

C. 5. 22 软件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 22 的规定。

表 C. 5. 22- 1 系统软件安装、调试

项目	编 号				C5-1-153	C5-1-154	C5-1-155	C5-1-156
	名 称				云服务器系统软件	服务器系统软件		
						≤100 用户	≤300 用户	>300 用户
	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. 500	1. 800	3. 600	7. 200
	材 料	340500010100	打印纸 132 ~ 1	箱	0. 0100	0. 0100	0. 0150	0. 0150
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	4. 0000	1. 8000	3. 8000	7. 6000
		994500100000	宽行打印机	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1500	0. 1500
		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、检查、安装、测试、联调、提供文档资料等。								

续表 C. 5. 22- 1 系统软件安装、调试

项目	编 号				C5-1-157	C5-1-158	C5-1-159	C5-1-160
	名 称				服务器操作系统软件			
					双核	四核	≤八核	>八核
	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	0.630	0.990	1.350	1.800
	材 料	340500010100	打印纸 132 ~ 1	箱	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	0.6000	1.0000	1.4000	1.8000
		994500100000	宽行打印机	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括装调技术准备、检查、安装、测试、联调、提供文档资料等。							

续表 C. 5. 22- 1 系统软件安装、调试

项目	编 号				C5-1-161	C5-1-162	C5-1-163
	名 称				网络及网络管理软件		
					≤100 设备	≤300 设备	>300 设备
	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	9.000	11.700	13.500
	材 料	340500010100	打印纸 132~1	箱	0.0100	0.0150	0.0150
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	994500080000	笔记本电脑	台班	8.5000	11.0000	13.5000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	2.0000	2.5000	4.0000
		873107000800	网络分析仪 8410C	台班	1.5000	2.5000	4.0000
	具	994500100000	宽行打印机	台班	0.1000	0.1500	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括装调技术准备、检查、安装、测试、联调、提供文档资料等。						

表 C. 5. 22-2 数据库软件安装、调试

项目	编 号				C5-1-164	C5-1-165
	名 称				数据库软件	
					视窗系统数据库	多用户系统数据库
	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	2.700	4.500
	材 料	340500010100	打印纸 132 ~ 1	箱	0.0100	0.0150
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机	994500080000	笔记本电脑	台班	2.8000	4.6000
		994500100000	宽行打印机	台班	0.1000	0.1500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括装调技术准备、检查、安装、测试、联调、提供文档资料等。					

表 C. 5. 22-3 其他软件安装、调试

项目	编 号				C5-1-166	C5-1-167	C5-1-168	C5-1-169
	名 称				办公软件	工具软件	工作站软件	移动端软件
	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	0.900	1.350	3.150	0.450
	材	340500010100	打印纸 132 ~ 1	箱	0.0100	0.0100	0.0100	-
	料	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	-
	机	994500080000	笔记本电脑	台班	0.8000	1.2000	3.2000	-
		994500090000	打印机	台班	0.2000	0.2000	0.2000	-
	具	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、检查、安装、测试、联调、提供文档资料等。								

II 综合布线系统工程

C. 5. 23 插箱、机柜、机架的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 23 的规定。

表 C. 5. 23-1 台架、插箱安装

项目	编 号			C5-2-1	C5-2-2	C5-2-3	C5-2-4	
	名 称			台架(宽×深)		标准插箱		
				650×700	650×1200	固定式	翻转式	
	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	0.900	1.080	0.900	1.350
	材	280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		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	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
	料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
		031305020000	焊锡膏	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	0.5000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994500003800	手动液压钳 16-300mm ²	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
873103001000		数字万用表 F- 87	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。								

表 C. 5. 23-2 机柜安装

项目	编 号			C5-2-5	C5-2-6	C5-2-7	C5-2-8	
	名 称			标准机柜				
				落地式(宽×深)			墙挂式 (宽×深)	
工 程 量 计 量 单 位			600×600	600×800	600×1100	600×600		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.283	1.620	1.800	0.556
	材	280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		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	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	4.0800
		031513000200	冲击钻头 φ10	个	-	-	-	0.2000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
	料	031305020000	焊锡膏	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
		340000110000	其他材料	%	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		994500003800	手动液压钳 16-300mm ²	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		990300120300	电钻 1kW	台班	-	-	-	0.1000
		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、定位、安装、接地、清理等。								

表 C. 5. 23-3 弱电箱体安装

项目	编 号				C5-2-9	C5-2-10	C5-2-11	
	名 称				弱电箱体 落地安装	弱电箱体挂墙安装		
						半周长 1m 以内	半周长 2.5m 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	1.080	0.270	0.720
	材 料	280300330700	铜芯塑料软线 BVR 500V 10mm ²		m	1.0200	1.0200	1.0200
		290901080300	铜端子 10		个	2.0300	2.0300	2.0300
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	4.0800	4.0800	4.0800
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)		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
		031513000200	冲击钻头 φ10		个	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	0.5000	0.5000	0.5000
机 具	990300120300	电钻 1kW		台班	0.1000	0.1000	0.1000	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括测位、划线、打眼、固定安装、接地等								

表 C. 5. 23-4 机柜用电源分配插座(PDU) 安装

项目	编 号				C5-2-12	C5-2-13	C5-2-14	C5-2-15	
	名 称				机柜用电源分配插座(PDU) 含工业连接器		机柜用电源分配插座(PDU) 不含工业连接器		
					19 英寸	竖装	19 英寸	竖装	
	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	0.270	0.540	0.180	0.450
	材 料	264100110200	机柜用电源分配插座(PDU)含工业连接器 19 英寸		个	1.0000	-	-	-
		264100110100	机柜用电源分配插座(PDU)含工业连接器 ≤12 位		个	-	1.0000	-	-
		264100110400	机柜用电源分配插座(PDU)不含工业连接器 19 英寸		个	-	-	1.0000	-
		264100110300	机柜用电源分配插座(PDU)不含工业连接器 ≤12 位		个	-	-	-	1.0000
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	4.0800	6.1200	4.0800	6.1200
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8.1600	12.2400	8.1600	12.2400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4.0800	6.1200	4.0800	6.1200
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	12.2400	18.3600	12.2400	18.3600
		280300123300	绝缘导线 RVV-3×2.5		m	2.5000	2.5000	8.1600	8.1600
		281100012400	电缆 YJV3×6		m	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		340000110000	其他材料		%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括本体安装、接线、接地等。									

表 C. 5. 23-5 抗震底座、盲板安装

项目	编 号				C5-2-16	C5-2-17
	名 称				抗震底座	盲板
	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	0.855	0.090
	材	182700150000	抗震底座	个	1.0000	-
		202100050001	盲板	个	-	1.0000
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	2.0400	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	4.0800	-
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	8.1600	-
		030113020400	弹簧垫圈 12	个	4.0800	-
		031305020000	焊锡膏	kg	0.1500	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1500	-
		031513000302	冲击钻头 φ12	根	0.2000	-
	料	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
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000
	机具	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	-
		990300120300	电钻 1kW	台班	0.1000	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括本体安装、接地等。

C. 5. 24 电话插座的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 24 的规定。

表 C. 5. 24 电话插座

项目	编 号				C5-2-18
	名 称				电话插座
	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	0.034
	材	301500130000	电话插座	个	1.0200
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0100
		341300110000	标签框	套	1.0200
		340500020000	标签纸	卷	0.0100
		340000110000	其他材料	%	7.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括固定线缆、校对线序、接线、安装固定面板等。

C. 5. 25 电视插座的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 25 的规定。

表 C. 5. 25 电视插座

项目	编 号				C5-2-19	C5-2-20
	名 称				电视插座	
	工 程 量 计 量 单 位				同轴电缆	光纤
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.045	0.135
	材	302300030000	电视插座 同轴	个	1.0100	-
		302300040000	电视插座 光纤	个	-	1.0100
		292500130000	光纤接头	个	-	2.0200
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200
	料	340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括固定线缆、校对线序、接线、安装固定面板等。						

C. 5. 26 双绞线缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 26 的规定。

表 C. 5. 26 双绞线缆

项目	编 号				C5-2-21	C5-2-22	C5-2-23
	名 称				管内穿放	线槽内布放	开放式桥架内布放
					≤4 对		
	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	0.011	0.012
	材 料	282300000100	非屏蔽双绞线 8 芯	m	1.0500	1.0500	1.0500
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	-	0.0510	0.0510
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000
	机 具	994500001500	对讲机 C15	台班	0.0050	0.0050	0.0050
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括检查、抽测电缆、清理管道/线槽/桥架、布放、绑扎电缆、标记电缆、测试、封堵出口等。 2 双绞线缆的敷设、配线架的安装打接及信息插座安装高于六类的布线工程应执行附录 C. 5. 2 相应项目,人工消耗量乘系数 1. 1,屏蔽系统的布线工程应执行附录 C. 5. 2 相应项目,人工消耗量乘系数 1. 2。 3 在已建天棚内敷设线缆时,应执行附录 C. 5. 2 相应项目,人工消耗量乘系数 1. 5。 4 多芯软线敷设应按电气设备安装工程相应项目执行。							

C. 5. 27 大对数电缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 27 的规定。

表 C. 5. 27 大对数电缆

项目	编 号				C5-2-24	C5-2-25	C5-2-26	C5-2-27
	名 称				管内穿放			
					≤25 对	≤50 对	≤100 对	≤200 对
	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	0.024	0.036	0.057
	材 料	284300070000	大对数电缆	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
	机 具	994500001500	对讲机 C15	台班	0.0070	0.0100	0.0150	0.0200
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0020	0.0040	0.0080	0.0160
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括检查、抽测电缆、清理管道、制作穿线端头(钩)、穿放电缆、测试、封堵出口等。								

续表 C. 5. 27 大对数电缆

项目	编 号			C5-2-28	C5-2-29	C5-2-30	C5-2-31	
	名 称			线槽内布放				
				≤25 对	≤50 对	≤100 对	≤200 对	
	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	0.022	0.033	0.052
	材 料	284300070000	大对数电缆	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
	机 具	994500001500	对讲机 C15	台班	0.0070	0.0100	0.0150	0.0200
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0020	0.0040	0.0080	0.0160
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括检查、抽测电缆、清理线槽、制作穿线端头(钩)、穿放电缆、绑扎电缆、标记电缆、测试、封堵出口等。								

续表 C. 5. 27 大对数电缆

项目	编 号				C5-2-32	C5-2-33	C5-2-34	C5-2-35
	名 称				开放式桥架内布放			
					≤25 对	≤50 对	≤100 对	≤200 对
	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	0.023	0.034	0.053
	材 料	284300070000	大对数电缆	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
	机 具	994500001500	对讲机 C15	台班	0.0070	0.0100	0.0150	0.0200
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0020	0.0040	0.0080	0.0160
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括检查、抽测电缆、清理线槽、制作穿线端头(钩)、穿放电缆、绑扎电缆、标记电缆、测试、封堵出口等。							

C. 5. 28 同轴电缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 28 的规定。

表 C. 5. 28 同轴电缆

项目	编 号				C5-2-36	C5-2-37	C5-2-38	C5-2-39
	名 称				管/暗槽内穿放		线槽/桥架/支架 /活动地板内布放	
					φ9 以下	φ9 以上	φ9 以下	φ9 以上
	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	0.014	0.013	0.016
	材 料	282900030300	同轴电缆 SYV-75-5	m	1.0200	-	1.0200	-
		282900030400	同轴电缆 SYV-75-9	m	-	1.0200	-	1.0200
		031507120000	镀锌铁丝 18# ~ 22#	kg	0.0900	0.0900	0.0900	0.0900
		290637040300	塑料护口(电线管) 25	个	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
	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:工作内容包括开箱、线缆检查、编号、安装(穿放、布放)、断线、测试、固定、临时封头等。							

C. 5. 29 光缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 29 的规定。

表 C. 5. 29- 1 室内穿放、布放光缆

项目	编 号				C5-2-40	C5-2-41	C5-2-42	C5-2-43
	名 称				管内穿放			
					≤12 芯	≤36 芯	≤72 芯	≤144 芯
	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	0.020	0.029	0.042
	材 料	282500010000	光缆	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
	机	994500001500	对讲机 C15	台班	0.0050	0.0080	0.0100	0.0100
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查光缆、清理管道、制作穿线端头(钩)、穿放引线、穿放光缆、测试、出口衬垫、封堵出口等。								

续表 C. 5. 29- 1 室内穿放、布放光缆

项目	编 号				C5-2-44	C5-2-45	C5-2-46	C5-2-47
	名 称				线槽内布放			
					≤12 芯	≤36 芯	≤72 芯	≤144 芯
	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	0.017	0.022	0.046
	材 料	282500010000	光缆	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
	机	994500001500	对讲机 C15	台班	0.0030	0.0050	0.0050	0.0050
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查光缆、清理线槽、布放、绑扎光缆、标记光缆、测试、加垫套、封堵出口等。								

续表 C. 5. 29- 1 室内穿放、布放光缆

项目	编 号				C5-2-48	C5-2-49	C5-2-50	C5-2-51
	名 称				开放式桥架内布放			
					≤12 芯	≤36 芯	≤72 芯	≤144 芯
	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	0.017	0.023	0.047
	材 料	282500010000	光缆	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	0.1020	0.1020	0.1020	0.1020
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
	机 具	994500001500	对讲机 C15	台班	0.0030	0.0050	0.0050	0.0050
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括检查光缆、清理线槽、布放、绑扎光缆、标记光缆、测试、加垫套、封堵出口等。								

表 C. 5. 29-2 穿放、布放预端接光缆

项目	编 号				C5-2-52	C5-2-53	C5-2-54
	名 称				预端接光缆		
					≤20m	≤50m	>50m,每增加 10m
	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	0.900	1.620	0.225
	材 料	340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0100
		341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	2.0400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10.2000	25.5000	5.1000
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、盘留、固定、标识等。							

C. 5. 30 跳线、跳纤的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 30 的规定。

表 C. 5. 30 跳线、跳纤

项目	编 号				C5-2-55	C5-2-56	C5-2-57	C5-2-58	
	名 称				制作跳线(超五类以下)	安装双绞线跳线	跳线卡接(对)	安装光纤跳线	
	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	0.068	0.009	0.017	0.086
	材	282300000100	非屏蔽双绞线 8 芯		m	1.0500	-	-	-
		302723030000	六类非屏蔽跳线 RJ45 网络跳线(2m)		根	-	1.0000	-	-
		302725010000	光纤跳线		根	-	-	-	1.0000
		290901050100	冷压接线端头 RJ45		个	2.0200	-	-	-
	料	341300110000	标签框		套	-	2.0400	-	2.0400
		340500020000	标签纸		卷	-	0.0100	-	0.0100
		021300010200	绑带 4mm×300mm		条	-	0.2500	0.0010	0.2500
		340000110000	其他材料		%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
		机 具	873107000600	网络测试仪 FWKE		台班	0.0400	-	-
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括制作跳线 :量裁线缆、线缆与跳线连接器的安装卡接、检查测试等 ;卡接双绞线缆 :编扎固定线缆、卡线、核对线序、安装固定接线模块(跳线盘)等。									

C. 5. 31 配线架的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 31 的规定。

表 C. 5. 31 配线架

项目	编 号				C5-2-59	C5-2-60	C5-2-61	C5-2-62
	名 称				配线架			
	工 程 量 计 量 单 位				12 口	24 口	48 口	96 口
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	架			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.720	1.620	3.240	7.020
	材 料	340500020000	标签纸	卷	0.0750	0.0750	0.1500	0.3000
		341300110000	标签框	套	12.2400	24.4800	48.9600	97.9200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	18.3600	36.7200	73.4400	146.8800
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800	4.0800	6.1200	8.1600
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	12.2400	16.3200
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	6.1200	8.1600
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		022700010002	白布	m ²	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装配线架、编扎固定双绞线缆、卡线、核对线序、做标记等。								

续表 C. 5. 31 配线架

项目	编 号				C5-2-63	C5-2-64	C5-2-65	
	名 称				电子配线架		电子配线架管理器 (台)	
					≤24 口	≤48 口		
	工 程 量 计 量 单 位					架		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.710	3.420	4.500
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	-	-	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	-	-	2.0300
		340700070100	清洁布 250mm×250mm		块	5.1000	9.8000	-
		143500060000	清洁剂		kg	0.0600	0.1100	-
		340500020000	标签纸		卷	0.1000	0.2000	0.0100
		341300110000	标签框		套	24.4800	48.9600	2.0400
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	36.7200	73.4400	-
		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
		340000110000	其他材料		%	7.0000	7.0000	7.0000
	机具	994500080000	笔记本电脑		台班	-	-	1.5000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装配线架、卡接双绞线缆、编扎固定双绞线缆、核对线序、安装电子配线架附件等。								

续表 C. 5. 31 配线架

项目	编 号			C5-2-66	C5-2-67	
	名 称			光纤电子配线架		
				≤24 口	≤48 口	
	工 程 量 计 量 单 位			架		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.710	3.420
	材	143300370000	工业酒精	kg	0.0300	0.0550
		340500020000	标签纸	卷	0.1000	0.2000
		341300110000	标签框	套	24.4800	48.9600
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	5.1000	9.8000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	24.4800	24.4800
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200
		022700010002	白布	m ²	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000
	机具	871104000700	光纤测试仪 FTA410	台班	0.3800	0.7680
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括安装光纤盒、安装连接耦合器、光纤的盘留固定、尾纤端头连接、测试衰减、标识、安装光纤电子配线架附件等。						

C. 5. 32 跳线架的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 32 的规定。

表 C. 5. 32 跳线架

项目	编 号				C5-2-68	C5-2-69	C5-2-70	C5-2-71
	名 称				跳线架			
					50 对	100 对	200 对	400 对
	工 程 量 计 量 单 位					架		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 720	1. 350	2. 700	5. 400
	材	340500020000	标签纸	卷	0. 0750	0. 1500	0. 3000	0. 6000
		341300110000	标签框	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4. 0800	8. 1600	16. 3200	32. 6400
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8× (30~60)	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	8. 1600
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8. 1600	8. 1600	8. 1600	16. 3200
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4. 0800	4. 0800	4. 0800	8. 1600
		143500060000	清洁剂	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		022700010002	白布	m ²	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
	料	340000110000	其他材料	%	7. 0000	7. 0000	7. 0000	7. 0000
机具		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括安装跳线架、编扎固定双绞线缆、卡线、核对线序、做标记等。								

C. 5. 33 信息插座的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 33 的规定。

表 C. 5. 33- 18 位模块式信息插座安装

项目	编 号				C5-2-72	C5-2-73	C5-2-74	
	名 称				8 位模块式信息插座			
					单口	双口	四口	
	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	0.054	0.081	0.135
	材	302700000100	8 位模块式信息插座 单口		个	1.0200	-	-
		302700000200	8 位模块式信息插座 双口		个	-	1.0200	-
		302700000300	8 位模块式信息插座 四 口		个	-	-	1.0200
		340500020000	标签纸		卷	0.0030	0.0030	0.0120
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料		%	7.0000	7.0000	7.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括固定线缆、校对线序、端接模块、安装固定面板、标识等。								

表 C. 5. 33-2 光纤信息插座安装

项目	编 号				C5-2-75
	名 称				光纤信息插座
	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	0.026
	材 料	302700010100	光纤信息插座	个	1.0100
		340500020000	标签纸	卷	0.0100
		340000110000	其他材料	%	7.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括编扎固定光纤、安装光纤连接器及面板、标识等。					

C. 5. 34 光纤连接盘的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 34 的规定。

表 C. 5. 34 光纤连接盘

项目	编 号				C5-2-76
	名 称				安装光纤连接盘
	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	0.556
	材 料	302700070000	光纤连接盘	个	1.0100
		340000110000	其他材料	%	7.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括安装盒体/面板、接线、连接处处理。					

C. 5. 35 光纤连接的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 35 的规定。

表 C. 5. 35 光纤连接

项目	编 号				C5-2-77	C5-2-78	C5-2-79
	名 称				机械法	熔接法	磨制法
	工 程 量 计 量 单 位				芯		
施工生产要素	类别	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. 135	0. 407
	材料	292500130000	光纤接头	个	1. 0200	-	1. 0200
		302727050000	尾纤(带接头)	个	-	1. 0200	-
		341300110000	标签框	套	0. 1020	0. 2040	-
		340000110000	其他材料	%	7. 0000	7. 0000	7. 0000
	机具	993900000100	光纤熔接机 AV33119	台班	-	0. 0300	-
		994500500000	手持压接器	台班	-	0. 0500	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包端处理、纤芯连接、测试、包封护套、盘绕、固定光纤等。						

C. 5. 36 光缆终端盒的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 36 的规定。

表 C. 5. 36 光缆终端盒

项目	编 号				C5-2-80	C5-2-81	C5-2-82	C5-2-83	C5-2-84	C5-2-85
	名 称				光缆终端盒					
	工 程 量 计 量 单 位				≤12 芯	≤24 芯	≤48 芯	≤72 芯	≤96 芯	≤144 芯
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. 450	0. 504	0. 864	1. 296	1. 728	2. 205
	材料	291100090000	光缆终端盒	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	4. 0800	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	8. 1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		340500020000	标签纸	卷	0. 0750	0. 0750	0. 1500	0. 3000	0. 3000	0. 4500
		341300110000	标签框	套	2. 0400	2. 0400	4. 0800	6. 1200	8. 1600	12. 2400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	12. 2400	12. 2400	12. 2400	24. 4800	24. 4800	24. 4800
		340000110000	其他材料	%	7. 0000	7. 0000	7. 0000	7. 0000	7. 0000	7. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包安装光纤盒、安装连接耦合器、光纤的盘留固定、尾纤端头连接、标识等。									

C. 5. 37 线管理器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 37 的规定。

表 C. 5. 37 线管理器

项目	编 号				C5-2-86	C5-2-87	
	名 称				线管理器		
					1U	2U	
	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	0.086	0.257
	材	302705010000	线管理器 1U		个	1.0000	-
		302705020000	线管理器 2U		个	-	1.0000
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4.0800	4.0800
	料	021900450000	尼龙扎带 综合		根	8.1600	16.3200
		340000110000	其他材料		%	7.0000	7.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括本体安装、编扎固定线缆、理线等。							

C. 5. 38 跳块打接的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 38 的规定。

表 C. 5. 38 跳块打接

项目	编 号			C5-2-88	C5-2-89	C5-2-90	C5-2-91	
	名 称			BNC 接头	RJ45、RJ11 接头	同轴电缆 接头 F 型	VGA 接头	
	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	0.108	0.051	0.063	0.180
	材	301321000100	BNC 接头 75-5	个	1.0100	-	-	-
		290901050100	冷压接线端头 RJ45	个	-	1.0100	-	-
		264500060000	F 型插头 75-7 以下	个	-	-	1.0100	-
		303300010000	VGA 插头	个	-	-	-	1.0100
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0150	-	-	0.0180
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0020	-	-	0.0025
		340500020000	标签纸	卷	-	-	0.0100	-
		340000110000	其他材料	%	7.0000	7.0000	7.0000	7.0000
机 具	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	-	-	0.0100	0.0020	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括接线、标识、测试等。								

III 建筑设备监控系统工程

C. 5. 39 通信网络控制设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 39 的规定。

表 C. 5. 39 通信网络控制设备

项目	编 号				C5-3-1	C5-3-2	C5-3-3	C5-3-4	C5-3-5
	名 称				终端电阻(个)	干线连接器	干线隔离扩充器	接口卡	分线器
	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	0.090	0.450	0.540	0.540	0.117
	材 料	030103280000	自攻螺钉	个	-	-	-	4.0800	0.2000
		340500010300	打印纸 A4	包	-	-	-	0.0100	-
		340000110000	其他材料	%	-	-	-	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0400	0.0500	0.0600	-	-
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0300	-	0.0500	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	-	0.3000	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。								

C. 5. 40 控制器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 40 的规定。

表 C. 5. 40 控制器

项目	编 号				C5-3-6	C5-3-7	C5-3-8	C5-3-9
	名 称				控制器(DDC)安装、接线及用户软件功能检测			
	工 程 量 计 量 单 位				≤24 点	≤40 点	≤60 点	每增加 10 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	4.680	6.750	9.000	0.990
	材 料	030107000701	膨胀螺栓 M10	套	4.0800	4.0800	4.0800	-
		283300090000	压线针	包	0.2448	0.4080	0.6120	0.1020
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10.2000	16.3200	20.4000	4.0800
		340500020000	标签纸	卷	0.2400	0.4000	0.6000	0.1000
		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	0.1500	0.2000	0.4000	0.0500
		994500080000	笔记本电脑	台班	2.0000	3.0000	4.0000	0.7500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。							

续表 C. 5. 40 控制器

项目	编 号			C5-3-10	C5-3-11	C5-3-12	C5-3-13	C5-3-14	C5-3-15	
	名 称			远端模块		独立 控制器	压差 控制器	温度 控制器	变风量 控制器	
				≤12 点	≤24 点					
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	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	0. 900	0. 720	0. 315	0. 720
	材 料	030107000501	膨胀螺栓 M6	套	-	-	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		283300090000	压线针	包	0. 1224	0. 2448	0. 0408	0. 0408	0. 0408	0. 0408
		340500020000	标签纸	卷	0. 1200	0. 2400	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 2400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	10. 2000	16. 3200	10. 2000	10. 2000	10. 2000	10. 2000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	-	-	0. 2500	0. 2000	0. 0800	0. 0800
		994500080000	笔记本电脑	台班	1. 0000	1. 5000	0. 5000	0. 4000	0. 1750	0. 6000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。										

续表 C. 5. 40 控制器

项目	编 号				C5-3-16	C5-3-17	C5-3-18	C5-3-19	C5-3-20
	名 称				气动 输出模块	房间空气压力控制器		手操器	联网型风机 盘管温控器
						电子输出	气动输出		
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	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	1. 170	0. 900	0. 108	0. 450
	材 料	030103280000	自攻螺钉	个	4. 0800	4. 0800	4. 0800	-	-
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	-	-	-	-	2. 0400
		283300090000	压线针	包	0. 0408	0. 0408	0. 0408	-	0. 0816
		340500020000	标签纸	卷	0. 0200	0. 0200	0. 0200	-	0. 0800
		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. 0500	0. 0600	-	-	0. 2000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0. 1000	0. 6500	0. 5000	0. 0600	0. 2500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。									

C. 5. 41 控制箱的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 41 的规定。

表 C. 5. 41 控制箱

项目	编 号				C5-3-21	C5-3-22	C5-3-23	C5-3-24	C5-3-25	C5-3-26
	名 称				节点接线					
					≤5 点	≤10 点	≤20 点	≤35 点	≤60 点	>60 点 每增加 10 点
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	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	0.720	1.440	2.160	2.880	0.270
	材 料	283300090000	压线针	包	0.0510	0.1020	0.2040	0.3570	0.6120	0.1020
		340500020000	标签纸	卷	0.0500	0.1000	0.2000	0.3500	0.6000	0.1000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	5.1000	10.2000	20.4000	35.7000	61.2000	10.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.2000	0.4000	0.5000	0.8000	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括接线、测试、标识等。										

C. 5. 42 第三方通信设备接口的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 42 的规定。

表 C. 5. 42 第三方通信设备接口

项目	编 号				C5-3-27	C5-3-28	C5-3-29	C5-3-30
	名 称				接口			
					≤20 点	≤50 点	≤80 点	>80 点 每增加 10 点
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	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	9.000	10.800	0.585
	材 料	341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	2.0400	-
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	-
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0100	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	-
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.8500	2.0900	2.8000	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	6.4000	8.0000	9.6000	0.6000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注：工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、编程、测试等。							

C. 5. 43 传感器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 43 的规定。

表 C. 5. 43- 1 温、湿度传感器

项目	编 号			C5-3-31	C5-3-32	C5-3-33	C5-3-34	C5-3-35	C5-3-36		
	名 称			风管式			室内				
				温度 传感器	湿度 传感器	温度湿度 传感器	温度 传感器	湿度 传感器	温度湿度 传感器		
	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	0.207	0.207	0.270	0.180	0.180	0.180
	材	120300180000	铝合金条 30mm 以内		m	0.1000	0.1000	0.1000	-	-	-
		133500060000	聚四氟乙烯生料带		卷	0.2500	0.2500	0.3500	-	-	-
		030101060000	铝铆钉		个	0.0800	0.0800	0.1000			
		171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030101070000	轻型铆栓		个	-	-	-	4.2000	4.2000	4.2000
		030103280000	自攻螺钉		个	-	-	-	4.0800	4.0800	4.0800
	料	031513080000	扩孔钻头		个	0.0100	0.0100	0.0100			
		283300090000	压线针		包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸		卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
340000110000		其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
机 具	990300120300	电钻 1kW		台班	0.0400	0.0400	0.0400	-	-		
	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.0600	0.0600	0.0800			0.0800	
	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、检验、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。											

续表 C. 5. 43- 1 温、湿度传感器

项目	编 号			C5-3-37	C5-3-38	C5-3-39	C5-3-40	C5-3-41	
	名 称			室外		接触式 温度传感器	无线温湿 度传感器		
				温度 传感器	湿度 传感器			温度湿度 传感器	
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	0.630	0.630	0.630	0.090	0.090
	材	290901040100	冷压端子 φ6 孔	个	-	-	-	5.0000	5.0000
		182500210200	U 型卡子 76	个	-	-	-	5.0000	5.0000
		171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
	料	030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030101070000	轻型铆栓	个	4.2000	4.2000	4.2000	-	-
		030103280000	自攻螺钉	个	4.0800	4.0800	4.0800	-	-
		021900360000	塑料碗罩	个	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	870101000400	数字温度计 2575- 10	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.0600	0.0600	0.0800	0.0500	0.0500	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清点、检验、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。									

续表 C. 5. 43- 1 温、湿度传感器

项目	编 号			C5-3-42	C5-3-43	C5-3-44	C5-3-45	
	名 称			浸入式温度传感器			小型 气象站	
				普通型	本安型	隔爆型		
	工 程 量 计 量 单 位				支			台
施工生产要素	类别	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	0.720	2.520
	材	181500210200	镀锌活接头 20	个	1.0100	1.0100	1.0100	-
		142900050001	乙炔气	m³	0.1100	0.1100	0.1100	-
		142900030000	氧气	m³	0.3400	0.3400	0.3400	-
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0816
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870101000400	数字温度计 2575- 10	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	-	0.0800	0.0800	0.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清点、检验、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。								

表 C. 5. 43-2 压力传感器

项目	编 号				C5-3-46	C5-3-47	C5-3-48	C5-3-49	C5-3-50
	名 称				水道压 力传感器	水道压 差传感器	液体流 量开关	空气压 差开关	风管式静 压变送器
	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	0.450	0.630	0.405	0.450	0.360
	材	170300000201	镀锌钢管 DN20	m	0.1000	0.1000	0.1000	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20	个	1.0100	2.0200	1.0100	-	-
		180300370100	丝堵 20	个	1.0200	2.0400	1.0200	-	-
		171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		142900050001	乙炔气	m³	0.1100	0.1100	0.1100	-	0.1100
		142900030000	氧气	m³	0.3400	0.3400	0.3400	-	0.3400
		030103280000	自攻螺钉	个	-	-	-	2.0400	2.0400
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	-	-
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		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、检查、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。									

表 C. 5. 43-3 流量计

项目	编 号				C5-3-51	C5-3-52	C5-3-53	C5-3-54	
	名 称				电磁流量计				
					插入式	法兰式			
						直径≤200mm	直径≤400mm	直径≤600mm	
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	1.296	1.890	2.250	2.970
	材 料	170300000801	镀锌钢管 DN50		m	0.1000	-	-	-
		180300161900	钢制丝堵 DN50		个	1.0200	-	-	-
		171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		341300110000	标签框		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针		包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸		卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.2000	0.2000	0.2000	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括开箱、清点、检查、金属软管敷设、本体安装、接线、校线、测试等。									

续表 C. 5. 43-3 流量计

项目	编 号				C5-3-55	C5-3-56	C5-3-57	C5-3-58
	名 称				涡街流量计	超声波流量计	弯管流量计	转子流量计
	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	1.332	1.440	1.440	1.440
	材	170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		180300161900	钢制丝堵 DN50	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.2000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括开箱、清点、检查、金属软管敷设、本体安装、接线、校线、测试等。								

C. 5. 44 电动调节阀执行机构的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 44 的规定。

表 C. 5. 44 电动调节阀执行机构

项目	编 号				C5-3-59	C5-3-60	C5-3-61	C5-3-62	C5-3-63	C5-3-64
	名 称				电动二通调节阀			电动三通调节阀		
					≤DN50	≤D N100	≤D N200	≤DN50	≤D N100	≤D N200
	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	0.522	0.927	1.350	0.594	1.017	1.620
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
	料	341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1500	0.2000	0.2500	0.1500	0.2000	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、检查、金属软管敷设、执行器本体安装、接线、测试等。										

续表 C. 5. 44 电动调节阀执行机构

项目	编 号			C5-3-65	C5-3-66	C5-3-67	C5-3-68	
	名 称			电动蝶阀			电动风 阀执行器	
				≤DN100	≤DN200	≤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	0.927	1.350	1.890	0.810
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.2500	0.4000	0.2000	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、检查、金属软管敷设、执行器本体安装、接线、测试等。								

C. 5. 45 基表及控制设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 45 的规定。

表 C. 5. 45 基表及控制设备

项目	编 号			C5-3-69	C5-3-70	C5-3-71	C5-3-72	
	名 称			远传冷 /热水表	远传脉 冲电表	空调能量表	远传煤气表	
	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	0.450	0.315	0.360	0.495
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0850	0.0850	0.0850	0.0850
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.2000	0.2000	0.2000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括金属软管敷设、接线、测试等。								

续表 C. 5. 45 基表及控制设备

项目	编 号				C5-3-73	C5-3-74	C5-3-75	
	名 称				远传冷/热量表	远传蒸汽表	远传氧气表	
	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	0.405	0.720	0.720
	材	171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	2.0600
		290901040100	冷压端子 φ6 孔		个	-	5.0000	5.0000
		182500210100	U 型卡子 57		个	-	8.0000	8.0000
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0850	0.0850	0.0850
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0210	0.0210	0.0210
		341300110000	标签框		套	1.0200	1.0200	1.0200
		340500020000	标签纸		卷	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.1000	0.0500
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括金属软管敷设、接线、测试等。								

C. 5. 46 采集系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 46 的规定。

表 C. 5. 46 采集系统

项目	编 号				C5-3-76	C5-3-77	C5-3-78	C5-3-79
	名 称				动力载波抄表集中器	集中式远程总线抄表采集器	集中式远程总线抄表主机	分散式远程总线抄表采集器
	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	0.315	0.450	1.890	0.810
	材 料	030107000501	膨胀螺栓 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031513130000	冲击钻头	个	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.1000	0.1500	1.0000	0.5000
		990300120300	电钻 1kW	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。							

续表 C. 5. 46 采集系统

项目	编 号				C5-3-80	C5-3-81	C5-3-82	C5-3-83
	名 称				分散式远程总线抄表主机	抄表控制箱	多表采集智能终端(含控制)	读表器
	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	1.170	0.270	0.405	0.144
	材 料	030107000501	膨胀螺栓 M6	套	4.0800	-	4.0800	2.0400
		290901040100	冷压端子 φ6 孔	个	-	20.0000	-	-
		182500210100	U 型卡子 57	个	-	30.0000	-	-
		031513130000	冲击钻头	个	0.2000	-	0.2000	0.1000
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.1000	0.1000	-
		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	0.5000	0.1000	0.3000	-
		990300120300	电钻 1kW	台班	0.1000	-	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。							

C. 5. 47 中央管理系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 47 的规定。

表 C. 5. 47 中央管理系统

项目	编 号				C5-3-84	C5-3-85	C5-3-86
	名 称				接口转换器	中央管理计算机	网络控制引擎
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	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	3.150	3.150
	材 料	282300000100	非屏蔽双绞线 8 芯	m	-	-	6.1200
		340500010300	打印纸 A4	包	-	0.1000	-
		030103280000	自 攻 螺 钉	个	4.0800	-	-
		270100030000	保 险 丝 管	个	-	-	1.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	-	1.2000	1.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备开箱检查、安装、跳线制作连接测试、软件安装、调试等。							

C. 5. 48 电量变送器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 48 的规定。

表 C. 5. 48 电量变送器

项目	编 号				C5-3-94	C5-3-95	C5-3-96	C5-3-97	C5-3-98
	名 称				电 流 变 送 器	电 压 变 送 器	有 功 功 率 变 送 器	无 功 功 率 变 送 器	有 功、无 功 变 送 器
	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	0.900	0.900	0.720	0.720	0.810
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0850	0.0850	0.0850	0.0850	0.0850
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.1000	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、清点、检查、安装、接线、调整、测试等。									

续表 C. 5. 48 电量变送器

项目	编			

C. 5. 49 其他传感器及变送器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 49 的规定。

表 C. 5. 49 其他传感器及变送器

项目	编 号				C5-3-105	C5-3-106	C5-3-107	C5-3-108
	名 称				风道式 空气质量 传感器	室内壁挂式 空气质量 传感器	氢气检 测传感器	风道式 烟感探测器
	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	0.450	0.135	0.450	0.450
	材 料	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030101060000	铝铆钉	个	8.3200	-	6.3200	6.3200
		030103280000	自攻螺钉	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030101070000	轻型铆栓	个	-	4.2000	4.2000	-
		031513080000	扩孔钻头	个	0.0100	-	-	0.0100
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		990300120300	电钻 1kW	台班	0.0400	-	-	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清点、检查、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。								

续表 C. 5. 49 其他传感器及变送器

项目	编 号				C5-3-109	C5-3-110	C5-3-111	C5-3-112
	名 称				风道式 气体探测器	室内壁挂式 空气传感器	防霜冻开关	风速传感器
	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	0.450	0.135	0.270	0.135
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030101060000	铝铆钉	个	8.3200	-	-	-
		030103280000	自攻螺钉	个	4.0800	4.0800	4.0800	6.1200
		030101070000	轻型铆栓	个	-	4.2000	-	6.3000
		031513080000	扩孔钻头	个	0.0100	-	0.0100	0.0100
		014100050000	铜丝	kg	-	-	0.0200	-
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		990300120300	电钻 1kW	台班	0.0400	-	0.0400	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清点、检查、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。								

续表 C. 5. 49 其他传感器及变送器

项目	编 号				C5-3-113	C5-3-114	C5-3-115	C5-3-116
	名 称				浮球式 液位开关	静压液位 变送器 普通型	静压液位 变送器 本安型	静压液位 变送器 隔爆型
	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	0.225	0.675	0.720	0.720
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	-	8.1600	8.1600	8.1600
	料	030103280000	自攻螺钉	个	6.1200	-	-	-
		030101070000	轻型铆栓	个	6.3000	-	-	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0850	0.0850	0.0850	0.0850
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.0200	0.0200	0.0200
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清点、检查、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。								

续表 C. 5. 49 其他传感器及变送器

项目	编 号				C5-3-117	C5-3-118	C5-3-119	C5-3-120	
	名 称				液位计			光照度 传感器	
					普通型	本安型	隔爆型		
	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	0.675	0.720	0.720	0.630
	材	171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030103280000	自攻螺钉		个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0850	0.0850	0.0850	0.0850
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210
		341300110000	标签框		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340500020000	标签纸		卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、清点、检查、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。									

续表 C. 5. 49 其他传感器及变送器

项目	编 号				C5-3-121	C5-3-122	C5-3-123	
	名 称				煤气泄漏检测器	漏水检测器		
					点式		线型(m)	
	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	0.495	0.585	0.405
	材	171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	0.1030
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	0.1030
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	0.2080
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	0.2060
		030103280000	自攻螺钉		个	4.0800	4.0800	6.1200
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.8500	0.8500	0.8500
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0210	0.0210	0.0210
		341300110000	标签框		套	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针		包	0.0510	0.0510	0.0102
		340500020000	标签纸		卷	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.0200	0.0200	0.0200	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱、清点、检查、开孔、金属软管敷设、本体安装、接线、调整、测试等。								

IV 有线电视、卫星接收系统工程

C. 5. 50 卫星接收天线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 50 的规定。

表 C. 5. 50 卫星接收天线

项目	编			

C. 5. 51 电视墙的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 51 的规定。

表 C. 5. 51 电视墙

项目	编 号			C5-4-5	C5-4-6	C5-4-7	
	名 称			电视机 (台)	电视墙架		
					12 台	24 台	
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	0.270	5.400	10.800
	材	264100010000	插座	个	—	(12.1200)	(24.2400)
		264500010000	插头	个	—	(28.2800)	(56.5600)
		031513130000	冲击钻头	个	-	0.3600	0.7200
		030107000900	膨胀螺栓 M14	套	-	6.1200	12.2400
		280300270800	铜芯聚氯乙烯绝缘、护套电线 BVV 三芯 1.5	m	-	73.4400	146.8800
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²	m	-	2.0400	2.0400
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	2.0300	2.0300
		280300121500	绝缘导线 BVV-2×2.5	m	-	25.4500	50.9000
		022700120000	棉丝	kg	0.2000	2.0000	3.0000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	1.6000	3.0000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	-	24.4800	48.9600
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	-	0.2500	0.5000
		990300120300	电钻 1kW	台班	-	0.2200	0.4400
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	0.5000	0.5000
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0.0600	2.0000	3.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱清理、机组组装、就位、固定、安装机架电源、安装机架电视信号分配系统、监视器、机架接地等。

C. 5. 52 前端射频、广播设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 52 的规定。

表 C. 5. 52- 1 前端射频设备安装、调试

项目	编 号			C5-4-8	C5-4-9	C5-4-10	C5-4-11	C5-4-12	
	名 称			邻频前端 (个)		电视解调器		中频调制器	
				12 个频道	每增 1 个频道	固定频道	捷变频道		
	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	4.635	0.225	0.225	0.585	0.585
	材 料	341300110000	标签框	套	51.0000	4.0800	1.0200	1.0200	1.0200
		340500020000	标签纸	卷	0.5000	0.0400	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873109010000	场强仪	台班	1.0000	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	1.2000	-	0.0100	0.0100	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、就位、制作接头、接线、校线、标识、测试;调试各频道输入 RF 电平幅度、调试各频道的输出幅度及射频参数、填写调试报告等。									

续表 C. 5. 52- 1 前端射频设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-13	C5-4-14	C5-4-15
	名 称				捷变频调制器		前端混和器
					有中频输出	无中频输出	≤16 路
	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	0.810	0.585	0.315
	材 料	341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	16.3200
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.1600
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873109010000	场强仪	台班	0.2000	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、就位、制作接头、接线、校线、标识、测试、调试各频道输入 RF 电平幅度、调试各频道的输出幅度及射频参数、填写调试报告等。							

表 C. 5. 52-2 前端广播设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-16	C5-4-17	C5-4-18	C5-4-19
	名 称				FM 调制器		调频解调器	DAB 调制器
					单频点	捷变器		
	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	0.900	1.800	1.800	1.800
	材 料	341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		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	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0.3000	-	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	1.0000	1.0000	1.0000
		873109010000	场强仪	台班	-	0.0500	0.0500	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、检查、安装固定、接线、标识、调测记录、填写调测报告、扎线清理施工现场。								

C. 5. 53 卫星电视接收设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 53 的规定。

表 C. 5. 53 卫星电视接收设备

项目	编 号				C5-4-20	C5-4-21	C5-4-22	C5-4-23	C5-4-24	
	名 称				解码器 (解压器)	数字信号 转换器	制式 转换器	卫星信号 放大器	功分器	
	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	0.360	0.225	0.225	0.450	0.180
	材 料	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
		030105090800	镀锌带母螺栓 M8×(110~120)		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
		340500020000	标签纸		卷	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873109010000	场强仪		台班	0.3000	0.2000	0.2000	0.4000	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、通电检查、清点设备、调试、安装固定、接线、通电、调试记录、标识、扎线、接地等。										

C. 5. 54 光端设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 54 的规定。

表 C. 5. 54 光端设备

项目	编 号				C5-4-25	C5-4-26	C5-4-27	C5-4-28	C5-4-29	C5-4-30
	名 称				模拟光发射机				反向光接收机	
					不带网管功能		带网管功能		不带网管	带网管
					直接调制	外调制	直接调制	外调制		
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	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	3.150	4.050	0.900	1.800
	材 料	340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873109010000	场强仪	台班	1.5000	2.0000	1.5000	2.0000	-	-
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	1.5000	2.0000	1.5000	2.0000	-	-
		871104030000	时域反射仪	台班	1.5000	2.0000	2.0000	3.0000	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括开箱检查、安装固定、接线、标识、调试、调测记录、整理调测记录、填写调测报告等。										

续表 C. 5. 54 光端设备

项目	编 号				C5-4-31	C5-4-32	C5-4-33
	名 称				FM 光发射机	数字光发射机	光分路器
	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	4.500	5.400	0.900
	材 料	340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873109010000	场强仪	台班	2.0000	3.0000	-
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	2.0000	3.0000	-
		871104030000	时域反射仪	台班	2.0000	3.0000	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括开箱检查、安装固定、接线、标识、调试、调测记录、整理调测记录、填写调测报告等。						

C. 5. 55 有线电视系统管理设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 55 的规定。

表 C. 5. 55 有线电视系统管理设备

项目	编 号				C5-4-34	C5-4-35	C5-4-36	C5-4-37	C5-4-38	C5-4-39
	名 称				寻址控制器	视频加密器	数据调制器	数据分支器	数据控制器	数据解调器
	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	1.800	1.800	0.900	1.800	1.800
	材 料	341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.3000	0.3000	0.3000	0.2000	0.3000	0.3000
		994500080000	笔记本电脑	台班	1.0000	-	1.0000	0.8000	-	-
		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、设备安装、固定、接线、做标识、测试等。									

续表 C. 5. 55 有线电视系统管理设备

项目	编 号				C5-4-40	C5-4-41	C5-4-42	C5-4-43
	名 称				网络收费 管理控制器	网管头端 控制器	网管通信 控制器	网管 应答器
	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	1.800	1.800	1.800
	材 料	341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		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	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0.3000	-	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱清点、检查、设备安装、固定、接线、做标识、测试等。								

C. 5. 56 播控台的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 56 的规定。

表 C. 5. 56- 1 播控台安装、调试

项目	编 号				C5-4-46	C5-4-47	C5-4-48	
	名 称				播控台(长度)			
					≤ 1. 2m	≤ 1. 6m	≤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	1. 800	2. 160	2. 880
	材	030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	6. 1200	6. 1200	6. 1200
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	12. 2400	12. 2400	12. 2400
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	6. 1200	6. 1200	6. 1200
		280300121300	绝缘导线 BVR- 16mm ²		m	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2. 0300	2. 0300	2. 0300
	料	031513130000	冲击钻头		个	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		022700120000	棉丝		kg	1. 0000	1. 2000	1. 8000
		143500060000	清洁剂		kg	1. 0000	1. 2000	1. 6000
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
		机 具	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0. 1000	0. 1000
	991100010000		手动液压叉车		台班	0. 3000	0. 3000	0. 3000
	990300120300		电钻 1kW		台班	0. 1000	0. 1500	0. 2000
	994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱清点、安装就位、固定、接线、接地、调试等。								

表 C. 5. 56-2 控制设备安装、调试

项目	编			

续表 C. 5. 56-2 控制设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-52	C5-4-53	C5-4-54	C5-4-55	C5-4-56
	名 称				控制设备				
					台标 发生器	时标 发生器	字幕 叠加器	时钟 校正器	画中画 播出机
	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	1.080	1.080	1.170	1.170	1.170
	材 料	341300130000	标志牌(专用)	个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		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
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		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	-	-	0.1000	-	0.2800
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、安装就位、固定、接线、接地、调试等。									

C. 5. 57 数字电视设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 57 的规定。

表 C. 5. 57- 1 数字电视设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-57	C5-4-58	C5-4-59	C5-4-60
	名 称				编码器	QAM 调制器	复用器	节目管理 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	0.900	1.800	1.800	0.900
	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	-
		341300130000	标志牌(专用)	个	2.0400	2.0400	2.0400	1.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	873110000200	频谱分析仪 HP8563E	台班	-	0.5000	-	0.5000
		873114000200	精密声级计 ND2	台班	0.5000	-	0.5000	-
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.2000	0.4000	0.4000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括开箱检验、安装、接线、标识、接地、测试等。

表 C. 5. 57- 1 数字电视设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-61	C5-4-62	C5-4-63	C5-4-64	C5-4-65
	名 称				CA 加密机	加扰器	数字 调制器	集中 控制器	机顶盒
	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	1.800	1.800	0.900	0.900	0.063
	材	282900040000	射频同轴电缆	m	-	-	-	-	2.0400
		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	-
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	-
		341300120000	标志牌	个	-	-	-	-	1.0100
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	-	-	-	-	2.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	-
		873114000200	精密声级计 ND2	台班	-	-	0.3000	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.5000	-	0.3000	-
		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验、安装、接线、标识、接地、测试等。

表 C. 5. 57-2 网络管理设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-66	C5-4-67
	名 称				信号处理器	报警控制器
	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	0.900	0.900
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、安装、接线、接地、测试等。						

C. 5. 58 干线传输设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 58 的规定。

表 C. 5. 58 干线传输设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-68	C5-4-69	C5-4-70	C5-4-71	C5-4-72	
	名 称				光接收机		光接收机	光放大器		
					室外		室内		室外	
					地面	架空				
	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	2.250	3.600	2.070	1.620	2.700
	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
		341300130000	标志牌(专用)		个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873104000200	光功率计 ML9001A		台班	0.7000	0.7000	0.2000	0.4000	0.4000
		871104030000	时域反射仪		台班	0.7000	0.7000	0.7000	0.4000	0.4000
		873109010000	场强仪		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.7000	0.7000
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	-	-	0.5000	-	-
		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验、安装、组装内件、固定尾纤(尾缆)、接地、加接电源、测试等。										

续表 C. 5. 58 干线传输设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-73	C5-4-74	C5-4-75	C5-4-76	C5-4-77	C5-4-78
	名 称				线路放大器		线路放大器	供电器		供电器
					室外		室内	室外		室内
					地面	架空		地面	电杆上	
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. 890	3. 735	1. 350	1. 800	3. 240	1. 620
	材	264900030000	配电板(含开关、保险)	套	—	—	—	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		030101070000	轻型铆栓	个	4. 2000	-	4. 2000	-	-	-
		030103021000	镀锌木螺钉 M4×50	个	4. 0800	-	4. 0800	-	-	-
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	-	0. 1000	-	-	-	-
	料	341300130000	标志牌(专用)	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2. 0400	2. 0400	2. 0400	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	-	-	-	0. 6000	0. 6000	0. 6000
		873109010000	场强仪	台班	0. 9000	1. 5000	0. 9000	-	-	-
		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验、安装、组装内件、固定尾纤(尾缆)、接地、加接电源、测试等。										

续表 C. 5. 58 干线传输设备安装、调试

项目	编 号				C5-4-79	C5-4-80	C5-4-81
	名 称				无源器件		
					室外		室内
					地面	架空	
	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	0.270
	材 料	030101070000	轻型铆栓	个	4.2000	-	-
		030103021000	镀锌木螺钉 M4×50	个	4.0800	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-	-
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、清理、安装固定等。							

C. 5. 59 线路设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 59 的规定。

表 C. 5. 59 线路设备

项目	编 号				C5-4-93	C5-4-94	C5-4-95	C5-4-96	C5-4-97	
	名 称				用户分支器 分配器		均衡器、 衰减器	混合器	楼栋 放大器	
					≤8 路	>8 路				
	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. 180	0. 270	0. 027	0. 180	0. 360
	材 料	030101070000	轻型铆栓		个	2. 1000	2. 1000	2. 1000	-	-
		030103015100	自攻螺丝 M4×40		个	2. 0800	2. 0800	2. 0800	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	-	-	-	4. 0800	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	-	-	-	-	4. 0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	-	-	-	8. 1600	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	-	-	-	4. 0800	-
		340500020000	标签纸		卷	0. 0800	0. 1600	0. 0400	0. 0400	0. 0400
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873109010000	场强仪		台班	-	-	-	-	0. 2000
	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注：工作内容包括检查器件、清理、安装、接线、测试等。										

续表 C. 5. 59 线路设备

项目	编 号				C5-4-98	C5-4-99	C5-4-100	C5-4-101	C5-4-102
	名 称				可寻址终端控制器安装、调试(有源传输)				无源传输
					≤10 路	≤16 路	≤20 路	>20 路	
	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. 800	1. 980	2. 160	2. 250	0. 900
	材 料	264900030000	配电板(含开关、保险)	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	—
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	-
		340500020000	标签纸	卷	0. 1000	0. 1600	0. 2000	0. 3000	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	-
	机 具	873109010000	场强仪	台班	0. 6000	0. 8000	1. 0000	1. 0000	0. 8000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括检查器件、清理、安装、接线、测试等。									

续表 C. 5. 59 线路设备

项目	编 号				C5-4-103	C5-4-104	C5-4-105	C5-4-106
	名 称				交互式分配设备安装、调试			
					频段分路器	噪声抑制器	窗口滤波器	窗口陷波器
	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. 135	0. 090	0. 090	0. 090
	材 料	341300130000	标志牌(专用)	个	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		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 :工作内容包括检查器件、清理、安装、接线、测试等。								

C. 5. 60 终端设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 60 的规定。

表 C. 5. 60 终端设备

项目	编 号				C5-4-107
	名 称				终端电阻(75Ω)
	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. 027
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000
注 :工作内容包括开箱检查、安装固定、整理布线。					

续表 C. 5. 60 终端设备

项目	编 号				C5-4-108	C5-4-109
	名 称				用户终端机	
					变换器	FM 音箱
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 144	0. 144
	机	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括开箱检查、本体安装、调试、完成自检测试报告。						

V 音频、视频系统工程

C. 5. 61 信号源设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 61 的规定。

表 C. 5. 61 信号源设备

项目	编 号				C5-5-1	C5-5-2	C5-5-3	C5-5-4	C5-5-5
	名 称				有线传声器	无线传声器	升降话筒	拾音器	矩阵麦克风
	工 程 量 计 量 单 位				只				台
施工生产要素	类别	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. 315	0. 405	0. 180	3. 150
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0100	-	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0100	-	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		341300110000	标签框	套	1. 0200	-	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		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	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0500	-	0. 0500	0. 0500	0. 1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	-	-	2. 0000
		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验、接线、安装、设备连接、测试等。									

续表 C. 5. 61 信号源设备

项目	编 号				C5-5-6	C5-5-7	C5-5-8	C5-5-9	C5-5-10
	名 称				多通道 无线传声器	专业 CD 机	录放机	数字播放机	DJ 搓盘机
	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	0.900	0.270	0.270	0.090	0.090
	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
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	-	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		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	-	-	0.0500	0.0500	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。									

续表 C. 5. 61 信号源设备

项目	编 号				C5-5-11	C5-5-12	
	名 称				跳线盘		
					≤24 路	>24 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	0.720
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0500	0.0700
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0500	0.0500
		341300110000	标签框		套	24.4800	36.7200
		340500020000	标签纸		卷	0.2400	0.3600
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	24.4800	30.6000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.2000	0.3000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。							

续表 C. 5. 61 信号源设备

项目	编 号				C5-5-13	C5-5-14	C5-5-15
	名 称				接口箱		
					≤8 路	≤16 路	>16 路
	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	0.450	0.675	0.900
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0250	0.0400	0.0500
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0200	0.0300	0.0400
		341300110000	标签框	套	8.1600	16.3200	24.4800
		340500020000	标签纸	卷	0.0800	0.1600	0.2400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	8.1600	16.3200	20.4000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	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验、接线、安装、设备连接、测试等。							

C. 5. 62 调音台的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 62 的规定。

表 C. 5. 62 调音台

项目	编 号				C5-5-16	C5-5-17	
	名 称				自动混音台		
					4 路	8 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	0.900
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0150	0.0200
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0100	0.0150
		341300110000	标签框		套	5.1000	9.1800
		340500020000	标签纸		卷	0.0500	0.0900
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	4.0800	8.1600
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.1000	0.1000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.1000	0.1000
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。							

续表 C. 5. 62 调音台

项目	编 号				C5-5-18	C5-5-19	C5-5-20	C5-5-21	C5-5-22
	名 称				模拟调音台				
					≤8 路	≤16 路	≤24 路	≤32 路	输入输出总数>32路 每增加8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. 675	1. 575	2. 475	3. 375	0. 675
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0200	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0150	0. 0200	0. 0300	0. 0350	0. 0050
		341300110000	标签框	套	9. 1800	16. 3200	24. 4800	32. 6400	8. 1600
		340500020000	标签纸	卷	0. 0900	0. 1600	0. 2400	0. 3200	0. 0800
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	8. 1600	16. 3200	24. 4800	32. 6400	8. 1600
		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. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0. 1000	0. 3000	0. 5000	0. 8000	0. 1000
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。									

续表 C. 5. 62 调音台

项目	编 号				C5-5-23	C5-5-24	C5-5-25	C5-5-26	C5-5-27
	名 称				数字调音台				
					≤8 路	≤16 路	≤24 路	≤32 路	输入输出总数>32路 每增加8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	1. 350	2. 250	3. 150	4. 050	0. 675
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0200	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0150	0. 0200	0. 0300	0. 0350	0. 0050
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	8. 1600	16. 3200	24. 4800	32. 6400	8. 1600
		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. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0. 2000	0. 3000	0. 4000	0. 5000	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验、接线、安装、设备连接、测试等。								

C. 5. 63 周边设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 63 的规定。

表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-28	C5-5-29	C5-5-30
	名 称				均衡器		
					单 31 段	双 31 段	参数均衡器
	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. 225	0. 450	0. 675
	材 料	341300110000	标签框	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		340500020000	标签纸	卷	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		874604010000	STIPA 测试仪	台班	0. 1000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注 :工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。						

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-31	C5-5-32	C5-5-33
	名 称				压限器		
					单路压/限 (含噪声门)	双路压/限 (含噪声门)	四路压/限
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	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	0.450	0.900
	材 料	341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400	2.0400	2.0400
		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:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。							

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-34	C5-5-35
	名 称				延时器	
					1 进 2 出	2 进 6 出
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	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	0.900
	材 料	341300110000	标签框	套	3.0600	8.1600
		340500020000	标签纸	卷	0.0300	0.0800
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	3.0600	8.1600
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。						

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-36	C5-5-37	C5-5-38	C5-5-39
	名 称				音频分配放大器		音频切换器	
					1×4	1×8	4×1	8×1
	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	0.450	0.900	0.450	0.900
	材 料	341300110000	标签框	套	5.1000	9.1800	5.1000	9.1800
		340500020000	标签纸	卷	0.0500	0.0900	0.0500	0.0900
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	5.1000	9.1800	5.1000	9.1800
		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	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。								

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-40	C5-5-41	C5-5-42	C5-5-43
	名 称				加/解嵌器	效果器	分频器	
							二分频	三分频
	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	0.450	0.450	0.360	0.450
	材 料	341300110000	标签框	套	3.0600	2.0400	3.0600	4.0800
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	-	2.0400	3.0600	4.0800
		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：工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。								

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-44	C5-5-45
	名 称				滤波器	
					单通道 1×24	双通道 2×24
	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	0.225	0.450
	材 料	341300110000	标签框	套	25.5000	26.5200
		340500020000	标签纸	卷	0.5000	0.5000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	24.4800	24.4800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。						

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-46	C5-5-47	C5-5-48
	名 称				反馈抑制器		
					I型	II型	III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	0.360	0.225	0.450
	材 料	341300110000	标签框	套	4.0800	4.0800	4.0800
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400	2.0400	2.0400
		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:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。							

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-49
	名 称				激励器
	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	0.450
	材 料	341300110000	标签框	套	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。					

续表 C. 5. 63- 1 周边设备安装

项目	编 号				C5-5-50	C5-5-51	C5-5-52	C5-5-53	C5-5-54
	名 称				数字音频处理器				
					≤8 路	≤16 路	≤24 路	≤32 路	>32 路 每增加 8 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	0.900	1.575	2.250	2.925	0.630
	材 料	341300110000	标签框	套	8.1600	16.3200	24.4800	32.6400	8.1600
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0300	0.0400	0.0500	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	8.1600	16.3200	24.4800	32.6400	8.1600
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	874604010000	STIPA 测试仪	台班	0.5000	1.0000	1.2500	1.5000	0.2500
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	0.3000	0.4000	0.5000	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验、接线、安装、设备连接、测试等。									

表 C. 5. 63-2 音频跳线制作安装、插头插座制作安装

项目	编 号				C5-5-55	C5-5-56
	名 称				音频跳线	
					制作	安装
	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. 108	0. 027
	材 料	302100040000	音频跳线	根	—	(1. 0000)
		302100050000	音频接头	个	(2. 0200)	—
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0300	-
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0040	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	-
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0200	-
994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000		
注 :工作内容包括安装、接线、标识、测试等。						

续表 C. 5. 63-2 音频跳线制作安装、插头插座制作安装

项目	编 号				C5-5-57	C5-5-58	C5-5-59	C5-5-60
	名 称				卡依插头制作	大三芯插头制作	卡依插座制作	音箱接头
	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	0.090	0.108	0.090	0.135
	材 料	264500050000	大三芯插头	个	—	(1.0100)	—	—
		302100060000	卡依插头	个	(1.0100)	—	—	—
		302100050000	音频接头	个	—	—	(1.0100)	(1.0100)
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		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	0.0200	0.0200	0.0200
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括安装、接线、标识、测试等。								

续表 C. 5. 63-2 音频跳线制作安装、插头插座制作安装

项目	编 号			C5-5-61	C5-5-62	C5-5-63	C5-5-64	
	名 称			会议桌插	会议墙插			
					≤8 位	≤12 位	>12 位 每增加 4 位	
	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	0.720	1.350	1.620	0.225
	材	263300030000	会议桌插	个	(1.0000)	—	—	—
		263300040000	会议墙插 ≤8 位	个	—	(1.0000)	—	—
		263300050000	会议墙插 ≤12 位	个	—	—	(1.0000)	—
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400	2.0400	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1000	0.1000	0.1200	0.0400
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0080	0.0080	0.0100	0.0040
		341300110000	标签框	套	4.0800	8.1600	12.2400	4.0800
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0800	0.1200	0.0400
		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	0.3500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括底盒安装、本体安装、音视频接线、标识、测试等。								

续表 C. 5. 63-2 音频跳线制作安装、插头插座制作安装

项目	编 号				C5-5-65	C5-5-66	C5-5-67
	名 称				会议地插		
					≤8 位	≤12 位	>12 位,每增加 4 位
	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	1.530	1.800	0.225
	材 料	263300060000	会议地插 ≤8 位	个	(1.0000)	—	—
		263300070000	会议地插 ≤12 位	个	—	(1.0000)	—
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.1000	0.1200	0.0400
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0080	0.0100	0.0040
		341300110000	标签框	套	8.1600	12.2400	4.0800
		340500020000	标签纸	卷	0.0800	0.1200	0.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.3000	0.3500	0.0500	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括底盒安装、本体安装、音视频接线、标识、测试等。							

C. 5. 64 功率放大器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 64 的规定。

表 C. 5. 64 功率放大器

项目	编 号				C5-5-68	C5-5-69
	名 称				功率放大器	DSP 处理功放
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	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
	材 料	340500020000	标签纸	卷	0. 0100	0. 0200
		341300110000	标签框	套	4. 0800	8. 1600
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
	机 具	874604010000	STIPA 测试仪	台班	-	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检验、接线、安装、设备连接、测试等。						

C. 5. 65 扬声器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 65 的规定。

表 C. 5. 65 扬声器

项目	编 号				C5-5-70	C5-5-71	C5-5-72
	名 称				摆放式		
					≤25kg	≤50kg	>50kg
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	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. 810
	材	171900000300	金属软管 D25	m	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		290635000300	金属软管接头 φ25	个	2. 0600	2. 0600	2. 0600
		030109065300	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M25	个	2. 0800	2. 0800	2. 0800
		182500070300	金属软管卡子 DN25	个	1. 0300	1. 0300	1. 0300
	料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0. 1250	0. 1250	0. 2500
		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 :工作内容包括开箱检查、安装、找相位、接线、测阻抗等。							

续表 C. 5. 65 扬声器

项目	编 号				C5-5-73	C5-5-74	C5-5-75	
	名 称				壁挂或吊装			
					≤25kg	≤50kg	>50kg	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	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	1.800
	材	171900000300	金属软管 D25		m	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000300	金属软管接头 φ25		个	2.0600	2.0600	2.0600
		030109065300	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M25		个	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070300	金属软管卡子 DN25		个	1.0300	1.0300	1.0300
		030321010000	保险链		条	1.0000	2.0000	4.0000
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	4.0800	4.0800	4.0800
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0100	0.0100	0.0100
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	0.1250	0.1250	0.2500
		873103030000	数字万用表		台班	0.1000	0.1000	0.1000
		990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW		台班	0.2000	0.2000	0.3000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、找相位、接线、测阻抗等。								

续表 C. 5. 65 扬声器

项 目	编 号				C5-5-76	C5-5-77	
	名 称				天花板扬声器		
					安装孔直径≤200mm	安装孔直径>200mm	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.315	0.405
	材	171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	2.0600	2.0600
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	1.0300	1.0300
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0100	0.0100
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.1000	0.1000
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、安装、找相位、接线、测阻抗等。							

续表 C. 5. 65 扬声器

项目	编 号				C5-5-78	C5-5-79	C5-5-80	C5-5-81
	名 称				线阵列扬声器系统			
					≤6"	≤10"	≤15"	>15"
	工 程 量 计 量 单 位					只		
施工生产要素	类别	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	2.700	3.600	4.500
	材	171900000300	金属软管 D25	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000300	金属软管接头 φ25	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030109065300	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M25	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070300	金属软管卡子 DN25	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车	台班	0.2000	0.2000	0.5000	0.5000
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		990900150000	升降机	台班	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、安装、找相位、接线、测阻抗等。								

续表 C. 5. 65 扬声器

项目	编 号				C5-5-82	C5-5-83
	名 称				相控阵 扬声器系统	园林草地 扬声器
	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	3.600	0.180
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	2.0600	2.0600
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	1.0300	1.0300
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0100	0.0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机	990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW	台班	1.5000	-
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					

注:工作内容包括开箱检查、安装、找相位、接线、测阻抗等。

C. 5. 66 电源的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 66 的规定。

表 C. 5. 66 电源

项目	编 号				C5-5-84
	名 称				时序电源控制器
	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	0.450
	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
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800
		283300090000	压线针	包	0.1020
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、定位、安装、找相位、连电缆、接地、接通交流电源等。					

C. 5. 67 会议专用设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 67 的规定。

表 C. 5. 67 会议专用设备

项目	编 号				C5-5-85	C5-5-86	C5-5-87	C5-5-88
	名 称				会议主控机	主席机、代表机		表决单元
						移动型	嵌入型	
	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	0.900	0.225	0.450	0.225
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	-	4.0800	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-	5.0000	-
	机	873103030000	数字万用表	台班	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括开箱、检查设备、定位、安装等。								

续表 C. 5. 67 会议专用设备

项目	编 号				C5-5-89	C5-5-90	C5-5-91
	名 称				多种语言 译员机	译员话筒	耳机
	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	0.900	0.180	0.045
	机	873103030000	数字万用表	台班	0.2000	0.0500	0.0100
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查设备、定位、安装等。							

续表 C. 5. 67 会议专用设备

项目	编 号				C5-5-92	C5-5-93	C5-5-94
	名 称				红外发射机	红外辐射机	红外接收机
	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	0.090	1.350	0.090
	机	873103030000	数字万用表	台班	0.0500	0.1000	0.0500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查设备、定位、安装等。							

续表 C. 5. 67 会议专用设备

项目	编 号				C5-5-95	C5-5-96	C5-5-97
	名 称				红外接收机 充电器	电子通道 选择器	席位 扩展单元
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.045	0.135	0.045
	机	873103030000	数字万用表	台班	0.0100	0.0200	-
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查设备、定位、安装等。							

续表 C. 5. 67 会议专用设备

项目	编 号				C5-5-98	C5-5-99
	名 称				会议专用主控 PC 机	音频媒体接口机
	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	1.080	0.270
	机	873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.1000
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检查设备、定位、安装、单体调试等。						

C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 68 的规定。

表 C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备

项目	编 号				C5-5-100	C5-5-101
	名 称				模块	多功能模块
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.090	0.450
	材 料	283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试、接地等。						

续表 C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备

项目	编 号				C5-5-102	C5-5-103	C5-5-104
	名 称				监听器	广播 接线箱	分区器
	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	0.360	0.720	0.090
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	2.0400	2.0400	-
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	-
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	-	-
		030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	-	4.0800	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	-	0.1500	0.0100
		031305020000	焊锡膏	kg	-	0.0200	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500	0.1500	0.0500
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试、接地等。							

续表 C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备

项目	编 号				C5-5-105	C5-5-106	C5-5-107
	名 称				一体化广播 简易主机	分区寻址 广播主机	网络化 广播主机
	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	0.675	1.125	1.800
	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
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0100	0.0150	0.0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0100	0.1500	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.1500	0.3000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	0.2000	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试、接地等。							

续表 C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备

项目	编 号				C5-5-108	C5-5-109
	名 称				强插器	突发公共事件 接口设备
	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	0.180	0.900
	材 料	031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0100	0.0300
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0100	0.0300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.1500
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	0.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试、接地等。					

续表 C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备

项目	编 号				C5-5-110	C5-5-111	C5-5-112	C5-5-113	C5-5-114
	名 称				线路检测器	可编程定时器	主备切换器	警报信号发生器	市话接口设备
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	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	0.540	0.540	0.540	0.540
	机	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、接线、本体安装、调试等。									

续表 C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备

项目	编 号				C5-5-115	C5-5-116	C5-5-117	C5-5-118
	名 称				可寻址广播终端	网络化广播终端	简易寻呼台站	可编程寻呼台站
	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	0.720	0.720	0.450	0.720
	机	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
	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、接线、本体安装、调试等。								

续表 C. 5. 68 公共广播、背景音乐系统设备

项目	编 号				C5-5-119	C5-5-120	C5-5-121
	名 称				音控器	调谐器	前置放大器
	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	0.090	0.180	0.180
	机	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0300	0.0300	0.0300
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、接线、本体安装、调试等。							

C. 5. 69 信号采集设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 69 的规定。

表 C. 5. 69 信号采集设备

项目	编 号				C5-5-122	C5-5-123	C5-5-124	C5-5-125
	名 称				幻灯机(台)	展示台(台)	流媒体会议直播机	流媒体课程直录/播机
	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	0.450	0.450	2.700	3.600
	机	873103030000	数字万用表	台班	0.0300	0.1000	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	1.0000	1.0000
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、清点设备、安装、接线、通电检查等。								

C. 5. 70 信号处理设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 70 的规定。

表 C. 5. 70 信号处理设备

项目	编 号				C5-5-126	C5-5-127	C5-5-128	C5-5-129	
	名 称				视频矩阵				
					≤16 路	≤64 路	≤128 路	>128 路 每增加 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	9.000	27.000	45.000	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
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		341300110000	标签框		套	16.3200	65.2800	130.5600	16.3200
		340500020000	标签纸		卷	0.2000	0.7000	1.3000	0.2000
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	16.3200	65.2800	130.5600	16.3200
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表		台班	2.0000	3.0000	5.0000	1.0000
		994500080000	笔记本电脑		台班	3.0000	5.0000	8.0000	1.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括开箱检查、清点设备、定位、安装视频电缆、编号、标记、扎线、查通、通电检查、接地等。									

续表 C. 5. 70 信号处理设备

项目	编 号				C5-5-130	C5-5-131	C5-5-132
	名 称				分布式输入/输出节点 (台)	集中控制主机及软件编程	
						≤16 点	≤32 点
工 程 量 计 量 单 位					间		
施工生产要素	类别	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	9.000	22.500
	材 料	341300110000	标签框	套	4.0800	-	-
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	-	-
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2.0400	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-	-
	机 具	873107000600	网络测试仪 FWKE	台班	0.1000	-	-
		873103000900	数字万用表 34401A	台班	0.1000	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	2.0000	5.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、清点设备、定位、安装视频电缆、编号、标记、扎线、查通、通电检查、接地等。							

续表 C. 5. 70 信号处理设备

项目	编 号				C5-5-133	C5-5-134	C5-5-135	C5-5-136
	名 称				无纸化办公升降屏	电子桌签		无线投屏设备
						升降式	桌面摆放式	
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	2.250	1.350	0.180	0.450
	材料	341300110000	标签框	套	3.0600	3.0600	-	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0300	0.0300	-	0.0300
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	4.0800	-	2.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	-	5.0000
	机具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.4000	0.1000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、清点设备、定位、安装视频电缆、编号、标记、扎线、查通、通电检查、接地等。								

续表 C. 5. 70 信号处理设备

项目	编 号				C5-5-137	C5-5-138	
	名 称				视频分配放大器		
					1×4	1×8	
	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	0.450	0.675
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm²		m	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm²		个	2.0300	2.0300
		264500010000	插头		个	10.1000	18.1800
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0100	0.0100
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0100	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	6.1200	13.2600
		341300110000	标签框		套	10.2000	18.3600
		340500020000	标签纸		卷	0.1000	0.2000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.2000	0.3000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.2000	0.3000
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、清点设备、定位、安装视频电缆、编号、标记、扎线、查通、通电检查、接地等。							

续表 C. 5. 70 信号处理设备

项目	编 号				C5-5-139	C5-5-140	
	名 称				视频切换器		
					4×1	8×1	
	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	0.450	0.675
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²		m	2.0400	2.0400
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2.0300	2.0300
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0100	0.0100
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0100	0.0100
		341300110000	标签框		套	5.1000	9.1800
		340500020000	标签纸		卷	0.0500	0.1000
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	3.0600	6.1200
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.2000	0.3000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.2000	0.3000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱检查、清点设备、定位、安装视频电缆、编号、标记、扎线、查通、通电检查、接地等。

续表 C. 5. 70 信号处理设备

项目	编 号				C5-5-141	C5-5-142	C5-5-143
	名 称				转换器	图像处理器	特技机
	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	0.225	1.800	2.700
	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
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.1000	0.4000
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	1.5000	1.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱检查、清点设备、定位、安装视频电缆、编号、标记、扎线、查通、通电检查、接地等。

续表 C. 5. 70 信号处理设备

项目	编 号				C5-5-144	C5-5-145	C5-5-146	C5-5-147	
	名 称				多点控制 MCU(单元)	会议终端	融合器	会议摄像机	
	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	1.800	0.720	0.450	0.540
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm²		m	2.0400	2.0400	2.0400	-
		290901000100	铜端子 6mm²		个	2.0300	2.0300	2.0300	-
		341300110000	标签框		套	-	2.0400	6.1200	4.0800
		340500020000	标签纸		卷	-	0.0200	0.0600	0.0100
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	-	2.0400	4.0800	2.0400
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表		台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.5000	0.5000	0.2000	0.1000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、清点设备、定位、安装视频电缆、编号、标记、扎线、查通、通电检查、接地等。									

C. 5. 71 显示设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 71 的规定。

表 C. 5. 71 显示设备

项目	编 号				C5-5-148
	名 称				提词器
	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	0.450
	机	994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、固定、接线、测试等。					

C. 5. 72 录编设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 72 的规定。

表 C. 5. 72 录编设备

项目	编 号				C5-5-149	C5-5-150	C5-5-151	C5-5-152
	名 称				编辑 录放机	数字分量 录放机	录像机 放像机	编辑 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. 900	0. 900	1. 800	1. 350
	材 料	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
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		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:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 72 录编设备

项目	编 号				C5-5-153	C5-5-154	C5-5-155	C5-5-156
	名 称				高保真 复制机	硬盘 放像机	拖机型光 盘拷贝机	非线性 编辑机
	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. 900	3. 600	2. 700	10. 800
	材 料	030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4. 0800	4. 0800	-	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8. 1600	8. 1600	-	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4. 0800	4. 0800	-	-
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2. 0400	2. 0400	-	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	-	-
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 72 录编设备

项目	编 号				C5-5-157	C5-5-158
	名 称				视频跳线	
					制作	安装
	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	0.090	0.045
	材 料	282900040000	射频同轴电缆	m	(1.0200)	—
		264500060000	F 型插头 75-7 以下	个	2.0200	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0100	-
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0010	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-
	机	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0200	0.0200
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括量裁线缆、线缆与插头的安装焊接、测试等。						

C. 5. 73 舞台定光系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 73 的规定。

表 C. 5. 73- 1 调光台安装

项目	编 号				C5-5-159	C5-5-160	C5-5-161	C5-5-162	C5-5-163	
	名 称				模拟调光台					
					≤12 路	≤24 路	≤48 路	≤72 路	≤120 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	0.900	1.575	2.925	4.500	7.200
	材 料	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
		341300110000	标签框		套	12.2400	24.4800	48.9600	73.4400	122.4000
		340500020000	标签纸		卷	0.1500	0.3000	0.5000	0.8000	1.2000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表		台班	0.2000	0.7500	1.5000	1.0000	4.5000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	2.0000
		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验、安装、输出信号源引出、电源引入、单体调试、接地等。										

续表 C. 5. 73- 1 调光台安装

项目	编 号				C5-5-164	C5-5-165	C5-5-166
	名 称				观众席调光台		
					≤3 路场灯调光	≤6 路场灯调光	≤12 路场灯调光
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	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	1.800
	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
		341300110000	标签框	套	3.0600	6.1200	12.2400
		340500020000	标签纸	卷	0.0300	0.0600	0.1200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.2000	0.2000	0.2000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	0.2000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、安装、输出信号源引出、电源引入、单体调试、接地等。							

续表 C. 5. 73- 1 调光台安装

项目	编			

表 C. 5. 73-2 电脑灯控制台

项目	编 号				C5-5-171	C5-5-172	C5-5-173	C5-5-174	
	名 称				电脑灯控制台				
					≤512 路	≤1024 路	≤2048 路	≤4096 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	4. 050	6. 300	11. 700	19. 800
	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	3. 0600	3. 0600	3. 0600	3. 0600
		340500020000	标签纸		卷	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	1. 5000	2. 5000	6. 0000	10. 0000
		873103030000	数字万用表		台班	1. 0000	2. 0000	3. 0000	4. 0000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检验、安装、输出信号源引出、电源引入、单体调试、接地等。									

表 C. 5. 73-3. 1 控制台

项目	编 号				C5-5-175	C5-5-176	C5-5-177	C5-5-178
	名 称				数字控制台	信号分配器	载波 4 路	载波 8 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	4. 500	3. 150	1. 800	2. 700
	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	3. 0600	3. 0600	3. 0600	3. 0600
		340500020000	标签纸	卷	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	2. 0000	1. 0000	0. 5000	0. 8000
		873103030000	数字万用表	台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检验、安装、输出信号源引出、电源引入、单体调试、接地等。								

表 C. 5. 73-3. 2 网络设备

项目	编 号				C5-5-179	C5-5-180	C5-5-181
	名 称				灯光总服务器	4 口编/解码器	8 口编/解码器
	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	5.400	1.800	3.150
	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
		340500020000	标签纸	卷	-	0.0300	0.1000
		341300110000	标签框	套	-	5.1000	9.1800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	2.0000	1.0000	1.5000
		873103030000	数字万用表	台班	0.3000	0.3000	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括工作内容包括开箱检验、安装、输出信号源引出、电源引入、单体调试、接地等。							

续表 C. 5. 73-3. 2 网络设备

项目	编 号				C5-5-182	C5-5-183	C5-5-184	C5-5-185
	名 称				信号放大器	8×2 比较器	2×2 比较器	离线编辑器
	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	0.900	1.350	0.675	0.900
	材 料	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
		341300110000	标签框	套	2.0400	10.2000	4.0800	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.1000	0.0200	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	0.2000	0.2500	0.2000	0.5000
		873103030000	数字万用表	台班	0.1500	0.1500	0.1000	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括工作内容包括开箱检验、安装、输出信号源引出、电源引入、单体调试、接地等。								

表 C. 5. 73-4 调光硅柜、箱安装

项目	编 号				C5-5-186	C5-5-187	C5-5-188	C5-5-189
	名 称				调光硅箱		调光硅柜	
					≤6 路	≤12 路	≤60 路	≤96 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	4.050	5.400	16.200	22.500
	材 料	280300121300	绝缘导线 BVR-16mm ²	m	2.6520	2.6520	2.6520	2.6520
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		341300110000	标签框	套	6.1200	12.2400	61.2000	97.9200
		340500020000	标签纸	卷	0.1000	0.2000	1.0000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	2.0000	2.0000	5.0000	6.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、安装、控制信号线引入、电源引入、测试、接地等。								

续表 C. 5. 73-4 调光硅柜、箱安装

项目	编 号				C5-5-190	C5-5-191	C5-5-192
	名 称				吊挂调光器		
					≤2 路	≤6 路	≤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	1.080	1.800
	材 料	030105090700	镀锌带母螺栓 M8×(85 ~ 100)	套	2.0400	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	4.0800	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	2.0400	4.0800	4.0800
		031500250000	吊挂钩	个	1.0000	2.0000	2.0000
		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:工作内容包括开箱检验、安装、控制信号线引入、电源引入、测试、接地等。							

表 C. 5. 73-5 效果器具安装

项目	编 号				C5-5-193	C5-5-194	C5-5-195	C5-5-196	C5-5-197	C5-5-198
	名 称				烟雾机	干冰 烟雾机	泡泡机	雨雪 效果器	礼花炮	灯具 机械臂
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	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	0.900	0.900	2.250	2.250
	材 料	143500640000	烟雾剂	kl	0.0050	-	-	-	-	-
		143500680000	泡泡剂	kl	-	-	0.0050	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-	5.0000	-	-	-
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验设备、加装烟雾剂、泡泡剂、吊挂设备、连接电源线、测试等。										

表 C. 5. 73-6 换色器安装

项目	编 号				C5-5-199	C5-5-200	
	名 称				换色器	专用灯具	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	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	2.250
	材 料	030321010000	保险链		条	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装吊挂钩、吊装设备、连接电源线、测试等。							

表 C. 5. 73-7 专用线缆(带接头) 安装

项目	编 号				C5-5-201
	名 称				专用线缆(带接头)
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.054
	材	284300100000	成品线缆	根	(1.0100)
	料				
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000
	具				
注 :工作内容包括线缆插接、绑扎等。					

VI 安全防范系统工程

C. 5. 74 入侵探测设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 74 的规定。

表 C. 5. 74 入侵探测设备

项目	编 号				C5-6-1	C5-6-2	C5-6-3	C5-6-4
	名 称				门磁、窗磁开关		紧急脚踏开关	
					有线	无线	有线	无线
	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. 135	0. 117	0. 135	0. 117
	材 料	030103021000	镀锌木螺钉 M4×50	个	4. 0800	4. 0800	2. 0400	2. 0400
		283300090000	压线针	包	0. 0204	-	0. 0204	-
		340500020000	标签纸	卷	0. 0200	-	0. 0200	-
		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. 0500	-	0. 0500	-
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开箱检查、设备组装、检查基础、划线定位、安装、测试等。								

续表 C. 5. 74 入侵探测设备

项目	编 号				C5-6-5	C5-6-6	C5-6-7	C5-6-8	C5-6-9	C5-6-10
	名 称				紧急手动开关		主动红外探测器 (对)	被动红外探测器		红外幕帘探测器
					有线	无线		有线	无线	
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. 135	0. 108	1. 350	0. 720	0. 630	1. 350
	材 料	171900001300	金属软管 φ20	m	-	-	2. 0600	1. 0300	-	1. 0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	-	-	2. 0600	1. 0300	-	1. 0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	-	-	4. 1600	2. 0800	-	2. 0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	-	-	4. 1200	2. 0600	-	2. 0600
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2. 0400	2. 0400	8. 1600	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		283300090000	压线针	包	0. 0204	-	0. 1632	0. 0408	-	0. 0408
		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	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 0500	0. 0500	0. 2000	0. 1000	0. 1000	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、设备组装、检查基础、划线定位、安装、测试等。										

续表 C. 5. 74 入侵探测设备

项目	编 号				C5-6-11	C5-6-12	C5-6-13	C5-6-14	C5-6-15
	名 称				多技术复合探测器		微波探测器	微波墙式探测器 (对)	超声波探测器
					吸顶	壁装			
	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	1.350	1.620	0.900	1.170	1.080
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	2.0600	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	2.0600	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	4.1600	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	4.1200	2.0600
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
	料	283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.1632	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	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	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	
具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、设备组装、检查基础、划线定位、安装、测试等。									

续表 C. 5. 74 入侵探测设备

项目	编 号				C5-6-16	C5-6-17	C5-6-18	C5-6-19	C5-6-20	C5-6-21
	名 称				激光探测器 (一收一发)	玻璃破碎 探测器	振 动 探 测 器	无线按钮 控制器	振动泄漏电缆 (m)	电子围栏 (延长米)
	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	1.350	1.080	1.170	0.180	0.135	0.180
	材 料	171900001300	金属软管 φ20	m	2.0600	1.0300	1.0300	-	0.0515	0.5150
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	2.0600	1.0300	1.0300	-	0.0515	0.5150
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	4.1600	2.0800	2.0800	-	0.1040	0.1040
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	4.1200	2.0600	2.0600	-	0.1030	0.1030
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400	2.0400	-	-	-
		341300000100	标识标牌 200mm×100mm	块	-	-	-	-	0.2000	0.2000
		283300090000	压线针	包	0.1632	0.0408	0.0408	-	0.0102	0.0102
		340500020000	标签纸	卷	0.0800	0.0400	0.0400	-	0.2000	0.2000
		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	0.1000	0.1000	0.1000	0.0500	0.0025	0.0025
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、设备组装、检查基础、划线定位、安装、测试等。										

续表 C. 5. 74 入侵探测设备

项目	编 号				C5-6-22	C5-6-23	C5-6-24
	名 称				驻波 探测器	泄漏电缆 控制器 (不含线缆)	感应式 控制器
	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	1.350	2.250	2.250
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400	2.0400
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	4.0800	4.0800
		340500020000	标签纸	卷	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87	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、设备组装、检查基础、划线定位、安装、测试等。							

续表 C. 5. 74 入侵探测设备

项目	编 号			C5-6-25	C5-6-26	C5-6-27	C5-6-28	C5-6-29	C5-6-30	
	名 称			振动电缆 控制器	电子围栏 控制器	无线报警 探测器	报警声音 复合装置 (声音探头)	无线传输 报警按钮	探测器 支架安装	
	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	2.250	2.250	1.260	0.450	0.225	0.180
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	-
		171900001300	金属软管 φ20	m	-	-	-	1.0300	-	-
		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	-	-
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	-	-	-	2.0600	-	-
		030101070000	轻型铆栓	个	-	-	-	-	-	4.2000
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0204	-
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	-
		340500020000	标签纸	卷	0.2000	0.2000	0.0400	0.0400	0.0400	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.1000	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、设备组装、检查基础、划线定位、安装、测试等。										

C. 5. 75 入侵报警控制器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 75 的规定。

表 C. 5. 75 入侵报警控制器

项目	编 号				C5-6-31	C5-6-32	C5-6-33	C5-6-34
	名 称				多线制报警控制器			
					≤8 路	≤16 路	≤32 路	≤64 路
	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	7.200	9.000	11.250	14.400
	材 料	030107000601	膨胀螺栓 M8	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		283300090000	压线针	包	0.3264	0.6528	1.3056	2.6112
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	8.1600	16.3200	32.6400	65.2800
		340500020000	标签纸	卷	0.1000	0.2000	0.4000	0.8000
		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	0.5000	0.6000	0.8000	1.0000
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括开箱检查、划线定位、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 75 入侵报警控制器

项目	编 号				C5-6-35	C5-6-36	C5-6-37	C5-6-38	C5-6-39	C5-6-40
	名 称				总线制报警控制器					
					≤8 路	≤16 路	≤32 路	≤64 路	≤128 路	≤256 路
	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	5.400	8.100	9.900	12.600	15.300	18.000
	材 料	030107000601	膨胀螺栓 M8	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		283300090000	压线针	包	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080	0.4080
		340500020000	标签纸	卷	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.5000	0.6000	0.8000	1.0000	6.0000	10.0000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.8000	1.0000	1.5000	2.0000	2.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、划线定位、安装、接线、测试等。										

续表 C. 5. 75 入侵报警控制器

项目	编 号				C5-6-41	C5-6-42	C5-6-43
	名 称				地址模块		
					2 路	4 路	8 路
	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. 270	0. 360	0. 540
	材 料	030103021000	镀锌木螺钉 M4×50	个	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		030101070000	轻型铆栓	个	4. 2000	4. 2000	4. 2000
		283300090000	压线针	包	0. 1224	0. 2040	0. 3672
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	2. 0400	4. 0800	8. 1600
		340500020000	标签纸	卷	0. 0800	0. 1600	0. 3200
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0. 1000	0. 1000	0. 2000
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括开箱检查、划线定位、安装、接线、测试等。							

C. 5. 76 入侵报警中心显示设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 76 的规定。

表 C. 5. 76 入侵报警中心显示设备

项目	编 号				C5-6-44
	名 称				警灯、警铃、警号
	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	0.090
	材 料	030103021000	镀锌木螺钉 M4×50	个	5.2000
		283300090000	压线针	包	0.2040
		030101070000	轻型铆栓	个	4.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0500
	994600040000	其他机具	%	3.0000	
注：工作内容包括开箱检查、划线定位、安装、接线、测试等。					

C. 5. 77 入侵报警信号传输设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 77 的规定。

表 C. 5. 77 入侵报警信号传输设备

项目	编			

续表 C. 5. 77 入侵报警信号传输设备

项目	编 号				C5-6-50	C5-6-51	C5-6-52	C5-6-53	C5-6-54
	名 称				报警信号接收机				
					专线传输接收机	电话线接收机	电源线接收机	无线门磁开关接收器	共用天线信号接收机
	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. 700	2. 700	2. 700	2. 700	2. 700
	材 料	283300090000	压线针	包	0. 0408	0. 0408	0. 0408	0. 0408	0. 0408
		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	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:工作内容包括开箱检查、划线定位、安装、接线、测试等。									

续表 C. 5. 77 入侵报警信号传输设备

项目	编 号				C5-6-55	C5-6-56	C5-6-57
	名 称				无线报警发送、接收设备		
					发送设备 5W 以下	发送设备 5W 以上	无线报警 接收设备
	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	2.700	2.700
	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
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873104000400	小功率计 GX12M1	台班	0.3000	0.3000	-
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0600	0.0600	0.0600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括开箱检查、划线定位、安装、接线、测试、接地等。						

C. 5. 78 出入口目标识别设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 78 的规定。

表 C. 5. 78 出入口目标识别设备

项目	编 号				C5-6-58	C5-6-59	C5-6-60	C5-6-61	C5-6-62
	名 称				读卡器		人体生物特征识别		密码键盘
					不带键盘	带键盘	采集器	识别器	
	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	0.450	0.630	0.450	1.080	0.450
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340500020000	标签纸	卷	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		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	0.1500	0.2000	0.1000	0.2000	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、接线、安装、测试等。									

C. 5. 79 出入口控制设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 79 的规定。

表 C. 5. 79 出入口控制设备

项目	编 号				C5-6-63	C5-6-64	C5-6-65	C5-6-66	C5-6-67
	名 称				门禁控制器				
					单门	双门	4 门	8 门	16 门
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	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	1.620	2.880	4.950	7.650
	材 料	030107020100	镀锌膨胀螺栓 M6	套	4.0800	4.0800	4.0800	-	-
		030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	-	-	-	4.0800	4.0800
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	6.1200	8.1600	16.3200	32.6400
		340500020000	标签纸	卷	0.1500	0.3000	0.6000	1.2000	2.4000
		283300090000	压线针	包	0.1224	0.2448	0.4896	0.9792	1.9584
		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	0.2000	0.4000	0.6000	1.0000	2.0000
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、接线、安装、测试等。									

C. 5. 80 出入口执行机构设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 80 的规定。

表 C. 5. 80 出入口执行机构设备

项目	编 号				C5-6-68	C5-6-69	C5-6-70	C5-6-71	C5-6-72
	名 称				电控锁	电磁吸力锁	电子密码锁	电磁锁支架	速通门
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	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	0.315	0.450	0.180	3.600
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	8.1600	8.1600	8.1600	-
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0200	0.0100	-	-	0.1000
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0210	0.0210	0.0420	-	0.1000
		031513000200	冲击钻头 φ10	个	-	-	-	-	0.0200
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	-	0.2000
		030105060800	带母螺栓 M10×(40~60)	套	-	-	-	-	8.1600
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990300120300	电钻 1kW	台班	-	-	-	-	0.5000
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	-	-	2.0000
		871102000400	水平仪 八线一点	台班	-	-	-	-	0.5000
		991100010000	手动液压叉车	台班	-	-	-	-	0.8000
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	0.1250	0.1750	0.2500	-	0.5000
		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、接线、安装、测试等。									

C. 5. 81 巡更设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 81 的规定。

表 C. 5. 81 巡更设备

项目	编 号				C5-6-73	C5-6-74	C5-6-75
	名 称				电子巡更系统		
					巡更棒	信息钮	通信座
	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. 135	0. 090	1. 350
	材料	341300120000	标志牌	个	-	1. 0000	-
		340000110000	其他材料	%	-	5. 0000	-
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、测试等。							

C. 5. 82 监控摄像设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 82 的规定。

表 C. 5. 82- 1 摄像设备安装

项目	编 号				C5-6-76	C5-6-77	C5-6-78	C5-6-79	C5-6-80	C5-6-81	
	名 称				枪式 摄像机	半球型 摄像机	球型摄像机		防爆 摄像机	防油污 摄像机	
							室内	室外			
工 程 量 计 量 单 位					台						
施工生产要素	类别	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. 756	0. 945	1. 260	1. 350	0. 900
	材 料	171900001300	金属软管 φ20		m	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300	1. 0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2. 0800	2. 0800	2. 0800	2. 0800	2. 0800	2. 0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2. 0600	2. 0600	2. 0600	2. 0600	2. 0600	2. 0600
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		031305020000	焊锡膏		kg	0. 0210	0. 0210	0. 0210	0. 0210	0. 0210	0. 0210
		030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	4. 0800	4. 0800	-	-	4. 0800	4. 0800
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16 ~ 25)		套	-	-	4. 0800	4. 0800	-	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	-	-	8. 1600	8. 1600	-	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	-	-	4. 0800	4. 0800	-	-
		340500020000	标签纸		卷	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		341300110000	标签框		套	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 0200
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 1000	0. 1000	0. 5000	0. 5000	0. 0500	0. 5000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0. 2000	0. 2000	0. 3000	0. 3000	0. 5000	0. 2000
		994500001500	对讲机 C15		台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 2000	0. 1000	0. 1000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括开箱检查、设备组装、安装、接线、测试等。											

续表 C. 5. 82- 1 摄像设备安装

项目	编 号				C5-6-82	C5-6-83	C5-6-84	C5-6-85	C5-6-86	C5-6-87	
	名 称				微型 摄像机	室内外 云台摄像机	高速智能 球型摄像机	水下 摄像机	全景 摄像机	鹰眼 摄像机	
	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	1.260	1.449	1.764	2.520	4.500	7.200
	材	171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210
		030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		340500020000	标签纸		卷	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		341300110000	标签框		套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.2000	0.2000	0.8000	0.2000	1.0000	1.2000
		994500001500	对讲机 C15		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
		570700000200	彩色监视器 7"		台班	-	0.5635	0.8650	0.9800	1.0000	1.2000
注:工作内容包括开箱检查、设备组装、安装、接线、测试等。											

表 C. 5. 82-2 镜头安装

项目	编 号				C5-6-88	C5-6-89	C5-6-90	C5-6-91	C5-6-92	C5-6-93
	名 称				定焦距		变焦变倍		摄像机小孔镜头	
					手动 光圈镜头	自动 光圈镜头	电动 光圈镜头	自动 光圈镜头	明装	暗装
	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	0.180	0.270	0.378	0.315	0.540	0.900
	机 具	570700000200	彩色监视器 7"	台班	0.1000	0.1000	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、安装、接线、调整、测试等。										

表 C. 5. 82-3 辅助机械设备安装

项目	编 号				C5-6-94	C5-6-95	C5-6-96	C5-6-97
	名 称				摄像机防护罩			
					普通	密封	全天候	防爆
	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	0.135	0.225	0.540	0.450
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱、检验、现场定位、安装等。								

续表 C. 5. 82-3 辅助机械设备安装

项目	编 号				C5-6-98	C5-6-99	C5-6-100
	名 称				摄像机支架		
					壁式	悬挂式	立式
	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	0.360	0.540	0.432
	材 料	030107000601	膨胀螺栓 M8	套	4.0800	4.0800	4.0800
		031513000100	冲击钻头 φ8	个	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990300120300	电钻 1kW	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、划线定位、打孔、安装等。							

续表 C. 5. 82-3 辅助机械设备安装

项目	编 号				C5-6-101	C5-6-102	C5-6-103	
	名 称				摄像机云台(载重量)			
					≤8kg	≤25kg	≤45kg	
	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	0.720	1.800	2.250
	材 料	030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	4.0800	-	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	8.1600	-	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4.0800	-	-
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20~35)		套	-	4.0800	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	-	8.1600	8.1600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	-	4.0800	4.0800
		283300090000	压线针		包	0.0408	0.0408	0.0408
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.1000	0.2000	0.3000
		991100010000	手动液压叉车		台班	-	-	0.2000
		990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW		台班	-	1.0000	1.2500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、打孔、固定、安装、接线、测试等。								

注:工作内容包括开箱检查、打孔、固定、安装、接线、测试等。

续表 C. 5. 82-3 辅助机械设备安装

项目	编 号				C5-6-104	C5-6-105
	名 称				云台控制器	照明灯(含红外灯)
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	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	0.270
	材 料	283300090000	压线针	包	0.0408	0.0204
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.5000	0.1000
		570700000200	彩色监视器 7"	台班	0.5000	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括开箱检查、打孔、固定、安装、接线、测试等。

表 C. 5. 82-4 电源

项目	编 号				C5-6-106
	名 称				直流电源
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	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
	材 料	030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)	个	4.0800
		283300090000	压线针	包	0.0408
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括设备开箱、安装、接线等。					

C. 5. 83 视频控制设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 83 的规定。

表 C. 5. 83- 1 视频切换设备安装

项目	编 号				C5-6-107	C5-6-108	C5-6-109	C5-6-110	C5-6-111
	名 称				视频切换器		微机矩阵切换设备		
					4×1	8×1	≤8 路	≤16 路	≤32 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	0.675	1.800	2.700	4.500
	材 料	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6	个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6	个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.1000
		031305020000	焊锡膏	kg	0.0520	0.0520	0.0520	0.0520	0.1050
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	5.1000	9.1800	8.1600	16.3200	32.6400
		341300110000	标签框	套	5.1000	9.1800	8.1600	16.3200	32.6400
		340500020000	标签纸	卷	0.0500	0.0900	0.0800	0.1600	0.3200
		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	0.1000	0.1000	0.1500	0.2000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.2000	0.3000	0.2900	0.4000	0.6000
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、安装、接线、测试等。									

续表 C. 5. 83- 1 视频切换设备安装

项目	编 号				C5-6-112	C5-6-113	C5-6-114	
	名 称				微机矩阵切换设备			
					≤64 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	7.200	9.900	13.500
	材	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)		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
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.2000	0.4000	0.8000
		031305020000	焊锡膏		kg	0.2100	0.4200	0.8400
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	32.6400	65.2800	130.5600
		341300110000	标签框		套	64.6400	129.2800	258.5600
		340500020000	标签纸		卷	0.6400	1.2900	2.5800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	1.2000	3.0000	3.0000
		994500080000	笔记本电脑		台班	1.5000	2.8000	5.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试等。								

表 C. 5. 83-2 多画面分割设备安装

项目	编 号				C5-6-115	C5-6-116	C5-6-117	C5-6-118	
	名 称				多画面分割器(合成器)				
					4 画面	9 画面	16 画面	24 画面	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	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	1.170	1.890	2.250
	材	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)		套	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040300	镀锌垫圈 6		个	8.1600	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000600	镀锌弹簧垫圈 M6		个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.2000	0.2000	0.4000	0.4000
		031305020000	焊锡膏		kg	0.2100	0.2100	0.4200	0.4200
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	5.1000	10.2000	17.3400	25.5000
		341300110000	标签框		套	5.0500	10.1000	16.1600	24.2400
		340500020000	标签纸		卷	0.0500	0.1000	0.1600	0.2400
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	570700000300	彩色监视器 14"		台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.3000	0.3000	0.4000	0.4000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试等。									

C. 5. 84 音频、视频及脉冲分配器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 84 的规定。

表 C. 5. 84 音频、视频及脉冲分配器

项目	编 号				C5-6-119	C5-6-120	C5-6-121	
	名 称				音频、视频及脉冲分配器			
					≤6 路	≤12 路	≤24 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	1. 350	1. 800	2. 700
	材	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16 ~ 25)		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
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0100	0. 0100	0. 0200
		031305020000	焊锡膏		kg	0. 0105	0. 0105	0. 0210
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	6. 1200	12. 2400	24. 4800
		341300110000	标签框		套	6. 0600	12. 1200	24. 2400
		340500020000	标签纸		卷	0. 0600	0. 1200	0. 2400
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0. 4000	0. 6000	1. 0000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括开箱检查、设备初验、检查基础、安装固定、找正调整、测试等。								

C. 5. 85 视频补偿器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 85 的规定。

表 C. 5. 85 视频补偿器

项目	编 号				C5-6-122	C5-6-123	
	名 称				视频补偿器		
					≤3 通道	≤6 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	0. 540	1. 350
	材	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16 ~ 25)		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
		031303010000	焊锡丝 综合		kg	0. 0100	0. 0100
		031305020000	焊锡膏		kg	0. 0105	0. 0105
	料	341300110000	标签框		套	3. 0600	6. 1200
		340500020000	标签纸		卷	0. 0300	0. 0600
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000
机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 0500	0. 0500	
	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试等。							

C. 5. 86 视频传输设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 86 的规定。

表 C. 5. 86 视频传输设备

项目	编			

续表 C. 5. 86 视频传输设备

项目	编 号				C5-6-129	C5-6-130
	名 称				双绞线视频传输系统	
					发送器	接收器
	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	0.900	0.900
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试等。						

C. 5. 87 显示设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 87 的规定。

表 C. 5. 87 显示设备

项目	编			

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编		

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-141	C5-6-142	C5-6-143
	名 称				全息投影	空气投影	激光束投影
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.050	7.200	9.000
	材	341300120000	标志牌	个	1.0100	1.0100	1.0100
		030105061400	带母螺栓 M12×(85~100)	套	4.0800	4.0800	4.0800
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	8.1600	8.1600	8.1600
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	4.0800	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	994500080000	笔记本电脑	台班	2.0000	5.0000	5.0000
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		990900150000	升降机	台班	3.0000	5.0000	6.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						
注:工作内容包括搬运、开箱检查、安装、接线、测试等。							

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-144	C5-6-145	C5-6-146
	名 称				透明屏	多功能会议屏	
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	壁挂≤65"	壁挂≤95"
施工生产要素	类别	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	0.900	2.250
	材	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	-
		030105061400	带母螺栓 M12×(85~100)	套	-	-	4.0800
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	-	8.1600
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	-	4.0800
		341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	2.0400
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200	0.0200
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW	台班	-	-	0.5000
		991100010000	手动液压叉车	台班	-	0.5000	0.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						
注:工作内容包括搬运、开箱检查、安装、接线、测试等。							

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号			C5-6-147	C5-6-148	C5-6-149	C5-6-150	
	名 称			电子白板				
				普通		便携式		
				≤84"	>84"	≤84"	>84"	
工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	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	0.720	0.900
	材	030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	4.0800	4.0800	-	-
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600	-	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800	-	-
		030105061400	带母螺栓 M12×(85~100)	套	-	4.0800	-	4.0800
		030113040500	镀锌垫圈 12	个	-	8.1600	-	8.1600
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12	个	-	4.0800	-	4.0800
		341300110000	标签框	套	2.0400	2.0400	-	-
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200	-	-
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	4.0800	4.0800	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	-	5.0000
	机 具	990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW	台班	0.3000	0.4000	-	-
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括搬运、开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-151	C5-6-152	C5-6-153	C5-6-154	C5-6-155	C5-6-156	
	名 称				电子白板						
					后投影式		前投影式		等离子式		
					≤84"	>84"	≤84"	>84"	≤84"	>84"	
工 程 量 计 量 单 位					台						
施工生产要素	类别	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	1.800	1.260	1.620	1.350	1.800
	材	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	-
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4.0800	-	-	-	4.0800	-
		341300110000	标签框		套	2.0400	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	0.0200
		030105061400	带母螺栓 M12×(85~100)		套	-	4.0800	-	4.0800	-	4.0800
		030113040500	镀锌垫圈 12		个	-	8.1600	-	8.1600	-	8.1600
		030113000800	镀锌弹簧垫圈 M12		个	-	4.0800	-	4.0800	-	4.0800
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW		台班	0.3000	0.4000	0.4000	0.5000	0.3000	0.4000
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
991100010000		手动液压叉车		台班	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括搬运、开箱检查、安装、接线、测试等。											

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-157	C5-6-158
	名 称				硬质银幕	
					≤100"	>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	1.350	3.600
	材 料	030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)	套	4.0800	4.0800
		030113000300	镀锌垫圈 M8	个	8.1600	8.1600
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8	个	4.0800	4.0800
		341300120000	标志牌	个	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.1000	0.1000
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.4000	0.4000
		990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW	台班	0.3000	0.8000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括搬运、开箱检查、安装、接线、测试等。						

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编			

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-164	C5-6-165	C5-6-166	C5-6-167	
	名 称				硬质银幕、金属幕		卷帘屏幕		
					≤100"	>100"	16 :9		
							≤106"	>106"	
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. 350	3. 600	1. 800	3. 600
	材 料	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
		341300120000	标志牌		个	1. 0200	1. 0200	1. 0200	1. 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. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		991100010000	手动液压叉车		台班	0. 4000	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		990900150000	升降机		台班	0. 3000	0. 5000	0. 3000	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、定位划线、设备组装、接线、本体安装、调整等。									

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-168	C5-6-169	C5-6-170	C5-6-171	C5-6-172	C5-6-173	
	名 称				背投拼接箱			拼接控制器			
					≤100"	≤150"	>150"	≤10 屏	≤20 屏	>20 屏	
	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	2.340	5.400	7.200	3.600	5.400	7.200
	材 料	341300110000	标签框		套	2.0400	2.0400	2.0400	20.4000	40.8000	61.2000
		021900450000	尼龙扎带 综合		根	4.0800	4.0800	4.0800	20.4000	40.8000	61.2000
		340500020000	标签纸		卷	0.0200	0.0200	0.0200	0.2000	0.4000	0.6000
		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	0.4000	0.6000	0.4000	0.4000	0.5000	0.6000
		994500080000	笔记本电脑		台班	1.5000	2.2000	2.2000	2.2000	3.5000	3.5000
		990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW		台班	1.0000	2.0000	3.0000	-	-	-
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、定位划线、设备组装、接线、本体安装、调整等。											

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-174	C5-6-175	C5-6-176	C5-6-177
	名 称				全息膜	拼接卡	拼接屏	
							≤55"	>55"
	工 程 量 计 量 单 位				m ²	个	台	
施工生产要素	类别	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	0.450	1.350	1.800
	材 料	340500020000	标签纸	卷	-	0.0200	0.0200	0.0200
		341300110000	标签框	套	-	2.0400	2.0400	2.0400
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	-	4.0800	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料	%	-	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.4000	0.2000	0.5000	0.5000
		991100010000	手动液压叉车	台班	-	-	0.4000	0.4000
		990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW	台班	-	-	0.5000	0.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、定位划线、设备组装、接线、本体安装、调整等。								

续表 C. 5. 87 显示设备

项目	编 号				C5-6-178	C5-6-179	C5-6-180	C5-6-181	C5-6-182	
	名 称				LED 显示屏(壁挂、吊装)				LED 屏支架	
					室内			室外		
					全彩软屏	全彩硬屏	双基色	全彩、双基色		
工 程 量 计 量 单 位					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	2.565	2.025	1.350	2.250	0.900
	材 料	030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	8.1600
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	32.6400	32.6400	32.6400	32.6400	16.3200
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	8.1600
		341300120000	标志牌		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	-
		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	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	-
		994500080000	笔记本电脑		台班	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	-
		991100010000	手动液压叉车		台班	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000
		990900080200	剪叉式液压升降机 1.5kW		台班	1.0000	0.8000	0.5000	-	-
990900150000		升降机		台班	-	-	-	0.8000	0.3000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、定位划线、设备组装、接线、本体安装、调整等。										

C. 5. 88 安全检查设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 88 的规定。

表 C. 5. 88 安全检查设备

项目	编 号				C5-6-183	C5-6-184	C5-6-185
	名 称				X 射线安全检查设备		金属武器探测门
					单通道	双通道	
	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	12.600	15.300	7.650
	材	030107000801	膨胀螺栓 M12	套	8.1600	16.3200	8.1600
		022700010002	白布	m²	1.0000	1.0000	0.5000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	0.2000	0.1000
		031513000302	冲击钻头 φ12	根	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900010100	叉式起重机 3t	台班	1.0000	1.2000	0.5000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	6.0000	6.0000	3.0000
		990300120300	电钻 1kW	台班	1.2000	1.5000	1.0000
		994500080000	笔记本电脑	台班	3.0000	3.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、测试等。							

续表 C. 5. 88 安全检查设备

项目	编 号				C5-6-186	C5-6-187	C5-6-188	C5-6-189
	名 称				X 射线安检设备数据管理系统			
					通道数≤10	通道数≤20	通道数≤30	通道数≤40
	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	43.200	71.100	99.000	126.900
	材	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	10.2000	20.4000	30.6000	40.8000
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	20.3000	40.6000	60.9000	81.2000
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	10.0000	20.0000	30.0000	40.0000
		290901050100	冷压接线端头 RJ45	个	40.0000	80.0000	120.0000	160.0000
		022700010002	白布	m ²	2.0000	3.0000	4.0000	5.0000
		030101070000	轻型铆栓	个	21.0000	21.0000	26.2500	26.2500
		143500060000	清洁剂	kg	1.0000	2.0000	3.0000	4.0000
		030107000801	膨胀螺栓 M12	套	81.6000	163.2000	244.8000	326.4000
		031513000302	冲击钻头 φ12	根	1.0000	1.6000	2.4000	3.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	1.0000	1.2000	1.5000	2.0000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	10.0000	15.0000	20.0000	25.0000
		873107000600	网络测试仪 FWKE	台班	2.0000	2.5000	3.0000	3.5000
		990300120300	电钻 1kW	台班	5.0000	6.0000	7.0000	8.0000
		994500080000	笔记本电脑	台班	2.0000	4.0000	6.0000	8.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、安装、接线、软硬件调试等。								

续表 C. 5. 88 安全检查设备

项目	编 号				C5-6-190	C5-6-191	C5-6-192	C5-6-193	C5-6-194
	名 称				X 射线探测设备				
					便携式	台式	通过式	车载式	集装箱式
	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	2.700	2.700	25.200	18.000	27.000
	机	990900010100	叉式起重机 3t	台班	-	0.2000	1.2000	-	2.4000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	-	-	0.2500	-	1.0000
		990700040000	电瓶车	台班	-	0.2000	-	-	-
		990900001300	汽车式起重机 10t	台班	-	-	-	-	1.5000
	具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	1.5000	1.5000	10.0000	10.0000	10.0000
		874604000600	五类测试仪 DSP-100	台班	-	-	-	-	4.0000
		871603030000	环境剂量仪	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	1.4000
		874604150000	手持式剂量仪	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	1.4000
		994500080000	笔记本电脑	台班	1.0000	1.0000	5.6000	5.6000	15.0000
		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、安装、接线、软硬件调试等。									

C. 5. 89 停车场管理设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 89 的规定。

表 C. 5. 89- 1. 1 停车场车辆检测设备

项目	编 号				C5-6-195	C5-6-196	C5-6-197	C5-6-198	
	名 称				环形线圈车辆检测器		车位检测器	车底检测器	
					单通道	双通道			
	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	1.620	3.240	1.620	7.740
	材 料	280300120300	绝缘导线 BV- 1.5		m	30.6000	60.6000	-	-
		030101070000	轻型铆栓		个	-	-	4.2000	-
		130100340000	环氧树脂腻子		kg	2.0000	4.0000	-	-
		283300090000	压线针		包	0.0612	0.0816	0.0408	0.0816
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	991900070000	电动切割机		台班	0.5000	0.7500	-	2.5000
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.2000	0.3000	0.2000	0.5000
		870602000600	数字兆欧表 BM-206 1000MΩ		台班	0.2000	0.3000	-	-
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、划线开槽、安装、接线、测试、下线灌封等。									

续表 C. 5. 89- 1. 1 停车场车辆检测设备

项目	编 号				C5-6-199	C5-6-200	C5-6-201	C5-6-202	
	名 称				视频车位检测终端		超声波探测器	超声波引导控制器	
					≤2	>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	0.765	1.035	1.080	1.620
	材	031303010000	焊锡丝 综合		kg	0.0200	0.0200	0.0400	0.0200
		031305020000	焊锡膏		kg	0.0210	0.0210	0.0320	0.0210
		030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	4.8000	4.8000	9.6000	4.8000
		341300110000	标签框		套	1.0200	1.0200	1.0200	2.0400
		340500020000	标签纸		卷	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑		台班	0.2000	0.2000	0.2300	0.2000
		873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994500001500	对讲机 C15		台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、定位、安装、接线、测试等。									

续表 C. 5. 89- 1. 1 停车场车辆检测设备

项目	编 号				C5-6-203	C5-6-204	C5-6-205	C5-6-206
	名 称				取车查询终端	自助缴费机		自助缴费码
						落地式	壁挂式	
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	1.260	1.350	0.900	0.135
	材 料	031513130000	冲击钻头	个	-	0.2000	0.2000	-
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	-	4.0800	4.0800	-
		340000110000	其他材料	%	-	5.0000	5.0000	-
	机 具	994500001500	对讲机 C15	台班	0.1000	0.1000	0.1000	-
		990300120300	电钻 1kW	台班	-	0.2000	0.2000	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.4000	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、定位、安装、接线、测试等。								

表 C. 5. 89- 1. 2 停车场出入口管理设备

项目	编 号				C5-6-207	C5-6-208	C5-6-209	C5-6-210	C5-6-211
	名 称				车道控制机	终端显示器	专用键盘	电动栏杆	手动栏杆
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 780	0. 540	0. 630	1. 800	0. 900
	材 料	030107000701	膨胀螺栓 M10	套	4. 0800	-	-	6. 1200	6. 1200
		031513000202	冲击钻头 φ10	根	0. 2000	-	-	0. 3000	0. 3000
		283300090000	压线针	包	0. 0408	-	-	0. 0408	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	-	-	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 2500	-	-	0. 2500	0. 2500
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	1. 0000	0. 2000	0. 1000	0. 5000	0. 2000
		990300120300	电钻 1kW	台班	0. 1500	-	-	0. 2000	0. 2000
		991100010000	手动液压叉车	台班	0. 5000	-	-	-	-
		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、定位、安装、接线、测试等。									

续表 C. 5. 89- 1. 2 停车场出入口管理设备

项目	编 号				C5-6-212	C5-6-213	C5-6-214	C5-6-215
	名 称				费用显示及报价器	防撞柱	破胎器	挡车器
	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. 350	3. 150	2. 250	1. 800
	材 料	030107000701	膨胀螺栓 M10	套	-	6. 1200	12. 2400	12. 2400
		031513000202	冲击钻头 φ10	根	-	0. 3000	0. 6000	0. 6000
		283300090000	压线针	包	0. 0408	0. 0408	0. 0408	0. 0408
		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. 2500	0. 2500	0. 1000	0. 1000
		991100010000	手动液压叉车	台班	-	0. 5000	0. 5000	2. 5000
		990300120300	电钻 1kW	台班	-	0. 2000	0. 4000	0. 4000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括开箱检查、定位、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 89- 1. 2 停车场出入口管理设备

项目	编 号				C5-6-216	C5-6-217	C5-6-218	C5-6-219	C5-6-220
	名 称				纸制磁条 通行券写、读机	非接触式 IC 卡读写机	自动 收发卡机	车位检测网络 控制器	远距离 读卡机
	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	1. 080	1. 620	1. 620	1. 800
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	-	-	8. 1600	8. 1600	4. 0800
		283300090000	压线针	包	0. 0612	0. 0612	0. 0612	0. 0612	0. 0612
		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. 2000	0. 2000	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检查、定位、安装、接线、测试等。									

续表 C. 5. 89- 1. 2 停车场出入口管理设备

项目	编 号				C5-6-221	C5-6-222
	名 称				红外车辆识别装置	车辆牌照识别装置
	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	3. 240	3. 240
	材 料	030107000801	膨胀螺栓 M12	套	8. 1600	8. 1600
		030107001001	膨胀螺栓 M16	套	2. 2000	2. 2000
		031513000302	冲击钻头 φ12	根	0. 4000	0. 4000
		031513000502	冲击钻头 φ16	根	0. 1000	0. 1000
		031303010000	焊锡丝 综合	kg	0. 0100	0. 0100
		031305020000	焊锡膏	kg	0. 0100	0. 0100
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
	机 具	570700000200	彩色监视器 7"	台班	1. 0000	1. 0000
		990300120300	电钻 1kW	台班	0. 3000	0. 3000
		994500080000	笔记本电脑	台班	1. 2000	1. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检查、定位、安装、接线、测试等。						

表 C. 5. 89-2 停车场信息发布设备安装、调试

项目	编 号				C5-6-223	C5-6-224	
	名 称				LED 可变信息标志		
					门架式	悬臂式	
	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	27.000	16.200
	材 料	030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	20.4000	20.4000
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	40.8000	40.8000
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	20.4000	20.4000
		341300120000	标志牌		个	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	2.0000	2.0000
		994500001500	对讲机 C15		台班	4.0000	4.0000
		990900150000	升降机		台班	4.0000	2.0000
		994500080000	笔记本电脑		台班	4.5000	4.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检查、定位、安装、线缆连接、调试、指标测试等。							

续表 C. 5. 89-2 停车场信息发布设备安装、调试

项目	编 号				C5-6-225	C5-6-226	C5-6-227	C5-6-228	C5-6-229	
	名 称				停车场显示设备					
					停车场、出入口标志牌	空满标志牌	车位占用显示牌	车位指示灯	通行诱导信息牌	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	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	1.800	1.800	0.180	1.350
	材 料	030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	4.0800	2.0400	2.0400	2.0400	4.0800
		030113040400	镀锌垫圈 10		个	8.1600	4.0800	4.0800	4.0800	8.1600
		030113000700	镀锌弹簧垫圈 M10		个	4.0800	2.0400	2.0400	2.0400	4.0800
		341300120000	标志牌		个	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		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	0.5000	0.5000	0.5000	0.1000	0.5000
		990900150000	升降机		台班	0.5000	0.5000	0.5000	-	0.5000
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.2000	0.2000	0.0500	-	0.2000
991100010000		手动液压叉车		台班	1.0000	1.0000	1.0000	-	1.0000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括开箱检查、定位、安装、接线、电气调试、指标测试。										

C. 5. 90 自动售检票设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 90 的规定。

表 C. 5. 90 自动售检票设备

项目	编 号				C5-6-230	C5-6-231	C5-6-232	C5-6-233	C5-6-234	C5-6-235
	名 称				半自动售票机	自动售票机	验票机	进、出验票闸机	双向检票闸机	手持验票机
	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	15. 120	13. 860	9. 540	15. 120	19. 440	0. 450
	材料	292700360000	连接插针(压接)	个	10. 2000	10. 2000	10. 2000	10. 2000	10. 2000	-
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	20. 4000	20. 4000	20. 4000	20. 4000	20. 4000	-
		030107000801	膨胀螺栓 M12	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	-
	机具	870603001900	接地电阻测试仪 GCT	台班	0. 7000	0. 7000	0. 7000	0. 7000	0. 7000	-
		873103000600	数字多用表 DF- 1	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	3. 0000
	注:工作内容包括工作准备、开箱检验、清洁搬运、定位、安装设备及测试、试验开通、记录等。									

C. 5. 91 智能建筑防雷保护装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 91 的规定。

表 C. 5. 91 智能建筑防雷保护装置

项目	编 号				C5-6-236	C5-6-237	C5-6-238	C5-6-239
	名 称				信号电涌保护器	普通卡接式模块	标准导轨卡接式模块	智能监测型标准导轨卡接式模块
	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	0.356	0.207	0.207	0.207
	材 料	280300330600	铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ²	m	0.5100	0.5100	0.5100	0.5100
		290901000100	铜端子 6mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		280300123800	绝缘软线 BVR-2.5	m	-	1.0200	1.0200	1.0200
		333500140000	导轨	根	-	-	0.2040	0.2040
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873111020000	示波器	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		873103000900	数字万用表 34401A	台班	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		873110020000	驻波比测试仪	台班	0.0200	-	-	-
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括信号检查、固定、安装、接线、信号检验、调试。								

VII 智能家居系统工程

C. 5. 92 智能照明系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 92 的规定。

表 C. 5. 92 智能照明系统设备

项目	编			

续表 C. 5. 92 智能照明系统设备

项目	编 号				C5-7-5	C5-7-6	C5-7-7	C5-7-8
	名 称				有线按键控制面板		无线按键控制面板	
					≤4 按键	≤8 按键	≤4 按键	≤8 按键
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	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	0.540	0.360	0.540
	材 料	030103021000	镀锌木螺钉 M4×50	个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	1.0200	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.1224	0.2040	-	-
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	8.1600	16.3200	-	-
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.1000	0.1000	-	-
		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：工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 92 智能照明系统设备

项目	编 号				C5-7-9	C5-7-10	C5-7-11	C5-7-12	C5-7-13
	名 称				输入模块(可接复位普通面板)			带屏幕控制面板	
					干触点输入模块			≤4"	≤12"
					≤4 路	≤8 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	0. 180	0. 315	0. 540	0. 360	0. 450
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		283300090000	压线针	包	0. 1020	0. 1836	0. 3468	0. 0408	0. 0408
		340500020000	标签纸	卷	0. 0400	0. 0800	0. 1600	0. 0400	0. 0400
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0. 0500	0. 0600	0. 0800	0. 0100	0. 0100
		994500080000	笔记本电脑	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:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 92 智能照明系统设备

项目	编 号				C5-7-14	C5-7-15	C5-7-16	C5-7-17
	名 称				调色控制模块	DALI 数字调光控制模块		
					≤12 路	≤24 路	≤64 路	≤128 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	0.360	0.630	1.620	3.150
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		283300090000	压线针	包	0.5304	1.0200	2.6520	5.2632
		021900450000	尼龙扎带 综合	根	12.2400	24.4800	65.2800	130.5600
		340500020000	标签纸	卷	0.1200	0.2400	0.6400	1.2800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.0600	0.1200	0.8000	1.2000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.0500	0.6000	0.8000	1.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 92 智能照明系统设备

项目	编 号				C5-7-18	C5-7-19	C5-7-20	
	名 称				超声波存在感应器	红外存在感应器	定时控制器	
	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	0.477	0.477	0.477
	材	171900001300	金属软管 φ20		m	1.0300	1.0300	-
		290635000200	金属软管接头 φ20		个	1.0300	1.0300	-
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20		个	2.0800	2.0800	-
		182500070200	金属软管卡子 DN20		个	2.0600	2.0600	-
	料	030103020500	镀锌机螺钉 M6		套	2.0400	2.0400	2.0400
		283300090000	压线针		包	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸		卷	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
机 具	873103030000	数字万用表		台班	0.0600	0.0600	0.0600	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。								

C. 5. 93 智能家居系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 93 的规定。

表 C. 5. 93 智能家居系统设备

项目	编 号				C5-7-21	C5-7-22	C5-7-23	C5-7-24
	名 称				对讲主机			非可视对讲分机
					非可视对讲主机 (按键式)	墙装可视 对讲主机	落地安装 可视对讲主机	
	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	1. 350	2. 250	3. 150	0. 450
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2. 0400	2. 0400	2. 0400	2. 0400
		283300090000	压线针	包	0. 1632	0. 1632	0. 1632	0. 0816
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	0. 5000	0. 5000	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注：工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 93 智能家居系统设备

项目	编 号				C5-7-25	C5-7-26	C5-7-27	C5-7-28
	名 称				可视对讲分机			
					不带防区		带防区	
					≤7"	≤12"	≤4 防区	≤8 防区
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	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	1.350	1.620	1.980
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		283300090000	压线针	包	0.0816	0.0816	0.2448	0.4080
		340500020000	标签纸	卷	0.0100	0.0100	0.0200	0.0250
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.4000	0.4000	0.5000	0.6000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	0.2000	0.4000	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 93 智能家居系统设备

项目	编 号				C5-7-29	C5-7-30
	名 称				智能门锁	智能门铃
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	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	0.270
	材 料	030103020500	镀锌机螺钉 M6	套	4.0800	2.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994500080000	笔记本电脑	台班	0.2500	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注：工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。						

续表 C. 5. 93 智能家居系统设备

项目	编 号				C5-7-31	C5-7-32	C5-7-33	C5-7-34	C5-7-35	C5-7-36
	名 称				笔直智能平开帘		异性智能平开帘		卷帘智能平开帘	智能罗马帘
					≤5m	≤10m	≤5m	≤10m	≤5m	
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	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	1.800	1.260	1.980	1.080	1.350
	材 料	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		030101070000	轻型铆栓	个	10.1000	20.2000	10.1000	20.2000	10.1000	10.1000
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		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	0.3000	0.4000	0.3000	0.4000	0.3000	0.3000
		873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		994500080000	笔记本电脑	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:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。										

续表 C. 5. 93 智能家居系统设备

项目	编		

续表 C. 5. 93 智能家居系统设备

项目	编 号				C5-7-42	C5-7-43
	名 称				多媒体功能面板	智能控制面板
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	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	0.729
	材 料	283300090000	压线针	包	-	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.1200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.2000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.4000	0.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括设备开箱检查、安装、接线、测试等。					

C. 5. 94 智能情景系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 94 的规定。

表 C. 5. 94 智能情景系统设备

项目	编 号				C5-7-44	C5-7-45	C5-7-46	C5-7-47	C5-7-48	C5-7-49
	名 称				背景音乐主机		背景音 乐喇叭	智能情 景面板	移动液 晶面板	固定液 晶面板
					≤4 路	≤8 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	0.720	0.900	0.315	0.450	0.180	0.360
	材 料	030101070000	轻型铆栓	个	-	-	-	4.0800	-	4.0800
		283300090000	压线针	包	0.0816	0.1632	0.0204	-	-	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0800	0.0200	0.0400	-	0.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	-	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.1000	0.0600	0.1000	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	-	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。									

续表 C. 5. 94 智能情景系统设备

项目	编 号				C5-7-50	C5-7-51
	名 称				智能魔镜	
					≤0.8 平米	≤1.2 平米
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	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	1.350
	材 料	030101070000	轻型铆栓	个	6.1200	6.1200
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0200	0.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	0.1000	0.1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	注:工作内容设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。					

C. 5. 95 智能语音系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 95 的规定。

表 C. 5. 95 智能语音系统设备

项目	编 号			C5-7-52	C5-7-53	C5-7-54	C5-7-55	
	名 称			智能音箱	智能机器人 (可移动)	智能语音网关		
						≤4 个接口	≤6 个接口	
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	0.360	0.540	1.080	1.260
	材 料	283300090000	压线针	包	-	-	0.1020	0.1428
		340500020000	标签纸	卷	-	-	0.0600	0.0800
		340000110000	其他材料	%	-	-	5.0000	5.0000
	机 具	873103030000	数字万用表	台班	-	-	0.1000	0.1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。								

C. 5. 96 智能暖通系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 96 的规定。

表 C. 5. 96 智能暖通系统设备

项目	编 号			C5-7-56	C5-7-57	C5-7-58	C5-7-59	
	名 称			智能温控面板		地暖电磁阀驱动模块		
				含风机风盘 控制接口	不含风机风盘 控制接口	≤8 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	3.150	2.700	1.080	1.350
	材 料	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		290635000200	金属软管接头 φ20	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		030109065200	镀锌锁紧螺母(金属软管用) M20	个	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		340500010100	打印纸 132 ~ 1	箱	0.0200	0.0050	-	-
		341300110000	标签框	套	1.0200	1.0200	9.1800	17.3400
		283300090000	压线针	包	0.0408	0.0408	0.2040	0.3264
		340500020000	标签纸	卷	0.0400	0.0400	0.1000	0.1800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500100000	宽行打印机	台班	0.4000	0.1000	-	-
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000	0.1000	0.4000	0.5000
		994500080000	笔记本电脑	台班	2.0000	2.0000	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。								

续表 C. 5. 96 智能暖通系统设备

项目	编 号				C5-7-60
	名 称				集成模块
	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	2.880
	材	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300
		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
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600
		340500010100	打印纸 132~1	箱	0.0015
		341300110000	标签框	套	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994500100000	宽行打印机	台班	0.4000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	2.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容设备开箱检查、固定安装、接线、测试等。

C. 5. 97 智能家电系统设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 5. 97 的规定。

表 C. 5. 97 智能家电系统设备

项目	编 号				C5-7-61
	名 称				家电设备接入集成
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	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	171900001300	金属软管 φ20	m	1.0300
		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
		182500070200	金属软管卡子 DN20	个	2.0600
		340500010100	打印纸 132~1	箱	0.0100
		341300110000	标签框	套	1.0200
		283300090000	压线针	包	0.0408
		340500020000	标签纸	卷	0.0104
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994500100000	宽行打印机	台班	0.2000
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.1000
		994500080000	笔记本电脑	台班	2.0000
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括接线、测试等。

C. 6 自动化控制仪表安装工程

I 过程检测仪表

C. 6. 1 温度仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 1 的规定。

表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-1	C6-1-2	C6-1-3	C6-1-4	C6-1-5
	名 称				膨胀式温度计			温度开关	温度控制器
					工业液 体温度计	双金属 温度计	电接点双 金属温度计		
	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. 108	0. 122	0. 421	0. 362	0. 303
	材 料	264100000100	插座 带丝堵	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	—
		022700010001	白布	m	-	0. 0500	0. 0500	-	-
		341300050000	位号牌	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	-
	机 具	870101020000	干体式温度校验仪	台班	-	-	0. 0220	0. 0170	0. 0210
		871604010000	电动综合校验台	台班	-	-	0. 0220	0. 0170	0. 0220
		870101030000	标准铂电阻温度计	台班	-	-	0. 0220	0. 0170	0. 0210
		870602010000	手持式万用表	台班	-	-	0. 0280	0. 0220	0. 0260
994500590000		铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120	-	
	873112090000	对讲机(一对)	台班	-	-	0. 0340	0. 0260	0. 0320	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。									

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号			C6-1-6	C6-1-7	C6-1-8	C6-1-9	C6-1-10	
	名 称			接触式光纤温度计	辐射温度计				
					在线红外线温度计	光电比色温度计	轻型辅助装置	重型辅助装置	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.398	0.292	0.280	0.631	1.005
	材 料	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	—	—	—	—
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	-	-	-	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	-	2.0300	2.0300
		022700010001	白布	m	-	-	-	0.1000	0.1500
		341300050000	位号牌	个	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
	机 具	871604060000	多功能校准仪	台班	0.0230	0.0210	0.0180	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0190	0.0180	0.0150	-	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
873112090000		对讲机(一对)	台班	0.0230	0.0210	0.0180	-	-	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、接地、配合单体试运转等。									

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-11	C6-1-12	C6-1-13	C6-1-14
	名 称				压力式温度计(毛细管长 m 以下)			
					2	5	8	12
	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	0.554	0.788	1.009	1.302
	材 料	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182500045100	固定卡子 1.5×32	套	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2.0000	3.0000	4.0000	7.0000
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.1000	0.1500	0.1500
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0240	0.0240	0.0240
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、表计试验、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗等。								

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-15	C6-1-16	C6-1-17	C6-1-18	
	名 称				压力式温度计(毛细管长 m 以下)			压力式温度变送器 控制器 控制开关	
					15	20	20m 以上 每增 1m		
	工 程 量 计 量 单 位					支			台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.523	1.886	0.043	0.496	
	材	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	(1.0000)	—	—	
		182500045100	固定卡子 1.5×32	套	1.0300	2.0600	-	-	
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	8.0000	12.0000	0.5000	-	
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.2000	-	-	
		022700010001	白布	m	0.1500	0.2000	-	-	
		341300050000	位号牌	个	2.0000	2.0000	-	1.0000	
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机	870101020000	干体式温度校验仪	台班	-	-	-	0.0570	
		871604010000	电动综合校验台	台班	-	-	-	0.0510	
		870101030000	标准铂电阻温度计	台班	-	-	-	0.0510	
		870602010000	手持式万用表	台班	-	-	-	0.0290	
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0240	0.0240	-	0.0120	
		873112090000	对讲机(一对)	台班	-	-	-	0.0290	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
		具							
	注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。								

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-19	C6-1-20	C6-1-21	C6-1-22	C6-1-23
	名 称				热电偶(阻)				
					普通式	耐磨式	吹气式	油罐平均温度计	室内固定式
	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	0.271	0.308	0.589	1.449	0.262
	材	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—	—
		245900010000	仪表接头	套	—	—	(2.0000)	—	—
		301500090000	固定附件	套	—	—	—	(3.0000)	—
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	-	-	0.4000	-	-
		022700010001	白布	m	-	0.0500	0.1000	0.1500	0.0500
		341300050000	位号牌	个	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
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.0030	0.0030	0.0070	0.0160	0.0030
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0080	0.0090	0.0170	0.0410	0.0070
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0030	0.0030	0.0070	0.0160	0.0030
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-24	C6-1-25	C6-1-26	C6-1-27	C6-1-28	C6-1-29
	名 称				热电偶(阻) 多点多对式(支/组以下)					
					2	3	6	9	12	每增1支
	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	0.416	0.549	0.954	1.377	1.797	0.126
	材	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0600	0.0800	0.1000	0.1000	0.0100
		341300050000	位号牌	个	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	871604070000	多功能校验仪	台班	0.0050	0.0060	0.0110	0.0160	0.0200	0.0010
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0120	0.0160	0.0270	0.0390	0.0510	0.0040
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	-
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0060	0.0080	0.0130	0.0190	0.0250	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-30	C6-1-31	C6-1-32	C6-1-33
	名 称				铠装热电偶(阻) (长度 m 以下)			
					2	5	10	15
	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	0.258	0.398	0.573	0.713
	材 料	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	2.0600	4.1200	7.2100	10.3000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0700	0.0850
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.0030	0.0040	0.0060	0.0080
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0070	0.0110	0.0160	0.0200
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0030	0.0040	0.0060	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。								

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-34	C6-1-35	C6-1-36	C6-1-37
	名 称				铠装热电偶(阻) (长度 m 以下)			
					20	30	50	50m 以上 每增 1m
	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	0.981	1.239	1.777	0.054
	材 料	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	15.4500	22.6600	39.1400	0.8000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1500	0.2000	0.0100
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.0110	0.0140	0.0200	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0280	0.0350	0.0500	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	-
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0110	0.0140	0.0200	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。								

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-38	C6-1-39	C6-1-40	C6-1-41
	名 称				表面温度计(支/套以下)		连续热电偶/寻热热电偶(点/套以下)	
					1	6	12	24
	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	0.243	2.037	7.575	19.423
	材	301500090000	固定附件	套	—	(6.0000)	(12.0000)	(24.0000)
		284300090000	补偿导线	m	—	—	(576.0000)	(1152.0000)
		290901010000	接线铜端子头	个	-	-	48.0000	96.0000
		155500020000	耐高温铝箔玻璃纤维带 50m/卷	卷	-	-	4.7520	9.5040
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	0.3300	0.6050
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	-	-	24.0000	48.0000
		144300001100	塑料胶带 20m	盘	0.3000	0.7000	1.0000	3.0000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.1000	0.1000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	6.0000	12.0000	24.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	-	-	0.2020	0.4370
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.0020	0.0170	0.1250	0.3230
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0070	0.0570	0.2090	0.5380
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0720	0.1480	0.2700
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0030	0.0230	0.7370	1.9010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括清理、表计检查、本体及附件安装、焊接支撑点、固定、清理、挂牌、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-42	C6-1-43	C6-1-44
	名 称				连续热电偶/寻热热电偶(点/套以下)		
					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	23.726	32.294	39.897
	材	301500090000	固定附件	套	(36.0000)	(48.0000)	(60.0000)
		284300090000	补偿导线	m	(1728.0000)	(2304.0000)	(2880.0000)
		290901010000	接线铜端子头	个	144.0000	192.0000	240.0000
		155500020000	耐高温铝箔玻璃纤维带 50m/卷	卷	14.2560	19.0080	23.7600
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.7780	1.0370	1.2960
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	72.0000	96.0000	120.0000
		144300001100	塑料胶带 20m	盘	4.0000	4.5000	5.0000
		022700010001	白布	m	0.5000	1.0000	1.5000
		341300050000	位号牌	个	36.0000	48.0000	60.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.5620	0.7490	0.9360
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.3940	0.5360	0.6630
		870602010000	手持式万用表	台班	0.6570	0.8940	1.1040
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.3770	0.4700	0.5490
		873112090000	对讲机(一对)	台班	2.3200	3.1590	3.9010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括清理、表计检查、本体及附件安装、焊接支撑点、固定、清理、挂牌、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 1 温度仪表

项目	编 号				C6-1-45	C6-1-46	C6-1-47	C6-1-48
	名 称				安全栅温 度变送器	温差/温 度变送器	一体化温 度变送器	无线温湿 度变送器
	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	0.132	1.239	1.216	2.011
	材 料	264100000100	插座 带丝堵	个	—	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		022700010001	白布	m	-	-	0.0700	-
		341300050000	位号牌	个	-	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	-	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.0110	-	0.2470	0.3630
		870602010000	手持式万用表	台班	-	0.2120	0.2120	-
		870101020000	干体式温度校验仪	台班	-	0.0960	0.0960	-
		870101030000	标准铂电阻温度计	台班	-	0.0960	0.0960	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	-	0.0960	0.0960	-
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	-	0.2120	-	-
		870101060000	数字温度计	台班	-	0.0320	-	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	-	0.2310
		994500590000	铭牌打印机	台班	-	0.0120	0.0120	0.0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0210	0.1420	0.1410	0.2080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

C. 6. 2 压力仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 2 的规定。

表 C. 6. 2 压力仪表

项目	编 号			C6-1-49	C6-1-50	C6-1-51	C6-1-52	
	名 称			压力表		压力记录仪	远传指示压力表	
				就地	盘装			
	工 程 量 计 量 单 位				台 (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	0.248	0.289	0.386	0.467
	材	245900030000	取源部件	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182500045100	固定卡子 1.5×32	套	-	-	-	1.0300
	料	022700010001	白布	m	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200
		341300050000	位号牌	个	1.0000	-	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		机	870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	-	-	0.0530
	871604010000		电动综合校验台	台班	-	-	0.0200	0.0360
	873101070000		标准压力发生器	台班	0.0040	0.0040	0.0060	0.0110
	873102020000		精密交/直流稳压电源	台班	-	-	0.0200	0.0360
	870602010000		手持式万用表	台班	-	-	0.0200	0.0360
	994500590000		铭牌打印机	台班	0.0120	-	0.0120	0.0120
	具		873112090000	对讲机(一对)	台班	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 2 压力仪表

项目	编 号				C6-1-53	C6-1-54	C6-1-55	C6-1-56	C6-1-57
	名 称				电接点 压力表	膜盒微压计	压力开关	光电编 码压力表	隔膜压力表
	工 程 量 计 量 单 位				台 (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	0.467	0.458	0.412	0.762	0.458
	材	245900030000	取源部件	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182500045100	固定卡子 1.5×32	套	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300	-
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
	料	341300050000	位号牌	个	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
	机	870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	0.1070	-	0.0800	0.1930	0.0720
		871604020000	气动综合校验台	台班	-	0.0720	-	-	-
		871604010000	电动综合校验台	台班	-	-	-	0.0660	-
		873101070000	标准压力发生器	台班	0.0110	-	0.0080	-	0.0070
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.0330	-	0.0240	0.0600	-
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.0330	-	0.0240	0.0600	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0550	-	0.0400	0.1000	-
		870102110000	数字压力表	台班	-	-	-	0.0600	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0400	-	0.0300	0.0720	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 2 压力仪表

项目	编 号				C6-1-58	C6-1-59	C6-1-60
	名 称				压力变送器	纸浆浓度变送器	无线压力变送器
	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	1.239	1.309	1.917
	材	245900030000	取源部件	套	(1.0000)	—	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(1.0000)	—	(1.0000)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.8500	-	0.8500
		022700010001	白布	m	-	0.1000	-
	料	341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	0.1420	-	-
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.0960	-	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.0960	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.2120	0.2470	-
		870102040000	智能数字压力校验仪	台班	0.1420	-	-
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.2480	0.2880	0.2840
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	0.1760
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.1420	0.1640	0.1620
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装、固定、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

C. 6. 3 流量仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 3 的规定。

表 C. 6. 3- 1 流量、差压仪表

项目	编 号			C6-1-61	C6-1-62	C6-1-63	C6-1-64	C6-1-65	C6-1-66	
	名 称			转子流量计		椭圆齿轮流量计		电磁流量计		
				就地指示	电远传式	就地指示	电远传式	在线式	插入式	
	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	0.222	0.853	1.099	1.694	2.080	2.957
	材	280300120800	绝缘导线 BV-16	m	-	-	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm²	个	-	-	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.1000	0.3000	0.3000	0.1000	0.4000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	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	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0100	0.0100	0.0210	0.0230	0.0250	0.0420
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	-	0.0730	-	-	-	-
		871604070000	多功能校验仪	台班	-	-	-	0.1570	0.2460	0.2610
		870602010000	手持式万用表	台班	-	0.0810	-	0.1310	0.2050	0.2180
		873103070000	数字电压表	台班	-	-	-	0.1050	0.1640	0.1740
		870602000100	兆欧表	台班	-	0.0300	-	0.0300	0.0300	0.0300
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	-	-	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
994500590000		铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	
具	873112090000	对讲机(一对)	台班	-	0.0650	-	0.1050	0.1640	0.1740	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装或配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。										

续表 C. 6. 3- 1 流量、差压仪表

项目	编 号			C6-1-67	C6-1-68	C6-1-69	C6-1-70	C6-1-71	C6-1-72	
	名 称			涡街 流量计	旋进漩 渦流量计	涡轮 流量计	楔式 流量计	内藏孔板流量计		
								就地积算型	电远传变送型	
	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	2.080	2.513	2.243	2.489	1.145	1.519
	材	245900010000	仪表接头	套	—	—	—	(2.0000)	—	—
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.1000	0.4000	0.4000	0.5000	0.5000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	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	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0410	0.0520	0.0510	0.0620	0.0360	0.0370
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	—	—	—	—	0.0130	0.0790
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.2530	0.2830	0.2100	0.1840	—	—
		870602010000	手持式万用表	台班	0.2530	0.2360	0.1750	0.1530	0.0160	0.0980
		873103070000	数字电压表	台班	0.1270	0.1420	0.1050	0.0920	—	0.0590
870602000100		兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	—	0.0300	0.0300	
870603040000		接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	—	—	
具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	
	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.2530	0.2830	0.2100	0.1840	—	0.1180	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装或配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。										

续表 C. 6. 3-1 流量、差压仪表

项目	编 号				C6-1-73	C6-1-74	C6-1-75	C6-1-76	C6-1-77
	名 称				温压补 偿流量计	振荡球 流量计	冲量式/ 圆盘流量计	毕托管 流量计	均速管 流量计
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.812	1.835	1.682	1.107	1.122
	材	264100000100	插座 带丝堵	个	—	—	—	(1.0000)	—
		245900010000	仪表接头	套	—	—	—	(2.0000)	(2.0000)
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	—	3.0540	—	—	—
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.3000	0.2000	0.2000	0.2000	0.3000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	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
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0400	0.0430	0.0390	0.0310	0.0200
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.1240	—	0.1030	0.0670	0.0650
		871604070000	多功能校验仪	台班	—	0.1600	—	—	—
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1550	0.1330	0.1280	0.0840	0.0650
		873103070000	数字电压表	台班	0.0930	0.0800	0.0770	0.0500	0.0330
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	—	—
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	—	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.1860	0.1600	0.1540	0.1010	0.0980
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、安装或配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。									

续表 C. 6. 3-1 流量、差压仪表

项目	编 号		C6-1-78		C6-1-79		C6-1-80	
	名 称		靶式流量计变送器				核辐射流量计	
			现场显示		带电变送传送			
工 程 量 计 量 单 位			台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.912	1.438	5.609	
	材	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.2000	0.2000	
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1000	
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	
		362100110000	警示牌	个			(1.0000)	
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0210	0.0250	0.0250	
		871604340000	多功能信号校验仪	台班		0.1550		
		871604070000	多功能校验仪	台班	-		0.3230	
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0200	0.0890	0.1520	
		873103070000	数字电压表	台班		0.0440		
		870602000100	兆欧表	台班	-		0.0300	
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	
873112090000		对讲机(一对)	台班		0.1330	0.5380		
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转、核辐射仪表安全保护等。								

续表 C. 6. 3- 1 流量、差压仪表

项目	编 号			C6-1-81	C6-1-82	C6-1-83	C6-1-84	
	名 称			平衡调整 式流量计	质量流量计			
					在线式	热式	插入式	
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	1.682	1.917	1.952	2.314
	材	264100000100	插座 带丝堵	个	—	—	—	(1.0000)
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	—	—	1.5270	—
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.3000	0.2000	0.2000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0270	0.0180	0.0180	0.0240
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.1800	—	—	—
		871604070000	多功能校验仪	台班	—	0.2090	0.2170	0.2140
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1010	0.1450	0.1520	0.1450
		873103070000	数字电压表	台班	0.0600	0.1090	0.1140	0.1090
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.1800	0.2500	0.2610	0.2570
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。								

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 3- 1 流量、差压仪表

项目	编 号			C6-1-85	C6-1-86	C6-1-87	
	名 称			明渠流量计			
				堰槽液位法	潜水电磁法	流速-水位法	
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	4.920	4.368	5.025
	材	245900010000	仪表接头	套	(1.0000)	—	—
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	4.0600
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.3000	0.3000	0.3000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	0.3000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0620	0.0540	0.0670
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.4040	0.3640	—
		871604070000	多功能校验仪	台班	—	—	0.3400
		870602010000	手持式万用表	台班	0.4040	0.3640	0.3400
		873103070000	数字电压表	台班	0.1400	0.1270	0.1110
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500
		870602000100	兆欧表	台班	—	0.0300	—
	具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0240
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.4040	0.3640	0.3400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。							

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 3-1 流量、差压仪表

项目	编 号				C6-1-88	C6-1-89	C6-1-90
	名 称				电容式流量计	超声波流量计	光电流速测量仪
	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	1.087	1.309	2.103
	材	264100000100	插座 带丝堵	个	(1.0000)	—	—
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	-	-	1.0180
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.1000	0.1000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0090	0.0140	0.0250
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.1850	0.1490	0.1870
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1850	0.1490	0.1250
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.1850	0.1490	0.1560
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 3-1 流量、差压仪表

项目	编 号				C6-1-91	C6-1-92	C6-1-93	C6-1-94
	名 称				锥管流量计	弯管流量计	刮板流量计	微型流量计
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.952	2.664	1.438	0.246
	材	245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(4.0000)	—	(2.0000)
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	-	-	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	0.2000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0190	0.0300	0.0150	-
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.2410	0.2630	0.1660	-
		871604070000	多功能校验仪	台班	-	-	-	0.0360
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1610	0.1750	0.1110	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.2010	0.2190	0.1390	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

续表 C. 6. 3-1 流量、差压仪表

项目	编 号				C6-1-95	C6-1-96	C6-1-97	C6-1-98	C6-1-99
	名 称				差压接受仪表		差压变送器	多路流量仪	流量开关
					就地指示 或记录型	电远传型			
	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	0.476	0.789	1.542	1.589	0.612
	材	245900030000	取源部件	套	—	—	(2.0000)	—	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	—	(1.0000)
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	-	-	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	-	-	2.0300
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.7000	1.7000	1.7000	-	1.7000
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604340000	多功能信号校验仪	台班	-	0.2140	-	-	0.1690
		871604070000	多功能校验仪	台班	-	-	0.3230	0.3320	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.0110	0.0560	0.1250	0.1720	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0160	0.0650	0.2770	0.1900	0.0560
		873101070000	标准压力发生器	台班	-	-	-	-	0.0400
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.0300	0.0420	0.1250	-	0.1850
		870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	-	-	0.1850	-	-
		870102040000	智能数字压力校验仪	台班	-	-	0.1850	-	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	-	0.0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	-	0.0810	0.1850	0.2840	0.0700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。									

注:工作内容包括清理、表计试验、校接线、配合安装、固定、接地、挂牌、取源部件保管、提供、清洗、配合单体试运转等。

表 C. 6. 3-2 节流装置

项目	编 号			C6-1-100	C6-1-101	C6-1-102	C6-1-103	C6-1-104	
	名 称			节流装置 (公称直径 mm 以内)					
				100	300	600	1000	1000 以上	
	工 程 量 计 量 单 位				台(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	0.401	0.507	1.051	2.215	2.757
	材 料	143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.0800	0.1500	0.2000	0.6000	0.7000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1500	0.2200	0.2800
		341300050000	位号牌	个	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
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	0.0200	0.0200
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0200	0.0200
	具	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	-	0.0100	-	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、清洗、检查、配合安装、配合吹扫、吹扫后的二次清理和二次安装、挂牌等。									

注:工作内容包括清理、清洗、检查、配合安装、配合吹扫、吹扫后的二次清理和二次安装、挂牌等。

续表 C. 6. 3-2 节流装置

项目	编 号		C6-1-105	C6-1-106	C6-1-107	C6-1-108	C6-1-109		
	名 称		文丘里管 (DN600mm 以上)	插入式双文丘管(公称直径 mm 以内)			孔板阀		
				500	2000	4000			
工 程 量 计 量 单 位			台(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	2.282	1.401	2.012	2.432	1.147
	材 料	143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.4000	0.3000	0.4000	0.4000	0.3000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.1500	0.2000	0.3000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	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
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0400	0.1000	0.1500	0.1500
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0300	-	-	-	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0300	0.0500	0.1000	0.1500	0.1500
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、清洗、检查、配合安装、配合吹扫、吹扫后的二次清理和二次安装、挂牌等。									

C. 6. 4 物位检测仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 4 的规定。

表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号			C6-1-110	C6-1-111	C6-1-112	C6-1-113	
	名 称			直读玻璃管(板)液位计 管(板)长 mm 以下				
				500	1100	1700	1700 以上	
	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	0.507	0.749	0.816	0.948
	材 料	143300260000	酒精	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0100	0.0100	0.0150	0.0200
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、挂牌等。								

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号			C6-1-114	C6-1-115	C6-1-116	C6-1-117	
	名 称			磁翻板浮子液位计现场就地安装(测量范围 m 以下)				
				1	3	6	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	1.099	1.519	2.011	2.431
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143300260000	酒精	kg	0.1000	0.2000	0.3000	0.3500
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.2000	0.3000	0.4000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	0.1000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0150	0.0200	0.0600	0.0800
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。								

注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号		C6-1-118		C6-1-119		C6-1-120		
	名 称		磁翻板浮子液位计现场就地安装(测量范围 m 以下)						
			16		16m 以上每增 1m		远传变送器		
	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	3.296	0.117	0.981	
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16		m	1.0180	-	-	
		290901000200	铜端子 16mm²		个	2.0300	-	-	
		143300260000	酒精		kg	0.4000	-	-	
		143500000100	清洗剂 500ml		瓶	0.5000	0.0300	0.1000	
		022700010001	白布		m	0.3000	0.0200	0.1000	
		341300050000	位号牌		个	1.0000	-	1.0000	
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	
	机 具	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.1500	-	-	
		990700000200	载重汽车 4t		台班	0.1000	0.0050	0.0100	
		871604340000	多功能信号校验仪		台班	-	-	0.2430	
		870602010000	手持式万用表		台班	-	-	0.3470	
994500590000		铭牌打印机		台班	0.0120	-	0.0120		
873112090000		对讲机(一对)		台班	-	-	0.1390		
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。									

注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号				C6-1-121	C6-1-122	C6-1-123	C6-1-124	C6-1-125	C6-1-126	
	名 称				浮标 (子) 液位计	浮球液位控制器 /液位开关	光电式 液位开关	音叉物 位开关	雷达液位计		
									带导 波管	不带 导波管	
	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	1.298	0.549	0.794	0.678	3.961	3.003
	材	280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5		m	-	-	-	-	1.0180	1.0180
		280300120800	绝缘导线 BV- 16		m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml		瓶	0.2000	0.1000	0.2000	0.1000	0.2000	0.2000
		022700010001	白布		m	0.2000	0.1000	0.2000	0.1000	0.2500	0.2500
		341300050000	位号牌		个	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	990700000200	载重汽车 4t		台班	-	-	-	-	0.0800	0.0600
		873102020000	精密交/直流稳压电源		台班	-	0.0200	-	-	-	-
		871604340000	多功能信号校验仪		台班	0.0580	0.0390	-	0.0460	-	-
		871604070000	多功能校验仪		台班	-	-	0.0700	-	0.3210	0.3020
		873103070000	数字电压表		台班	-	-	-	0.0380	-	-
		870602010000	手持式万用表		台班	-	0.0650	0.0990	0.0960	0.4580	0.4310
		873117020000	编程器		台班	-	-	-	-	0.3210	0.3020
		870603040000	接地电阻测试仪		台班	-	-	-	-	0.0500	0.0500
870602000100		兆欧表		台班	-	-	-	0.0300	0.0300	0.0300	
994500590000		铭牌打印机		台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	
具	873112090000	对讲机(一对)		台班	0.0580	0.0390	0.0600	0.0580	0.2750	0.2590	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。											

注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号				C6-1-127	C6-1-128	C6-1-129	C6-1-130	C6-1-131	C6-1-132		
	名 称				钢带液位计			浮筒液位计		浮筒液位计		
					现场指示积算	电变送远传	光电变送远传	现场指示		浮筒液位变送器		
								外浮筒	内浮筒			
工 程 量 计 量 单 位					台							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	4. 956	6. 123	6. 206	1. 637	0. 935	0. 818	
	材	170100180001	钢管		m	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	—	—	—	
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1. 5		m	-	1. 0180	1. 0180	-	-	1. 0180	
		280300120800	绝缘导线 BV- 16		m	1. 0180	1. 0180	1. 0180	-	-	-	
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2. 0300	2. 0300	-	-	-	-	
		182500390900	镀锌管卡子 100		个	5. 1500	5. 1500	5. 1500	-	-	-	
		143500000100	清洗剂 500ml		瓶	0. 4000	0. 4000	0. 4000	0. 2000	0. 1000	0. 1000	
		022700010001	白布		m	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 1000	0. 0500	0. 0500	
		341300050000	位号牌		个	2. 0000	2. 0000	2. 0000	1. 0000	1. 0000	-	
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	
	机	990700000200	载重汽车 4t		台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 0800	0. 0800	0. 0100	
		871604340000	多功能信号校验仪		台班	-	0. 4140	-	-	-	0. 1330	
		871604070000	多功能校验仪		台班	-	-	0. 4420	-	-	-	
		870602010000	手持式万用表		台班	0. 1400	0. 5910	0. 6320	-	-	0. 2650	
		873103070000	数字电压表		台班	-	-	-	-	-	0. 1590	
		870603040000	接地电阻测试仪		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	-	-	-	
		870602000100	兆欧表		台班	0. 0300	0. 0300	0. 0300	-	-	-	
		994500590000	铭牌打印机		台班	0. 0240	0. 0240	0. 0240	0. 0120	0. 0120	-	
		具	873112090000	对讲机(一对)		台班	-	0. 3550	0. 3790	-	-	0. 1590
			994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。												

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号				C6-1-133	C6-1-134	C6-1-135	C6-1-136	C6-1-137
	名 称				多功能储 罐液位计	阻旋式物位计 料位开关	重锤探 测物位计	贮罐液 位称重仪	多功能磁致伸缩 液位计
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.991	0.760	5.458	6.837	5.703
	材	170000030000	管材	m	—	—	(18.0000)	(20.7000)	—
		245900010000	仪表接头	套	—	—	—	(5.0000)	—
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	1.0180	—	—	1.0180	1.0180
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	—	—	—	10.0000	—
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.1000	0.3000	0.3000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.0500	0.2000	0.3000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	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
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.1500	0.0100	0.1500	0.2000	0.1500
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	—	0.0760	—	—	—
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.3950	—	0.5740	0.7630	0.5290
		870602010000	手持式万用表	台班	0.5640	0.1260	0.8200	0.4750	0.3290
		873103070000	数字电压表	台班	0.0230	—	0.0330	—	—
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	—	—	—	—
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.3390	0.0760	0.4920	0.4750	0.3290
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号				C6-1-138	C6-1-139	C6-1-140	C6-1-141	C6-1-142	
	名 称				伺服式 物位计	电接触式液 位计 (电极)		光导电 子液位计	射频导纳液位计 /物位开关	
						10 只以下	10 只以上			
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	4.733	1.660	2.804	4.254	0.947
	材	245900030000	取源部件		套	—	—	—	—	(1.0000)
		271900010100	绝缘钢纸板 80.5		kg	—	0.1500	0.1500	—	—
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5		m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		280300120800	绝缘导线 BV- 16		m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143300260000	酒精		kg	—	0.1000	0.4000	—	—
		143500000100	清洗剂 500ml		瓶	0.4000	0.2000	0.4000	0.1000	0.1000
		022700010001	白布		m	0.3000	0.0500	0.1000	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌		个	2.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t		台班	0.1500	—	—	0.1500	0.0500
		871604070000	多功能校验仪		台班	0.4290	—	—	0.3150	0.1070
		870602010000	手持式万用表		台班	0.2670	0.1410	0.2620	0.1960	0.0670
870602000100		兆欧表		台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	
994500590000		铭牌打印机		台班	0.0240	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	
873112090000		对讲机 (一对)		台班	0.2670	0.0880	0.1500	0.1960	0.0670	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。										

注:工作内容包括设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、配合单体试运转、挂牌等。

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号				C6-1-143	C6-1-144	C6-1-145	C6-1-146	C6-1-147	C6-1-148
	名 称				电容式物位计 /物位开关	电阻式物位计 /信号器	超声波物位计 物位开关	放射性 物位计	差压开关	吹气装置
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.794	0.737	1.578	6.582	0.689	0.654
	材	245900030000	取源部件	套	(1.0000)	—	—	—	(1.0000)	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(1.0000)	—	—	—	(2.0000)	(4.0000)
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	1.0180	-	1.0180	1.0180	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	-	2.0300	2.0300	-	-
	料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	—	—	—	—	—	0.8400
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.2000	0.1000	0.0500
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	3.0000	1.0000	1.0000
		362100110000	警示牌	个	—	—	—	1.0000	—	—
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.1000	—	—
	机	871604340000	多功能信号校验仪	台班	—	0.0880	—	—	0.0370	-
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.1080	-	0.1580	0.5270	—	-
		870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	—	—	—	—	0.0450	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1240	0.1000	0.1810	0.6030	0.0900	-
	具	870602000100	兆欧表	台班	0.0300	-	0.0300	0.0300	—	-
		873101000400	标准差压发生器 PASHEN	台班	—	—	—	—	0.0280	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0360	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0930	0.0750	0.1360	0.4520	0.0680	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		—	—	—	—	—	—	—	—	—

注:工作内容包设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、挂牌、配合单体试运转、放射性仪表安全防护等。

续表 C. 6. 4 物位检测仪表

项目	编 号				C6-1-149	C6-1-150	C6-1-151	C6-1-152
	名 称				插入式安装 液位变送器	单法兰变送器	双法兰变送器	无线液 位变送器
	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	1.729	1.846	2.571	2.641
	材	245900010000	仪表接头	套	(1.0000)	—	—	(1.0000)
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	-	-	5.0000	-
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	-	-	0.2000	-
		022700010001	白布	m	0.0700	0.0700	0.1000	-
	料	341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.3580	0.3600	0.3740	0.4530
		870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	0.2040	0.2060	0.2140	-
	机	870102040000	智能数字压力校验仪	台班	0.2040	0.2060	0.2140	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.1390	0.1390	0.1390	-
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.1390	0.1390	0.1390	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.3070	0.3080	0.3210	-
	具	994500080000	笔记本电脑	台班	—	—	—	0.2860
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.2040	0.2060	0.2140	0.2590
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	—	—	—	—	—	—	—	—

注:工作内容包设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、单体试验、挂牌、配合单体试运转等。

C. 6. 5 显示记录仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 5 的规定。

表 C. 6. 5 显示记录仪表

项目	编 号				C6-1-153	C6-1-154	C6-1-155	C6-1-156	C6-1-157	C6-1-158	
	名 称				数字显示仪表			多通道、多笔记录仪	X~Y 函数记录仪	多通道无纸记录仪	
					单点 数显仪	数显 调节仪	多屏幕 数显仪				
	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. 791	0. 900	1. 099	1. 531	1. 239	1. 168
	材 料	280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1. 5		m	0. 5090	0. 5090	0. 5090	1. 0180	-	-
		143300260000	酒精		kg	-	-	-	0. 3000	-	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm		块	0. 2000	0. 3000	0. 6000	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	871604010000	电动综合校验台		台班	0. 0710	0. 0780	0. 0960	0. 1380	0. 1140	0. 1050
		873102020000	精密交/直流稳压电源		台班	0. 0710	0. 0780	0. 0960	0. 1380	0. 1140	0. 1050
		871604070000	多功能校验仪		台班	0. 4360	0. 5000	0. 6030	0. 8490	0. 6780	0. 6370
		870602010000	手持式万用表		台班	0. 5080	0. 5840	0. 7030	0. 9910	0. 7900	0. 7430
		873103070000	数字电压表		台班	0. 2640	0. 3030	0. 3650	0. 5150	0. 4110	0. 3860
		873112090000	对讲机(一对)		台班	0. 0860	0. 0940	0. 1150	0. 1660	0. 1370	0. 1260
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括安装、检查、校接线、单体试验、配合试单体试运转等。											

续表 C. 6. 5 显示记录仪表

项目	编			

续表 C. 6. 5 显示记录仪表

项目	编			

II 过程控制仪表

C. 6. 6 调节仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 6 的规定。

表 C. 6. 6 调节仪表

项目	编 号				C6-2-1	C6-2-2	C6-2-3	C6-2-4
	名 称				指示调节器	特殊功能调节器	多通道阀位跟踪调节器	SPC/DDC 后备调节器
	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	3.369	4.233	4.480	5.083
	材料	340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0.2000	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.3920	0.5070	0.5300	0.6150
		871604070000	多功能校验仪	台班	1.0690	1.3820	1.4460	1.6760
		870602010000	手持式万用表	台班	0.6530	0.8450	0.8840	1.0260
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.1310	0.1690	0.1770	0.2050
		873103070000	数字电压表	台班	0.3920	0.5070	0.5300	0.6150
		870603050000	精密标准电阻箱	台班	0.1310	0.1690	0.1770	0.2050
		873106040000	数字毫秒表	台班	0.1310	0.1690	0.1770	0.2050
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.5600	0.7240	0.7570	0.8780
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备清理、检查、表计固定、校接线、单体试验、配合单机试运转等。								

C. 6. 7 转换与辅助仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 7 的规定。

表 C. 6. 7- 1 转换仪表

项目	编 号				C6-2-5	C6-2-6	C6-2-7	C6-2-8
	名 称				电流信号转换器	脉冲/电压转换器	频率/电流转换器	阻抗转换器
	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	0.199	0.246	0.246	0.222
	机	873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.0260	0.0350	0.0350	0.0310
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.0500	0.0660	0.0660	0.0580
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0290	0.0380	0.0380	0.0330
		870603050000	精密标准电阻箱	台班	0.0130	0.0180	-	0.0150
	具	871604010000	电动综合校验台	台班	0.0200	0.0260	0.0260	0.0230
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备清理、检查、表计固定、校接线、单体试验等。								

续表 C. 6. 7- 1 转换仪表

项目	编 号				C6-2-9	C6-2-10	C6-2-11	C6-2-12
	名 称				函数转换器	电/气转换器	气/电转换器	光/电转换器
	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	0.222	0.297	0.297	0.246
	材 料	245900010000	仪表接头	套	—	(2.0000)	(2.0000)	—
		340000110000	其他材料	%	-	5.0000	5.0000	-
	机 具	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	-	0.0160	0.0160	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.0230	0.0270	0.0270	0.0230
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.0540	0.0640	0.0640	0.0550
		871603050000	高稳定度光源	台班	-	-	-	0.0390
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0420	0.0490	0.0490	0.0420
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.0310	-	0.0360	0.0310
		871604020000	气动综合校验台	台班	-	0.0360	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备清理、检查、表计固定、校接线、单体试验等。								

表 C. 6. 7-2 辅助仪表

项目	编 号				C6-2-13	C6-2-14	C6-2-15	C6-2-16	C6-2-17
	名 称				D 型操作器	安全栅	配电器	电源箱	DDC 操作器
	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	0.246	0.059	0.864	0.959	0.584
	机	873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.0170	0.0030	0.0530	-	0.0560
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.0390	0.0080	-	-	0.1310
		873103070000	数字电压表	台班	-	0.0030	0.0530	0.0590	0.0560
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0280	0.0060	0.0880	0.0990	0.0940
		870603050000	精密标准电阻箱	台班	-	-	0.0350	-	-
	具	871604010000	电动综合校验台	台班	-	-	0.0350	0.0400	0.0370
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0220	-	-	-	0.0750
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备清理、检查、表计固定、校接线、单体试验等。									

续表 C. 6. 7-2 辅助仪表

项目	编 号				C6-2-18	C6-2-19	C6-2-20	C6-2-21
	名 称				大流量过滤器减压阀	过滤器减压阀	气动压力开关	气动电开关
	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	0.093	0.082	0.152	0.163
	材 料	245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(2.0000)	(3.0000)	(2.0000)
		203300010000	垫片	个	-	-	1.0000	-
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.1500	0.1500	0.2000	0.1500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994300020200	空压机 0.6m ³ /min	台班	0.0100	0.0090	0.0510	0.0520
		871604020000	气动综合校验台	台班	0.0040	0.0040	0.0310	0.0310
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	-	-	-
		873112090000	对讲机(一对)	台班	-	-	0.0150	0.0150
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容设备清理、检查、表计固定、校接线、单体试验等。

C. 6. 8 基地式调节仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 8 的规定。

表 C. 6. 8 基地式调节仪表

项目	编 号				C6-2-22	C6-2-23	C6-2-24	C6-2-25	C6-2-26
	名 称				简易式调节器	PID 调节器	时间比例调节器	配比调节器	程序控制调节器
	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	1.332	1.893	1.531	1.800	1.613
	材 料	022700010001	白布	m	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		341300050000	位号牌	个	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
	机 具	873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.1300	0.2500	0.1660	0.2210	0.1730
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.1620	0.3120	0.2070	0.2760	0.2160
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.1620	0.3120	0.2070	0.2760	0.2160
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0890	0.1720	0.1140	0.1520	0.1190
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容检查、校接线、安装、单体试验、配合单体试运转等。

C. 6. 9 执行仪表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 9 的规定。

表 C. 6. 9- 1 执行机构

项目	编 号				C6-2-27	C6-2-28	C6-2-29	C6-2-30	C6-2-31
	名 称				电信号气动 长行程执行机构	气动 长行程执行机构	气动 活塞式执行机构	气动 薄膜执行机构	电动 直行程执行机构
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 267	2. 243	2. 033	1. 682	2. 151
	材	180000070000	连杆组件	套	—	—	—	—	(1. 0000)
		245900010000	仪表接头	套	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(3. 0000)	—
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1000	0. 2000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500	—
		022700010001	白布	m	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		341300050000	位号牌	个	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
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0570	0. 0540	0. 0480	0. 0380	0. 0460
		994300020200	空压机 0. 6m ³ /min	台班	0. 0720	0. 0670	0. 0610	0. 0470	—
		870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	0. 1150	0. 1260	0. 1150	0. 1040	—
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0. 1250	—	—	—	0. 1500
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 1410	—	—	—	0. 1760
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 1150	0. 1260	0. 1150	0. 1040	0. 1440
		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、校接线、单元检查、功能试验、配合安装、单体试验、配合单体试运转等。								

续表 C. 6. 9- 1 执行机构

项目	编 号			C6-2-32	C6-2-33	C6-2-34	C6-2-35	C6-2-36	C6-2-37	
	名 称			电动角行程执行机构		液动执行机构			液压伺服模块	
				25N·m 以下	25N·m 以上	直柄式	双侧直柄式	曲柄式		
	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	2. 594	2. 944	2. 804	3. 132	3. 156	0. 316
	材 料	180000070000	连杆组件	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(2. 0000)	(1. 0000)	—
		245900010000	仪表接头	套	—	—	(2. 0000)	(4. 0000)	(2. 0000)	—
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0. 1000	0. 1000	0. 3000	1. 0000	0. 7000	-
		022700010001	白布	m	0. 0500	0. 0500	0. 2000	0. 3000	0. 3000	-
		341300050000	位号牌	个	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	-
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	0. 3000	0. 3000	0. 3000	-
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0. 2050	0. 2090	0. 2250	0. 2290	0. 2290	0. 0630
		870602000100	兆欧表	台班	0. 0300	0. 0300	-	-	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 3080	0. 3140	0. 3380	0. 3430	0. 3440	0. 0940
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120	-
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 3360	0. 2620	0. 2820	0. 2860	0. 2870	0. 0790
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、校接线、单元检查、功能试验、配合安装、单体试验、配合单体试运转等。										

表 C. 6. 9-2 调节阀

项目	编 号				C6-2-38	C6-2-39	C6-2-40	C6-2-41	C6-2-42	C6-2-43	
	名 称				气动 活塞式调节阀	气动 薄膜调节阀	电动 调节阀	微型 调节阀	在线 电磁阀	伺服 放大器	
	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	2.031	1.914	1.823	0.393	1.248	0.409	
	材	245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(1.0000)	—	(2.0000)	—	—	
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	-	1.0180	-	1.0180	-	
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	2.0300	-	2.0300	-	
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1500	0.0500	0.0500	0.0200	0.0500	-	
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	0.1500	0.1500	-	0.1000	-	-	
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0600	0.0600	0.0600	0.0500	-	
		341300050000	位号牌	个	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	-	
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1010	0.0930	0.0960	-	0.0850	-	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1010	0.0930	0.0960	-	0.0850	-	
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.2520	0.2320	-	-	-	-	
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.2520	0.2320	0.2400	-	-	-	
		871604020000	气动综合校验台	台班	0.1200	0.1170	-	-	-	-	
		871604010000	电动综合校验台	台班	-	-	0.0990	-	0.0360	0.0300	
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	-	-	0.2290	0.0860	0.0940	0.0660	
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	-	-	-	-	0.0360	0.0300	
		870602000100	兆欧表	台班	-	-	-	-	0.0300	-	
		870602010000	手持式万用表	台班	-	-	0.2290	0.0860	0.0940	0.0660	
		873103070000	数字电压表	台班	-	-	0.1140	-	0.0470	-	
		873106040000	数字毫秒表	台班	0.0800	0.0780	0.0660	-	-	-	
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	-	
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.2290	0.2220	0.1910	0.0720	0.0780	0.0550	
		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、校接线或接管、配合安装、调整试验、接地、配合单体试运转等。											

续表 C. 6. 9-2 调节阀

项目	编 号				C6-2-44	C6-2-45	C6-2-46	C6-2-47	C6-2-48
	名 称				阀门检查接线				防爆阀门控制箱
					气动蝶阀	电动蝶阀	多通电动阀	多通电磁阀	
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.263	0.290	0.336	0.290	1.449
	材	245900010000	仪表接头	套	(4.0000)	—	—	—	(3.0000)
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.1500	-	-	-	-
	料	022700010001	白布	m	0.0700	-	-	-	0.1000
		341300050000	位号牌	个	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
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	-	-	-	0.0060
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	-	0.0370	0.0500	0.0370	-
		870102030000	便携式电动泵压力校验仪	台班	0.0560	-	-	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	-	0.0680	0.0920	0.0680	0.1070
		873103070000	数字电压表	台班	-	0.0270	0.0370	0.0270	-
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	-	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		870602000100	兆欧表	台班	-	-	0.0300	0.0300	0.0300
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0460	0.0410	0.0550	0.0410	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括现场调整或试验、检查、校接线、接地、配合单体试运转等。

表 C. 6. 9-3 直接作用调节阀

项目	编 号				C6-2-49	C6-2-50	C6-2-51	C6-2-52
	名 称				自力式压力调节阀		自力式流量调节阀	自力式温度调节阀
					重锤式	带指挥器		
	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	0.467	0.701	0.724	0.491
	材 料	264100000100	插座 带丝堵	个	—	—	—	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(1.0000)	(5.0000)	(5.0000)	(1.0000)
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	0.1000	0.1000	0.2000
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	-	-	-	5.0000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0600
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0200	0.0300	0.0310	0.0210
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清理、检查、单体试验、配合安装等。								

表 C. 6. 9-4 执行仪表附件

项目	编 号				C6-2-53	C6-2-54	C6-2-55	C6-2-56	C6-2-57	C6-2-58
	名 称				电/气 阀门定位器	气动 阀门定位器	气控气阀	电控气阀	电磁 换气阀	气路二位多通 电磁阀
	工 程 量 计 量 单 位				台(只)					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.846	0.869	0.342	0.331	0.307	0.384
	材 料	245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(2.0000)	(3.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(4.0000)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.0700	0.0700	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.1390	0.1450	0.0300	0.0260	0.0200	0.0150
		871604020000	气动综合校验台	台班	0.1510	0.1580	0.0320	0.0290	0.0220	0.0150
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.1780	-	-	-	-	-
		871604010000	电动综合校验台	台班	-	-	-	0.0240	0.0180	0.0150
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1620	-	-	0.0310	0.0230	0.0250
	具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	-	-	-	-
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.1020	0.1070	-	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括清理、检查、安装、校接线、调整试验等。

续表 C. 6. 9-4 执行仪表附件

项目	编 号				C6-2-59	C6-2-60	C6-2-61	C6-2-62	C6-2-63	C6-2-64
	名 称				三断自 锁装置	气动保位阀 /安保器	阀位 传送器	限位/ 微动开关	趋近开关	防爆微 动开关
	工 程 量 计 量 单 位				台(只)					
施工生产要素	类别	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	0.338	0.321	0.100	0.123	0.127
	材 料	245900010000	仪表接头	套	(4.0000)	(2.0000)	(2.0000)	—	—	—
		093300000100	真丝绸布 宽 900	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.1500	0.1500	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0310	0.0220	0.0220	-	-	-
		871604020000	气动综合校验台	台班	-	0.0220	-	-	-	-
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.0310	-	0.0220	0.0110	0.0150	0.0140
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.0540	0.0390	0.0390	-	-	-
	具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0430	-	0.0320	0.0150	0.0210	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括清理、检查、安装、校接线、调整试验等。

表 C. 6. 9-5 气源缓冲罐

项目	编 号				C6-2-65	C6-2-66	C6-2-67	C6-2-68	C6-2-69
	名 称				气源缓冲罐				
					200kg	500kg	1t	1.5t	2t
	工 程 量 计 量 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	3.008	3.469	4.158	4.501	4.968
	材	022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	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
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1000	0.2000	0.4000	0.5000	0.5000
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.1000	0.2000	0.4000	0.5000	0.5000
		994300020500	空压机 6m ³ /min	台班	0.5210	0.5840	0.6680	0.7100	0.7940
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								
注:工作内容包括准备、清理、运输、检查、安装固定、接地、挂牌等。									

III 机械量监控装置

C. 6. 10 测厚测宽装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 10 的规定。

表 C. 6. 10 测厚测宽装置

项目	编 号				C6-3-1	C6-3-2	C6-3-3	C6-3-4	C6-3-5	C6-3-6
	名 称				接触式 测厚仪	同位素测厚仪 (直接测量)	同位素测厚仪 带“C”型架		电容/光电式 厚度检测装置	宽度检 测装置
							100kg 以下	100kg 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	14.440	27.605	30.481	31.002	15.615	33.400
	材	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	-	-	0.5000	0.5000	-	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	1.0000	1.0000	2.0000	2.0000	1.0000	1.0000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.3000	0.3000	0.3000	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		362100110000	警示牌	个	-	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	2.5630	5.1550	5.5640	5.5640	2.6160	5.9680
		870602010000	手持式万用表	台班	2.5630	5.1550	5.5640	5.5640	2.6160	5.9680
		873103070000	数字电压表	台班	1.2820	2.5770	2.7820	2.7820	1.3080	2.9840
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	2.5630	5.1550	5.5640	5.5640	2.6160	5.9680
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括配合开箱检查、运输、配合安装、安全防护、校接线、常规检查、单元检查、功能检查、设备接地、整机系统试验等。										

C. 6. 11 旋转机械监测装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 11 的规定。

表 C. 6. 11 旋转机械监测装置

项目	编 号				C6-3-7	C6-3-8	C6-3-9	C6-3-10	C6-3-11	C6-3-12
	名 称				挠度监测	轴位移量监测	热膨胀监测	转速监测	振动监测	扭矩监测
	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	4.520	4.717	4.558	3.847	4.828	4.054
	材	022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	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	871604070000	多功能校验仪	台班	0.5600	0.5550	0.5450	0.4460	0.5560	0.5550
		874600000300	轴位移测振仪 TK3	台班	-	0.5550	-	-	0.5560	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.5600	0.5550	0.5450	0.4460	0.5560	0.5550
		873103070000	数字电压表	台班	0.2800	0.2770	0.2730	0.2230	0.2780	0.2770
		873111020000	示波器	台班	-	-	-	0.0340	-	-
		873106000500	数字频率计	台班	-	-	-	0.0340	0.0420	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.5600	0.5550	0.5450	0.4460	0.5560	0.5550
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括配合开箱检查、运输、配合安装及仪表设备安装、校接线、常规检查、功能检查、配合试运转等。										

C. 6. 12 称重装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 12 的规定。

表 C. 6. 12 称重装置

项目	编 号				C6-3-13	C6-3-14	C6-3-15	C6-3-16
	名 称				称重传感器(称重量)			
					微型	10~1000kg	1~10t	10~50t
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.632	2.814	3.211	3.607
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.3000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0320	0.2600	0.3180	0.3770
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括配合清点和安装、常规检查、校接线、接地、绝缘检查、整机系统试验等。

续表 C. 6. 12 称重装置

项目	编 号				C6-3-17	C6-3-18	C6-3-19
	名 称				称重传感器 (称重量)	称重显示装置	可编程称 重控制装置
					50t 以上	套	
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 225	6. 826	41. 741
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	2. 0360
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	2. 0300	4. 0600
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0. 6000	-	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	-	1. 0000	2. 0000
		022700010001	白布	m	-	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	871604070000	多功能校验仪	台班	-	1. 7130	8. 2710
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	-	1. 1850	5. 7220
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 4650	1. 2560	5. 0550
		873103070000	数字电压表	台班	-	0. 9420	4. 5490
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0. 0500	-	0. 0500
		870602000100	兆欧表	台班	0. 0300	-	-
		994500220000	号码印烫机	台班	0. 0100	0. 0200	0. 0300
		873112090000	对讲机(一对)	台班	-	1. 5710	7. 5820
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括配合清点和安装、常规检查、校接线、接地、绝缘检查、整机系统试验等。							

注:工作内容包括配合清点和安装、常规检查、校接线、接地、绝缘检查、整机系统试验等。

C. 6. 13 皮带秤及皮带打滑、跑偏检测的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 13 的规定。

表 C. 6. 13 皮带秤及皮带打滑、跑偏检测

项目	编 号			C6-3-20	C6-3-21	C6-3-22	C6-3-23	C6-3-24	
	名 称			电子皮带秤		皮带跑偏检测	皮带打滑检测	拉绳开关	
				单托辊	双托辊				
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.284	8.647	6.936	5.754	7.773
	材	260503010000	开关	个	—	—	—	—	(1.0000)
		010500040100	覆塑钢丝绳 φ4mm	m	—	—	—	—	(30.0000)
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	-	-	-	-	0.2000
		022700010001	白布	m	0.2000	0.3000	0.1000	0.1000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	2.0000	2.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	-	-	-	0.0150
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	1.1750	1.1750	0.7180	0.4890	0.2810
		870602010000	手持式万用表	台班	0.7050	0.7050	0.4310	0.2940	0.1680
		873103070000	数字电压表	台班	-	-	0.2870	0.1960	0.1120
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	-
		870602000100	兆欧表	台班	-	-	0.0300	0.0300	0.0300
994500590000		铭牌打印机	台班	0.0240	0.0240	0.0120	0.0120	0.0120	
具		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.9400	0.9400	0.5740	0.3910	0.2240
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括配合清点和安装、校接线、接地、配合安装试验等。									

注:工作内容包括配合清点和安装、校接线、接地、配合安装试验等。

C. 6. 14 称重装置及电子皮带秤标定的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 14 的规定。

表 C. 6. 14 称重装置及电子皮带秤标定

项目	编 号			C6-3-25	C6-3-26	C6-3-27	C6-3-28	
	名 称			挂码标定(挂码重量 kg 以内)				
				20	50	80	100	
	工 程 量 计 量 单 位				次/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	3.705	4.895	6.384	8.476
	材 料	143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.3500	0.3500	0.3500	0.3500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.4200	0.4200	0.4200	0.4200
		873103070000	数字电压表	台班	0.2520	0.2520	0.2520	0.2520
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.4200	0.4200	0.4200	0.4200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括机械部分调整、零点、线性度和精度试验、电源调整、皮带速度、周长、静态复合率调整等。								

注:工作内容包括机械部分调整、零点、线性度和精度试验、电源调整、皮带速度、周长、静态复合率调整等。

续表 C. 6. 14 称重装置及电子皮带秤标定

项目	编 号				C6-3-29	C6-3-30	C6-3-31
	名 称				链码标定(链码重量 kg 以内)		
					50	100	200
	工 程 量 计 量 单 位				次/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	4.707	5.998	6.494
	材 料	143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.2000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.3500	0.3500	0.3500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.4550	0.4550	0.4550
		873103070000	数字电压表	台班	0.2730	0.2730	0.2730
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.4550	0.4550	0.4550
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包机械部分调整、零点、线性度和精度试验、电源调整、皮带速度、周长、静态复合率调整等。						

续表 C. 6. 14 称重装置及电子皮带秤标定

项目	编 号				C6-3-32	C6-3-33	C6-3-34	C6-3-35	C6-3-36
	名 称				实物标定(标定重量t 以内)				
					5	8	15	25	50
	工 程 量 计 量 单 位				次/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	4.939	6.328	8.709	11.191	13.076
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4610	0.6620	1.0080	1.3680	1.6420
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.4610	0.6620	1.0080	1.3680	1.6420
		990700001600	载重汽车 20t	台班	0.4610	0.6620	1.0080	1.3680	1.6420
		870602010000	手持式万用表	台班	0.5600	0.5600	0.5600	0.5600	0.5600
	具	873103070000	数字电压表	台班	0.3360	0.3360	0.3360	0.3360	0.3360
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.5600	0.5600	0.5600	0.5600	0.5600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包机械部分调整、零点、线性度和精度试验、电源调整、皮带速度、周长、静态复合率调整等。								

IV 过程分析及环境监测装置

C. 6. 15 过程分析系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 15 的规定。

表 C. 6. 15 过程分析系统

项目	编 号				C6-4-1	C6-4-2	C6-4-3	C6-4-4
	名 称				电 化 学 式 分 析 仪			
					电 导 式 气 体 分 析	电 导 式 液 体 分 析	烟 气 分 析	氧 含 量 分 析 仪
	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	5.932	4.852	6.107	4.542
	材	245900030000	取源部件	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(3.0000)	(1.0000)	—	(1.0000)
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.0160	-	-	-
		142900050002	乙炔气	kg	0.0160	-	-	-
	料	142900030000	氧气	m³	0.0420	-	-	-
		022700010001	白布	m	0.3500	0.3500	0.3500	0.3500
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.5200	0.3850	0.5540	0.3080
		870603050000	精密标准电阻箱	台班	-	0.6000	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.8910	0.6600	0.9500	0.5280
		873103070000	数字电压表	台班	0.7430	0.5500	0.7920	0.4400
	具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.7430	0.5500	0.7920	0.4400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括取样、预处理装置、探头、电极、数据处理及控制设备安装、检查、调整、系统试验、标定等。

续表 C. 6. 15 过程分析系统

项目	编 号		C6-4-5		C6-4-6		C6-4-7	
	名 称		pH 分析仪				氧化锆分析仪	
			流通式		沉入式			
工 程 量 计 量 单 位				套				
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	4. 807	4. 675	4. 752	
	材	245900030000	取源部件	套	—	—	(1. 0000)	
		245900010000	仪表接头	套	(2. 0000)	—	(1. 0000)	
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0. 0160	-	-	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0160	-	-	
	料	142900030000	氧气	m³	0. 0420	-	-	
		022700010001	白布	m	0. 3500	0. 3500	0. 3500	
		341300050000	位号牌	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0. 4620	0. 4620	0. 4910	
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 7920	0. 7920	0. 8420	
		873103070000	数字电压表	台班	0. 6600	0. 6600	0. 7010	
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 6600	0. 6600	0. 7010	
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括取样、预处理装置、探头、电极、数据处理及控制设备安装、检查、调整、系统试验、标定等。								

续表 C. 6. 15 过程分析系统

项目	编 号			C6-4-8	C6-4-9	C6-4-10	C6-4-11	C6-4-12	C6-4-13		
	名 称			去极化式分析仪	热学式分析仪		磁导式分析仪	红外线分析仪	电磁浓度计		
					热导式	热化学式					
	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	7.674	7.585	5.027	5.424	4.504	2.933	
	材	245900030000	取源部件	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		245900010000	仪表接头	套	(4.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(3.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	
		142900050002	乙炔气	kg	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	
		142900030000	氧气	m³	0.0420	0.0420	0.0420	0.0420	0.0420	0.0420	
	料	093300000100	真丝绸布 宽900	m	-	-	-	-	0.1200	-	
		022700010001	白布	m	0.3500	0.3500	0.3500	0.3500	-	0.3500	
		341300050000	位号牌	个	2.0000	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	871604070000	多功能校验仪	台班	0.6930	0.6930	0.4620	0.6160	0.6020	0.2580
	870603050000		精密标准电阻箱	台班	-	0.7920	0.5280	-	-	-	
	870602010000		手持式万用表	台班	1.1880	1.1880	0.7920	1.0560	1.0310	0.4420	
	873103070000		数字电压表	台班	0.9900	0.9900	0.6600	0.8800	0.8590	0.3690	
	870603040000		接地电阻测试仪	台班	-	-	-	-	-	0.0500	
	870602000100		兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	-	0.0300	
	994500590000		铭牌打印机	台班	0.0240	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	
	873112090000		对讲机(一对)	台班	0.9900	0.9900	0.6600	0.8800	0.8590	0.3690	
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	具										

注:工作内容包括取样、预处理装置、探头、电极、数据处理及控制设备安装、检查、调整、系统试验、标定等。

续表 C. 6. 15 过程分析系统

项目	编 号			C6-4-14	C6-4-15	C6-4-16	C6-4-17	C6-4-18	C6-4-19	
	名 称			光电比色分析		工业气相 色谱分析	质谱仪	可燃气体 热值指数仪	多功能多参数 在线分析仪	
				硅酸根 自动分析	浊度分析					
	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	5.204	4.454	17.905	14.024	9.834	9.032
	材	245900030000	取源部件	套	(1.0000)	(1.0000)	(6.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(4.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(2.0000)	(14.0000)	(1.0000)	(3.0000)	(12.0000)
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.0160	0.0200	0.0160	-	0.0160	0.0160
		142900050002	乙炔气	kg	0.0160	0.0100	0.0160	-	0.0160	0.0160
		142900030000	氧气	m³	0.0420	0.0300	0.0420	-	0.0420	0.0420
	料	093300000100	真丝绸布 宽900	m	0.1200	-	0.2000	-	-	0.2000
		022700010001	白布	m	-	-	-	0.3500	0.3500	0.3500
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	6.0000	1.0000	1.0000	4.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.6620	0.5780	1.7330	1.5400	0.7700
	870602010000		手持式万用表	台班	1.1350	0.9900	2.9700	2.6400	1.3200	1.5090
	873103070000		数字电压表	台班	0.9460	0.8250	2.4750	2.2000	1.1000	1.2570
	870603040000		接地电阻测试仪	台班	-	-	-	-	-	0.0500
	994500590000		铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0720	0.0120	0.0120	0.0480
具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.9460	0.8250	2.4750	2.2000	1.1000	1.2570	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括取样、预处理装置、探头、电极、数据处理及控制设备安装、检查、调整、系统试验、标定等。										

C. 6. 16 水处理在线监测装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 16 的规定。

表 C. 6. 16 水处理在线监测装置

项目	编 号				C6-4-20	C6-4-21	C6-4-22	C6-4-23	C6-4-24	C6-4-25
	名 称				水质分析				颗粒计 数装置	在线激光 颗粒物分析
					ORP	TOD	COD	BOD		
	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. 115	6. 218	4. 675	4. 499	3. 506	4. 167
	材 料	245900010000	仪表接头	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	—	—
		341300050000	位号牌	个	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	871604070000	多功能校验仪	台班	0. 5780	0. 7700	0. 5010	0. 4620	0. 3080	0. 3470
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 9900	1. 3200	0. 8580	0. 7920	0. 5280	0. 5940
		873103070000	数字电压表	台班	0. 8250	1. 1000	0. 7150	0. 6600	0. 4400	0. 4950
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 8250	1. 1000	0. 7150	0. 6600	0. 4400	0. 4950
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运输、取样、电极、探测器、传感器安装、数据处理及控制设备安装检查、调整、功能测试、系统试验等。										

续表 C. 6. 16 水处理在线监测装置

项目	编 号				C6-4-26	C6-4-27	C6-4-28	C6-4-29
	名 称				固体悬浮物 检测(MLSS)	污泥浓度 检测(SS)	污泥界面检测	有机物污 染物分析
	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. 160	4. 387	3. 132	8. 422
	材 料	341300050000	位号牌	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	871604070000	多功能校验仪	台班	0. 5010	0. 3270	0. 3080	0. 9630
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 8580	0. 5610	0. 5280	1. 6500
		873103070000	数字电压表	台班	0. 7150	0. 4680	0. 4400	1. 3750
		873117020000	编程器	台班	0. 6240	-	-	1. 2000
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 7150	0. 4680	0. 4400	1. 3750
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运输、取样、电极、探测器、传感器安装、数据处理及控制设备安装检查、调整、功能测试、系统试验等。								

续表 C. 6. 16 水处理在线监测装置

项目	编 号				C6-4-30	C6-4-31	C6-4-32
	名 称				蓝绿藻/ 叶绿素分析	无机离子检测	余氯分析
	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	3.087	6.439	2.734
	材 料	341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.2520	0.6720	0.2100
		870602010000	手持式万用表	台班	0.4320	1.1520	0.3600
		873103070000	数字电压表	台班	0.3600	0.9600	0.3000
		873117020000	编程器	台班	-	0.5760	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.3600	0.9600	0.3000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运输、取样、电极、探测器、传感器安装、数据处理及控制设备安装检查、调整、功能测试、系统试验等。							

续表 C. 6. 16 水处理在线监测装置

项目	编 号				C6-4-33	C6-4-34	C6-4-35	C6-4-36
	名 称				流动电流检测	游动电流检测(SCD)	硫化氢在线检测	水质浊度监测
	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	5.336	6.306	5.545	3.616
	材 料	245900030000	取源部件	套	—	—	—	(1.0000)
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.4620	0.5540	0.7220	0.3850
		870602010000	手持式万用表	台班	0.7920	0.9500	1.2380	0.6600
		873103070000	数字电压表	台班	0.6600	0.7920	1.0310	0.5500
		873117020000	编程器	台班	-	0.4750	0.6190	0.3300
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.6600	0.7920	1.0310	0.5500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运输、取样、电极、探测器、传感器安装、数据处理及控制设备安装检查、调整、功能测试、系统试验等。								

续表 C. 6. 16 水处理在线监测装置

项目	编 号				C6-4-37	C6-4-38	C6-4-39	C6-4-40	C6-4-41	C6-4-42
	名 称				溶解臭氧 浓度检测	余臭氧检测	臭氧监测	氨气泄漏 检测报警	二氧化氯泄漏 检测报警	氯气泄漏 检测报警
	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	2.073	3.021	7.541	3.902	3.616	3.175
	材 料	341300050000	位号牌	个	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	871604070000	多功能校验仪	台班	0.2100	0.3150	0.8400	0.4200	0.4200	0.3360
		870602010000	手持式万用表	台班	0.3600	0.5400	1.4400	0.7200	0.7200	0.5760
		873103070000	数字电压表	台班	0.3000	0.4500	1.2000	0.6000	0.6000	0.4800
		873117020000	编程器	台班	-	-	0.9600	-	-	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
873112090000		对讲机(一对)	台班	0.3000	0.4500	1.2000	0.6000	0.6000	0.4800	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运输、取样、电极、探测器、传感器安装、数据处理及控制设备安装检查、调整、功能测试、系统试验等。										

续表 C. 6. 16 水处理在线监测装置

项目	编 号				C6-4-43	C6-4-44	C6-4-45	C6-4-46
	名 称				甲醇泄漏 检测报警	紫外线强 度在线检测	总氮分析	营养盐浓度监测
	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	2.734	3.175	4.013	3.219
	材 料	341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.2520	0.2940	0.3360	0.2520
		870602010000	手持式万用表	台班	0.4320	0.5040	0.5760	0.4320
		873103070000	数字电压表	台班	0.3600	0.4200	0.4800	0.3600
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.3600	0.4200	0.4800	0.3600
具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运输、取样、电极、探测器、传感器安装、数据处理及控制设备安装检查、调整、功能测试、系统试验等。								

C. 6. 17 物性检测装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 17 的规定。

表 C. 6. 17 物性检测装置

项目	编 号				C6-4-47	C6-4-48	C6-4-49	C6-4-50
	名 称				湿度分析	密度和 比重测定	核辐射密度计	水分计
	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. 824	4. 993	6. 764	6. 814
	材	245900030000	取源部件	套	—	(1. 0000)	—	—
		245900010000	仪表接头	套	—	(1. 0000)	—	—
		022700010001	白布	m	-	0. 2100	0. 3000	-
		341300050000	位号牌	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		362100110000	警示牌	个	—	—	(1. 0000)	—
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0. 2830	0. 4300	-	0. 8400
		871604090000	高精度多功能过程校验仪	台班	-	-	0. 2800	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 4850	0. 7370	0. 4810	1. 4400
		873103070000	数字电压表	台班	-	-	0. 4010	1. 2000
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0. 0500	-	0. 0500	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 4040	0. 6140	0. 4010	1. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括准备、开箱清点、运输、安装、检查、调整等。

续表 C. 6. 17 物性检测装置

项目	编 号				C6-4-51	C6-4-52	C6-4-53
	名 称				粘度测定		粉尘检测
					设备上安装	管道上安装	
	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	8. 732	8. 578	5. 712
	材	245900030000	取源部件	套	(1. 0000)	(1. 0000)	—
		245900010000	仪表接头	套	(1. 0000)	(1. 0000)	—
		022700010001	白布	m	0. 3500	0. 3500	0. 3500
		341300050000	位号牌	个	1. 0000	1. 0000	2. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	1. 0290	1. 0290	0. 6300
		870602010000	手持式万用表	台班	1. 7640	1. 7640	1. 0800
		873103070000	数字电压表	台班	1. 4700	1. 4700	0. 9000
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0240
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	1. 4700	1. 4700	0. 9000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括准备、開箱清点、运输、安装、检查、调整等。

注:工作内容包括准备、开箱清点、运输、安装、检查、调整等。

C. 6. 18 特殊预处理装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 18 的规定。

表 C. 6. 18 特殊预处理装置

项目	编 号				C6-4-54	C6-4-55	C6-4-56
	名 称				脏气取样	高温物质取样	重油分析取样
	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	2.481	3.804	2.613
	材 料	022700010001	白布	m	0.5000	0.5000	0.5000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备、开箱清点、运输、安装、检查、调整等。							

续表 C. 6. 18 特殊预处理装置

项目	编 号			C6-4-57	C6-4-58	C6-4-59	C6-4-60	
	名 称			环境监测取样		腐蚀组分取样	高粘度脏物取样	
				单点	多点			
	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	1.224	2.348	2.447	3.440
	材 料	022700010001	白布	m	0.2000	0.5000	0.2000	0.5000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备、开箱清点、运输、安装、检查、调整等。								

C. 6. 19 分析柜、室及附件安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 19 的规定。

表 C. 6. 19 分析柜、室及附件安装

项目	编 号			C6-4-61	C6-4-62	C6-4-63	C6-4-64	
	名 称			分析柜安装	分析小屋(安装高度 m)		取样冷却器安装	
					3m 以下	3m 以上		
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	4. 256	15. 302	17. 948	1. 025
	材	031500040000	垫铁	kg	1. 0000	8. 0000	8. 0000	-
		245900010000	仪表接头	套	—	—	—	(6. 0000)
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1. 5270	2. 5450	2. 5450	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	4. 0600	4. 0600	-
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝	kg	-	-	-	0. 0300
		142900020000	氩气	m ³	-	-	-	0. 0840
		340100130000	铈钨棒	g	-	-	-	0. 1680
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0. 3000	1. 0000	1. 0000	0. 2000
		022700010001	白布	m	0. 3000	1. 0000	1. 0000	0. 3000
		341300050000	位号牌	个	-	-	-	6. 0000
	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. 1000	0. 6000	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	0. 6000	-
		990700001600	载重汽车 20t	台班	0. 1000	0. 6000	0. 6000	-
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	-	-	0. 0500
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 2680	0. 9450	1. 1210	-
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	-	-	-	0. 0720
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	

注:工作内容包括开箱清点、运输、搬运、安装就位固定、接地、接管接线检查等。

C. 6. 20 气象环保监测系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 20 的规定。

表 C. 6. 20 气象环保监测系统

项目	编 号				C6-4-65	C6-4-66	C6-4-67	C6-4-68
	名 称				风向、风速	雨量	日照	飘尘
	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. 106	7. 301	6. 133	8. 147
材料	材	022700010001	白布	m	0. 1400	0. 1400	0. 1400	0. 1400
		341300050000	位号牌	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
机具	机	873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0. 2450	0. 3980	0. 3000	0. 4210
		871604340000	多功能信号校验仪	台班	0. 3180	0. 3980	0. 3000	0. 4210
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 5440	0. 6820	0. 5140	0. 7220
		873103070000	数字电压表	台班	0. 4540	0. 5680	0. 4280	0. 6020
		870602000100	兆欧表	台班	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 4540	0. 5680	0. 4280	0. 6020
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具							

注:工作内容包括清点、运输、安装固定、校接线、常规检查、单元检查、系统试验等。

续表 C. 6. 20 气象环保监测系统

项目	编			

V 安全、视频及控制系统

C. 6. 21 安全监测装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 21 的规定。

表 C. 6. 21 安全监测装置

项目	编 号			C6-5-1	C6-5-2	C6-5-3	C6-5-4	C6-5-5	
	名 称			可燃气体报警器	有毒气体报警装置	多点气体报警装置	火焰监视器	燃烧安全保护装置	
	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	1.625	1.812	2.722	3.646	7.128
	材 料	022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	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
	机	871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.3680	0.4200	0.6370	-	-
		871604070000	多功能校验仪	台班	-	-	-	0.6950	1.4920
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.1270	0.1460	0.2210	0.2370	0.5120
		870603050000	精密标准电阻箱	台班	0.1270	0.1460	0.2210	0.2370	0.5120
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.1270	0.1460	0.2210	0.2370	0.5120
		870602010000	手持式万用表	台班	0.3680	0.4200	0.6370	0.6950	1.4920
		873103070000	数字电压表	台班	0.2340	0.2670	0.4050	0.4420	0.9470
		870602000100	兆欧表	台班	-	-	-	0.0300	0.0300
	具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.3680	0.4200	0.6370	0.6950	1.4920
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清点、单元检查、调整、安装、系统试验等。									

续表 C. 6. 21 安全监测装置

项目	编 号			C6-5-6	C6-5-7	C6-5-8	C6-5-9	C6-5-10	
	名 称			固定式 点火装置	自动点 火系统	漏油检 测装置	高阻检 漏装置	粉尘布袋 检漏装置	
	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	4.581	7.268	4.067	4.324	6.825
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	-	-	-	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	-	-	2.0300
		022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	0.3000	0.1000	0.2500
		341300050000	位号牌	个	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
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	1.1000	1.5640	0.9180	1.0960	1.2790
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.4200	0.5920	0.3490	0.4200	0.4780
		870602010000	手持式万用表	台班	1.1000	1.5640	0.9180	1.0960	1.2790
		873103070000	数字电压表	台班	0.6990	0.9930	0.5830	0.6960	0.8120
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	1.1000	1.5640	0.9180	1.0960	1.2790
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清点、单元检查、调整、安装、系统试验等。									

C. 6. 22 工业电视和视频监控系统的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 22 的规定。

表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号				C6-5-11	C6-5-12	C6-5-13	C6-5-14
	名 称				摄像机安装 (高度 m 以下)			
					3	9	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	0.740	0.792	0.938	1.001
	材 料	022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1500	0.2000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900070100	平台升降车 9m	台班	0.0800	0.0800	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0210	0.0210	0.0210	0.0210
		873103070000	数字电压表	台班	0.0130	0.0130	0.0130	0.0130
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0350	0.0370	0.0400	0.0410
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括清点、安装、接线、常规检查、单元检查、功能检查、挂牌等。

续表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号				C6-5-15	C6-5-16	C6-5-17
	名 称				摄像机安装 (高度 m 以下)		
					40	60	每增 1m
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.096	1.180	0.033
	材 料	022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	-
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	-
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0210	0.0210	-
		873103070000	数字电压表	台班	0.0130	0.0130	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	-
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0430	0.0450	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括清点、安装、接线、常规检查、单元检查、功能检查、挂牌等。

续表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号			C6-5-18	C6-5-19	C6-5-20	C6-5-21	C6-5-22	
	名 称			摄像机 水下安装	防爆摄像机(高度 m)		无线网络摄像机(高度 m 以下)		
					20m 以下	20m 以上	9	每增 1m	
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.285	1.122	1.206	0.718	0.023
	材 料	022700010001	白布	m	0.2000	0.2500	0.2500	-	-
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	-
	机	990900070100	平台升降车 9m	台班	-	0.0800	-	0.0800	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0210	0.0210	0.0210	0.0320	-
		873103070000	数字电压表	台班	0.0130	0.0130	0.0130	0.0100	-
		871604070000	多功能校验仪	台班	-	-	-	0.0320	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	-	0.0320	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	-
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0470	0.0430	0.0450	0.0460	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清点、安装、接线、常规检查、单元检查、功能检查、挂牌等。									

续表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号				C6-5-23	C6-5-24	C6-5-25	C6-5-26	C6-5-27
	名 称				摄像机附属设备安装				
					附照明	附吹扫装置	附冷却装置	防护罩	附电动转台
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	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	0.662	1.011	0.495	0.862
	材 料	245900010000	仪表接头	套	—	(3.0000)	(4.0000)	—	—
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	-	0.0800	0.1000	-	-
		142900050002	乙炔气	kg	-	0.0300	0.0400	-	-
		142900030000	氧气	m³	-	0.0780	0.1040	-	-
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	-	1.0000	1.0000	-	-
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.2000	-	0.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	-	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0460	-	-	-	0.1100
		870602000100	兆欧表	台班	-	-	-	-	0.0300
		873103070000	数字电压表	台班	-	-	-	-	0.1100
		873112090000	对讲机(一对)	台班	-	-	-	-	0.1100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清点、安装、接线、常规检查、功能检查、挂牌等。									

续表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号				C6-5-28	C6-5-29	C6-5-30	C6-5-31
	名 称				显示器安装调试			大屏幕组合显示墙
					台装	棚顶吊装	盘装	
工 程 量 计 量 单 位					台			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	1. 379	1. 874	1. 506	0. 858
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	-	-	0. 1527
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	-	2. 0300
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0. 5000	0. 5000	0. 5000	-
		022700010001	白布	m	-	-	-	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0. 5670	0. 5670	0. 5670	0. 0990
		873103070000	数字电压表	台班	0. 5670	0. 5670	0. 5670	-
		873101080000	电视测试信号发生器	台班	0. 2030	0. 2030	0. 2030	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0. 1500	0. 1500	0. 1500	-
		871604010000	电动综合校验台	台班	0. 1500	0. 1500	0. 1500	-
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	-	-	-	0. 0050
		994500080000	笔记本电脑	台班	-	-	-	0. 0580
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 5230	0. 5340	0. 5240	0. 0580
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括技术准备、校接线、安装、接地、逻辑报警等功能检查、单元检查、试验和系统试运行等。								

续表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号				C6-5-32	C6-5-33	
	名 称				模拟屏装置安装		
					柜式	壁式	
	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	000105030000	综合用工二类		工日	0. 655	0. 675
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16		m	0. 5090	0. 1527
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2. 0300	2. 0300
		340700070100	清洁布 250mm×250mm		块	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000
	机 具	870602010000	手持式万用表		台班	0. 0210	0. 0210
		870603040000	接地电阻测试仪		台班	0. 0200	0. 0050
		994500080000	笔记本电脑		台班	0. 0500	0. 0500
		873112090000	对讲机(一对)		台班	0. 0100	0. 0100
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括技术准备、校接线、安装、接地、逻辑报警等功能检查、单元检查、试验和系统试运行等。							

续表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号				C6-5-39	C6-5-40	C6-5-41	C6-5-42
	名 称				辅助设备安装			
					操作器	2 路分配器	6 路分配器	补偿器
	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. 176	0. 220	0. 462	0. 199
	机	870602010000	手持式万用表	台班	0. 0230	0. 0380	0. 0600	0. 0380
		873103070000	数字电压表	台班	0. 0230	0. 0380	0. 0600	0. 0380
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 0210	0. 0350	0. 0550	0. 0350
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括清点、安装、接线、常规检查、功能检查、挂牌等。								

续表 C. 6. 22- 1 工业电视

项目	编 号				C6-5-43	C6-5-44	C6-5-45
	名 称				辅助设备安装		
					切换器	云台控制器	解码器
	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. 265	0. 761	0. 209
	机	870602010000	手持式万用表	台班	0. 0380	0. 1890	0. 0380
		873103070000	数字电压表	台班	0. 0380	0. 1890	0. 0380
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 0350	0. 1730	0. 0350
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括清点、安装、接线、常规检查、功能检查、挂牌等。							

表 C. 6. 22-2 视频监控系统

项目	编 号				C6-5-46	C6-5-47	C6-5-48	C6-5-49
	名 称				视频监控计算机	矩阵切换器		画面分割处理器
						4 路	每增 4 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	2.454	0.760	0.433	1.812
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	1.0130	-	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.9450	0.1580	0.0950	0.3150
		873103070000	数字电压表	台班	0.9450	0.1580	0.0950	0.3150
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.7500	0.1250	0.0750	0.2500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备、安装、单元检查、功能检查等。								

续表 C. 6. 22-2 视频监控系统

项目	编			

C. 6. 23 顺序控制装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 23 的规定。

表 C. 6. 23 顺序控制装置

项目	编 号				C6-5-72	C6-5-73	C6-5-74	C6-5-75
	名 称				继电连锁系统(事故点以下)		插件式逻辑监控装置(点以下)	
					6	16	32	64
	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	3.226	10.387	10.049	16.113
	材	290606050000	线号套管 (综合)	m	0.1000	0.2000	0.3500	0.5800
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	-	1.5270	1.5270
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	2.0300	2.0300
		143300260000	酒精	kg	0.0800	0.1500	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.4000	2.0000	-	-
		093300000100	真丝绸布 宽 900	m	0.0500	0.0800	-	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	-	-	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604340000	多功能信号校验仪	台班	-	-	1.8880	3.0220
		870602010000	手持式万用表	台班	0.6840	2.2280	1.9480	3.1180
		873103070000	数字电压表	台班	0.4890	1.5920	1.1990	1.9190
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	-	-	0.0500	0.0500
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0050	0.0150	0.0190	0.0310
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.4890	1.5920	1.8880	3.0220
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括常规检查、校接线、接地、继电线路检查、单元检查、功能检查试验、排错、程序运行、系统模拟试验等。								

续表 C. 6. 23 顺序控制装置

项目	编 号				C6-5-76	C6-5-77	C6-5-78
	名 称				可编程逻辑监控装置(I/O 点以下)		
					16	32	64
	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	4.826	7.767	12.581
	材	290606050000	线号套管 (综合)	m	0.1500	0.3500	0.5500
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.5270	1.5270	1.5270
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	-	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604340000	多功能信号校验仪	台班	0.8450	1.3250	2.1700
		870602010000	手持式万用表	台班	0.8720	1.3670	2.2380
		873103070000	数字电压表	台班	0.5360	0.8410	1.3770
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0140	0.0260	0.0400
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.8450	1.3250	2.1700
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括常规检查、校接线、接地、继电线路检查、单元检查、功能检查试验、排错、程序运行、系统模拟试验等。							

C. 6. 24 信号报警装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 24 的规定。

表 C. 6. 24 信号报警装置

项目	编 号				C6-5-79	C6-5-80	C6-5-81	C6-5-82	C6-5-83
	名 称				继电线路报警系统(报警点 点以下)				
					4	10	20	30	每增 2 点
	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	1.578	3.026	4.886	6.287	0.226
	材	290606050000	线号套管 (综合)	m	0.0900	0.1200	0.2500	0.4500	0.0600
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	0.5090	1.0180	2.0360	3.0540	0.5090
		143300260000	酒精	kg	0.0500	0.1000	0.2500	0.4000	0.0300
		031107140000	铁砂布	张	0.0500	1.0000	1.5000	2.0000	0.2000
	料	093300000100	真丝绸布 宽 900	m	0.0400	0.0700	0.1000	0.1500	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.1630	0.3620	0.5640	0.6970	0.0170
		870602010000	手持式万用表	台班	0.2170	0.4750	0.7420	0.9200	0.0230
		873103070000	数字电压表	台班	0.0720	0.1580	0.2470	0.3070	0.0080
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0070	0.0070	0.0140	0.0220	0.0020
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.1990	0.4350	0.6810	0.8440	0.0210
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括校接线、线路检查、报警模拟试验、排错等。									

续表 C. 6. 24 信号报警装置

项目	编 号				C6-5-84	C6-5-85	C6-5-86	C6-5-87	
	名 称				微机多功能组件式报警装置(报警点以下)				
					4	8	16	24	
	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. 192	2. 280	3. 702	5. 662
	材 料	290606050000	线号套管 (综合)		m	0. 0400	0. 1000	0. 1800	0. 2600
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1. 5		m	0. 5090	2. 0360	3. 0540	4. 0720
		280300120800	绝缘导线 BV- 16		m	1. 0180	1. 5270	1. 5270	1. 5270
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		340700070100	清洁布 250mm×250mm		块	0. 5000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料		%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	871604340000	多功能信号校验仪		台班	0. 1850	0. 3520	0. 5630	0. 8180
		873102020000	精密交/直流稳压电源		台班	0. 1080	0. 2060	0. 3280	0. 4750
		871604010000	电动综合校验台		台班	0. 1080	0. 2060	0. 3280	0. 4750
		870602010000	手持式万用表		台班	0. 1760	0. 3360	0. 5360	0. 7790
		873103070000	数字电压表		台班	0. 1170	0. 2240	0. 3570	0. 5200
		870603040000	接地电阻测试仪		台班	0. 0500	1. 0500	2. 0500	3. 0500
		994500220000	号码印烫机		台班	0. 0200	0. 0390	0. 0680	0. 1240
	具	873112090000	对讲机(一对)		台班	0. 1410	0. 2690	0. 4290	0. 6230
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括安装、校接线、接地、单元检查、功能测试、模拟试验、排错等。									

续表 C. 6. 24 信号报警装置

项目	编 号				C6-5-88	C6-5-89	C6-5-90	C6-5-91	
	名 称				微机多功能组件式报警装置(报警点以下)				
					40	48	64	容量扩展 (每增 4 点)	
	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	8.287	9.540	13.000	0.632
	材	290606050000	线号套管 (综合)		m	0.4000	0.5000	0.6800	0.0400
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙 烯绝缘电线 BV1.5		m	3.0540	3.0540	4.0720	0.5090
		280300120800	绝缘导线 BV- 16		m	1.5270	1.5270	1.5270	-
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm		块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604340000	多功能信号校验仪		台班	1.4650	1.6580	2.1720	0.1330
		873102020000	精密交/直流稳压电源		台班	0.6400	0.7230	0.9420	0.0590
		871604010000	电动综合校验台		台班	0.6400	0.7230	0.9420	0.0590
		870602010000	手持式万用表		台班	1.0590	1.1990	1.5700	0.0960
		873103070000	数字电压表		台班	0.8830	0.9990	1.3090	0.0800
		870603040000	接地电阻测试仪		台班	0.0500	0.0500	0.0500	-
	具	994500220000	号码印烫机		台班	0.0440	0.0530	0.0790	0.0020
873112090000		对讲机(一对)		台班	0.8470	0.9590	1.2560	0.0770	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括安装、校接线、接地、单元检查、功能测试、模拟试验、排错等。									

续表 C. 6. 24 信号报警装置

项目	编 号				C6-5-92	C6-5-93	C6-5-94	C6-5-95
	名 称				微机自容式 报警装置(12点)	单回路闪光报警器 (报警回路或点)		八回路闪光报警器
						1 点	每增 1 点	
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	5.441	0.345	0.119	1.560
	材	290606050000	线号套管 (综合)	m	0.3000	0.0600	0.0400	0.2000
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	1.0180	1.0180	0.5090	3.0540
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.5270	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	-	-	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	1.0000	-	-	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604340000	多功能信号校验仪	台班	1.0820	-	-	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.3890	0.0260	0.0050	0.1080
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.3890	0.0260	0.0050	0.1080
		870602010000	手持式万用表	台班	0.9010	0.0610	0.0120	0.2510
		873103070000	数字电压表	台班	0.7210	0.0490	0.0100	0.2010
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	-	-	-
	具	994500220000	号码印烫机	台班	0.0270	0.0010	0.0010	0.0080
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.7210	0.0580	0.0120	0.2410
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、校接线、接地、单元检查、功能测试、模拟试验、排错等。								

续表 C. 6. 24 信号报警装置

项目	编 号				C6-5-96	C6-5-97	C6-5-98	C6-5-99	C6-5-100	C6-5-101
	名 称				报警装置柜、箱及组件、元件					
					继电器柜安装	继电器箱安装	组件机箱	电源装置	可编程多音蜂鸣器	报警器、音响元件
	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	5.560	3.477	0.727	1.013	1.036	0.274
	材	031500040000	垫铁	kg	1.5000	-	-	-	-	-
		290606050000	线号套管 (综合)	m	1.0000	0.5000	0.1000	0.0800	0.1000	0.0500
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	8.1440	4.0720	1.0180	4.0720	2.0360	1.0180
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.5270	1.5270	1.5270	1.5270	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	-	-
		143300260000	酒精	kg	0.3000	0.1000	0.2000	-	-	-
		093300000100	真丝绸布 宽 900	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.0500	0.0500	0.0300
		341300050000	位号牌	个	-	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	873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	-	-	-	-	0.1500	0.0090
		871604010000	电动综合校验台	台班	-	-	-	-	0.1500	0.0090
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1120	0.0700	0.0270	0.0200	0.1710	0.0150
		873103070000	数字电压表	台班	0.0750	0.0470	0.0180	0.0140	0.1140	0.0100
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	-	0.0300	-	-
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	-	-
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0930	0.0580	0.0220	0.0170	0.0070	0.0040
		994500590000	铭牌打印机	台班	-	0.0120	-	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机 (一对)	台班	-	-	-	-	0.1370	0.0120
		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、搬运、安装、检查、校接线、接地、试验等。										

注:工作内容包括准备、搬运、安装、检查、校接线、接地、试验等。

C. 6. 25 数据采集及巡回检测报警装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 25 的规定。

表 C. 6. 25 数据采集及巡回检测报警装置

项目	编 号			C6-5-102	C6-5-103	C6-5-104	C6-5-105	
	名 称			过程点 (I/O 点以下)				
				20	40	60	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	2.085	2.945	3.085	4.499
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.5220	0.7950	0.8390	1.2880
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.2080	0.3180	0.3360	0.5180
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.1384	0.2120	0.2240	0.3450
		873103070000	数字电压表	台班	0.5220	0.7950	0.8390	1.2880
		870602010000	手持式万用表	台班	0.5220	0.7950	0.8390	1.2880
	具	873112090000	对讲机 (一对)	台班	0.7190	1.0160	1.0640	1.5520
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括安装、固定、单元检查、功能检查、系统试验等。								

注:工作内容包括安装、固定、单元检查、功能检查、系统试验等。

续表 C. 6. 25 数据采集及巡回检测报警装置

项目	编 号				C6-5-106	C6-5-107	C6-5-108	C6-5-109
	名 称				过程点 (I/O 点以下)			
					200	300	400	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	000105030000	综合用工二类	工日	5.901	7.655	11.716	15.426
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	1.9070	2.5190	3.9370	5.2330
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.6980	0.9230	1.4440	1.9200
		871604010000	电动综合校验台	台班	0.5120	0.6770	1.0590	1.4080
		870602010000	手持式万用表	台班	1.9070	2.5190	3.9370	5.2330
		873103070000	数字电压表	台班	1.3620	1.7990	2.8120	3.7380
		873112090000	对讲机(一对)	台班	1.8660	2.4210	3.7050	4.8790
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、固定、单元检查、功能检查、系统试验等。								

VI 综合自动化系统安装与试验

C. 6. 26 综合自动化系统安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 26 的规定。

表 C. 6. 26- 1 机柜台设备安装

项目	编 号			C6-6-1	C6-6-2	C6-6-3	C6-6-4	C6-6-5	C6-6-6	
	名 称			标准系统柜	非标准系统柜 (半周长)	一体化操作 显示报警台柜	工控机 及台柜	插卡柜	编组柜	
	工 程 量 计 量 单 位			台	m	台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	6.263	5.733	6.483	1.059	6.175	10.672
	材	031500040000	垫铁	kg	1.0000	0.6000	1.2000	-	1.0000	1.0000
		290606050000	线号套管 (综合)	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.3000	1.0000
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	3.0540	1.5270	3.0540	1.0180	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	4.0600	2.0300	4.0600	2.0300	2.0300	2.0300
		022900000100	麻绳 φ12	m	1.1000	1.0000	1.1000	-	1.1000	1.1000
		020100040000	软橡胶板	m ²	0.8000	0.6000	0.8000	-	0.8000	0.8000
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	0.1500	0.5000	0.5000	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	1.0000	-	1.0000	1.0000
		020900030000	塑料布	m ²	4.0000	4.0000	4.0000	2.0000	4.0000	4.0000
		340500020000	标签纸	卷	0.2000	0.1000	0.2000	0.1000	0.2000	0.6000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2000	0.2000	0.0500	-	0.2000	0.2000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.1200	0.1200	0.1200	-	0.1200	0.1200
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.1200	0.1200	0.1000	0.0500	0.1200	0.1200
		870602010000	手持式万用表	台班	0.6850	0.6350	0.7100	0.1080	0.6750	1.1850
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		873103070000	数字电压表	台班	0.1370	0.1270	0.1420	0.0220	0.1350	0.2370
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500220000	号码印烫机	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
具										

注:工作内容包括清点、运输、安装就位、接地、绝缘电阻测定、安全防护、设备元件检查及校接线等。

注:工作内容包括清点、运输、安装就位、接地、绝缘电阻测定、安全防护、设备元件检查及校接线等。

表 C. 6. 26-2 外部设备安装试验

项目	编 号				C6-6-7	C6-6-8	C6-6-9	C6-6-10	C6-6-11	C6-6-12
	名 称				打印机		彩色硬 拷贝机	打印机拷贝机 选择器	扫描、传 真、刻录机	编程器 组态器
					台式	柜式				
	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	0.300	0.309	0.209	0.155	0.243	0.155
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.5270	1.5270	1.5270	-	1.5270	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	-	2.0300	-
		143500060000	清洁剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000	-	0.1000	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	1.0000	1.0000	1.0000	0.5000	1.0000	0.5000
		340500010300	打印纸 A4	包	0.1000	0.1000	0.1000	-	0.0400	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0270	0.0280	0.0190	0.0140	0.0220	0.0140
		873103070000	数字电压表	台班	0.0140	0.0140	0.0100	0.0070	0.0110	0.0070
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括清点、安装、接线、自检、测试等。										

注:工作内容包括清点、安装、接线、自检、测试等。

续表 C. 6. 26-2 外部设备安装试验

项目	编 号				C6-6-13	C6-6-14	C6-6-15	C6-6-16
	名 称				硬盘阵列柜安装		光盘库	显示器
					柜式	台式		
	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	1.036	0.749	0.331	0.309
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.5270	1.5270	1.5270	-
		290901000200	铜端子 16mm²	个	2.0300	2.0300	2.0300	-
		143500060000	清洁剂	kg	0.2000	0.2000	0.1000	0.1000
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0400	0.0400	0.0400	0.0200
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.0200	0.0200	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0940	0.0680	0.0300	0.0280
		873103070000	数字电压表	台班	0.0470	0.0340	0.0150	0.0140
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清点、安装、接线、自检、测试等。								

表 C. 6. 26-3 网络设备安装试验

项目	编 号			C6-6-17	C6-6-18	C6-6-19	C6-6-20	C6-6-21	C6-6-22	
	名 称			服务器	交换机	路由器	无线路由器	网桥	无线网桥	
	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	2.823	1.168	0.264	0.297	0.276	0.320
	机	870602010000	手持式万用表	台班	0.3520	0.1460	0.0330	0.0370	0.0340	0.0400
		873103070000	数 字 电 压 表	台班	0.3520	0.1460	0.0330	-	0.0340	-
		994500080000	笔 记 本 电 脑	台班	0.1410	0.0580	0.0130	0.0300	0.0140	0.0160
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清点、安装、校接线、常规检查、硬件检查、测试等。										

续表 C. 6. 26-3 网络设备安装试验

项目	编 号			C6-6-23	C6-6-24	C6-6-25	C6-6-26	C6-6-27	C6-6-28	
	名 称			中继器	无线同步模块	网卡	无线网卡	调制解调器	无线调制解调器	
	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	0.199	0.297	0.077	0.099	0.072	0.083
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0250	0.0370	0.0140	-	0.0120	-
		873103070000	数字电压表	台班	0.0250	0.0370	0.0060	-	0.0050	-
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.0100	0.0300	-	0.0150	-	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括清点、安装、校接线、常规检查、硬件检查、测试等。										

C. 6. 27 综合控制系统硬件检查试验的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 27 的规定。

表 C. 6. 27- 1 固定和可编程仪表安装试验

项目	编 号				C6-6-29	C6-6-30	C6-6-31	C6-6-32	C6-6-33	C6-6-34
	名 称				固定程序 单回路调节器	可编程仪表				
						单回路 调节器	运算器	记录仪	选择 调节器	多回路 调节器
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	3.412	4.839	3.389	3.903	7.480	9.957
材料		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.5670	0.8470	0.5660	0.6690	1.3600	1.8280
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.4250	0.6350	0.4250	0.5020	1.0200	1.3710
		873117020000	编程器	台班	0.2830	0.4230	0.2830	0.3340	0.6800	0.9140
		870602010000	手持式万用表	台班	0.5670	0.8470	0.5660	0.6690	1.3600	1.8280
		873103070000	数字电压表	台班	0.3780	0.5640	0.3780	0.4460	0.9070	1.2190
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.2830	0.4230	0.2830	0.3340	0.6800	0.9140
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括安装、硬件检查、编程、组态校对、排错、回路试验等。										

表 C. 6. 27-2 现场总线仪表安装试验

项目	编 号				C6-6-35	C6-6-36	C6-6-37	C6-6-38	C6-6-39
	名 称				现场总线仪表				
					压力控制器	差压控制器	温度变送控制器	光电转换器	电流转换器
	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	6.053	7.947	3.389	1.425	0.959
	材料	340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0.4000	0.4000	0.4000	0.2000	0.2000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	871604070000	多功能校验仪	台班	0.9820	1.2820	0.5150	0.2350	0.1500
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.4600	0.6000	0.2400	0.1100	0.0700
		873117020000	编程器	台班	0.4600	0.6000	0.2400	0.1100	0.0700
		870602010000	手持式万用表	台班	0.9820	1.2820	0.5150	0.2350	0.1500
		873103070000	数字电压表	台班	0.7370	0.9610	0.3860	0.1760	0.1120
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	-	0.0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.9820	1.2820	0.5150	0.2350	0.1500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括安装、硬件检查、编程、组态校对、排错、回路试验等。

续表 C. 6. 27-2 现场总线仪表安装试验

项目	编 号				C6-6-40	C6-6-41	C6-6-42	C6-6-43	C6-6-44	C6-6-45
	名 称				现场总线仪表					
					气动转换器	阀门定位器	电动执行器	变频变速驱动装置	总线安全栅	集线箱
	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	1.952	3.436	6.591	9.163	0.269	0.351
	材料	340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	-	0.5000
		341300050000	位号牌	个	-	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	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.1560	-	-	-	-	-
		871604070000	多功能校验仪	台班	0.3240	0.5470	1.0680	1.4940	0.0310	-
		873102020000	精密交/直流稳压电源	台班	0.1520	0.2560	0.5000	0.7000	0.0140	-
		873117020000	编程器	台班	0.1520	0.2560	0.5000	0.7000	-	-
		870603050000	精密标准电阻箱	台班	-	-	-	0.3500	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.3240	0.5470	1.0680	1.4940	0.0310	-
		873103070000	数字电压表	台班	0.2430	0.4100	0.8010	1.1210	0.0230	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	-	0.0120	0.0120	0.0120	-	0.0120
	具	873112090000	对讲机(一对)	台班	0.3240	0.5470	1.0680	1.4940	0.0310	0.0040
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括安装、硬件检查、编程、组态校对、排错、回路试验等。

VII 仪表管路敷设、伴热及脱脂

C. 6. 28 钢管敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 28 的规定。

表 C. 6. 28 钢管敷设

项目	编 号				C6-7-1	C6-7-2	C6-7-3	C6-7-4
	名 称				碳钢管敷设 焊接(管径 mm 以内)			
					14	22	32	50
	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	1.204	1.346	1.572	1.845
	材	170000030000	管材	m	(10.4000)	(10.4000)	(10.4000)	(10.4000)
		245900010000	仪表接头	套	(4.0000)	(3.0000)	(4.0000)	(6.0000)
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	7.2100	-	-	-
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	5.1500	-	-
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	5.1500	-
		182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-	4.1200
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.2200	0.3900	0.5000	0.9000
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.1700	0.3100	0.4000	0.7200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0010	0.0100	0.0100	0.0100
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0010	0.0100	0.0100	0.0010
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.1280	0.0960	0.0960	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	0.6620
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		142900030000	氧气	m ³	0.3330	0.2500	0.2500	-
		142900050002	乙炔气	kg	0.1280	0.0960	0.0960	-
	料	143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0050	0.0100	0.0120	0.0150
		994300020200	空压机 0.6m ³ /min	台班	0.0100	0.0100	0.0300	0.0500
		992300002800	电动弯管机 108mm	台班	-	0.0400	0.0400	0.0200
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	-	-	-	0.3400
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0100	0.0100	0.0150	0.0200
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.0100	0.0100	0.0150	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		注:工作内容包括清理、煨弯、组对、安装及接头(管件)安装、焊接、除锈、防腐、强度和气密泄漏性试验等。						

续表 C. 6. 28 钢管敷设

项目	编 号				C6-7-5	C6-7-6	C6-7-7	C6-7-8	C6-7-9	C6-7-10
	名 称				碳钢管敷设 丝接(管径 mm 以内)				碳钢管卡套连接(管径 mm)	
					15	20	32	50	14 以下	14 以上
	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	0.705	0.840	1.116	1.338	0.749	0.901
	材	170000030000	管材	m	(10.4000)	(10.4000)	(10.4000)	(10.4000)	(10.4000)	(10.4000)
		245900010000	仪表接头	套	—	—	—	—	(4.0000)	(3.0000)
		183100340000	管件	个	(5.0000)	(4.0000)	(6.0000)	(8.0000)	—	—
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	7.2100	-	-	-	7.2100	-
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	5.1500	-	-	-	5.1500
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	5.1500	-	-	-
		182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-	4.1200	-	-
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	-	-	-	-	0.2200	0.3900
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	-	-	0.1700	0.3100
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0010	0.0050	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	-	-	-	-	0.0010	0.0100
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0300	0.0300
		140700030000	机油	kg	0.0500	0.0800	0.1000	0.1200	-	-
		143500490000	密封剂	kg	0.0400	0.0500	0.0600	0.0600	-	-
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500	-	-
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.2100	0.2000	0.4000	0.6500	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.3000	0.3000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0050	0.0100	0.0120	0.0150	0.0050	0.0100
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0100	0.0100	0.0300	0.0500	0.0500	0.0500
		992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0200	0.0350	0.0500	0.0600	-	-
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	-	-	-	-	0.0200	0.0200
		992300002800	电动弯管机 108mm	台班	-	0.0100	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清理、煨弯、套丝、组对、安装及接头(管件)安装、强度和气密泄漏性试验等。										

C. 6. 29 不锈钢管及高压管敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 29 的规定。

表 C. 6. 29 不锈钢管及高压管敷设

项目	编 号				C6-7-11	C6-7-12	C6-7-13	C6-7-14	C6-7-15
	名 称				不锈钢管敷设 (管径 mm 以内)				
					10	14	22	32	50
	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	0.894	1.200	1.407	1.609	2.011
	材	170000030000	管材	m	(10.3600)	(10.3600)	(10.3600)	(10.3600)	(10.3600)
		245900010000	仪表接头	套	(4.0000)	(3.0000)	(4.0000)	(4.0000)	(4.0000)
		182500010100	不锈钢管卡 15	个	3.0900	7.2100	-	-	-
		182500010200	不锈钢管卡 20	个	-	-	5.1500	-	-
		182500010300	不锈钢管卡 32	个	-	-	-	5.1500	-
		182500010400	不锈钢管卡 50	个	-	-	-	-	4.1200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0010	0.0050	0.0100	0.0100	0.0100
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0010	0.0050	0.0100	0.0100	0.0100
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0200	0.1320	0.0990	0.0990	0.1100
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		142900020000	氩气	m³	0.0560	0.3700	0.2770	0.2770	0.3080
		340100130000	钨钨棒	g	0.1120	0.7390	0.5540	0.5540	0.6160
		020100010000	橡胶板	kg	0.1400	0.2400	0.2400	0.2400	0.2400
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0100	0.0150	0.0200	0.0250	0.0400
	料	031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	-	-
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	0.0050	0.0100	0.0120	0.0150
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0300	0.0500
		992300210000	管子切断机 60 ~ 150	台班	0.0200	0.0500	0.0600	0.0700	0.0800
		992300002800	电动弯管机 108mm	台班	-	-	0.0400	0.0600	0.0500
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0100	0.0500	0.0700	0.0900	0.2400
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0100	0.0110	0.0220	0.0250	0.0800
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.0100	0.0110	0.0120	0.0100	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清洗、组对、焊接及焊口处理、管及管件安装、除锈、防腐、强度、气密性、泄漏性试验等。									

续表 C. 6. 29 不锈钢管及高压管敷设

项目	编 号				C6-7-16	C6-7-17	C6-7-18	C6-7-19
	名 称				不锈钢管卡套连接(管径 mm)		高压管 (管径 15mm 以内)	
					14 以下	14 以上	碳钢	不锈钢
	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	0.707	0.851	1.318	1.453
	材	170000030000	管材	m	(10.3600)	(10.3600)	(10.3600)	(10.3600)
		245900010000	仪表接头	套	(4.0000)	(3.0000)	(4.0000)	(4.0000)
		182500010100	不锈钢管卡 15	个	7.2100	-	7.2100	7.2100
		182500010200	不锈钢管卡 20	个	-	5.1500	-	-
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	-	-	0.1100	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	0.0800	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0050	0.0100	0.0100	0.0100
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0050	0.0100	0.0100	0.0100
		031303030000	合金钢氩弧焊丝	kg	-	-	-	0.1320
		142900020000	氩气	³ m	-	-	0.5380	0.3700
		031303190000	氩弧焊丝	kg	-	-	0.1920	-
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~17#	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		340100130000	铈钨棒	g	-	-	1.0750	0.7390
		020100010000	橡胶板	kg	0.2400	0.2400	0.2400	0.2400
		143500080000	酸洗膏	kg	-	-	-	0.0300
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	-	-	0.0500	-
		031107140000	铁砂布	张	-	-	0.5000	0.5000
		022700040000	棉纱	kg	-	-	0.0500	-
		022700010001	白布	m	0.0100	0.0100	-	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	具	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	-	0.0020	0.0020
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0150	0.0180	0.0200	0.0400
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	-	0.0400	0.0400
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		991900070100	普通车床 φ400	台班	-	-	0.0800	0.0800
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清洗、组对、高压管车丝、焊接及焊口处理、管及管件安装、除锈、防腐、强度、气密性、泄漏性试验等。								

C. 6. 30 有色金属及非金属管敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 30 的规定。

表 C. 6. 30 有色金属及非金属管敷设

项目	编 号			C6-7-20	C6-7-21	C6-7-22	C6-7-23	C6-7-24	C6-7-25	
	名 称			紫铜管 (管径 mm 以内)				黄铜管 (管径 mm 以内)		
				10	14	22	32		50	
	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	0.316	0.845	1.028	1.430	1.509	2.048
	材	170000030000	管材	m	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.2000)	(10.2000)
		245900010000	仪表接头	套	(5.0000)	(3.0000)	(2.0000)	(4.0000)	(5.0000)	(10.0000)
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	2.0600	6.1800	-	-	-	-
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	-	-	5.1500	-	-	-
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	-	-	-	6.1800	10.3000	-
		182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-	-	-	10.3000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	-	0.0010	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303060000	铜气焊丝	kg	-	0.0220	0.0250	0.0300	-	-
		031303070000	铜氩弧焊丝	kg	-	0.0190	0.0340	0.0440	0.0840	0.1100
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~17#	kg	0.0400	0.0500	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		142900030000	氧气	m ³	-	0.0550	0.0650	0.0780	-	-
		142900020000	氩气	m ³	-	0.0530	0.0950	0.1230	0.2350	0.3080
		142900050002	乙炔气	kg	-	0.0210	0.0250	0.0300	-	-
		340100130000	钨钨棒	g	-	0.1060	0.1900	0.2460	0.4700	0.6160
		020100010000	橡胶板	kg	0.1000	0.1400	0.1400	0.5000	0.5000	0.5000
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000
		022700010001	白布	m	-	-	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		341300050000	位号牌	个	-	-	-	10.0000	20.0000	30.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	0.0050	0.0100	0.0120	0.0120	0.0150
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0300	0.0300	0.0500
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	0.0020	0.0100	0.0300	0.0700	0.1200
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	-	0.0100	0.0100	0.0120	0.0150	0.0150
		991900230000	摇臂钻床	台班	-	-	-	0.0500	0.1000	0.1500
		991900070100	普通车床 φ400	台班	-	-	-	0.0100	0.0300	0.0300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清洗、组对、安装、焊接(或卡套连接)、固定、通气和气密性试验等。										

续表 C. 6. 30 有色金属及非金属管敷设

项目	编 号				C6-7-26	C6-7-27	C6-7-28	C6-7-29
	名 称				铝管敷设 (管径 mm 以内)			聚乙烯管 (管径 32mm 以内)
					14	22	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	1.232	1.251	1.404	1.668
	材	170000030000	管材	m	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)
		245900010000	仪表接头	套	(3.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(6.0000)
		180900360000	塑料管件	个	—	—	—	—
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	10.3000	—	—	—
		182500390200	镀锌管卡子 20	个	—	10.3000	—	—
		182500390400	镀锌管卡子 32	个	—	—	10.3000	—
		182500340000	塑料卡子	个	—	—	—	14.4200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0020	0.0100	0.0150	0.0150
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0030	0.0080	0.0100	—
		031303120000	铝焊丝	kg	0.0350	0.0520	0.0680	—
		031301080000	塑料焊条	kg	—	—	—	0.0400
		142900020000	氩气	m³	0.0900	0.1500	0.2000	—
		340100130000	铈钨棒	g	0.1800	0.2900	0.3600	—
		020100010000	橡胶板	kg	0.2000	0.2500	0.3000	—
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0050	0.0100	0.0120	0.0070
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0100	0.0100	0.0300	0.0300
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0200	0.0200	0.0400	—
		992300210000	管子切断机 60~150	台班	0.0100	0.0300	0.0400	0.0200
		992300002800	电动弯管机 108mm	台班	—	0.0300	0.0300	—
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0100	0.0120	0.0150	—
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.0100	0.0120	0.0150	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备、清洗、定位、划线、切断、煨弯、组对、焊接、接头连接、固定、强度试验、严密性或气密性试验等。								

注:工作内容包括准备、清洗、定位、划线、切断、煨弯、组对、焊接、接头连接、固定、强度试验、严密性或气密性试验等。

C. 6. 31 管缆敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 31 的规定。

表 C. 6. 31 管缆敷设

项目	编 号			C6-7-30	C6-7-31	C6-7-32	C6-7-33	
	名 称			尼龙管缆(管径 mm 以内)				
				单芯			7 芯	
	工 程 量 计 量 单 位			6	8	10	6	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10m			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	消 耗 量			
	材 料	170000030000	管材	m	0.279	0.332	0.465	0.709
		245900010000	仪表接头	套	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(6.0000)
		031107140000	铁砂布	张	—	—	1.0300	2.0600
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	0.2000	0.2000	0.2000	0.3000
		340000110000	其他材料	%	2.5000	2.5000	2.5000	1.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	—	0.0050	0.0050	0.0070
994600040000		其他机具	%	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200	
				3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括切断、煨弯、缆头处理、卡套连接、固定、通气试验等。								

注:工作内容包括切断、煨弯、缆头处理、卡套连接、固定、通气试验等。

续表 C. 6. 31 管缆敷设

项目	编			

续表 C. 6. 31 管缆敷设

项目	编 号				C6-7-38	C6-7-39	C6-7-40	C6-7-41	C6-7-42	C6-7-43
	名 称				不锈钢管缆(管径 mm 以内)				伴热一体化管 缆 (缆芯以内)	
					单芯			7 芯	单芯	4 芯
					6	8	10	6		
	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	0.793	0.823	0.838	1.084	1.864	3.200
	材	170000030000	管材	m	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)
		245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(8.0000)	(4.0000)	(8.0000)
		182500010100	不锈钢管卡 15	个	-	5.1500	5.1500	6.1800	-	-
		182500390100	镀锌管卡子 15	个	-	-	-	-	6.1800	-
		182500390600	镀锌管卡子 50	个	-	-	-	-	-	6.1800
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	0.0050	0.0050	0.0100	0.0160	0.0200
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	-	0.0050	0.0050	0.0100	0.0160	0.0200
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝	kg	-	-	-	-	0.0680	0.1350
		142900020000	氩气	m³	-	-	-	-	0.1900	0.3780
		340100130000	铈钨棒	g	-	-	-	-	0.3810	0.7560
		143500080000	酸洗膏	kg	-	-	-	-	0.0200	0.0400
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	12.0000	7.0000	7.0000	6.0000	6.0000	6.0000
		031107140000	铁砂布	张	0.2000	0.2000	0.3000	0.5000	0.5000	0.5000
		022700010001	白布	m	-	-	-	-	0.0500	0.0700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0050	0.0050	0.0050	0.0070	0.0100	0.0200
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200	0.0100	0.0100
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	-	-	-	0.1000	0.2000
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	-	-	-	-	0.0100	0.0200
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	-	-	0.0100	0.0100	0.0400	0.0500
		992300270000	手砂轮机	台班	-	-	0.0100	0.0100	0.0400	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括切断、煨弯、缆头处理、卡套连接、固定、通气试验等。										

C. 6. 32 仪表设备与管路伴热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 32 的规定。

表 C. 6. 32 仪表设备与管路伴热

项目	编 号			C6-7-44	C6-7-45	C6-7-46	C6-7-47	
	名 称			不锈钢管伴热管 (管径 mm 以内)				
				10	14	18	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	0.883	1.355	1.695	1.993
	材	170000030000	管材	m	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0100	0.0100	0.0150	0.0150
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0010	0.0050	0.0050	0.0800
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0010	0.0050	0.0050	0.0800
		142900020000	氩气	m³	0.0280	0.0280	0.0420	0.0420
		340100130000	钨钨棒	g	0.0560	0.0560	0.0840	0.0840
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0100	0.0200	0.0300	0.0400
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0100	0.0100	0.0150	0.0150
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0100	0.0150	0.0180	0.0200
		992300270000	手砂轮机	台班	0.0100	0.0150	0.0180	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括敷设(或缠绕)、焊接、强度和气密性试验等。								

续表 C. 6. 32 仪表设备与管路伴热

项目	编 号			C6-7-48	C6-7-49	C6-7-50	C6-7-51	
	名 称			碳钢管伴热管 (管径 mm 以内)				
				10	14	18	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	0.767	1.105	1.574	1.806
	材	170000030000	管材	m	(10.3500)	(10.3500)	(10.3500)	(10.3500)
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.3600	0.3700	0.3800	0.3900
		031301050200	碳钢管焊条 φ4	kg	0.0320	0.0640	0.0640	0.0640
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~12#	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		142900030000	氧气	m³	0.0830	0.1660	0.1660	0.1660
		142900050002	乙炔气	kg	0.0320	0.0640	0.0640	0.0640
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		992300210000	管子切断机 60 ~ 150	台班	0.0300	0.0300	0.0400	0.0400
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括敷设(或缠绕)、除锈、防腐、焊接、强度和气密性试验等。								

续表 C. 6. 32 仪表设备与管路伴热

项目	编 号				C6-7-52	C6-7-53	C6-7-54	C6-7-55
	名 称				铜管伴热管 (管径 mm 以内)			
					10	14	18	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	0.302	0.788	0.972	1.182
	材	170000030000	管材	m	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)	(10.3000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	-	0.0090	0.0120	0.0180
		031303070000	铜氩弧焊丝	kg	0.0290	0.0270	0.0340	0.0470
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	-	0.0500	0.0500	0.0500
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0010	0.0050	0.0080	0.0100
		142900020000	氩气	m³	0.0810	0.0760	0.0950	0.1320
		142900030000	氧气	m³	-	0.0220	0.0330	0.0390
		142900050002	乙炔气	kg	-	0.0080	0.0130	0.0150
		340100130000	钨钨棒	g	0.1620	0.1510	0.1900	0.2630
		031107140000	铁砂布	张	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0080	0.0080	0.0100	0.0100
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0300	0.0350	0.0500	0.0600
		992300210000	管子切断机 60~150	台班	-	0.0150	0.0200	0.0200
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0100	0.0100	0.0150	0.0200
		992300270000	手砂轮机	台班	0.0100	0.0100	0.0150	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括敷设(或缠绕)、焊接、强度和气密性试验等。								

续表 C. 6. 32 仪表设备与管路伴热

项目	编 号				C6-7-56	C6-7-57	C6-7-58	C6-7-59
	名 称				电伴热带/伴热电缆			伴热元件
					伴热电缆	接线盒	终端头制安	
	工 程 量 计 量 单 位					100m	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. 956	0. 121	0. 435	0. 445
	材	152100010000	电热带	m	(102. 0000)	—	—	—
		152100020000	管状电热带	根	—	—	—	(1. 0000)
		291100430000	尾端盒	个	—	—	(1. 0000)	—
		291100020000	接线盒	个	—	(1. 0000)	—	—
		290606050000	线号套管 (综合)	m	-	-	0. 0200	-
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	3. 5630	0. 8144	0. 6108	1. 0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	4. 0600	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		290901010000	接线铜端子头	个	-	-	2. 2000	-
		272500120000	绝缘材料(复合丁腈)	kg	(11. 0000)	—	—	—
		155500020000	耐高温铝箔玻璃纤维带 50m/卷	卷	2. 3000	-	-	-
		292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	(4. 1200)	—	—	—
		144300001100	塑料胶带 20m	盘	-	-	0. 1000	-
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	-	-	0. 5000	-
		031107140000	铁砂布	张	0. 1000	-	0. 4500	-
		340500020000	标签纸	卷	-	-	0. 0500	-
	料	022700010001	白布	m	-	-	0. 0500	-
		341300050000	位号牌	个	-	-	1. 0000	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0100	-	-	-
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	-	-	0. 0500	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 2000	-	0. 0200	0. 0500
		873103070000	数字电压表	台班	0. 1000	-	-	0. 0500
		870602000100	兆欧表	台班	0. 0300	-	0. 0300	-
		994500220000	号码印烫机	台班	-	-	0. 0300	-
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0180	-	0. 0120	0. 0120
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括伴热带(元件)敷设(安装)、绝缘接地、控制及保护电路测试等。								

C. 6. 33 仪表设备与管路脱脂的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 33 的规定。

表 C. 6. 33 仪表设备与管路脱脂

项目	编 号				C6-7-60	C6-7-61	C6-7-62	C6-7-63	C6-7-64	C6-7-65
	名 称				压力表	变送器 调节阀	孔板	仪表阀门	仪表附件	仪表管路
	工 程 量 计 量 单 位				块	台	块	个	套	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	0.251	0.540	0.210	0.185	0.035	0.477
	材	250000010000	热脱脂用黑光灯	组	(0.0200)	(0.0500)	(0.0100)	(0.0100)	(0.0100)	(0.0300)
		143500620000	脱脂介质	kg	(1.0000)	(7.0000)	(2.0500)	(1.0000)	(0.5000)	(1.5000)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	-	-	-	-	-	0.1000
		143300260000	酒精	kg	0.1000	0.5000	0.5000	0.1000	0.1000	0.3000
		340500170000	白滤纸	张	2.0000	6.0000	2.0000	3.0000	1.0000	4.0000
		022700010001	白布	m	0.1000	0.4000	0.4000	0.2000	0.1000	0.2500
	料	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	994300020200	空压机 0.6m ³ /min	台班	-	-	-	-	-	0.0600
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括表计拆装、浸泡、脱脂、擦洗、检查、封口、送检等。										

VIII 自动化线路、通信

C. 6. 34 自动化线路敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 34 的规定。

表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号				C6-8-1	C6-8-2	C6-8-3	C6-8-4
	名 称				带专用插头系统电缆敷设			
					10 芯	20 芯	36 芯	50 芯
	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	0.301	0.351	0.425	0.495
	材 料	284300170000	系统电缆	根	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	5.0000	7.0000	7.0000	7.0000
		341300050000	位号牌	个	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0050	0.0060	0.0070	0.0100
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0640	0.0740	0.0900	0.1050
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0240	0.0240	0.0240	0.0240
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括绝缘检查、敷设、固定、挂牌等。								

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号				C6-8-5	C6-8-6	C6-8-7	C6-8-8
	名 称				通信缆线(对以内)			
					4	25	50	50 以外
	工 程 量 计 量 单 位				100m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 556	1. 558	1. 935	2. 409
	材 料	283100020000	超五类屏蔽双绞线	m	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~17 [#]	kg	0. 3000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2. 0000	5. 0000	8. 0000	10. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	0. 0100	0. 0200	0. 0300
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括检查、敷设、固定等。							

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号			C6-8-9	C6-8-10	C6-8-11	C6-8-12	
	名 称			自动化电缆敷设(1. 5mm ² 以内)				
				2 芯	4 芯以内	6 芯以内	12 芯以内	
	工 程 量 计 量 单 位				100m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 464	1. 569	1. 944	2. 637
	材 料	281100030000	电缆	m	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 3000	0. 3000	0. 2000	0. 2000
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	6. 1800	6. 1800	6. 1800	6. 1800
		144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0. 3000	0. 3000	0. 2000	0. 1000
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2. 0000	2. 0000	3. 0000	4. 0000
		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. 0060
		990700000200	载重汽车 4t	台班	-	0. 0040	0. 0050	0. 0070
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、临时封头等。								

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号			C6-8-13	C6-8-14	C6-8-15	C6-8-16	
	名 称			自动化电缆敷设(1. 5mm ² 以内)				
				24 芯以内	39 芯以内	48 芯以内	61 芯以内	
	工 程 量 计 量 单 位				100m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 740	3. 596	4. 514	6. 463
	材 料	281100030000	电缆	m	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 1500	-	-	-
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	5. 1500	4. 1200	4. 1200	4. 1200
		144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0. 0800	0. 0600	0. 0500	0. 0600
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	4. 0000	4. 0000	4. 0000	4. 0000
		022700010001	白布	m	-	0. 0600	0. 0600	0. 1000
		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. 0090	0. 0160	0. 0180	0. 0240
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0110	0. 0130	0. 0170	0. 0210
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、临时封头等。								

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号			C6-8-17	C6-8-18	C6-8-19	C6-8-20	
	名 称			自动化电缆敷设(2. 5mm ² 以下)				
				2 芯	4 芯以下	6 芯以下	12 芯以下	
	工 程 量 计 量 单 位				100m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 608	1. 797	2. 183	2. 833
	材 料	281100030000	电缆	m	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 3000	0. 3000	0. 2000	0. 2000
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	6. 1800	6. 1800	5. 1500	5. 1500
		144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0. 3000	0. 3000	0. 3000	0. 2500
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2. 0000	2. 0000	3. 0000	4. 0000
		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. 0060
		990700000200	载重汽车 4t	台班	-	0. 0050	0. 0060	0. 0080
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、临时封头等。								

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号				C6-8-21	C6-8-22	C6-8-23
	名 称				自动化电缆敷设(2. 5mm ² 以下)		
					24 芯以下	48 芯以下	61 芯以下
	工 程 量 计 量 单 位					100m	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 594	5. 956	8. 109
	材 料	281100030000	电缆	m	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 1500	0. 1500	-
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	4. 1200	3. 0900	3. 0900
		144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0. 1000	0. 0800	0. 0800
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	4. 0000	6. 0000	6. 0000
		022700010001	白布	m	0. 0600	0. 0600	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0110	0. 0140	0. 0180
990700000200		载重汽车 4t	台班	0. 0150	0. 0150	0. 0190	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、临时封头等。							

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号				C6-8-24	C6-8-25	C6-8-26	C6-8-27
	名 称				自动化电缆敷设(10mm ² 以内)			
					3 芯以下	6 芯以下	10 芯以下	14 芯以下
	工 程 量 计 量 单 位				100m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 805	3. 691	5. 201	6. 236
	材	281100030000	电缆	m	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0. 3000	0. 2000	0. 1500	0. 1500
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	5. 1500	4. 1200	3. 0900	3. 0900
		144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0. 1000	0. 1500	0. 2000	0. 3000
	料	021900000300	尼龙扎带 1m	根	4. 0000	4. 0000	5. 0000	5. 0000
		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. 0120	0. 0170	0. 0210
		990700000200	载重汽车 4t	台班	0. 0080	0. 0130	0. 0190	0. 0230
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、临时封头等。								

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号			C6-8-28	C6-8-29	C6-8-30	C6-8-31	C6-8-32	
	名 称			电缆终端头制作安装 (2. 5mm ² 芯以下)					
				2 芯	4 芯	6 芯	12 芯	24 芯	
	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. 168	0. 221	0. 275	0. 379	0. 537
	材	182900140002	热缩管	m	(0. 1500)	(0. 1500)	(0. 1500)	(0. 1500)	(0. 1500)
		290606050000	线号套管 (综合)	m	0. 1000	0. 1600	0. 2500	0. 5000	0. 8000
		280300330300	铜芯塑料软线 BVR 500V 1.5mm ²	m	0. 5090	0. 5090	0. 5090	0. 5090	0. 5090
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	0. 6108	0. 6108	0. 6108	0. 6108	0. 6108
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		290901010000	接线铜端子头	个	2. 2000	4. 4000	6. 6000	13. 2000	26. 4000
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	0. 5150	0. 5150	0. 5150	0. 5150	0. 5150
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		271700050000	绝缘胶带	卷	0. 0360	0. 0720	0. 1080	0. 2160	0. 4320
		340500020000	标签纸	卷	0. 0500	0. 0700	0. 0800	0. 1400	0. 2000
		031107140000	铁砂布	张	0. 1000	0. 2000	0. 4000	0. 5400	0. 4500
		022700010001	白布	m	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		341300050000	位号牌	个	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
	机 具	870603040000	接地电阻测试仪	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		873103020000	数字式快速对线仪	台班	0. 0100	0. 0150	0. 0200	0. 0250	0. 0300
		873113020000	电缆测试仪	台班	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 0280	0. 0370	0. 0450	0. 0630	0. 0890
		870602000100	兆欧表	台班	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		994500220000	号码印烫机	台班	0. 0040	0. 0080	0. 0120	0. 0240	0. 0480
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120
		873112090000	对讲机 (一对)	台班	0. 0280	0. 0370	0. 0450	0. 0630	0. 0890
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容 包括 制作、固定、校线、套线号、绝缘测定、接地、挂牌等。									

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号				C6-8-33	C6-8-34	C6-8-35	C6-8-36
	名 称				电缆终端头制作安装 (2. 5mm ² 芯以下)			
					39 芯	48 芯	54 芯	61 芯
	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. 876	1. 088	1. 225	1. 379
	材	182900140002	热缩管	m	(0. 1500)	(0. 1500)	(0. 1500)	(0. 1500)
		290606050000	线号套管 (综合)	m	2. 0000	2. 4000	2. 8000	3. 0000
		280300330300	铜芯塑料软线 BVR 500V 1.5mm ²	m	0. 5090	0. 5090	0. 5090	0. 5090
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	0. 6108	0. 6108	0. 6108	0. 6108
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		290901010000	接线铜端子头	个	42. 9000	52. 8000	59. 4000	67. 1000
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	0. 5150	0. 5150	0. 5150	0. 5150
		271700050000	绝缘胶带	卷	0. 5620	0. 6910	0. 7780	0. 8780
		340500020000	标签纸	卷	0. 4000	0. 5000	0. 6000	0. 7000
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		031107140000	铁砂布	张	0. 6000	0. 7000	1. 0000	1. 5000
		022700010001	白布	m	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		341300050000	位号牌	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	870603040000	接地电阻测试仪	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		873103020000	数字式快速对线仪	台班	0. 0500	0. 0600	0. 0700	0. 0800
		873113020000	电缆测试仪	台班	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		870602010000	手持式万用表	台班	0. 1450	0. 1800	0. 2030	0. 2260
		870602000100	兆欧表	台班	0. 0300	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		994500220000	号码印烫机	台班	0. 0780	0. 0960	0. 1080	0. 1220
		994500590000	铭牌打印机	台班	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0120
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0. 1450	0. 1800	0. 2030	0. 2260
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括制作、固定、校线、套线号、绝缘测定、接地、挂牌等。								

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号				C6-8-37	C6-8-38	C6-8-39	C6-8-40
	名 称				电缆终端制作安装(10mm ² 以下)			
					3 芯以下	6 芯以下	10 芯以下	14 芯以下
	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	0.215	0.322	0.454	0.571
	材	182900140002	热缩管	m	(0.1500)	(0.1500)	(0.1500)	(0.1500)
		290606050000	线号套管 (综合)	m	0.1600	0.2500	0.3400	0.4300
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	0.6108	0.6108	0.6108	0.6108
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		290901020000	铜接线端子	个	3.3000	6.6000	11.0000	15.4000
		292700100400	镀锌电缆卡子 3mm×35mm	个	0.5150	0.5150	0.5150	0.5150
		144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0.0680	0.1350	0.2250	0.3150
		340500020000	标签纸	卷	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.7000	0.8000	0.9000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		873103020000	数字式快速对线仪	台班	0.0100	0.0150	0.0250	0.0300
		873113020000	电缆测试仪	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0360	0.0530	0.0750	0.0950
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0060	0.0120	0.0200	0.0280
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机 (一对)	台班	0.0360	0.0530	0.0750	0.0950
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括制作、固定、校线、套线号、绝缘测定、接地、挂牌等。

续表 C. 6. 34- 1 自动化线缆敷设

项目	编 号				C6-8-41	C6-8-42	C6-8-43	C6-8-44
	名 称				通信专用缆线终端 (对芯)			
					4	25	50	每增 4 对芯
	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	0.069	0.179	0.294	0.031
	材	370900310000	接头	个	(1.0000)	(6.0000)	(12.0000)	(1.0000)
		340500020000	标签纸	卷	-	0.1000	0.1000	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0.2000	0.4000	0.5000	0.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	873107030000	网络测试仪	台班	0.0120	0.0300	0.0490	0.0050
		873112090000	对讲机 (一对)	台班	0.0140	0.0370	0.0610	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括制作、固定、校线、套线号、绝缘测定、接地、挂牌等。

表 C. 6. 34-2 同轴电缆敷设

项目	编 号			C6-8-45	C6-8-46	C6-8-47	C6-8-48	C6-8-49	
				沿桥架/支架 敷设(芯以下)		穿管敷设	同轴电缆终端头制作		
							2 芯	8 芯	
	工 程 量 计 量 单 位			100m			个		
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
人工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 232	1. 631	1. 932	0. 100	0. 245	
施工生产要素	材	282900040000	射频同轴电缆	m	(102. 0000)	(102. 0000)	(102. 0000)	—	—
		292500190000	同轴电缆终端接头及附件	套	—	—	—	(1. 0000)	(1. 0000)
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	-	-	1. 0180	1. 0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	-	-	2. 0300	2. 0300
	料	292700100100	镀锌电缆卡子 2mm×35mm	个	6. 1800	4. 6350	-	-	-
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	9. 0000	9. 0000	-	-	-
		144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0. 0050	0. 0100	0. 0100	-	-
		031107140000	铁砂布	张	-	-	-	0. 3000	1. 0000
		022700010001	白布	m	0. 0200	0. 0500	0. 0500	-	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0. 0100	0. 0050	-	-	
	990700000200	载重汽车 4t	台班	-	0. 0100	0. 0050	-	-	
	870602010000	手持式万用表	台班	-	-	-	0. 0110	0. 0440	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运输、开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、接地、临时封头等。									

C. 6. 35 通信设备安装和试验的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 35 的规定。

表 C. 6. 35- 1 扩音对讲系统安装调试

项目	编 号				C6-8-50	C6-8-51	C6-8-52	C6-8-53	C6-8-54	
	名 称				扩音对讲站安装调试					
					室外普通式	防爆型	防水型	室内壁挂式	桌面安装	
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	6.638	6.719	6.638	6.615	6.407	
	材	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	1.0180	-	-	-	
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	2.0300	-	-	-	
		143500490000	密封剂	kg	-	0.0250	-	0.0500	-	
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机	870602010000	手持式万用表	台班	2.2620	2.2620	2.2620	2.2620	2.2620	
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	-	0.0500	-	-	-	
		873103070000	数字电压表	台班	3.2000	3.2000	3.2000	3.2000	3.2000	
		870605110000	综合测试仪	台班	0.6400	0.6400	0.6400	0.6400	0.6400	
		具	873112090000	对讲机(一对)	台班	3.2360	3.2360	3.2360	3.2360	3.2360
			994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。										

续表 C. 6. 35- 1 扩音对讲系统安装调试

项目	编 号				C6-8-55	C6-8-56	C6-8-57
	名 称				扩音对讲话站		
					扩音对讲转接器	电源控制箱	数字程控调度机
	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. 197	2. 381	5. 672
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	-	1.0180	1.0180
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	-	2.0300	2.0300
		144300001100	塑料胶带 20m	盘	-	3.0000	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	0.3000	0.5000	0.5000
		022700010001	白布	m	-	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0290	0.0660	0.5280
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	-	0.0500	0.0500
		873103070000	数字电压表	台班	-	0.0660	0.3520
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0480	0.1200	0.9600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。							

续表 C. 6. 35- 1 扩音对讲系统安装调试

项目	编 号				C6-8-58	C6-8-59	C6-8-60	C6-8-61
	名 称				扩音对讲机安装			
					普通型	防爆带箱型	无线普通型	无线防爆带箱型
	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	0.077	0.354	0.121	0.354
	材 料	133500110000	防爆阻燃密封剂	kg	-	0.0250	-	-
		022700010001	白布	m	0.1000	0.0500	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	-	-
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	-	-	0.1500	0.1500
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		873112090000	对讲机(一对)	台班	-	-	0.0480	0.0480
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。								

续表 C. 6. 35- 1 扩音对讲系统安装调试

项目	编 号				C6-8-62	C6-8-63	C6-8-64	C6-8-65
	名 称				扩音设备安装			
					防爆防水扬声器	扩音转接器	阻抗均衡器	防爆增音器
	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	0.441	0.176	0.132	0.155
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	1.0180	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm²	个	2.0300	-	-	-
		340700070100	清洁布 250mm×250mm	块	-	0.2000	0.2000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.0500	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900070100	平台升降车 9m	台班	0.0800	-	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	-	0.0340	0.0220	0.0280
		873103070000	数字电压表	台班	-	0.0340	0.0220	0.0280
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	-	-	-
		873112090000	对讲机(一对)	台班	-	0.0480	0.0320	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。								

续表 C. 6. 35- 1 扩音对讲系统安装调试

项目	编 号				C6-8-66	C6-8-67	C6-8-68	
	名 称				扩音设备安装			
					吸顶式音箱	壁挂式音箱	扩音调度台	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.331	0.199	0.429
	材 料	340700070100	清洁布 250mm×250mm		块	-	-	0.4000
		022700010001	白布		m	-	0.0500	-
		340000110000	其他材料		%	-	5.0000	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表		台班	-	-	0.0840
		873103070000	数字电压表		台班	-	-	0.0840
		870605110000	综合测试仪		台班	-	-	0.0240
		873112090000	对讲机(一对)		台班	-	-	0.1200
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。								

表 C. 6. 35-2 自动指令呼叫系统和载波电话安装试验

项目	编 号				C6-8-72	C6-8-73	C6-8-74	C6-8-75	C6-8-76	C6-8-77
	名 称				数字程控指令呼叫主机机柜安装试验 (容量)					自动指令呼叫设备安装调试
					16	32	48	60	系统电源模块	40 门
	工 程 量 计 量 单 位				路				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	4.246	6.397	12.139	14.949	0.331	18.081
	材 料	280300120800	绝缘导线 BV-16	m	1.5270	1.5270	1.5270	1.5270	-	4.0720
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	-	4.0600
		022700010001	白布	m	0.3000	0.3000	0.5000	0.5000	-	0.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	-	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.2260	0.3740	0.8810	1.0960	-	2.5790
		870602000100	兆欧表	台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	-	-
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	-	-
		870605110000	综合测试仪	台班	-	-	-	-	-	1.0330
		873112030000	PCM 话路特性测试仪	台班	-	-	-	-	-	1.0330
		873103070000	数字电压表	台班	-	-	-	-	-	1.2910
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.3300	0.4400	0.5500	0.6600	0.0550	1.2910
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。										

续表 C. 6. 35-2 自动指令呼叫系统和载波电话安装试验

项目	编 号				C6-8-80	C6-8-81
	名 称				载波电话安装调试	
					固定局	移动局
	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	14.697	15.171
	材 料	144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	0.0500	0.0500
		022700010001	白布	m	0.3000	0.3000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000100	载重汽车 2t	台班	0.0100	0.0100
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0990	0.1980
		873112030000	PCM 话路特性测试仪	台班	1.7600	1.7600
		873103070000	数字电压表	台班	2.2000	2.2000
		994500080000	笔记本电脑	台班	1.7600	1.7600
		873112090000	对讲机(一对)	台班	3.4210	3.5320
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。						

续表 C. 6. 35-2 自动指令呼叫系统和载波电话安装试验

项目	编 号				C6-8-83	C6-8-84	C6-8-85	C6-8-86	C6-8-87
	名 称				GPS 收发机安装测试	无线电台	无线电台天线(4 扇/组)	环形天线安装	增益天线安装
	工 程 量 计 量 单 位				台		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	0.121	0.298	2.381	0.661	0.856
	材 料	144300000400	塑料胶布带 20mm×50m	卷	-	0.0500	-	0.0500	-
		022700010001	白布	m	-	-	-	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	-	5.0000	-	5.0000	5.0000
	机 具	990700000100	载重汽车 2t	台班	0.0200	0.0100	0.1000	0.0100	0.0100
		870602010000	手持式万用表	台班	-	-	-	0.0040	0.0440
		994500080000	笔记本电脑	台班	0.0280	0.0690	-	-	-
		873112090000	对讲机(一对)	台班	0.0280	0.0690	0.5540	0.1540	0.1990
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、对号、校接线、单元检查、调整、系统试验等。									

C. 6. 36 其他项目安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 36 的规定。

表 C. 6. 36 其他项目安装

项目	编 号				C6-8-88	C6-8-89	C6-8-90	C6-8-91	C6-8-92	C6-8-93
	名 称				金属穿线盒		金属挠性管安装		电缆密封接头	
	工 程 量 计 量 单 位				普通型	防爆型	普通型	防爆型	普通型	防爆型
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.561	0.700	0.556	0.706	0.157	0.296
	材 料	173100500000	挠性管(带接头)	根	—	—	(10.1000)	(10.1000)	—	—
		291100110000	穿线盒	个	(10.2000)	(10.2000)	—	—	—	—
		292700020000	电缆密封接头	套	—	—	—	—	(10.2000)	(10.2000)
		133500110000	防爆阻燃密封剂	kg	-	0.0800	-	0.0150	-	0.0100
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.1000	-	0.3000	-	-	-
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0200	0.0500	0.0200	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包括防爆挠性管安装、密封、接头安装等。										

续表 C. 6. 36 其他项目安装

项目	编 号				C6-8-94	C6-8-95
	名 称				隔离密封盒	
					普通型	防爆型
	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	0.616	0.724
	材 料	291100270000	光纤连续密封盒	套	(10.0000)	(10.0000)
		133500110000	防爆阻燃密封剂	kg	-	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括防爆挠性管安装、密封、接头安装等。						

续表 C. 6. 36 其他项目安装

项目	编 号				C6-8-96	C6-8-97
	名 称				孔洞封堵	
					防爆胶泥	发泡剂
	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	0.049	0.109
	材 料	340900270000	防爆胶泥	kg	(1.0400)	—
		143500020000	发泡剂	kg	—	(1.0400)
		022700010001	白布	m	0.0300	0.0300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括孔洞封堵、接地焊接等。						

IX 仪表盘、箱、柜及附件安装

C. 6. 37 仪表盘、箱、柜安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 37 的规定。

表 C. 6. 37 仪表盘、箱、柜安装

项目	编 号				C6-9-1	C6-9-2	C6-9-3	C6-9-4	C6-9-5
	名 称				大型通道盘	柜式、框架式盘	组合式盘台	屏式盘	充气式仪表柜
	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	5.876	3.899	4.727	1.169	6.009
	材	031500040000	垫铁	kg	1.2000	0.8000	1.2000	0.4000	0.8000
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	0.8144	0.8144	0.8144	0.8144	1.5270
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		340500020000	标签纸	卷	0.3000	0.3000	0.3000	0.1000	0.2000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.2000
		341300050000	位号牌	个	-	-	-	-	1.0000
		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	0.1000	0.0600	0.1000	0.0400	0.1000
		990900010100	叉式起重机 3t	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.1000	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.1500	0.1500	0.0800	0.2000
		994300020200	空压机 0.6m ³ /min	台班	-	-	-	-	0.3000
		870602010000	手持式万用表	台班	0.5640	0.3670	0.4500	0.1060	0.2890
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0400	0.0200	0.0400	0.0200	0.0200
		994500590000	铭牌打印机	台班	-	-	-	-	0.0120
		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、就位、组装、找正、固定、接地、清理、挂牌等。

续表 C. 6. 37 仪表盘、箱、柜安装

项目	编 号				C6-9-6	C6-9-7	C6-9-8	C6-9-9
	名 称				半模 拟盘 (1.4m ²)	操作台	挂式盘	盘、柜转角板、侧壁板
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.429	2.077	0.609	0.450
	材	031500040000	垫铁	kg	-	1.2000	-	0.6000
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	0.0509	0.8144	1.0180	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	-
		340500020000	标签纸	卷	0.3000	0.3000	0.2000	-
		022700010001	白布	m	0.1000	0.1000	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900010100	叉式起重机 3t	台班	-	0.0300	-	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0200	0.0300	-	-
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1430	0.2040	0.0610	-
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0400	0.0400	0.0300	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:工作内容包括开箱、检查、就位、组装、找正、固定、接地、清理、挂牌等。

续表 C. 6. 37 仪表盘、箱、柜安装

项目	编 号				C6-9-10	C6-9-11	C6-9-12	C6-9-13
	名 称				接线箱/盒 (端子数以下)			
	工 程 量 计 量 单 位				6	14	48	60
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	台 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.410	0.747	1.590	2.364
施工生产要素	材	031500040000	垫铁	kg	-	-	0.0800	1.0000
		183100340000	管件	个	(4.0000)	(5.0000)	(7.0000)	(12.0000)
		290606050000	线号套管 (综合)	m	0.0500	0.1000	0.2900	0.3600
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	1.0180	2.0360	4.0720	6.1080
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	1.0180	1.5270	1.5270	1.5270
	料	290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		022700010001	白布	m	0.0200	0.0300	0.0500	0.0500
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103020000	数字式快速对线仪	台班	0.0720	0.1310	0.2780	0.4130
		870602010000	手持式万用表	台班	0.0930	0.1700	0.3610	0.5360
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0120	0.0280	0.0960	0.1200
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机 (一对)	台班	0.0610	0.1120	0.2380	0.3540
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括安装、固定、开孔、校接线、套线号、管件安装、接地、挂牌等。

续表 C. 6. 37 仪表盘、箱、柜安装

项目	编 号				C6-9-14	C6-9-15	C6-9-16	C6-9-17
	名 称				防爆接线箱/盒 (端子数以下)			
	工 程 量 计 量 单 位				6	14	48	60
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	台 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.481	0.767	1.608	2.437
施工生产要素	材	031500040000	垫铁	kg	-	-	0.0800	1.0000
		183100340000	管件	个	(4.0000)	(5.0000)	(7.0000)	(12.0000)
		290606050000	线号套管 (综合)	m	0.0500	0.1000	0.2900	0.3600
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	1.0180	2.0360	4.0720	6.1080
		280300120800	绝缘导线 BV-16	m	1.0180	1.5270	1.5270	1.5270
	料	290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		133500110000	防爆阻燃密封剂	kg	0.0100	0.0200	0.0400	0.0500
		022700010001	白布	m	0.0200	0.0800	0.1000	0.1000
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	873103020000	数字式快速对线仪	台班	0.0960	0.1530	0.3210	0.4860
		870602010000	手持式万用表	台班	0.1200	0.1910	0.4010	0.6080
		870603040000	接地电阻测试仪	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0120	0.0280	0.0960	0.1200
		994500590000	铭牌打印机	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
		873112090000	对讲机 (一对)	台班	0.0720	0.1150	0.2410	0.3650
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括安装、固定、开孔、校接线、套线号、管件安装、接地、挂牌等。

续表 C. 6. 37 仪表盘、箱、柜安装

项目	编 号				C6-9-18	C6-9-19	C6-9-20	C6-9-21	C6-9-22	C6-9-23
	名 称				保温(护)箱		电磁阀箱 出口点(点以下)		仪表供电箱	
	工 程 量 计 量 单 位				玻璃钢	钢制	5	12	19	
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		1.376	1.164	1.096	1.647	1.854	1.377
材 料	031500040000	垫铁	kg		0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000	-
	245900010000	仪表接头	套		(4.0000)	(4.0000)	(5.0000)	(12.0000)	(19.0000)	—
	290606050000	线号套管 (综合)	m		-	-	0.0800	0.2000	0.3000	0.2000
	280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m		-	-	4.0720	8.1440	15.2700	5.0900
	280300120800	绝缘导线 BV-16	m		-	-	1.5270	1.5270	1.5270	1.5270
	290901000200	铜端子 16mm ²	个		-	-	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
	133500110000	防爆阻燃密封剂	kg		-	-	0.0500	0.0800	0.1500	-
	022700010001	白布	m		0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0800
	341300050000	位号牌	个		1.0000	1.0000	6.0000	13.0000	20.0000	1.0000
	340000110000	其他材料	%		5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
机 具	870602010000	手持式万用表	台班		-	-	0.1090	0.1760	0.2220	0.1740
	870602000100	兆欧表	台班		-	-	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
	870603040000	接地电阻测试仪	台班		-	-	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
	994500220000	号码印烫机	台班		-	-	0.0250	0.0400	0.0500	0.0400
	994500590000	铭牌打印机	台班		0.0120	0.0120	0.0720	0.1560	0.2400	0.0120
	873112090000	对讲机(一对)	台班		-	-	0.1640	0.2640	0.3330	-
	994600040000	其他机具	%		3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括安装、固定、开孔、校接线、套线号、管件安装、接地、挂牌等。

C. 6. 38 盘柜附件、元件安装制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 38 的规定。

表 C. 6. 38 盘柜附件、元件安装制作

项目	编 号				C6-9-24	C6-9-25	C6-9-26	C6-9-27
	名 称				盘柜照明罩	端子板安装 (10 个端子)	汇流排	
	工 程 量 计 量 单 位						制作	安装
					个	组	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	0.320	0.187	0.419	0.121
	材	290901040000	端子板	个	—	(1.0000)	—	—
		292700230100	铜排 25×3	m	—	—	(1.0300)	—
		272500300000	绝缘子	个	—	—	—	(4.0000)
	料	280300120800	绝缘导线 BV-16	m	-	-	-	0.8144
		290901000200	铜端子 16mm²	个	-	-	-	2.0300
		030105210600	半圆头带帽铜螺栓 M4×10	套	-	-	18.3600	-
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	-	2.0400	-	2.0400
		031107140000	铁砂布	张	-	-	0.5000	-
		340000110000	其他材料	%	-	5.0000	5.0000	5.0000
		机具	991900230000	摇臂钻床	台班	-	-	0.2280
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注：工作内容包括组对、钻孔、安装、固定、接地等。

注:工作内容包括组对、钻孔、安装、固定、接地等。

续表 C. 6. 38 盘柜附件、元件安装制作

项目	编 号			C6-9-28	C6-9-29	C6-9-30	C6-9-31	
	名 称			稳压稳 频供电源	多点切 换开关	盘上其它 元件安装	盘内汇 线槽安装	
	工 程 量 计 量 单 位			台	个	10 个	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	0.368	0.243	0.240	0.141
	材	290411010000	汇线槽	m	—	—	—	(1.0300)
		290606050000	线号套管 (综合)	m	0.1400	0.3000	0.0500	-
		280300030200	BV 铜芯聚氯乙烯绝缘电线 BV1.5	m	0.5090	1.2216	-	-
		280300120800	绝缘导线 BV- 16	m	0.8144	-	-	-
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	-	-	-
		030103020100	镀锌机螺钉 M4	套	-	-	-	2.4480
		031303020100	松香焊锡丝 φ2	m	0.0500	0.1000	0.5000	-
		093300000100	真丝绸布 宽 900	m	-	0.0700	0.0500	-
		031107140000	铁砂布	张	-	-	0.5000	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870602010000	手持式万用表	台班	0.0790	0.0480	0.0640	-
		994500220000	号码印烫机	台班	0.0180	0.0110	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括安装、检查、接线、校线、接地、试验等。								

续表 C. 6. 38 盘柜附件、元件安装制作

项目	编 号				C6-9-32	C6-9-33	C6-9-34	C6-9-35
	名 称				减振器制作	减振器安装	仪表盘开孔 80×160 以内	控制室密封
	工 程 量 计 量 单 位				个			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	1.953	0.675	0.374	2.520
	材	010000010001	型钢 综合	kg	(14.4000)	—	—	—
		143500490000	密封剂	kg	—	—	—	(105.0000)
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.2200	-	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.1700	-	-	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1000	0.0500	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0500	0.0100	-	-
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0500	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	2.0000	1.0000	3.0000	-
		022700010001	白布	m	0.4000	0.0500	0.0500	0.4000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.3000	0.0500	-	-
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.5000	-	-	-
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.5000	0.1000	-	-
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括制作、安装、盘开孔等。								

C. 6. 39 盘、柜校接线的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 39 的规定。

表 C. 6. 39 盘、柜校接线

项目	编			

X 仪表附件安装制作

C. 6. 40 仪表阀门安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 40 的规定。

表 C. 6. 40 仪表阀门安装

项目	编 号				C6-10-1	C6-10-2	C6-10-3	C6-10-4	C6-10-5
	名 称				焊接式阀门 (DN50 以下)		法兰式阀门安装 (DN50以下)	取压根部阀	
					碳钢	不锈钢		碳钢	不锈钢
	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. 182	0. 214	0. 110	0. 143	0. 176
	材	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	—	—
		245900010000	仪表接头	套	—	—	—	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	-	-	-	0. 0420	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 0400	-	-	-	-
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	-	0. 0200	-	-	0. 0100
		142900020000	氩气	m³	-	0. 0560	-	-	0. 0280
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0. 0160	-
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	0. 0420	-
		340100130000	铈钨棒	g	-	0. 1120	-	-	0. 0560
		143500080000	酸洗膏	kg	-	0. 0200	-	-	0. 0150
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0. 0500	-	0. 0500	-	-
		022700010001	白布	m	0. 0200	0. 0100	0. 0200	0. 0200	0. 0100
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0. 0210	0. 0250	0. 0200	0. 0230	0. 0220
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0. 0600	-	-	-	-
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	0. 0700	-	-	0. 0500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括清洗、试压、焊接或法兰连接、螺纹连接、卡套连接、焊接、接头安装等。									

续表 C. 6. 40 仪表阀门安装

项目	编 号			C6-10-6	C6-10-7	C6-10-8	
	名 称			外螺纹阀门			
				碳钢	不锈钢	铜	
	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	0.154	0.181	0.187
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303070000	铜氩弧焊丝	kg	-	-	0.0140
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.0100	-	-
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	-	0.0100	-
		142900050002	乙炔气	kg	0.0100	-	-
		142900020000	氩气	m³	-	0.0280	0.0390
		142900030000	氧气	m³	0.0260	-	-
		340100130000	铈钨棒	g	-	0.0560	0.0780
		143500080000	酸洗膏	kg	-	0.0100	-
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.0500	-	-
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0200	0.0230	0.0170
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	0.0570	0.0550
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	-	-	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清洗、试压、焊接或法兰连接、螺纹连接、卡套连接、焊接、接头安装等。							

续表 C. 6. 40 仪表阀门安装

项目	编 号			C6-10-9	C6-10-10	C6-10-11	C6-10-12	
	名 称			内螺纹阀门			卡套式阀门	
				碳钢	不锈钢	铜		
	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	0.093	0.107	0.101	0.056
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.0100	-	-	-
		142900050002	乙炔气	kg	0.0100	-	-	-
		142900030000	氧气	m³	0.0260	-	-	-
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.0500	-	-	0.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	0.2000	0.2000	0.2000	-
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0100	0.0100	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	-	-	0.0090	0.0150
		994400160000	试压泵（综合）	台班	0.0250	0.0290	0.0180	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、清洗、试压、焊接或法兰连接、螺纹连接、卡套连接、焊接、接头安装等。								

续表 C. 6. 40 仪表阀门安装

项目	编 号			C6-10-13	C6-10-14	C6-10-15	C6-10-16	
	名 称			气源球阀	三阀组、五阀组		高压角阀 (DN6)	
					碳钢	不锈钢		
	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	0.066	0.217	0.244	0.150
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		245900010000	仪表接头	套	(2.0000)	(5.0000)	(5.0000)	—
		290603030000	高压管件	套	—	—	—	(2.0000)
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	—	0.0600	—	—
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	-	-	0.1000	-
		142900020000	氩气	m ³	-	-	0.2800	-
		142900030000	氧气	m ³	-	0.1040	-	-
		142900050002	乙炔气	kg	-	0.0400	-	-
		340100130000	铈钨棒	g	-	-	0.5600	-
		143500080000	酸洗膏	kg	-	-	0.0500	-
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	-	0.0500	-	0.0500
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	0.1000	-	-	-
		022700010001	白布	m	-	0.0500	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0140	-	-	-
		994400160000	试压泵（综合）	台班	-	-	-	0.0200
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	-	0.0910	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括准备工作、清洗、试压、焊接或法兰连接、螺纹连接、卡套连接、焊接、接头安装等。								

C. 6. 41 仪表支架制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 41 的规定。

表 C. 6. 41 仪表支架制作安装

项目	编 号				C6-10-17	C6-10-18	C6-10-19	C6-10-20	C6-10-21
	名 称				托臂安装 (臂长 mm 以内)		桥架立柱安装 (高 mm 以内)		
					500	800	1000	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	0.231	0.287	0.397	0.612	0.827
	材 料	290100080000	桥架支撑	个	(1.0000)	(1.0000)	—	—	—
		290100090000	桥架立柱	个	—	—	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	—	—	0.1000	0.1000	0.1000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	-	0.0360
		990700000200	载重汽车 4t	台班	-	-	-	0.0400	0.0500
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	-	-	0.0100	0.0100	0.0100
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备、运输、组装、安装、焊接或螺栓固定等。									

续表 C. 6. 41 仪表支架制作安装

项目	编 号				C6-10-22	C6-10-23	C6-10-24	C6-10-25	C6-10-26
	名 称				仪表支吊架安装			仪表立柱	
					双杆吊架安装	电缆穿墙密封架安装	冲孔板/槽安装	制作	安装
	工 程 量 计 量 单 位					5 对	个	m	10 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	1.296	1.764	0.176	4.557	1.533
	材	290603020000	镀锌钢管	m	—	—	—	(15.0400)	—
		012900020200	热轧厚钢板 δ10mm	kg	—	—	—	(39.3000)	—
		292700440000	双杆吊架	对	(5.0000)	—	—	—	—
		031500200000	穿墙密封架	个	—	(1.0000)	—	—	—
		226100050000	冲孔板	m	—	—	(1.0500)	—	—
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	-	40.8000
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	-	-	-	1.0000	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	-	0.4000	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	0.1500	-	0.5000	0.0500
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0400	-
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	0.1040	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	-	0.0500	0.0200
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	-	-	-	0.0500	-
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	-	-	-	0.2000	-
	料	031107140000	铁砂布	张	-	-	-	4.0000	-
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.0200	0.2000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	-	0.0400	-	0.1000	0.0200
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	-	-	-	1.0000	-
		992300110000	台式砂轮机	台班	-	-	-	0.6000	-
		992300270000	手砂轮机	台班	-	-	-	-	0.5000
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	-	-	-	0.1000	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括下料、组对、焊接、防腐、立柱的底板和加强板焊接固定等。									

C. 6. 42 辅助容器、附件制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 6. 42 的规定。

表 C. 6. 42 辅助容器、附件制作安装

项目	编 号				C6-10-27	C6-10-28	C6-10-29	C6-10-30	C6-10-31	C6-10-32
	名 称				辅助容器制作		辅助容器	水封制作		水封安装
					碳钢	不锈钢	安装	碳钢	不锈钢	
	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	1.742	2.062	0.495	1.059	1.378	0.408
	材	170700200001	无缝钢管	m	(0.5000)	(0.5000)	—	—	—	—
		012900010000	钢板 综合	kg	—	—	—	(5.0000)	(5.0000)	—
		245900010000	仪表接头	套	(3.0000)	(3.0000)	—	—	—	—
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.2000	-	-	0.2500	-	-
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.2000	-	-	0.2500	-	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2000	-	-	0.3000	-	-
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.1200	-	0.0100	0.0200	-	-
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	-	0.0170	-	-	0.0170	-
		142900030000	氧气	m³	0.2600	-	-	0.0390	-	-
		142900020000	氩气	m³	-	0.0460	-	-	0.0460	-
		142900050002	乙炔气	kg	0.1000	-	-	0.0150	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0100	0.0120	-	0.0150	0.0180	-
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0050	0.0070	-	0.0100	0.0120	-
		340100130000	铈钨棒	g	-	0.0920	-	-	0.0920	-
		140500010000	油漆溶剂油	kg	0.1000	-	-	0.1500	-	-
		143500080000	酸洗膏	kg	-	0.0500	-	-	0.0500	-
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	-	-	0.6000	-	-	0.6000
		031107140000	铁砂布	张	1.0000	1.0000	-	2.0000	2.0000	-
		022700010001	白布	m	0.1000	0.0500	-	0.3000	0.2000	-
	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机 具	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.2220	0.2580	-	-	-	-
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0300	0.0340	-	0.0170	0.0220	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.1000	-	-	0.2000	-	-
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	0.1500	-	-	0.1800	-
		992300270000	手砂轮机	台班	0.0500	0.1000	-	0.1000	0.1500	-
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、划线、下料切割、钻孔、组对、焊接、焊接头、密封试验、碳钢除锈防腐刷漆、清洗、不锈钢酸洗、本体固定等。										

注:工作内容包括准备、划线、下料切割、钻孔、组对、焊接、焊接头、密封试验、碳钢除锈防腐刷漆、清洗、不锈钢酸洗、本体固定等。

续表 C. 6. 42 辅助容器、附件制作安装

项目	编 号			C6-10-33	C6-10-34	C6-10-35	C6-10-36	C6-10-37	C6-10-38	
	名 称			气源分配器制作						
				(供气 6 点)			(供气 12 点)			
				碳钢	黄铜	不锈钢	碳钢	黄铜	不锈钢	
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	0.970	0.981	1.053	1.500	1.587	1.720
	材	290603020000	镀锌钢管	m	(1.7200)	—	—	(3.2400)	—	—
		170500020001	不锈钢管	m	—	—	(1.7200)	—	—	(3.2400)
		171500080000	铜管	m	—	(1.7200)	—	—	(3.2400)	—
		245900010000	仪表接头	套	(6.0000)	(6.0000)	(6.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.1500	-	-	0.3000	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0.3000	-	-	0.6000	-	-
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0.0960	-	-	0.1920	-	-
		031303070000	铜氩弧焊丝	kg	-	0.0840	-	-	0.1620	-
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	-	-	0.0990	-	-	0.1980
		142900020000	氩气	m³	-	0.2350	0.2770	-	0.4540	0.5540
		142900050002	乙炔气	kg	0.0960	-	-	0.1920	0.0100	0.0100
		142900030000	氧气	m³	0.2500	-	-	0.5040	0.0200	0.0200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0200	0.0200	0.0200	0.0250	0.0250	0.0250
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0200	0.0200	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		031307020000	铜焊粉	kg	-	0.8400	-	-	1.6800	-
	340100130000	铈钨棒	g	-	0.4700	0.5540	-	0.9070	1.1090	
	143500080000	酸洗膏	kg	-	-	0.0600	-	-	0.1000	
	031107140000	铁砂布	张	1.0000	1.0000	1.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	022700010001	白布	m	0.2000	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000	
	340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	
	机 具	994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.0680	0.0680	0.0680	0.1090	0.1090	0.1090
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	0.2000	0.2000	-	0.3500	0.3500
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000
		992300110000	台式砂轮机	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1600	0.1600	0.1600
		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、划线、下料切割、钻孔、组对、焊接、焊接头、密封试验、碳钢除锈防腐刷漆、清洗、不锈钢酸洗等。										

注:工作内容包括准备、划线、下料切割、钻孔、组对、焊接、焊接头、密封试验、碳钢除锈防腐刷漆、清洗、不锈钢酸洗等。

续表 C. 6. 42 辅助容器、附件制作安装

项目	编 号				C6-10-39	C6-10-40	C6-10-41
	名 称				气源分配器安装	压力表过压保护器安装	压力表高温散热器安装
	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	0.486	0.264	0.374
	材	333500730000	气源分配器	台	(1.0000)	—	—
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.0000	—	—
		022700010001	白布	m	0.1000	0.0500	0.0500
		341300050000	位号牌	个	12.0000	—	—
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机具	994500590000	铭牌打印机	台班	0.1440	—	—
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备、运输、组装、安装、固定等。							

注:工作内容包括准备、运输、组装、安装、固定等。

续表 C. 6. 42 辅助容器、附件制作安装

项目	编 号				C6-10-42	C6-10-43	C6-10-44	C6-10-45	C6-10-46	C6-10-47	
	名 称				排污漏斗制作		排污漏斗安装	防雨罩制作	防雨罩制作	防雨罩安装	
					碳钢	不锈钢		碳钢	不锈钢		
	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	4.469	5.020	0.661	8.159	9.151	2.756
	材	010000010001	型钢 综合		kg	—	—	—	(37.4000)	(37.4000)	—
		012900090000	热轧薄钢板 δ1.0mm ~ 1.5mm		kg	(9.2000)	—	—	(36.3000)	—	—
		012900240000	不锈钢板		kg	—	(9.2300)	—	—	(36.3000)	—
		130100080000	酚醛调合漆		kg	0.3000	-	-	1.2000	-	-
		130500010000	酚醛防锈漆		kg	0.3000	-	-	1.2000	-	-
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	-	-	-	2.4000	-	0.6000
		031301050200	碳钢气焊条 φ4		kg	-	-	0.1200	-	-	-
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg ₃	-	-	-	-	2.4000	-
		142900030000	氧气		m	-	-	0.3120	-	-	-
		142900050002	乙炔气		kg	-	-	0.1200	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0100	0.0100	-	0.0300	0.0300	-
		143500000100	清洗剂 500ml		瓶	0.2000	-	0.0500	0.8000	-	0.1500
		031107140000	铁砂布		张	2.0000	2.0000	-	4.0000	5.0000	3.0000
		022700010001	白布		m	0.1000	0.1000	0.0200	0.5000	0.5000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	992300000100	剪板机 6.3×2000mm		台班	0.1500	0.1500	-	0.4000	0.4000	-
		992300000600	折方机 4×2000mm		台班	-	-	-	0.2400	0.2500	-
		992300000800	咬口机 板厚 0.5- 1.6mm		台班	0.1000	0.1000	-	0.2500	0.2500	-
		991900000700	台式钻床 16mm		台班	-	-	-	0.1000	0.1000	-
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	-	-	-	0.2000	0.2000	0.1000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括准备、划线、下料切割、钻孔、组对、焊接、除锈防腐刷漆、清洗、本体安装固定等。											

注:工作内容包括准备、划线、下料切割、钻孔、组对、焊接、除锈防腐刷漆、清洗、本体安装固定等。

续表 C. 6. 42 辅助容器、附件制作安装

项目	编 号			C6-10-48	C6-10-49	C6-10-50	
	名 称			取源部件配合安装	温度计套管安装		
					碳钢	不锈钢	
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	0.066	0.199	0.254
	材	245900050000	温度计套管	个	—	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	—	0.0800	—
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	—	—	0.0500
		142900020000	氩气	m³	—	—	0.1400
		340100130000	钨钨棒	g	—	—	0.2800
		143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0.0600	0.1000	0.1000
		022700010001	白布	m	0.0500	0.0500	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	—	—	0.0400
		992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	—	0.0300	—
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注：工作内容包括取源部件提供、配合定位、焊接、固定等。

注:工作内容包括取源部件提供、配合定位、焊接、固定等。

续表 C. 6. 42 辅助容器、附件制作安装

项目	编 号				C6-10-51	C6-10-52	C6-10-53	C6-10-54	C6-10-55
	名 称				压力表弯制作		压力表弯安装	均压环制作安装	
					碳钢	不锈钢		方型	圆型
	工 程 量 计 量 单 位					10 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	1. 160	1. 410	0. 413	5. 248	7. 254
	材	170700200001	无缝钢管	m	(7. 0000)	—	—	(1. 6000)	(1. 6000)
		170100010001	焊接钢管 综合	m	—	—	—	(12. 4000)	(10. 3500)
		170500020001	不锈钢管	m	—	(7. 0000)	—	—	—
		245900060000	压力表表弯	个	—	—	(10. 0000)	—	—
		183100340000	管件	个	—	—	—	(18. 0000)	(16. 0000)
		245900010000	仪表接头	套	(10. 0000)	(10. 0000)	—	—	—
		130100080000	酚醛调合漆	kg	0. 2500	-	0. 1000	0. 1500	0. 1500
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0. 1500	-	-	0. 2500	0. 2500
		180300370100	丝堵 20	个	—	—	—	(16. 0000)	(10. 0000)
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	—	—	—	(10. 2000)	(8. 1600)
		031301050200	碳钢气焊条 φ4	kg	0. 1000	-	-	0. 0500	-
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	-	0. 1400	-	-	-
		142900020000	氩气	m³	-	0. 3920	-	-	-
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1900	-	-	0. 0400	-
		142900030000	氧气	m³	0. 4940	-	-	0. 1040	-
		340100130000	钨钨棒	g	-	0. 7840	-	-	-
		143500490000	密封剂	kg	-	-	-	0. 1000	0. 0500
		140700030000	机油	kg	-	-	-	0. 2000	0. 0500
	料	143500000100	清洗剂 500ml	瓶	0. 1000	-	0. 0500	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0. 0500	0. 0500	-	1. 2500	1. 5000
		022700010001	白布	m	0. 1000	0. 0700	0. 0500	-	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	-	0. 3000	-	-
	994400160000		试压泵 (综合)	台班	-	-	-	0. 1190	0. 1650
	994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括取源部件提供、配合定位、焊接、固定等。									

I 通风空调设备及部件制作安装

表 C.7.1 空气加热器(冷却器)安装

注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、制安框子及密封板、垫垫、安装、紧螺栓。

表 C.7.2-1 变风量空调末端装置安装

注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、打膨胀螺栓、制作安装吊架、垫垫、吊装、找正、找平、固定、试运转。

表 C. 7. 2-2 空气幕安装

项目	编 号				C7-1-5	C7-1-6	C7-1-7	C7-1-8
	名 称				贯流式空气幕		贯流式热空气幕	
					吊架	墙上	吊架	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	2.450	1.856	3.016	2.080
	材 料	011900090000	槽钢 16 以内	kg	15.3900	-	21.1000	4.8700
		011300090000	扁钢 60 以外	kg	9.8200	9.8200	17.2200	9.8200
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	8.3200	-	12.4800
		030105090800	镀锌带母螺栓 M8×(110~120)	套	16.6400	-	-	-
		030105091300	镀锌带母螺栓 M10×(110~120)	套	-	-	20.8000	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4100	-	0.6200	0.2370
		142900050001	乙炔气	m³	0.1130	0.0450	0.1730	0.0660
		142900030000	氧气	m³	0.2900	0.1150	0.4400	0.1690
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1060	-	0.1610	0.0620
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0140	0.0140	0.0220	0.0220
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0430	0.0430	0.0630	0.0630
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1 吊架上安装:场内搬运、开箱、检查、制作安装吊架、吊装、上螺栓、找正、找平、紧固、试运转; 2 墙上安装:场内搬运、开箱、检查、打膨胀螺栓、制作安装卡件、就位、找正、找平、紧固、试运转。								

表 C. 7. 2-3 多联体空调机室外机安装

项目	编 号				C7-1-9	C7-1-10	C7-1-11	C7-1-12	C7-1-13	
	名 称				制冷量(kW 以内)					
					30	50	90	140	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	2.340	3.509	6.751	12.847	15.684
	材 料	030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85~100)		套	10.4000	12.2400	18.3600	24.4800	30.6000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	991100080000	液压叉车		台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
	具	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、开箱、检查、就位、找正、找平、固定、试运转。										

表 C. 7. 2-4 分体式空调器安装

项目	编 号				C7-1-14	C7-1-15	
	名 称				制冷量(kW 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 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.659	0.735
	材 料	030105091800	镀锌带母螺栓 M12×(85 ~ 100)		套	4.1600	-
		030105092100	镀锌带母螺栓 M14×(65 ~ 80)		套	-	4.0800
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0200	0.0200
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0300	0.0300
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括场内搬运、开箱、检查、打洞、就位、找正、找平、固定、试运转; 2 分体式空调器安装包括室外机和室内机的安装。						

表 C. 7. 2-5 组合式空调机组安装

项目	编 号				C7-1-16	C7-1-17	C7-1-18	C7-1-19	C7-1-20	C7-1-21
	名 称				送风量(m ³ /h 以内)					
					4000	10000	20000	30000	40000	60000
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.818	9.567	18.040	22.276	27.605	41.407
	机	991100080000	液压叉车	台班	0.0500	0.0800	0.1500	0.1800	0.2000	0.2300
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0500	0.0800	0.1500	0.1800	0.2000	0.2300
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1310	0.1640	0.3450	0.4180	0.5060	0.6870
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、连接、垫垫、上螺栓、找正、找平、固定、试运转。										

续表 C. 7. 2-5 组合式空调机组安装

项目	编 号				C7-1-22	C7-1-23
	名 称				送风量(m ³ /h 以内)	
					80000	100000
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	55.211	69.011
	机	991100080000	液压叉车	台班	0.3800	0.4000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.3800	0.4000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.7500	0.8000
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、连接、垫垫、上螺栓、找正、找平、固定、试运转。						

表 C. 7. 2-6 精密空调机组安装

项目	编 号				C7-1-24	C7-1-25	C7-1-26	C7-1-27
	名 称				制冷量(kW 以内)			
					40	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	9.567	12.400	16.610	23.250
	机	991100080000	液压叉车	台班	0.0800	0.1500	0.1800	0.2000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0800	0.1500	0.1800	0.2000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.3500	0.3500	0.3500	0.3500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、试运转。								

表 C. 7. 2-7 新风净化机安装

项目	编 号			C7-1-28	C7-1-29	C7-1-30	C7-1-31	C7-1-32	
	名 称			柜式		管道式		窗式	
				送风量(m³/h 以内)					
				3000	5000	3000	5000		
工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.082	3.122	3.129	4.477	0.503
	材	011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	-	2.2630	3.3450	-
		012100090000	角钢 63 以内	kg	-	-	7.5300	7.5300	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	-	-	1.8140	2.5460	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	-	4.1600	4.1600	-
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	-	-	8.4800	8.4800	-
		052500000100	木垫块 50mm×50mm×50mm	块	-	-	-	-	4.0000
		020300130000	海绵条	m	-	-	-	-	2.0690
		340000110000	其他材料	%	-	-	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	991100080000	液压叉车	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0400
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0400
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800	0.0600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括 1)柜式 :场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、试运转; 2)管道式 :场内搬运、开箱、检查、打膨胀螺栓、制作安装吊架、吊装、找正、找平、紧固、试运转; 3)窗式 :场内搬运、开箱、检查、垫木块、就位、找正、找平、装密封条、试运转; 2 净化设备安装不包括型钢镀锌。									

表 C. 7. 2-8 新风换气机安装

项目	编 号				C7-1-33	C7-1-34	C7-1-35	C7-1-36	C7-1-37
	名 称				吊装送风量(m³/h 以内)				
					500	1000	2000	4000	5000
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.086	1.737	3.505	5.259	6.626
	材	225700030002	减振器	个	(4.0000)	(4.0000)	(4.0000)	(4.0000)	(4.0000)
		011900000100	槽钢 6.3 [#]	kg	2.7580	2.7580	-	-	-
		011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	-	3.3450	3.3450	4.1600
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	1.9970	3.0950	3.0950	3.0950	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	-	4.4430
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.1600	4.1600	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	8.3200	8.3200	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	8.3200
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	12.7200	-	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	12.7200	12.7200	12.7200	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	12.7200
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	991100080000	液压叉车	台班	-	-	0.0500	0.1000	0.1500
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	0.0500	0.1000	0.1500
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0800	0.1500	0.2000
		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、开箱、检查、打膨胀螺栓、制作安装吊杆、安装、找正、找平、固定、试运转。									

续表 C. 7. 2- 8 新风换气机安装

项目	编			

表 C. 7. 2-9 热回收机组安装

项目	编 号				C7-1-43	C7-1-44	C7-1-45	C7-1-46	C7-1-47	C7-1-48
	名 称				送风量(m³/h 以内)					
					4000	10000	20000	30000	40000	65000
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	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	12. 377	20. 537	26. 668	33. 044	47. 134
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1666	0. 2499	0. 4410	0. 5145	0. 6615	0. 7840
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 1300	0. 1785	0. 3150	0. 3675	0. 4725	0. 5600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 2380	0. 3570	0. 6300	0. 7350	0. 9450	1. 1200
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、试运转。										

续表 C. 7. 2-9 热回收机组安装

项目	编 号				C7-1-49	C7-1-50	
	名 称				送风量(m³/h 以内)		
					80000	100000	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	59.486	74.355
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.9240	1.0870
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.7700	0.8000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	1.3100	1.5200
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、试运转。							

C. 7. 3 风机盘管安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 3 的规定。

表 C. 7. 3 风机盘管安装

项目	编 号				C7-1-51	C7-1-52	C7-1-53	C7-1-54
	名 称				落地式	吊顶式	壁挂式	卡式嵌入型
	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	0.495	1.336	0.722	1.472
	材 料	225700030002	减振器	个	—	(4.0000)	—	(4.0000)
		011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	4.2100	-	4.2100
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	-	2.5500	-	2.8050
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	4.1600	4.1600	-	4.1600
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	12.7200	-	12.7200
		030107090000	塑料胀塞	个	-	-	4.1600	-
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	-	0.0080	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800
		991100080000	液压叉车	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、试压、打膨胀螺栓、制作安装吊架、胀塞、减振器安装、风盘安装、上螺栓、找平、找正、紧固、试运转。								

C. 7. 4 密闭门安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 4 的规定。

表 C. 7. 4 密闭门安装

项目	编 号				C7-1-55	C7-1-56
	名 称				规格(mm 以内)	
					500×800	500×1200
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 646	1. 140
	材	110300060000	钢板密闭门	个	(1. 0000)	(1. 0000)
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	3. 2000	3. 5700
		030105190500	镀锌铆固螺栓 M12	套	6. 2400	8. 3200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1200	0. 1500
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0. 6100	1. 0400
	料	340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0462	0. 0577
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、制作扁铁框、钻孔、安装、垫垫、上螺栓、校正、紧固。						

C. 7. 5 高中效过滤器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 5 的规定。

表 C. 7. 5 高中效过滤器安装

项目	编 号			C7-1-57	C7-1-58	
	名 称			屏风格架式	单体接管式	
	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	000105030000	综合用工二类	工日	3.525	9.506
	材	012900061200	镀锌钢板 80.7mm~0.9mm	kg	-	16.4400
		012900111400	普通钢板 82.6mm~3.2mm	kg	-	24.7300
		011900090000	槽钢 16 以内	kg	31.3600	-
		012100090000	角钢 63 以内	kg	6.8600	60.0800
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	2.6400	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	1.1000	1.5800
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	-	10.8000
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	69.6800	69.6800
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	29.6800	19.0800
		030101040000	镀锌铆钉	kg	-	0.2000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4600	1.8000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2730	0.9370
		142900030000	氧气	m ³	0.7000	2.4000
		023500000100	闭孔海绵条 10mm×12mm	m	6.1000	-
		023500000200	闭孔海绵条 20mm×6mm	m	14.4000	15.0000
		133500260000	密封胶	m	0.4600	-
		144100340000	401 胶	kg	0.4000	0.4000
		130100340000	环氧树脂腻子	kg	0.2000	0.2500
	料	022900130000	帆布	m ²	-	0.7000
		022700010001	白布	m	0.5000	1.0000
		022900160000	丝光毛巾	条	1.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1769	0.6923
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0800	0.0800
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1 场内搬运、制作框架、临时短管装拆、大小头帆布口及法兰制作安装; 2 开箱、检查、钻孔、垫垫、上螺栓、紧固、涂密封胶、试装、正式安装、清理等全部工序。						

C. 7. 6 净化工作台安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 6 的规定。

表 C. 7. 6 净化工作台安装

项目	编 号				C7-1-59
	名 称				净化工作台
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.570
	材 料	022700010002	白布	m ²	1.0000
		022900160000	丝光毛巾	条	2.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0090
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0500
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0700
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、清理。					

C. 7. 7 风淋室安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 7 的规定。

表 C. 7. 7 风淋室安装

项目	编 号				C7-1-60	C7-1-61	C7-1-62	C7-1-63
	名 称				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	8.113	11.937	19.149	21.427
	材 料	022700010002	白布	m ²	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000
		022900160000	丝光毛巾	条	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	991100080000	液压叉车	台班	0.1500	0.2000	0.2500	0.3000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.1500	0.2000	0.2500	0.3000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.3000	0.4000	0.5000	0.6000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、清理。								

C. 7. 8 通风机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 8 的规定。

表 C. 7. 8- 1 轴流式通风机安装

项目	编 号				C7-1-64	C7-1-65	C7-1-66	C7-1-67	C7-1-68	C7-1-69
	名 称				吊装(型号以内)					
					5 [#]	6. 3 [#]	7. 1 [#]	8 [#]	9 [#]	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	0. 376	0. 533	0. 627	0. 985	1. 336	1. 605
	材 料	020100000400	橡胶板 δ6mm	kg	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0090	0. 0090	0. 0090	0. 0090	0. 0090	0. 0090
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0200	0. 0200	0. 0300	0. 0300	0. 0400	0. 0400
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括场内搬运、开箱、检查、吊装、找正、找平、固定、试运转; 2 轴流风机墙内安装,不包括墙外弯管以及弯管出口端风口制作安装;弯管应执行薄钢板通风管道制作安装相应项目,人工消耗量应乘系数 3. 0,风口应执行风口相应项目; 3 安装在混凝土台座上的轴流风机,应执行混(斜)流风机混凝土台座安装项目。										

续表 C. 7. 8- 1 轴流式通风机安装

项目	编 号			C7-1-70	C7-1-71	C7-1-72	C7-1-73	C7-1-74	
	名 称			墙内安装(型号以内)					
				3. 15 [#]	4 [#]	5 [#]	6. 3 [#]	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	0. 796	0. 914	0. 978	1. 214	1. 445
	材	012900111300	普通钢板 δ2mm~2. 5mm	kg	2. 3100	3. 5500	4. 7900	6. 0200	7. 9800
		012900111500	普通钢板 δ3. 5mm~4. 0mm	kg	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200
		012100090000	角钢 63 以内	kg	4. 9900	6. 2600	7. 4900	8. 7200	9. 9600
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	6. 2400	-	-	-	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	13. 5200	23. 9200	28. 0800	32. 2400	29. 1200
		030105091400	镀锌带母螺栓 M12×(20~35)	套	-	-	-	-	11. 4400
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0550	0. 0550	0. 0550	0. 0550	0. 0550
		142900030000	氧气	m ³	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0192	0. 0192	0. 0192	0. 0192	0. 0192
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0090	0. 0090	0. 0090
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0200	0. 0200	0. 0300	0. 0300	0. 0400
		990900130000	吊装机械 综合	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

注:1 工作内容包括场内搬运、开箱、检查、吊装、找正、找平、固定、试运转;

2 轴流风机墙内安装,不包括墙外弯管以及弯管出口端风口制作安装;弯管应执行薄钢板通风管道制作安装相应项目,人工消耗量应乘系数 3. 0,风口应执行风口相应项目;

3 安装在混凝土台座上的轴流风机,应执行混(斜)流风机混凝土台座安装项目。

表 C. 7. 8-2 混(斜)流式通风机安装

项目	编 号			C7-1-75	C7-1-76	C7-1-77	C7-1-78	C7-1-79	C7-1-80	
	名 称			混凝土台座上安装 (型号以内)						
				6 [#]	8 [#]	10 [#]	12 [#]	15 [#]	16 [#]	
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 687	1. 315	2. 059	4. 461	9. 276	11. 867
	材	030105002200	地脚螺栓 M12× 150	套	4. 1600	-	-	-	-	-
		030105001200	地脚螺栓 M14× (150 ~ 300)	套	-	4. 0800	-	-	-	-
		030105002900	地脚螺栓 M16× 180	套	-	-	4. 0800	-	-	-
		030105003100	地脚螺栓 M20× 200	套	-	-	-	4. 0800	-	-
		030105001400	地脚螺栓 M24× (150 ~ 300)	套	-	-	-	-	4. 0800	4. 0800
	料	020100000400	橡胶板 δ6mm	kg	0. 3312	0. 3312	0. 3312	0. 3312	0. 3312	0. 3312
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 0300	0. 0300	0. 0500	0. 0500	0. 0700	0. 0700
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0090	0. 0090	0. 0090	0. 0130	0. 0130	0. 0130
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0800	0. 0800	0. 1000	0. 1000
990900130000		吊装机械 综合	台班	0. 0800	0. 0800	0. 1000	0. 1000	0. 1500	0. 1500	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、灌浆、螺栓固定、试运转。										

续表 C. 7. 8-2 混(斜)流式通风机安装

项目	编 号				C7-1-81	C7-1-82	C7-1-83	C7-1-84	C7-1-85	C7-1-86
	名 称				金属支架上安装(型号以内)					
					6 [#]	8 [#]	10 [#]	12 [#]	15 [#]	16 [#]
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.650	1.199	1.951	4.226	8.788	11.125
	材 料	020100000400	橡胶板 δ6mm	kg	0.3312	0.3312	0.3312	0.3312	0.3312	0.3312
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0090	0.0090	0.0090	0.0130	0.0130	0.0130
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0500	0.0500	0.0800	0.0800	0.1000	0.1000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0800	0.0800	0.1000	0.1000	0.1500	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、试运转。										

续表 C. 7. 8-2 混(斜)流式通风机安装

项目	编 号				C7-1-87	C7-1-88	C7-1-89	
	名 称				吊装安装(型号以内)			
					5 [#]	7 [#]	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	0. 890	1. 646	2. 676
	材 料	020100000400	橡胶板 δ6mm		kg	0. 2318	0. 4382	0. 6492
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0090	0. 0090	0. 0090
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0800	0. 0800	0. 0800
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、吊装、找正、找平、试运转。								

表 C. 7. 8-3 屋顶式通风机安装

项目	编 号				C7-1-90	C7-1-91	C7-1-92	C7-1-93	C7-1-94	C7-1-95
	名 称				型号(以内)					
					3. 6 [#]	4. 5 [#]	6. 3 [#]	8 [#]	10 [#]	12. 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. 576	0. 700	0. 881	1. 273	2. 010	2. 523
	材	012900111700	普通钢板 δ8mm~ 15mm	kg	4. 5850	4. 5850	4. 5850	4. 5850	4. 5850	4. 5850
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	1. 3470	1. 3470	1. 3470	1. 3470	1. 3470	1. 3470
		020100040100	耐风化橡胶板 δ6mm	kg	0. 1210	0. 1210	0. 1210	0. 1210	0. 1210	0. 1210
		030105003100	地脚螺栓 M20×200	套	4. 0800	-	-	-	-	-
		030105001400	地脚螺栓 M24× (150~ 300)	套	-	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 0200	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0600	0. 0700
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0090	0. 0090	0. 0090	0. 0090
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0800	0. 0800	0. 1000	0. 1000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0800	0. 0800	0. 1000	0. 1000	0. 1500	0. 1500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、垫垫、灌浆、螺栓固定、试运转。										

表 C. 7. 8-4 离心式通风机安装

项目	编 号				C7-1-96	C7-1-97	C7-1-98	C7-1-99	C7-1-100	
	名 称				型号(以内)					
					5 [#]	6 [#]	8 [#]	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	1. 166	2. 332	5. 140	7. 947	10. 755
	材	225700030002	减振器		个	(4. 0000)	(6. 0000)	(6. 0000)	(6. 0000)	(6. 0000)
		030105093700	镀锌带母螺栓 M10× 35		套	4. 1600	-	-	-	-
		030105091800	镀锌带母螺栓 M12× (85 ~ 100)		套	-	4. 1600	-	-	-
		030105092400	镀锌带母螺栓 M16× (85 ~ 100)		套	-	4. 0800	8. 1600	8. 1600	4. 0800
		030105092900	镀锌带母螺栓 M20× (85 ~ 100)		套	-	-	-	-	4. 0800
		030105093200	镀锌带母螺栓 M24× (85 ~ 100)		套	-	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		031500580000	铸铁垫板		kg	3. 9000	5. 4000	6. 7000	8. 7000	24. 1000
		140900110000	钙基酯		kg	0. 3000	0. 4000	0. 4000	0. 4000	0. 5000
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 0100	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0700
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0090	0. 0090	0. 0090	0. 0090	0. 0130
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0500	0. 0600	0. 0800	0. 1000	0. 1200
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0800	0. 0900	0. 1000	0. 1500	0. 1700
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、钢架台座及减振器安装、灌浆、螺栓固定、安装电动机并连接、试运转; 2 离心式通风机安装减振钢台座按设备自带考虑,减振器数量与设计要求不同时可以调整。										

表 C. 7. 8-5 诱导风机安装

项目	编 号				C7-1-101
	名 称				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	0.866
	材 料	011900090000	槽钢 16 以内	kg	4.2100
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	2.5500
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.1600
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	12.7200
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、制作安装吊架、打膨胀螺栓、安装、找正、找平、试运转。					

表 C. 7. 8-6 射流风机安装

项目	编 号				C7-1-102	C7-1-103
	名 称				吊装	墙上支架安装
	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	0.778	0.701
	材 料	011300030000	扁钢 60 以内	kg	-	0.4900
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.1600	4.1600
		030105093600	镀锌带母螺栓 M8×75	套	-	1.0400
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0200	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、支架及本体安装、找正、找平、螺栓固定、试运转。						

表 C. 7. 8-7 风机箱安装

项目	编 号				C7-1-104	C7-1-105	C7-1-106	C7-1-107	C7-1-108	C7-1-109
	名 称				落地安装(风量 m ³ /h 以内)					
					5000	10000	20000	30000	40000	50000
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 225	2. 522	4. 419	6. 926	8. 658	11. 255
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0700	0. 0700	0. 1050	0. 1050	0. 1400	0. 1400
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0800	0. 0800	0. 1000	0. 1000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1500	0. 1500	0. 2000	0. 2000
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容场场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、试运转,不包括底部垫料安装。										

续表 C. 7. 8-7 风机箱安装

项目	编 号				C7-1-110	C7-1-111	C7-1-112	C7-1-113	C7-1-114	C7-1-115
	名 称				落地安装(风量 m ³ /h 以内)		吊装(风量 m ³ /h 以内)			
					70000	100000	5000	10000	20000	30000
	工 程 量 计 量 单 位				台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	12. 155	15. 802	2. 894	3. 280	5. 746	9. 002
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 2100	0. 2100	0. 0700	0. 0700	0. 1050	0. 1050
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 1500	0. 1500	0. 0500	0. 0500	0. 0800	0. 0800
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 3000	0. 3000	0. 1000	0. 1000	0. 1500	0. 1500
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容场场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、试运转,不包括底部垫料安装。										

表 C. 7. 8-8 油烟净化机组安装

项目	编 号				C7-1-116	C7-1-117	C7-1-118	C7-1-119
	名 称				(风量 m ³ /h 以内)			
					3000	6000	20000	60000
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.782	2.670	3.204	3.762
	材 料	802100011300	细石混凝土 C20	m ³	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0130	0.0130	0.0130	0.0130
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0450	0.0450	0.0450	0.0450
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、灌浆、螺栓固定、试运转。							

表 C. 7. 8-9 厕所排气扇安装

项目	编 号				C7-1-120
	名 称				安装
	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	0.260
	材 料	011900000100	槽钢 6.3 [#]	kg	0.6900
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.6700
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	2.0800
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8.4800
		030103280000	自攻螺钉	个	8.3200
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、打膨胀螺栓、制作安装吊杆、安装、找正、找平。					

表 C. 7. 8- 10 波导窗安装

项目	编 号				C7-1-121
	名 称				波导窗
	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. 167
	材 料	111700060000	波导窗	个	(1. 0000)
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	6. 0000
		340000110000	其他材料	%	2. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、打膨胀螺栓、制作安装吊杆、安装、找正、找平。					

表 C. 7. 8- 11 屋顶自然通风器安装

项目	编 号				C7-1-122	C7-1-123	C7-1-124
	名 称				直径(mm 以内)		
					300	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. 558	0. 678	0. 854
	材 料	504100040000	屋顶自然通风器	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031500580000	铸铁垫板	kg	3. 9000	3. 9000	3. 9000
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	7. 2800	9. 3600	11. 4400
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 0100	0. 0200	0. 0300
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	2. 7000	2. 7000	2. 7000
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 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、安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、固定。							

C. 7. 9 冷水机组安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 9 的规定。

表 C. 7. 9- 1 活塞式冷水机组安装

项目	编 号				C7-1-125	C7-1-126	C7-1-127	C7-1-128	C7-1-129	C7-1-130
	名 称				制冷量(kW 以内)					
					150	260	400	550	650	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	14. 639	17. 078	19. 518	22. 055	25. 537	31. 461
	材	031509020000	斜垫铁 综合	kg	14. 7250	16. 0990	16. 0990	29. 6820	49. 8520	49. 8520
		031509040000	平垫铁 综合	kg	2. 0880	2. 0880	2. 0880	2. 0880	2. 0880	2. 0880
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 6500	0. 6500	0. 6500	0. 6500	0. 6500	0. 6500
		031301150000	气焊条	kg	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		050300070000	板方材	m ³	0. 0130	0. 0130	0. 0130	0. 0130	0. 0130	0. 0130
		370500080000	道木	m ³	0. 0410	0. 0410	0. 0410	0. 0410	0. 0410	0. 0410
		140900110000	钙基酯	kg	0. 3000	0. 4500	0. 4500	0. 4500	0. 6000	0. 6000
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 2170	0. 2170	0. 2170	0. 2170	0. 2170	0. 2170
		142900030000	氧气	m ³	0. 5200	0. 5200	0. 5200	0. 5200	0. 5200	0. 5200
		020900030002	塑料布	kg	1. 0000	2. 0000	2. 6500	2. 6500	4. 4100	4. 4100
		040111010000	水泥(综合)	kg	22. 0000	33. 0000	33. 0000	55. 0000	60. 4900	68. 1500
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 2500	0. 2500	0. 2500	0. 2500	0. 2500	0. 2500
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 2000	0. 2000	0. 3000	0. 3000	0. 5000	0. 5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0. 4000	0. 4000	0. 6000	0. 6000	1. 0000	1. 0000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、焊接、固定、地脚螺栓安装、灌浆、清理、试运转。										

表 C. 7. 9-2 离心式冷水机组安装

项目	编 号				C7-1-131	C7-1-132	C7-1-133	C7-1-134	C7-1-135
	名 称				制冷量(kW 以内)				
					1300	2100	3000	4200	6000
	工 程 量 计 量 单 位				台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	47.172	60.304	71.274	90.896	107.422
	材	031509020000	斜垫铁 综合	kg	29.0000	41.6840	45.4750	49.2660	53.0570
		031509040000	平垫铁 综合	kg	23.4240	38.9660	42.5080	46.0500	49.5920
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6500	0.9600	0.9600	0.9600	0.9600
		031301150000	气焊条	kg	0.2000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		050300070000	板方材	m ³	0.0320	0.0350	0.0390	0.0430	0.0470
		370500080000	道木	m ³	0.0570	0.0680	0.0740	0.0800	0.0860
		140900110000	钙基酯	kg	1.2120	1.2120	1.2120	1.2120	1.2120
		142900050001	乙炔气	m ³	0.4540	0.4540	0.4540	0.4540	0.4540
		142900030000	氧气	m ³	1.0710	1.0710	1.0710	1.0710	1.0710
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	6.0000	6.5000	6.5000	7.5000	7.5000
	料	020900030002	塑料布	kg	5.5200	5.6100	5.7000	5.7900	5.7900
		040111010000	水泥(综合)	kg	87.0000	87.0000	87.0000	87.0000	87.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2500	0.3692	0.3692	0.3692	0.3692
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.5000	0.5000	-	-	-
		990700001600	载重汽车 20t	台班	-	-	0.6000	-	-
		990700090100	拖车 30t	台班	-	-	-	0.6000	-
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	-	-	-	-	0.6000
		990900025500	电动卷扬机 双筒	台班	1.2200	1.4000	1.6000	1.8400	2.1160
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.8000	0.8000	-	-	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	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
		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、开箱、检查、就位、找正、找平、焊接、固定、地脚螺栓安装、灌浆、清理、试运转。							

表 C. 7. 9-3 溴化锂吸收式冷水机组安装

项目	编 号				C7-1-136	C7-1-137	C7-1-138	C7-1-139	C7-1-140
	名 称				制冷量(kW 以内)				
					600	1000	1500	2500	3500
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	45.544	52.255	70.557	97.664	123.803
	材	031509020000	斜垫铁 综合	kg	38.3040	38.3040	38.3040	57.4560	76.6080
		031509040000	平垫铁 综合	kg	24.0240	24.0240	24.0240	36.0360	48.0480
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6500	0.6500	0.6500	0.9600	1.2800
		031301150000	气焊条	kg	0.2000	0.2000	0.3000	0.5000	0.6000
		050300070000	板方材	m ³	0.0380	0.0530	0.0670	0.0720	0.1020
		370500080000	道木	m ³	0.0740	0.0920	0.1390	0.1820	0.2080
		140900110000	钙基酯	kg	0.2700	0.2700	0.3000	0.3000	0.3000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.4540	0.4540	0.4540	0.4540	0.6830
		142900030000	氧气	m ³	1.0710	1.0710	1.0710	1.0710	1.6120
		130100160000	白油漆	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.3000	0.4000
		020900030002	塑料布	kg	5.7900	5.7900	5.7900	9.2100	11.1300
		040111010000	水泥(综合)	kg	87.0000	87.0000	87.0000	97.1500	120.3500
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2500	0.2500	0.2500	0.3692	0.4923
		990700000700	载重汽车 15t	台班	0.5000	0.5000	0.5000	-	-
		990700001600	载重汽车 20t	台班	-	-	-	0.8000	-
		990700090100	拖车 30t	台班	-	-	-	-	0.8000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	1.2200	1.4000	2.3000	3.1400	3.3200
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1.0000	-	-	0.5000	0.5000
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	1.0000	-	-	-
		990900001800	汽车式起重机 30t	台班	-	-	1.0000	1.0000	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	-	-	1.0000
		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、开箱、检查、就位、找正、找平、焊接、固定、地脚螺栓安装、灌浆、清理、试运转。									

续表 C. 7. 9-3 溴化锂吸收式冷水机组安装

项目	编 号				C7-1-141	C7-1-142
	名 称				制冷量(kW 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				4700	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	152.392	194.299
	材	031509020000	斜垫铁 综合	kg	91.9290	107.2500
		031509040000	平垫铁 综合	kg	57.6580	67.2680
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5700	1.8600
		031301150000	气焊条	kg ₃	0.6000	0.7000
		050300070000	板方材	m	0.1080	0.1140
		370500080000	道木	m ³	0.2190	0.2300
		140900110000	钙基酯	kg	0.3000	0.3000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.6830	0.6830
		142900030000	氧气	m ³	1.6120	1.6120
		130100160000	白油漆	m	0.4000	0.4000
		020900030002	塑料布	kg	12.1500	13.1700
		040111010000	水泥(综合)	kg	142.1000	167.7800
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6038	0.7154
		990700010600	平板拖车组 60t	台班	0.8000	1.2000
		990900025500	电动卷扬机 双筒	台班	3.9800	4.7800
		990900003600	汽车式起重机 75t	台班	1.5000	1.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、焊接、固定、地脚螺栓安装、灌浆、清理、试运转。

表 C. 7. 9-4 螺杆式冷水机组安装

项目	编 号				C7-1-143	C7-1-144	C7-1-145	C7-1-146	C7-1-147
	名 称				制冷量(kW 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				240	500	900	1200	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	17.305	25.061	36.893	44.321	50.253
	材	031509020000	斜垫铁 综合	kg	11.7900	14.1480	30.1480	37.8960	45.6440
		031509040000	平垫铁 综合	kg	7.6200	9.1440	28.7160	35.4240	42.1320
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5000	0.5750	0.6500	0.6500	0.6500
		031301150000	气焊条	kg ₃	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		050300070000	板方材	m	0.0120	0.0240	0.0390	0.0320	0.0250
		370500080000	道木	m ³	0.0410	0.0410	0.0410	0.0620	0.0830
		140900110000	钙基酯	kg	0.6060	0.9850	1.2120	1.2120	1.2120
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2170	0.2170	0.2170	0.4540	0.6910
		142900030000	氧气	m ³	0.5200	0.5200	0.8200	1.0710	1.3220
		020900030002	塑料布	m	2.6500	3.5300	6.1700	5.0000	3.8300
		040111010000	水泥(综合)	kg	33.0000	33.0000	55.0000	87.0000	96.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1923	0.2212	0.2500	0.2500	0.2500
		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
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.2000	0.2000	0.2700	0.4100	0.6000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.8000	0.8000	0.8000		
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班				0.8000	0.8000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、焊接、固定、地脚螺栓安装、灌浆、清理、试运转。

表 C. 7. 9-5 模块式冷水机组安装

项目	编 号				C7-1-148	C7-1-149	C7-1-150	C7-1-151	C7-1-152	C7-1-153
	名 称				制冷量 (kW 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				60	120	180	240	300	360
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.300	4.294	6.441	7.975	9.969	11.963
	材	031509020000	斜垫铁 综合	kg	5.7000	5.7000	7.6000	11.4000	15.2000	15.2000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	0.9500	0.9500	1.9000	3.8000	7.6000	7.6000
		050300070000	板方材	m ³	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2170	0.2170	0.2170	0.2170	0.2170	0.2170
		142900030000	氧气	m ³	0.5200	0.5200	0.5200	0.5200	0.5200	0.5200
		020900030002	塑料布	kg	1.0000	2.0000	2.6500	2.6500	4.4100	4.4100
		040111010000	水泥(综合)	kg	15.2500	19.8300	25.7800	33.5200	43.5700	43.5700
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990700080200	叉式装载机 5t	台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	-	-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	0.2000	0.2000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.2000	0.2000	0.4000	0.4000	0.5000	0.5000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.2000	0.2000	0.2500	0.2500	0.2700	0.2700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、就位、找正、找平、焊接、固定、地脚螺栓安装、灌浆、清理、试运转。

C. 7. 10 蓄冰(蓄热)设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 10 的规定。

表 C. 7. 10- 1 整体式蓄冰槽(罐)安装

项目	编 号				C7-1-154	C7-1-155	C7-1-156	C7-1-157
	名 称				设备重量(t 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				2	5	10	15
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.698	10.785	14.505	18.558
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	8.6000	13.6500	25.9300	43.2200
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	13.0200	21.0000	39.9000	66.5000
		031507090000	镀锌铁丝 综合	kg	1.0000	1.0000	2.0000	3.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg ₃	1.7100	2.1500	2.7700	3.0900
		142900050001	乙炔气	m	0.0940	0.1342	0.4470	0.6812
		142900030000	氧气	m ³	0.3300	0.4710	1.5700	2.3900
		370500080000	道木	m ³	0.0600	0.1100	0.1500	0.2100
		140900110000	钙基酯	kg	0.1800	0.2500	0.3000	0.4000
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0800	0.1000	0.2000	0.2300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5210	0.7630	0.9870	1.1360
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1860	0.3170	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	-	0.3350	-
		990700000700	载重汽车 15t	台班	-	-	-	0.3450
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.4660	0.6800	0.3350	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.4280	0.3450
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	-	0.6060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、开箱、检查、基底处理、就位、垫铁、安装、找平、找正等。

表 C. 7. 10-2 水蓄冷蓄热罐制作安装

项目	编 号				C7-1-158	C7-1-159	C7-1-160	C7-1-161	C7-1-162	C7-1-163
	名 称				储罐容量 (m ³ 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				1000	2000	3000	5000	10000	20000
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	7.735	6.461	5.713	4.922	4.203	3.459
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	15.6200	16.8560	16.7550	16.6250	18.4940	16.8130
		142900050001	乙炔气	m ³	1.5521	1.4778	1.4547	1.4214	1.3906	1.1453
		142900030000	氧气	m ³	5.4490	5.1880	5.1060	4.9900	4.5860	4.0400
		031101010100	尼龙砂轮片 φ150	片	4.2840	3.8200	3.8200	3.7150	3.7000	3.5000
		050300060000	木方	m ³	0.0140	0.0140	0.0140	0.0120	0.0120	0.0130
		140300010000	煤油	kg	1.1970	1.0740	0.8930	0.8170	0.5510	0.4320
		340100140000	炭精棒	根	11.5900	10.2600	9.4050	8.2650	7.1250	5.8070
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	3.8940	3.6080	3.3630	2.6540	2.4990	2.3040
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1620	0.1640	0.1290	0.1290	0.1290	0.1290
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0190	0.0070	0.0070	0.0070	0.0070	0.0070
		992300030100	卷板机 30×2000	台班	0.0380	0.0380	0.0380	0.0290	0.0190	0.0190
		994400110000	真空泵	台班	0.0570	0.0540	0.0500	0.0430	0.0360	0.0320
		994500000700	轴流通风机 30kW	台班	0.4090	0.3810	0.3520	0.3050	0.2860	0.1900
		994300120000	电动空气压缩机	台班	0.5240	0.4950	0.4470	0.4000	0.3330	0.2480
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.2190	0.2190	0.2190	0.2090	0.2090	0.2090
	具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.6470	0.5780	0.5380	0.3960	0.3450	0.2760
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	-	-	0.0480
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、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. 7. 10-3 蓄冰盘管安装

项目	编 号				C7-1-164		C7-1-165		
	名 称				设备重量(t 以内)				
					2		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	5.488		10.608	
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	12.1800		14.1540	
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	28.4270		33.0330	
		031507090000	镀锌铁丝 综合		kg	6.0000		12.0000	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg ₃	0.8600		1.6500	
		370500080000	道木		m	0.0900		0.1200	
		142900050001	乙炔气		m ³ ₃	0.0684		0.1624	
		142900030000	氧气		m ³	0.2400		0.5700	
		140900110000	钙基酯		kg	0.0500		0.1200	
		143100290000	二硫化钼		kg	0.3200		0.5700	
		340000110000	其他材料		%	2.0000		2.0000	
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.4750		0.8750	
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0.1860		0.2790	
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.4660		0.5960	
		994600040000	其他机具		%	3.0000		3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、施工准备、基础处理、垫铁、就位、安装找正等。									

C. 7. 11 冷却塔安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 11 的规定。

表 C. 7. 11 冷却塔安装

项目	编 号				C7-1-166	C7-1-167	C7-1-168	C7-1-169	C7-1-170	C7-1-171
	名 称				处理水量(m ³ /h 以内)					
					100	150	250	300	500	700
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	15.432	17.820	25.620	29.328	31.584	35.714
	材	012900111300	普通钢板 δ2mm~2.5mm	kg	0.8000	1.0000	1.4000	1.8000	1.8000	4.0000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	5.7160	5.7160	8.5720	11.4300	11.4300	11.4300
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	8.0080	8.0080	12.0120	16.0160	16.0160	16.0160
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2600	0.3200	0.3200	0.4200	0.4200	0.6300
		050300070000	板方材	m ³	0.0060	0.0060	0.0080	0.0170	0.0170	0.0170
		370500080000	道木	m ³	0.0270	0.0300	0.0410	0.0410	0.0410	0.0620
		140900110000	钙基酯	kg	0.5760	0.5760	0.5760	0.5760	0.5760	0.6460
		130100160000	白油漆	kg	0.3000	0.3000	0.6000	0.9000	1.5000	1.5000
		144100730000	树脂胶	kg	2.5000	3.0000	4.0000	5.0000	6.0000	7.0000
		020900030002	塑料布	kg	9.2100	9.2100	18.4200	27.6300	46.0000	46.0000
		040111010000	水泥(综合)	kg	18.8500	18.8500	39.1500	39.1500	59.5000	59.5000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1000	0.1231	0.1231	0.1615	0.1615	0.2423
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5000	0.5000	0.6000	0.8000	1.0000	1.0000
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	1.1400	1.1600	1.3300	1.6300	
990900001400		汽车式起重机 12t	台班	0.7000	1.0000	0.6000	0.8000	1.1000	1.3000	
990900001700		汽车式起重机 25t	台班	-	-	0.5000	0.5000	0.6000	0.6000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、配合设备基础验收、开箱、检查、就位、找平、找正、焊接、固定、灌浆、清理、试运转,不包括现场组装的内容,地脚螺栓按随设备配备考虑; 2 一台冷却塔配多台电机时,应按总冷却水量执行相应项目,人工消耗量、机具消耗量乘系数 1.1。										

C. 7. 12 设备支架及底部垫料制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 12 的规定。

表 C. 7. 12- 1 设备支架制作安装

项目	编 号				C7-1-172	C7-1-173	C7-1-174
	名 称				每个支架重量(kg 以内)		
					20	40	60
	工 程 量 计 量 单 位				10kg		
施工生产要素	类别	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. 376	0. 327
	材	012900111600	普通钢板 δ4. 1mm~7mm	kg	0. 3000	0. 2000	0. 1000
		012100090000	角钢 63 以内	kg	10. 1000	10. 2000	4. 5000
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	5. 8000
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	8. 3200	-	-
		030107020300	镀锌膨胀螺栓 M14	套	-	8. 1600	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	-	8. 1600
		030105092400	镀锌带母螺栓 M16×(85~100)	套	3. 0600	2. 0400	1. 0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1900	0. 1300	0. 1000
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0440	0. 0330	0. 0110
		142900030000	氧气	m ³	0. 1320	0. 0990	0. 0300
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 0300	0. 0200	0. 0100
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0119	0. 0119	0. 0119
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 0600	0. 0400	0. 0300
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、放样、下料、平直、钻孔、焊接成型、测位、组对、安装、上螺栓、固定。							

表 C. 7. 12-2 混(斜)流风机吊架制作安装

项目	编 号			C7-1-175	C7-1-176	C7-1-177	
	名 称			风机型号(以内)			
				5 [#]	7 [#]	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	0.975	1.070	1.287
	材	225700030002	减振器	个	(4.0000)	(4.0000)	(4.0000)
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	13.5600	13.5600	13.5600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	5.4900	10.7100	-
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	15.3200
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	12.5800	15.6600	19.1500
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	8.3200	-	-
		030107020300	镀锌膨胀螺栓 M14	套	-	8.1600	-
		030107020400	镀锌膨胀螺栓 M16	套	-	-	8.1600
		030105091800	镀锌带母螺栓 M12×(85~100)	套	4.1600	-	-
		030105092100	镀锌带母螺栓 M14×(65~80)	套	-	4.0800	-
		030105094100	镀锌带母螺栓 M18×50	套	-	-	4.0800
		030109010500	镀锌六角螺母 M14	个	8.4800	-	-
		030109010600	镀锌六角螺母 M16	个	-	8.4800	-
		030109040200	镀锌螺母 M18	个	-	-	8.4800
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0.1900	0.1900	0.1900
		142900030000	氧气	m ³	0.5000	0.5000	0.5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1100	0.1100	0.1100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、放样、下料、平直、钻孔、焊接、打膨胀螺栓、上螺栓、紧固; 2 混(斜)流风机吊架制作安装包含减振器安装,减振器数量与设计要求不同时可以调整; 3. 轴流风机吊装时,其支架制作安装应执行混(斜)流风机吊架制作安装项目,除减振器外其余消耗量均乘系数 0.9,其中 5 [#] 轴流风机对应 5 [#] 混(斜)流风机,6.3 [#] 、7.1 [#] 轴流风机对应 7 [#] 混(斜)流风机,8 [#] 、9 [#] 、10 [#] 轴流风机对应 8 [#] 混(斜)流风机。							

表 C. 7. 12-3 设备底部垫料

项目	编 号				C7-1-178	C7-1-179
	名 称				橡胶板	槽钢
	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	0.027	0.033
	材 料	011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	1.0400
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	1.1500	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	0.0660
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	-	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、下料、垫垫、找平、找正。						

II 薄钢板通风管道及附件

C. 7. 13 薄钢板通风管道制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 13 的规定。

表 C. 7. 13- 1 钢板圆形风管制作($\delta = 1.2\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-2-1	C7-2-2	C7-2-3	C7-2-4	C7-2-5	C7-2-6
	名 称				直径 (mm 以内)					
					320	450	630	1000	1500	2000
	工 程 量 计 量 单 位					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	0.482	0.376	0.333	0.306	0.374	0.455
	材	012900310003	镀锌钢板	m ²	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	0.0890	3.1600	3.2980	3.1400	3.2665	3.3930
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	-	0.5480	0.4335	0.3190
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	2.0640	0.3560	0.3070	0.2150	0.5710	0.9270
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2930	0.1900	0.1900	0.0750	0.0975	0.1200
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	0.1210	0.3332	0.5454
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0420	0.0340	0.0190	0.0150	0.0120	0.0090
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.0150	0.0270	0.0220	0.0200	0.0170	0.0140
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0110	0.0150	0.0170	0.0180	0.0205	0.0230
		142900030000	氧气	m ³	0.0280	0.0390	0.0420	0.0450	0.0520	0.0590
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.0480	0.0380	0.0380	0.0307	0.0277	0.0246
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0015	0.0023	0.0023	0.0024	0.0032	0.0026
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0160	0.0130	0.0073	0.0040	0.0035	0.0020
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4	台班	0.0520	0.0320	0.0220	0.0170	0.0110	0.0050
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0040	0.0020	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		992300000400	卷板机 2×1600mm	台班	0.0040	0.0020	0.0020	0.0010	0.0010	0.0010
		992300000800	咬口机 板厚 0.5-1.6mm	台班	0.0040	0.0030	0.0020	0.0010	0.0010	0.0010
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.0690	0.0580	0.0510	0.0430	0.0390	0.0350
		991900060000	冲剪机	台班	0.0343	0.0211	0.0145	0.0112	0.0073	0.0033
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括放样、下料、卷圆、咬口、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、铆焊、上法兰、组对; 2 板厚为 1.2mm~1.5mm 时,人工消耗量、机具消耗量应乘系数 1.15。										

表 C. 7. 13-2 钢板矩形风管制作($\delta = 1.2\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-2-7	C7-2-8	C7-2-9	C7-2-10	C7-2-11	C7-2-12	C7-2-13
	名 称				大边长 (mm 以内)						
					320	450	630	1000	1500	2000	4000
	工 程 量 计 量 单 位					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	0.347	0.259	0.234	0.229	0.248	0.272	0.289
	材	012900310003	镀锌钢板	m ²	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	4.0420	3.5660	3.5660	3.5040	4.0090	4.5140	4.6500
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	-	0.4700	0.3650	0.2600	0.2100
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.2150	0.1330	0.1330	0.1120	0.1070	0.1020	0.0990
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1350	0.1930	0.1930	0.1490	0.1138	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	-	-	0.2517	0.2807
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2240	0.1060	0.1060	0.0490	0.0453	0.0340	0.0357
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.0430	0.0240	0.0240	0.0220	0.0220	0.0220	0.0230
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.0480	0.0380	0.0380	0.0307	0.0307	0.0307	0.0307
		030105213000	支撑柱螺杆 M12	kg	-	-	-	-	-	0.0888	0.1368
		203300020100	支撑柱垫片 φ12	个	-	-	-	-	-	2.0000	2.4140
		030109040100	镀锌螺母 M12	个	-	-	-	-	-	2.0000	2.4640
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0027	0.0024	0.0024	0.0023	0.0030	0.0025	0.0025
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0480	0.0220	0.0100	0.0100	0.0090	0.0070	0.0070
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0034	0.0028	0.0020	0.0020
		992300000600	折方机 4×2000mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0034	0.0028	0.0020	0.0020
		992300000800	咬口机 板厚0.5-1.6mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0034	0.0028	0.0020	0.0020
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.1150	0.0590	0.0475	0.0360	0.0348	0.0310	0.0310
		991900060000	冲剪机	台班	0.0686	0.0554	0.0422	0.0290	0.0224	0.0146	0.0066
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括放样、下料、折方、咬口、制作直管、管件、法兰、加固框及吊托支架、钻孔、铆焊、上法兰、组对; 2 板厚为 1.2mm~1.5mm 时,人工消耗量、机具消耗量应乘系数 1.15。											

表 C. 7. 13-3 钢板圆形风管制作($\delta = 2\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号				C7-2-14	C7-2-15	C7-2-16	C7-2-17	C7-2-18	C7-2-19
	名 称				直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				320	450	630	1000	1500	2000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.363	0.772	0.671	0.590	0.603	0.608
	材	012900400003	普通钢板	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.6790	3.1600	3.2980	3.2710	3.3320	3.3930
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	-	0.2330	0.2760	0.3190
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	1.2030	0.3750	0.3070	0.2580	0.5925	0.9270
		010900090000	圆钢 $\phi 10$ 以内	kg	0.2700	0.1900	0.0980	0.0750	0.0120	0.0120
		010900100000	圆钢 $\phi 10$ 以外	kg	-	-	-	0.0960	0.4267	0.5454
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6100	0.5200	0.4780	0.4600	0.4450	0.4300
		031301150000	气焊条	kg ₃	0.1000	0.0900	0.0810	0.0780	0.0790	0.0790
		142900050001	乙炔气	m ₃	0.0540	0.0480	0.0450	0.0410	0.0420	0.0420
		142900030000	氧气	m ₃	0.1370	0.1240	0.1150	0.1050	0.1060	0.1060
		031101000300	尼龙砂轮片 $\phi 400$	片	0.0423	0.0644	0.0644	0.0684	0.0786	0.0888
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.3960	0.2320	0.1838	0.1780	0.1760	0.1740
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4	台班	0.0500	0.0320	0.0170	0.0170	0.0140	0.0140
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0060	0.0040	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		992300000400	卷板机 2×1600mm	台班	0.0060	0.0040	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.0620	0.0480	0.0400	0.0320	0.0285	0.0250
		991900060000	冲剪机	台班	0.0343	0.0211	0.0145	0.0112	0.0092	0.0092
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括放样、下料、卷圆、焊接、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、上法兰、组对。										

表 C. 7. 13-4 钢板矩形风管制作($\delta = 2\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号				C7-2-20	C7-2-21	C7-2-22	C7-2-23	C7-2-24	C7-2-25
	名 称				大边长 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				320	450	630	1000	1500	2000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.857	0.564	0.493	0.408	0.372	0.343
	材	012900400003	普通钢板	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	4.0420	3.5660	2.8650	2.9220	3.2730	3.6240
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	-	0.0160	0.0185	0.0210
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.2150	0.1330	0.1230	0.1120	0.1055	0.0990
		010900090000	圆钢 $\phi 10$ 以内	kg	0.1350	0.1930	0.1670	0.1490	-	-
		010900100000	圆钢 $\phi 10$ 以外	kg	-	-	-	-	0.2317	0.2807
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.9540	0.6230	0.5020	0.4590	0.3860	0.3130
		031301150000	气焊条	kg ₃	0.1450	0.0930	0.0770	0.0730	0.0550	0.0370
		142900050001	乙炔气	m ₃	0.0770	0.0500	0.0440	0.0400	0.0320	0.0240
		142900030000	氧气	m ₃	0.1970	0.1250	0.1130	0.1000	0.0810	0.0610
		031101000300	尼龙砂轮片 $\phi 400$	片	0.0759	0.0673	0.0673	0.0553	0.0574	0.0667
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.3660	0.2050	0.1931	0.1270	0.1213	0.1040
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0070	0.0060	0.0050	0.0040	0.0040	0.0040
		992300000600	折方机 4×2000mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.1020	0.0470	0.0370	0.0270	0.0260	0.0230
		991900060000	冲剪机	台班	0.0686	0.0422	0.0290	0.0224	0.0146	0.0046
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括放样、下料、焊接、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、上法兰、组对。										

表 C.7.13-5 钢板圆形风管制作($\delta = 3\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号			C7-2-26	C7-2-27	C7-2-28	C7-2-29	C7-2-30	C7-2-31	
	名 称			直径(mm 以内)						
				320	450	630	1000	1500	2000	
工 程 量 计 量 单 位				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	1.464	0.896	0.803	0.707	0.707	0.719
	材	012900400003	普通钢板	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.2630	3.3880	3.7960	3.7270	3.9965	4.2660
		012100100000	角钢 63 以外	kg				0.2330	0.2760	0.3190
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.3740	0.3560	0.3070	0.2580	0.5925	0.9270
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2700	0.1900	0.0980	0.0750	0.0120	0.0120
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg				0.0960	0.4267	0.5454
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.3490	1.0410	0.8870	0.8430	0.8345	0.8260
		031301150000	气焊条	kg ₃	0.2010	0.1680	0.1550	0.1480	0.1490	0.1490
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2730	0.2090	0.1960	0.1830	0.1860	0.1860
		142900030000	氧气	m ³	0.6950	0.5310	0.4980	0.4650	0.4720	0.4720
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0677	0.0680	0.0680	0.0758	0.0899	0.1039
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.4070	0.2270	0.2000	0.1730	0.1720	0.1710
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4	台班	0.0500	0.0320	0.0250	0.0180	0.0160	0.0140
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0100	0.0060	0.0050	0.0040	0.0030	0.0020
		992300000400	卷板机 2×1600mm	台班	0.0100	0.0060	0.0050	0.0040	0.0030	0.0020
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.0340	0.0290	0.0250	0.0210	0.0185	0.0160
		991900060000	冲剪机	台班	0.0412	0.0253	0.0174	0.0134	0.0110	0.0110
		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、下料、卷圆、焊接、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、上法兰、组对。									

表 C.7.13-6 钢板矩形风管制作($\delta = 3\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号			C7-2-32	C7-2-33	C7-2-34	C7-2-35	C7-2-36	C7-2-37	
	名 称			大边长(mm 以内)						
				320	450	630	1000	1500	2000	
	工 程 量 计 量 单 位			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	0.988	0.656	0.511	0.470	0.440	0.412
	材	012900400003	普通钢板	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	4.2860	3.9350	3.4800	3.4560	4.4310	5.4060
		012100100000	角钢 63 以外	kg				0.0160	0.0300	0.0210
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.2150	0.1330	0.1050	0.1120	0.1040	0.0990
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1350	0.1930	0.1670	0.1490		
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg					0.2317	0.2807
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.9940	1.2120	0.9060	0.8320	0.6400	0.5660
		031301150000	气焊条	kg ₃	0.3170	0.3790	0.1470	0.1390	0.1055	0.0720
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3830	0.2350	0.2010	0.1670	0.1360	0.1050
		142900030000	氧气	m ³	0.9750	0.5980	0.5120	0.4250	0.3460	0.2670
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0801	0.0736	0.0736	0.0645	0.0841	0.0903
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.3660	0.2040	0.1660	0.1270	0.1213	0.1040
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0100	0.0070	0.0060	0.0040	0.0040	0.0040
		992300000600	折方机 4×2000mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.1020	0.0520	0.0400	0.0270	0.0260	0.0230
		991900060000	冲剪机	台班	0.0686	0.0422	0.0290	0.0224	0.0146	0.0046
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		具								
	注:工作内容包括放样、下料、焊接、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、上法兰、组对。									

C. 7. 14 薄钢板通风管道安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 14 的规定。

表 C. 7. 14- 1 钢板圆形风管安装($\delta = 1.2\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-2-38	C7-2-39	C7-2-40	C7-2-41	C7-2-42	C7-2-43
	名 称				直径(mm 以内)					
					320	450	630	1000	1500	2000
	工 程 量 计 量 单 位					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	0.313	0.279	0.245	0.191	0.178	0.171
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.3030	0.1510	0.1080	0.0760	0.0950	-
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	-	-	-	-	-	0.2826
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	8.5000	7.1670	5.3000	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	-	-	5.1500	4.5250	3.9000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.2500	0.6240	0.4470	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.3120	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	0.2340	0.1560
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	2.5400	1.2720	0.9120	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.6360	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4765	0.3170
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		142900030000	氧气	m ³	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		020300090000	8501 密封胶条	m	1.9956	1.6570	1.3800	1.3800	1.3030	1.3030
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试; 2 板厚为 1.2mm~1.5mm 时,人工消耗量、机具消耗量应乘系数 1.15; 3 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。										

表 C. 7. 14-2 钢板矩形风管安装($\delta = 1.2\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-2-44	C7-2-45	C7-2-46	C7-2-47	C7-2-48	C7-2-49	C7-2-50
	名 称				大边长(mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位				320	450	630	1000	1500	2000	4000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²						
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.252	0.184	0.158	0.111	0.128	0.138	0.140
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.2100	0.1700	0.1410	0.0710	0.0800	-	-
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	-	-	-	-	-	0.1978	0.1978
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6 $\times(16 \sim 25)$	套	16.9000	-	-	-	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8 $\times(16 \sim 25)$	套	-	9.0500	9.0500	4.3000	3.8250	3.3500	-
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10 $\times(20 \sim 35)$	套	-	-	-	-	-	-	3.4000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	0.8700	0.5700	0.5700	-	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.2900	0.2100	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	-	0.1700	0.1250
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	1.7800	1.1600	1.1600	-	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.6000	-	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4240	0.3434	0.2525
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0.0200	0.0200	0.0180	0.0180	0.0200	0.0220	0.0220
		142900030000	氧气	m ³	0.0500	0.0475	0.0450	0.0450	0.0510	0.0560	0.0560
		020300090000	8501 密封胶条	m	1.9340	1.6852	1.4364	1.0363	1.0004	1.0004	1.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	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、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试; 2 板厚为 $1.2\text{mm} \sim 1.5\text{mm}$ 时,人工消耗量、机具消耗量应乘系数 1.15; 3 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。											

表 C. 7. 14-3 钢板圆形风管安装($\delta = 2\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号				C7-2-51	C7-2-52	C7-2-53	C7-2-54	C7-2-55	C7-2-56
	名 称				直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				320	450	630	1000	1500	2000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.532	0.309	0.271	0.213	0.195	0.182
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.3030	0.1510	0.1080	0.0760	0.0950	-
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	-	-	-	-	-	0.2826
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6 $\times(16 \sim 25)$	套	8.5000	7.1670	5.3000	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8 $\times(16 \sim 25)$	套	-	-	-	5.1500	4.5250	3.9000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.2500	0.6240	0.4470	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.3120	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	0.2340	0.1560
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	2.5400	1.2720	0.9120	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.6360	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4765	0.3170
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0.0040	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		142900030000	氧气	m ³	0.0070	0.0060	0.0060	0.0050	0.0050	0.0050
		020100020000	橡胶板 $\delta 1\text{mm} \sim 3\text{mm}$	kg	0.3890	0.3230	0.2690	0.2690	0.2540	0.2540
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试; 2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。										

表 C. 7. 14-4 钢板矩形风管安装($\delta = 2\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号				C7-2-57	C7-2-58	C7-2-59	C7-2-60	C7-2-61	C7-2-62
	名 称				大边长(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				320	450	630	1000	1500	2000
类 别	m ²				消 耗 量					
	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	0.343	0.232	0.190	0.162	0.165	0.161
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.2100	0.1410	0.1100	0.0710	0.0800	-
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	-	-	-	-	-	0.1978
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6 $\times(16 \sim 25)$	套	16.9000	8.1500	-	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8 $\times(16 \sim 25)$	套	-	-	5.2000	4.3000	3.4000	3.4000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	0.8700	0.5700	0.4500	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.2900	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	0.2100	0.1300
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	1.7800	1.1600	0.9000	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.6000	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4200	0.2600
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0050	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030
		142900030000	氧气	m ³	0.0100	0.0060	0.0060	0.0050	0.0050	0.0050
		020100020000	橡胶板 $\delta 1\text{mm} \sim 3\text{mm}$	kg	0.2760	0.2340	0.1850	0.1910	0.1950	0.1950
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试; 2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。										

表 C. 7. 14-5 钢板圆形风管安装($\delta = 3\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号				C7-2-63	C7-2-64	C7-2-65	C7-2-66	C7-2-67	C7-2-68
	名 称				直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				320	450	630	1000	1500	2000
类 别	m ²				消 耗 量					
	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	0.571	0.337	0.283	0.230	0.221	0.199
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.3030	0.1510	0.1080	0.0760	0.0950	-
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	-	-	-	-	-	0.2826
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6 $\times(16 \sim 25)$	套	8.5000	7.1670	5.3000	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8 $\times(16 \sim 25)$	套	-	-	-	5.1500	4.5250	3.9000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.2500	0.6240	0.4470	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.3120	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	0.2340	0.1560
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	2.5400	1.2720	0.9120	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.6380	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4780	0.3180
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0130	0.0110	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		142900030000	氧气	m ³	0.0350	0.0270	0.0250	0.0230	0.0240	0.0240
		020100020000	橡胶板 $\delta 1\text{mm} \sim 3\text{mm}$	kg	0.3890	0.3230	0.2690	0.2690	0.2540	0.2540
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试; 2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。										

表 C. 7. 14-6 钢板矩形风管安装($\delta = 3\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号				C7-2-69	C7-2-70	C7-2-71	C7-2-72	C7-2-73	C7-2-74
	名 称				大边长(mm 以内)					
					320	450	630	1000	1500	2000
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.412	0.264	0.195	0.173	0.175	0.173
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.2100	0.1410	0.1100	0.0710	0.0800	-
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	-	-	-	-	-	0.1978
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6 $\times$ (16~25)	套	16.9000	8.1500	-	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8 $\times$ (16~25)	套	-	-	5.2000	4.3000	3.3000	3.4000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	0.8700	0.5700	-	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	0.4500	0.2900	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	0.2100	0.1300
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	1.7800	1.1600	-	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	0.9000	0.6000	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4200	0.2600
	料	142900050001	乙炔气	m^3	0.0190	0.0120	0.0100	0.0090	0.0070	0.0060
		142900030000	氧气	m^3	0.0490	0.0300	0.0260	0.0210	0.0170	0.0130
		020100020000	橡胶板 $\delta 1\text{mm} \sim 3\text{mm}$	kg	0.2760	0.2340	0.1850	0.1910	0.1950	0.1950
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试; 2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。										

C. 7. 15 净化通风管道制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 15 的规定。

表 C. 7. 15- 1 镀锌钢板净化风管制作($\delta = 1.2\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-2-75	C7-2-76	C7-2-77	C7-2-78	C7-2-79
	名 称				大边长 (mm 以内)				
					320	450	630	1000	1500
	工 程 量 计 量 单 位					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	0.480	0.387	0.372	0.398	0.385
	材	012900310003	镀锌钢板	m ²	(1.1930)	(1.1930)	(1.1930)	(1.1700)	(1.1700)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	5.7720	5.7720	5.7720	6.2820	6.2820
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1400	0.1665	0.1930	0.2000	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	-	0.2530
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2240	0.1735	0.1230	0.0500	0.0320
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.0650	0.0550	0.0350	0.0330	0.0330
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
		020901010000	聚氯乙烯薄膜	kg	0.0750	0.0750	0.0750	0.0750	0.0750
		143500630000	洗涤剂	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		022700010002	白布	m ²	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		022900160000	丝光毛巾	条	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.1022	0.1023	0.1023	0.1120	0.1122
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0862	0.0668	0.0473	0.0192	0.0123
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		992300000600	折方机 4×2000mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		992300000800	咬口机 板厚 0.5-1.6mm	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.1580	0.1225	0.0870	0.0500	0.0485
		991900060000	冲剪机	台班	0.0070	0.0070	0.0060	0.0050	0.0040
		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、折方、咬口、制作直管、管件、法兰、吊托架、铆接、上法兰、组对、涂密封胶、清洗、密封,不包括型钢镀锌。									

表 C. 7. 15-2 镀锌钢板净化风管制作($\delta = 1.5\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-2-80
	名 称				大边长 (mm 以内)
					2000
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.377
	材	012900310003	镀锌钢板	m ²	(1.1700)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	6.2820
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.2530
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0320
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.0330
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.1500
		020901010000	聚氯乙烯薄膜	kg	0.0750
		143500630000	洗涤剂	kg	0.5000
		022700010002	白布	m ²	0.1000
		022900160000	丝光毛巾	条	0.1000
		030105213000	支撑柱螺杆 M12	kg	0.0888
		203300020100	支撑柱垫片 φ12	个	2.0000
		030109040100	镀锌螺母 M12	个	2.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0123
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0040
		992300000600	折方机 4×2000mm	台班	0.0040
		992300000800	咬口机 板厚 0.5- 1.6mm	台班	0.0040
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.0440
		991900060000	冲剪机	台班	0.0040
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括放样、下料、折方、咬口、制作直管、管件、法兰、吊托架、铆接、上法兰、组对、涂密封胶、清洗、密封,不包括型钢镀锌。					

表 C. 7. 15-3 镀锌钢板净化风管安装($\delta = 1.2\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-2-81	C7-2-82	C7-2-83	C7-2-84	C7-2-85
	名 称				大边长 (mm 以内)				
					320	450	630	1000	1500
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.414	0.308	0.261	0.173	0.182
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.2100	0.1755	0.1410	0.1100	0.0800
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	21.1000	-	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	16.5000	11.9000	5.4000	4.3000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	0.8700	0.7200	0.5700	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.4500	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	0.2100
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	1.7800	1.4700	1.1600	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.9000	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4240
		023500000300	闭孔乳胶海绵 δ5mm	kg	0.1360	0.1060	0.0960	0.0640	0.0600
		144100340000	401 胶	kg	0.0500	0.0425	0.0350	0.0240	0.0220
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		143500630000	洗涤剂	kg	0.2320	0.2320	0.2320	0.2320	0.2320
		022900160000	丝光毛巾	条	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、清洗、擦干净、涂密封胶、密封、严密性测试,不包括型钢镀锌; 2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。									

表 C. 7. 15-4 镀锌钢板净化风管安装($\delta = 1.5\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号			C7-2-86		
	名 称			大边长 (mm 以内)		
				2000		
	工 程 量 计 量 单 位			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	0.179
	材	012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0.1978
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	4.3000
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	0.2100
		030109010400	镀锌六角螺母 M12		个	0.4240
		023500000300	闭孔乳胶海绵 δ5mm		kg	0.0600
		144100340000	401 胶		kg	0.0220
		133500050200	密封胶 KS 型		kg	0.0500
		143500630000	洗涤剂		kg	0.2320
		022900160000	丝光毛巾		条	0.1000
		340000110000	其他材料		%	2.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、清洗、擦干净、涂密封胶、密封、严密性测试,不包括型钢镀锌;

2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。

C. 7. 16 镀锌薄钢板共板法兰矩形风管制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 16 的规定。

表 C. 7. 16 镀锌薄钢板共板法兰矩形风管制作安装

项目	编 号				C7-2-87	C7-2-88	C7-2-89	C7-2-90	C7-2-91
	名 称				大边长(mm 以内)				
					320	450	630	1000	1500
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.465	0.340	0.306	0.267	0.299
	材	012900310003	镀锌钢板	m ²	(1.1800)	(1.1800)	(1.1800)	(1.1800)	(1.1800)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.3809	2.7148	2.0660	-	-
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.2860	0.1748	0.1330	0.1120	0.1050
		011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	-	-	1.5287	1.9100
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1796	0.2536	0.1930	0.1490	0.1610
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	5.4845	-	-	-	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	-	3.6600	2.7380	1.8954	1.3256
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.1571	0.7490	0.5700	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.2900	0.1860
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	2.3142	1.4980	1.1600	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.6000	0.3720
		030109040100	镀锌螺母 M12	个	6.1312	3.6592	2.7380	3.4803	3.6585
		340900140000	弹簧夹	个	6.1200	7.3184	8.2140	7.2240	7.1300
		504100020000	镀锌风管角码	个	10.9690	7.3200	5.4760	3.7908	2.6512
		030105213000	支撑柱螺杆 M12	kg	-	-	-	-	0.4855
		203300020100	支撑柱垫片 φ12	个	-	-	-	-	3.6585
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1456	0.1179	0.0647	0.0230	0.0186
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0030	0.0027	0.0025	0.0020	0.0023
		142900030000	氧气	m ³	0.0099	0.0088	0.0083	0.0064	0.0076
	料	133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.0960	0.0760	0.0698	0.0614	0.0614
		020300090000	8501 密封胶条	m	2.5142	2.0868	1.8303	1.3472	1.3005
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0500	0.0413	0.0413	0.0309	0.0409
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0336	0.0343	0.0361	0.0180	0.0167
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0312	0.0252	0.0134	0.0047	0.0038
		992300000600	折方机 4×2000mm	台班	0.0336	0.0343	0.0361	0.0180	0.0167
		992300000800	咬口机 板厚 0.5-1.6mm	台班	0.0336	0.0343	0.0361	0.0180	0.0167
		991900000700	台式钻床 16mm	台班	0.0382	0.0235	0.0179	0.0132	0.0120
		991900060000	冲剪机	台班	0.0343	0.0211	0.0211	0.0145	0.0089
	具	991100080000	液压叉车	台班	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括 1)制作:检查设备、开机上料、电脑输入、压筋、切割、轧口、折方、咬口、上角码、组合成形、螺杆内支撑加固、涂密封胶、制作吊托支架;
2)安装:场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找平、找正、加密封胶条、上弹簧夹、上螺栓、紧固、严密性测试;
2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。

C. 7. 17 不锈钢板风管制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 17 的规定。

表 C. 7. 17-1 不锈钢板圆形风管制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C7-2-92	C7-2-93	C7-2-94	C7-2-95	C7-2-96
	名 称				不锈钢板圆形风管(电弧焊) 直径×壁厚(mm)				
	工 程 量 计 量 单 位				≤200×2	≤400×2	≤560×2	≤700×3	≤1250×3
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.293	1.873	1.605	1.388	1.362
	材	090501000100	不锈钢板 δ2.0mm	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)		
		090501000200	不锈钢板 δ3.0mm	m ²				(1.0800)	(1.0800)
		012900110100	普通钢板 δ0.5mm	m ²	0.0100	0.0100	0.0100	0.0150	0.0150
		031301110000	不锈钢电焊条	kg	0.8230	0.6730	0.6120	1.1020	1.0250
		031107140000	铁砂布	张	2.6000	2.6000	1.9500	1.9500	1.9500
		133301010000	石油沥青油毡	m ²	0.1010	0.1010	0.1110	0.1210	0.1210
		031107040000	钢锯条	条	2.6000	2.6000	2.1000	2.1000	2.1000
		022700050000	棉纱头	kg	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300
		143100420000	硝酸	kg	0.5530	0.5530	0.4000	0.4000	0.4000
		140300010000	煤油	kg	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950
		040900120000	白垩土	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A	台班	0.6830	0.5620	0.4840	0.5040	0.3080
		992300000400	卷板机 2×1600mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括 1)制作:放样、下料、剪切、卷圆、上法兰、点焊、焊接成型、焊缝酸洗、钝化;
2)安装:场内搬运、找标高、起吊、找正、找平、固定、严密性测试;
2 法兰及吊托支架制作安装应另行计算。

表 C. 7. 17-2 不锈钢板圆形风管制作安装(氩弧焊)

项目	编 号				C7-2-97	C7-2-98	C7-2-99	C7-2-100	C7-2-101
	名 称				不锈钢板圆形风管(氩弧焊) 直径×壁厚(mm)				
	工 程 量 计 量 单 位				≤200×2	≤400×2	≤560×2	≤700×3	≤1250×3
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m ²				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	4.073	2.315	1.982	1.712	1.681
	材	090501000100	不锈钢板 δ2.0mm	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)		
		090501000200	不锈钢板 δ3.0mm	m ²				(1.0800)	(1.0800)
		012900110100	普通钢板 δ0.5mm	m ²	0.0100	0.0100	0.0100	0.0150	0.0150
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	0.4115	0.3365	0.3060	0.5510	0.5125
		031107140000	铁砂布	张	2.6000	2.6000	1.9500	1.9500	1.9500
		143100420000	硝酸	kg	0.5530	0.5530	0.4000	0.4000	0.4000
		140300010000	煤油	kg	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950
		031107040000	钢锯条	条	2.6000	2.6000	2.1000	2.1000	2.1000
		022700050000	棉纱头	kg	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300
		142900020000	氩气	m ³	1.1522	0.9422	0.8568	1.5428	1.4350
		340100130000	钨钨棒	g	2.3044	1.8844	1.7136	3.0856	2.8700
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.3660	1.1240	0.9680	1.0080	0.6160
		992300000400	卷板机 2×1600mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括 1 制作:放样、下料、剪切、卷圆、上法兰、点焊、焊接成型、焊缝酸洗、钝化;
2 安装:场内搬运、找标高、起吊、找正、找平、固定、严密性测试。

表 C. 7. 17-3 不锈钢板矩形风管制作安装(电弧焊)

项目	编 号			C7-2-102	C7-2-103	C7-2-104	C7-2-105	C7-2-106	
	名 称			不锈钢板矩形风管(电弧焊) 长边长×壁厚(mm)					
				≤200×2	≤400×2	≤560×2	≤700×3	≤1250×3	
工 程 量 计 量 单 位				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	2.246	1.280	1.098	0.951	0.934
	材	090501000100	不锈钢板 δ2.0mm	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	—	—
		090501000200	不锈钢板 δ3.0mm	m ²	—	—	—	(1.0800)	(1.0800)
		012900110100	普通钢板 δ0.5mm	m ²	0.0100	0.0100	0.0100	0.0150	0.0150
		031301110000	不锈钢电焊条	kg	0.8230	0.6730	0.6120	1.1020	1.0250
		031107140000	铁砂布	张	2.6000	2.6000	1.9500	1.9500	1.9500
		133301010000	石油沥青油毡	m ²	0.1010	0.1010	0.1110	0.1210	0.1210
		143100420000	硝酸	kg	0.5530	0.5530	0.4000	0.4000	0.4000
		140300010000	煤油	kg	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950
		031107040000	钢锯条	条	2.6000	2.6000	2.1000	2.1000	2.1000
		040900120000	白垩土	kg	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000	0.3000
	机 具	022700050000	棉纱头	kg	0.0130	0.0130	0.0130	0.0130	0.0130
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
992500000400		直流弧焊机 20kV·A	台班	0.6830	0.5620	0.4840	0.5040	0.3080	
992300000600		折方机 4×2000mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300	
机 具	992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括 1 制作:放样、下料、剪切、折方、上法兰、点焊、焊接成型、焊缝酸洗、钝化; 2 安装:场内搬运、找标高、起吊、找正、找平、固定、严密性测试。									

表 C. 7. 17-4 不锈钢板矩形风管制作安装(氩弧焊)

项目	编 号				C7-2-107	C7-2-108	C7-2-109	C7-2-110	C7-2-111
	名 称				不锈钢板矩形风管(氩弧焊)长边长×壁厚(mm)				
					≤200×2	≤400×2	≤560×2	≤700×3	≤1250×3
工 程 量 计 量 单 位					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	2.776	1.581	1.355	1.172	1.151
	材	090501000100	不锈钢板 δ2.0mm	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	—	—
		090501000200	不锈钢板 δ3.0mm	m ²	—	—	—	(1.0800)	(1.0800)
		012900110100	普通钢板 δ0.5mm	m ²	0.0100	0.0100	0.0100	0.0150	0.0150
		031303090000	不锈钢焊丝	kg	0.4115	0.3365	0.3060	0.5510	0.5125
		031107140000	铁砂布	张	2.6000	2.6000	1.9500	1.9500	1.9500
		143100420000	硝酸	kg	0.5530	0.5530	0.4000	0.4000	0.4000
		140300010000	煤油	kg	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950	0.1950
		031107040000	钢锯条	条	2.6000	2.6000	2.1000	2.1000	2.1000
		022700050000	棉纱头	kg	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300	0.1300
		142900020000	氩气	m ³	1.1522	0.9422	0.8568	1.5428	1.4350
	340100130000	铈钨棒	g	2.3044	1.8844	1.7136	3.0856	2.8700	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.3660	1.1240	0.9680	1.0080	0.6160
992300000600		折方机 4×2000mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300	
992300000100		剪板机 6.3×2000mm	台班	0.1490	0.0960	0.0680	0.0550	0.0300	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括 1 制作:放样、下料、剪切、折方、上法兰、点焊、焊接成型、焊缝酸洗、钝化; 2 安装:场内搬运、找标高、起吊、找正、找平、固定、严密性测试。									

C. 7. 18 不锈钢法兰、吊托架制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 18 的规定。

表 C. 7. 18 不锈钢法兰、吊托架制作安装

项目	编 号				C7-2-112	C7-2-113	C7-2-114	
	名 称				不锈钢法兰 (手工氩弧焊、电焊)		吊托支架	
					≤5kg	>5kg		
	工 程 量 计 量 单 位					10kg		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	2.408	0.882	0.523
	材	012100120000	不锈钢角钢 63 以内		kg	10.4000	10.4000	-
		012100090000	角钢 63 以内		kg	-	-	7.9430
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	-	-	0.9220
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	-	-	0.6960
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	-	-	0.8390
		030105082100	不锈钢带母螺栓 M6×(10~50)		套	38.6420	-	-
		030105082200	不锈钢带母螺栓 M8×(10~50)		套	-	14.7710	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	-	-	3.0990
		030113000300	镀锌垫圈 M8		个	-	-	6.1980
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	-	-	3.0990
		030109010300	镀锌六角螺母 M10		个	-	-	6.1980
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	0.6300	0.3100	-
		031303100000	不锈钢氩弧焊丝		kg	0.2700	0.1800	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	-	0.0400
		料	020100030100	耐酸橡胶板 δ3mm		kg	0.6800	0.3800
	142900020000		氩气		m³	0.6300	0.3300	-
	142900050001		乙炔气		m³	-	-	0.0546
	142900030000		氧气		m³	-	-	0.1788
	340000110000		其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0.3200	0.1200	0.0300
		991900000700	台式钻床 16mm		台班	0.0900	-	0.0200
		991900090100	立式钻床 30		台班	-	0.1400	-
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.4100	0.1600	-
		991900070100	普通车床 φ400		台班	1.1300	-	-
		991900070200	普通车床 φ630		台班	-	0.2300	-
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4		台班	0.0500	0.0500	-
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	-	0.1000	-
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括 1)制作:放样、下料、开孔、钻孔、组对、点焊、焊接成型、焊缝酸洗、钝化; 2)安装:场内搬运、垫垫、找平、找正、组对、固定; 2 安装在支吊架上的木衬垫包含在支吊架工作内容中,木衬垫消耗量应另行计算。								

C. 7. 19 薄钢板通风管道附件制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 19 的规定。

表 C. 7. 19- 1 弯头导流叶片制作组装

项目	编 号				C7-2-115	C7-2-116	C7-2-117	C7-2-118	C7-2-119	C7-2-120
	名 称				大边长(mm 以内)					
					630	800	1000	1250	1600	2000
	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	0.770	0.950	1.129	1.343	1.847	2.318
	材 料	012900310003	镀锌钢板	m ²	(0.7400)	(1.7400)	(2.3200)	(3.3800)	(4.6800)	(6.9600)
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.0100	0.0200	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.0300	0.0400	0.0500	0.0700	0.0900	0.1100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0100	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	3.0000	
注:1 工作内容包括放样、下料、打眼、成型、定位、铆接; 2 弯头导流叶片制作安装按单叶片编制,采用香蕉形双叶片时,其人工消耗量和材料消耗量均乘系数 2.5。										

表 C. 7. 19-2 风管检查门制作组装

项目	编 号				C7-2-121	C7-2-122	C7-2-123	
	名 称				周长(mm 以内)			
					1000	1420	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	0.300	0.522	0.889
	材	012900111100	普通钢板 δ1mm~1.5mm		kg	1.2800	2.2100	3.7800
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	0.6140	0.9200	1.5700
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	0.0200	0.0400	0.0700
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	4.1600	4.1600	6.2400
		030113000400	镀锌弹簧垫圈 M8		个	4.1600	4.1600	6.2400
		030101040000	镀锌铆钉		kg	0.0200	0.0400	0.0700
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2300	0.2700	0.3500
		023500000400	闭孔乳胶海棉 δ20mm		m²	0.0900	0.1500	0.2900
		030117010100	圆锥销 3×18		个	1.0600	1.0600	2.1200
		021900170000	酚醛塑料把手		个	3.1800	3.1800	3.1800
		144100730000	树脂胶		kg	0.1600	0.1900	0.2500
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0885	0.1038	0.1346
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0010	0.0010	0.0010
		991900060000	冲剪机		台班	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、下料、钻孔、铆焊、开孔、找正、粘垫、上螺栓、紧固。								

表 C. 7. 19-3 温度、风量测定孔制作安装

项目	编 号				C7-2-124
	名 称				温度、风量测定孔
	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	0.428
	材 料	012900111300	普通钢板 δ2mm~2.5mm	kg	0.1800
		182500380600	镀锌管箍 50	个	1.0000
		180300240600	镀锌堵头 50	个	1.0100
		030103280000	自攻螺钉	个	4.2400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1100
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.1000
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0423
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括放样、下料、开孔、焊接、钻眼、找正、上螺栓、紧固。					

C. 7. 20 静压箱制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 20 的规定。

表 C. 7. 20- 1 静压箱制作

项目	编 号				C7-2-125	C7-2-126	C7-2-127	C7-2-128	C7-2-129	C7-2-130	C7-2-131
	名 称				大边长(mm 以内)						
					320	450	630	1000	1500	2000	4000
	工 程 量 计 量 单 位					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	1. 321	0. 999	0. 677	0. 457	0. 370	0. 390	0. 657
	材 料	012900310003	镀锌钢板	m ²	(1.4620)	(1.3540)	(1.2460)	(1.1910)	(1.1910)	(1.1910)	(1.1910)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3. 5400	3. 5400	3. 5000	5. 5450	5. 8590	6. 1720	9. 6071
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1240	0. 1060	0. 0880	0. 0500	0. 0550	0. 0550	0. 0550
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0. 0240	0. 0240	0. 0230	0. 0220	0. 0230	0. 0230	0. 0230
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0. 0480	0. 0480	0. 0480	0. 0480	0. 0480	0. 0480	0. 0480
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 0477	0. 0408	0. 0338	0. 0192	0. 0212	0. 0212	0. 0212
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
992300000600		折方机 4×2000mm	台班	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030	
992300000800		咬口机 板厚 0.5-1.6mm	台班	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
991900060000		冲剪机	台班	0. 0070	0. 0070	0. 0060	0. 0060	0. 0050	0. 0040	0. 0040	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:1 工作内容包括放样、下料、折方、咬口、制作短管、箱体、法兰、组装; 2 静压箱在净化通风系统中,其人工消耗量乘系数 1. 1,材料消耗量乘系数 1. 2。											

表 C. 7. 20-2 静压箱安装

项目	编 号				C7-2-132	C7-2-133	C7-2-134	C7-2-135	C7-2-136	C7-2-137	C7-2-138
	名 称				大边长(mm 以内)						
					320	450	630	1000	1500	2000	4000
	工 程 量 计 量 单 位					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	0.539	0.409	0.278	0.185	0.197	0.207	0.350
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	1.5320	1.1925	0.8530	0.7610	0.8430	0.8440	1.6880
		011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	-	-	-	-	0.0080	0.0160
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	1.9640	1.3260	0.6880	0.4850	-	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	-	0.6960	0.6880	1.3760
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	13.2000	-	-	-	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	9.6000	6.0000	11.6000	11.1000	10.6000	21.2000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	0.8400	0.6950	0.5500	-	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	0.2800	-	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	0.2000	0.1200	0.2400
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	3.2000	2.1600	1.1200	-	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	0.5700	-	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	0.4100	0.2500	1.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、找标高、吊托支架制安、箱体就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固; 2 静压箱在净化通风系统中,其人工消耗量乘系数 1.1,材料消耗量乘系数 1.2。											

C. 7. 21 抗震支架安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 21 的规定。

表 C. 7. 21 抗震支架安装

项目	编 号				C7-2-141	C7-2-142
	名 称				双通丝杆双层横梁抗震支架	
					单向	双向
	工 程 量 计 量 单 位				副	
施工生产要素	类别	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	1. 488
	材 料	182700160000	抗震支架(含锚栓)	副	(1. 0000)	(1. 0000)
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0360	0. 0380
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000
	机 具	992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0. 0600	0. 0800
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括定位、组对、栽(埋)螺栓、安装、校正等。						

III 玻璃钢通风管道

C. 7. 22 玻璃钢圆形风管安装(法兰连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 22 的规定。

表 C. 7. 22 玻璃钢圆形风管安装(法兰连接)

项目	编 号				C7-3-1	C7-3-2	C7-3-3	C7-3-4	C7-3-5
	名 称				直径(mm 以内)				
					300	500	1000	1500	2000
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.750	0.401	0.392	0.477	0.494
	材	224500060000	玻璃钢风管	m ²	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	-	-	-	0.1978	0.2826
		012100090000	角钢 63 以内	kg	0.8620	1.2640	1.4020	1.4540	1.4850
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.4130	0.1420	0.2330	0.2860	0.3190
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2930	0.1900	0.0750	0.0980	0.1200
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	0.1210	0.3614	0.5454
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	1.2000	0.5700	0.2900	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	0.1800	0.1800
		030105090700	镀锌带母螺栓 M8×(85~100)	套	9.3500	7.8900	-	-	-
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	-	-	6.1800	5.1500	4.6800
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	2.5400	1.2720	-	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	0.6360	0.5700	0.5080
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0170	0.0140	0.0060	0.0050	0.0040
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0110	0.0150	0.0170	0.0200	0.0230
		142900030000	氧气	m ³	0.0290	0.0390	0.0410	0.0500	0.0590
		020300090000	8501 密封胶条	m	1.4364	1.2722	0.9952	0.9696	0.9439
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
	具	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、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、风管配合修补、组装就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试。									

C. 7. 23 玻璃钢矩形风管安装(法兰连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 23 的规定。

表 C. 7. 23 玻璃钢圆形风管安装(法兰连接)

项目	编 号				C7-3-6	C7-3-7	C7-3-8	C7-3-9	C7-3-10
	名 称				大边长(mm 以内)				
					300	500	1000	1500	2000
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.517	0.317	0.297	0.336	0.357
	材	224500060000	玻璃钢风管	m ²	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm	kg	-	-	-	0.1987	0.1987
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.6170	1.4260	1.4240	1.6130	1.7620
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.0860	0.0530	0.0450	0.0430	0.0410
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1350	0.1930	0.1490	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	0.2317	0.2517
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	1.5600	0.6200	0.3100	0.1600	0.1600
		030105090700	镀锌带母螺栓 M8×(85~100)	套	18.5900	9.9600	-	-	-
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	-	-	5.1600	4.6900	4.0200
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	2.2050	1.0600	-	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	0.5300	0.8390	0.7630
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0900	0.0420	0.0180	0.0160	0.0140
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0.0190	0.0170	0.0170	0.0220	0.0220
		142900030000	氧气	m ³	0.0460	0.0410	0.0430	0.0560	0.0560
		020300090000	8501 密封胶条	m	1.8878	1.3338	0.9439	0.8875	0.8311
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
	具	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、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、风管配合修补、组装就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试。									

C. 7. 24 玻璃钢保温风管安装(插接式)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 24 的规定。

表 C. 7. 24 玻璃钢保温风管安装(插接式)

项目	编 号				C7-3-11	C7-3-12	C7-3-13	C7-3-14
	名 称				大边长(mm 以内)			
					300	500	1000	2000
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.584	0.325	0.322	0.399
	材	224500060000	玻璃钢风管	m ²	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	-	-	-	0.1987
		012100090000	角钢 63 以内	kg	2.1550	1.7110	1.6900	2.2700
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.1150	0.0640	0.0540	0.0510
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.1800	0.2320	0.1790	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	0.2517
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	1.0820	0.5200	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	0.2600	0.2080
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	2.2050	1.0600	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	0.5300	0.4240
		030103280000	自攻螺钉	个	3.4820	3.9020	3.4610	4.6920
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0.0230	0.0190	0.0140	0.0230
		142900030000	氧气	m ³	0.0620	0.0500	0.0480	0.0640
		142100030000	玻璃钢树脂	kg	0.0200	0.0600	0.1000	0.1300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0366	0.0294	0.0282	0.0378
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0200	0.0300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注: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、涂胶、插接、严密性测试,未包括风管与阀部件连接的法兰,法兰应执行设备支架制作安装 20kg 以内项目,人工、材料、机具消耗量乘系数 1.4。								

IV 复合型通风管道

C. 7. 25 复合型圆形风管安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 25 的规定。

表 C. 7. 25- 1 复合型圆形风管安装(无法兰连接)

项目	编 号				C7-4-1	C7-4-2	C7-4-3	C7-4-4
	名 称				直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				320	630	1000	2000
类别	m ²							
	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	0.101	0.099	0.092	
材	224500080000	复合型风管	m ²	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	
	144300030100	热敏铝箔胶带 64mm	m	3.5120	2.0360	1.3530	0.8490	
	011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.6640	0.4770	0.3780	0.4440	
	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.4880	0.2750	0.5380	0.7090	
	012900061300	镀锌钢板 δ1.0mm~1.5mm	kg	0.2130	0.2340	0.4160	0.5450	
	030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.8750	0.8040	-	-	
	030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	0.4680	0.3050	
	030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	3.8200	1.6380	-	-	
	030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	0.9540	0.6220	
	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0156	0.0156	0.0156	0.0156	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0052	0.0052	0.0052	0.0052	
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、对口、粘胶带、校正、固定、严密性测试,未包括风管与阀部件连接的法兰,法兰应执行设备支架制作安装 20kg 以内项目,人工、材料、机具消耗量乘系数 1.4。

表 C. 7. 25-2 复合型圆形风管安装(法兰连接)

项目	编 号				C7-4-5	C7-4-6	C7-4-7	C7-4-8
	名 称				直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				320	630	1000	2000
类别	m ²							
	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量				
人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.280	0.220	0.174	0.154	
材	224500080000	复合型风管	m ²	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	
	011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.6640	0.4770	0.3780	0.4440	
	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.4880	0.2750	0.5380	0.7090	
	012900061300	镀锌钢板 δ1.0mm~1.5mm	kg	0.2130	0.2340	0.4160	0.5450	
	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	8.5000	5.3000	-	-	
	030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	-	5.1500	3.9000	
	030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.8750	0.8040	-	-	
	030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	0.4680	0.3050	
	030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	3.8200	1.6380	-	-	
	030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	0.9540	0.6220	
	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0156	0.0156	0.0156	0.0156	
	020300090000	8501 密封胶条	m	1.9956	1.3800	1.3800	1.3030	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0052	0.0052	0.0052	0.0052	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、组装、风管就位、垫垫、上螺栓、固定、严密性测试等。

C. 7. 26 复合型矩形风管安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 26 的规定。

表 C. 7. 26- 1 复合型矩形风管安装(无法兰连接)

项目	编 号				C7-4-9	C7-4-10	C7-4-11	C7-4-12
	名 称				大边长(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				320	630	1000	2000
类别	m ²							
	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	0.105	0.103	0.095	
材	224500080000	复合型风管	m ²	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	
	144300030100	热敏铝箔胶带 64mm	m	2.2290	2.1230	1.8040	1.8520	
	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.8390	1.1870	0.4730	0.4400	
	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.5420	0.6120	0.4300	0.8000	
	012900061300	镀锌钢板 δ1.0mm~1.5mm	kg	0.2130	0.2130	0.3780	0.3780	
	030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	2.6700	1.7400	-	-	
	030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	1.3200	0.6300	
	030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	2.6700	1.7400	-	-	
	030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	1.3200	0.6200	
	030103280000	自攻螺钉	个	4.1600	4.1600	4.1600	5.2000	
	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0156	0.0156	0.0156	0.0156	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	991900110000	封口机	台班	0.0150	0.0130	0.0120	0.0110	
	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0052	0.0052	0.0052	0.0052	
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、对口、粘胶带、校正、固定、严密性测试,未包括风管与阀部件连接的法兰,法兰应执行设备支架制作安装 20kg 以内项目,人工、材料、机具消耗量乘系数 1.4。

表 C. 7. 26-2 复合型矩形风管安装(法兰连接)

项目	编 号				C7-4-13	C7-4-14	C7-4-15	C7-4-16
	名 称				大边长(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				320	630	1000	2000
类别	m ²							
	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.226	0.143	0.103	0.126	
材	224500080000	复合型风管	m ²	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	(1.0320)	
	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.8390	1.1870	0.4730	0.4400	
	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.5420	0.6120	0.4300	0.8000	
	012900061300	镀锌钢板 δ1.0mm~1.5mm	kg	0.2130	0.2130	0.3780	0.3780	
	030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	6.9000	-	-	-	
	030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	9.0500	4.3000	3.3500	
	030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	2.6700	1.7400	-	-	
	030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	1.3200	0.6300	
	030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	2.6700	1.7400	-	-	
	030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	1.3200	0.6200	
	030103280000	自攻螺钉	个	4.1600	4.1600	4.1600	5.2000	
	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0156	0.0156	0.0156	0.0156	
	020300090000	8501 密封胶条	m	1.9340	1.4364	1.0363	1.0004	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0052	0.0052	0.0052	0.0052	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、制作安装吊托支架、组装、风管就位、垫垫、上螺栓、固定、严密性测试等。

C. 7. 27 机制玻镁复合风管制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 27 的规定。

表 C. 7. 27- 1 机制玻镁复合风管制作

项目	编 号				C7-4-17	C7-4-18	C7-4-19	C7-4-20	C7-4-21
	名 称				周长(mm 以内)				
					1300	2000	3200	4500	6500
	工 程 量 计 量 单 位					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. 112	0. 110	0. 104	0. 096	0. 092
	材	224500110000	机制玻镁风管板材	m ²	(1. 1600)	(1. 1600)	(1. 1600)	(1. 1600)	(1. 1600)
		144100400000	玻镁风管专用胶水	kg	0. 7540	0. 7540	0. 7540	0. 7540	0. 7540
		030105213000	支撑柱螺杆 M12	kg	-	-	-	0. 1200	0. 1610
		152300160000	支撑柱保温套	副	-	-	-	0. 5000	0. 6160
		203300020100	支撑柱垫片 φ12	个	-	-	-	2. 0000	2. 0000
	料	290207010000	加强条	m	-	-	-	1. 0000	0. 6700
		144300030100	热敏铝箔胶带 64mm	m	3. 2000	3. 2000	3. 2000	2. 4000	2. 4000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0084	0. 0084	0. 0084	0. 0084	0. 0084
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0028	0. 0028	0. 0028	0. 0028
	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、放样、切割、粘接、法兰安装、风管加固、固定成品保护。									

表 C. 7. 27-2 机制玻镁复合风管(粘接) 安装

项目	编 号				C7-4-22	C7-4-23	C7-4-24	C7-4-25	C7-4-26	
	名 称				周长(mm 以内)					
					1300	2000	3200	4500	6500	
	工 程 量 计 量 单 位					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. 102	0. 100	0. 098	0. 094	0. 091
	材	144100400000	玻镁风管专用胶水		kg	0. 4060	0. 4060	0. 4060	0. 4060	0. 4060
		012100090000	角钢 63 以内		kg	0. 6100	0. 6900	0. 7600	0. 9800	1. 1100
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	0. 2500	0. 3000	0. 2500	0. 3500	0. 3000
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	0. 5100	-	-	-	-
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)		套	-	0. 4200	0. 3500	-	-
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)		套	-	-	-	0. 3100	0. 2800
		092700030000	网格布		m	-	-	-	1. 6000	2. 2000
		144300030100	热敏铝箔胶带 64mm		m	0. 8000	0. 8000	0. 8000	0. 6000	0. 6000
		201100120000	铝合金法兰		m	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0156	0. 0156	0. 0156	0. 0156	0. 0156
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052	0. 0052
		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、找标高、打膨胀螺栓、支吊架制作安装、风管吊装、上螺栓、紧固、严密性测试。										

V 柔性软风管

C. 7. 28 圆形柔性软管安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 28 的规定。

表 C. 7. 28 圆形柔性软管安装

项目	编 号				C7-5-1	C7-5-2	C7-5-3	C7-5-4
	名 称				长度 500mm 以内			
					直径(mm 以内)			
					150	250	300	400
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	0.088	0.131	0.168	0.221
	材	224500120000	柔性软管	节	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182500500100	软管卡子 φ150	个	2.0000	-	-	-
		182500500200	软管卡子 φ250	个	-	2.0000	-	-
		182500500300	软管卡子 φ300	个	-	-	2.0000	-
		182500500400	软管卡子 φ400	个	-	-	-	2.0000
	料	020300200000	铝箔胶条	m	1.0900	1.5850	2.0800	2.8300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、下料、安装、上卡子、制作安装吊卡、找正、固定、封胶带。								

续表 C. 7. 28 圆形柔性软管安装

项目	编 号			C7-5-5	C7-5-6	C7-5-7	C7-5-8	
	名 称			长度 2000mm 以内				
				直径(mm 以内)				
				150	250	300	400	
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	0.128	0.195	0.229	0.307
	材	224500120000	柔性软管	节	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012900061300	镀锌钢板 δ1.0mm~1.5mm	kg	0.1480	0.1980	0.2720	0.3630
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.6000	0.6000	0.6000	0.6000
		182500500100	软管卡子 φ150	个	2.0000	-	-	-
		182500500200	软管卡子 φ250	个	-	2.0000	-	-
		182500500300	软管卡子 φ300	个	-	-	2.0000	-
		182500500400	软管卡子 φ400	个	-	-	-	2.0000
	料	020300200000	铝箔胶条	m	1.0900	1.5850	2.0800	2.8300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、下料、安装、上卡子、制作安装吊卡、找正、固定、封胶带。								

C. 7. 29 矩形柔性软管安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 29 的规定。

表 C. 7. 29 矩形柔性软管安装

项目	编 号				C7-5-9	C7-5-10	C7-5-11	C7-5-12
	名 称				周长(mm 以内)			
					1200	1800	2400	3200
	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. 180	0. 241	0. 320	0. 376
	材	224500120000	柔性软管	节	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		012900061100	镀锌钢板 80.5mm~0.65mm	kg	0. 3740	0. 5600	0. 7470	0. 9960
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6× (16~25)	套	12. 4800	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8× (16~25)	套	-	16. 6400	20. 8000	27. 0400
	料	030101040000	镀锌铆钉	kg	0. 0160	0. 0230	0. 0290	0. 0340
		020300090000	8501 密封胶条	m	1. 4880	2. 1600	2. 8800	3. 7760
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、下料、钻孔、上法兰、锚固、组对、找正、垫垫、上螺栓、紧固。								

C. 7. 30 硅玻钛软管接头制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 30 的规定。

表 C. 7. 30 硅玻钛软管接头制作安装

项目	编 号			C7-5-13		
	名 称			软管接头		
				硅玻钛		
	工 程 量 计 量 单 位			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	1. 198
	材	155900030000	硅玻钛布		m ²	(1. 1600)
		012100090000	角钢 63 以内		kg	18. 3300
		012900310001	镀锌钢板		kg	2. 1880
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	26. 0000
		030101040000	镀锌铆钉		kg	0. 0700
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0600
		020100020000	橡胶板 δ1mm ~ 3mm		kg	2. 3400
		340000110000	其他材料		%	2. 0000
机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 0231	
	994600040000	其他机具		%	3. 0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、放样、下料、制作法兰及压条、钻孔、缝纫、组装、找正、垫垫、上螺栓、紧固; 2 硅玻钛软管接头制作安装是按现场配制法兰编制的,如采用成品时,应扣除项目中的型钢含量,人工消耗量乘系数 0. 5; 3 三防布、铝箔保温软管接头制作安装应执行硅玻钛软管接头项目,主材进行相应换算。						

VI 阀门

C. 7. 31 防火调节阀安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 31 的规定。

表 C. 7. 31 防火调节阀安装

项目	编 号				C7-6-1	C7-6-2	C7-6-3	C7-6-4	C7-6-5	C7-6-6	
	名 称				方、矩形周长(mm 以内)						
					1200	2400	3600	5000	6500	7200	
	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	0.663	0.860	1.191	1.442	1.646	2.024
	材	225300090000	防火调节阀		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012100090000	角钢 63 以内		kg	1.0080	1.0080	1.5680	4.0180	4.7020	-
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	-	-	-	-	-	4.7020
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	2.5200	3.8700	5.1600	-	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	-	-	-	8.1400	10.1840	11.6540
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8		套	4.1600	-	-	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	-	4.1600	4.1600	-	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	-	-	-	4.1600	4.1600	4.1600
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	17.6800	21.8400	26.0000	49.9200	56.1600	62.4000
		030109010200	镀锌六角螺母 M8		个	8.4800	-	-	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10		个	-	8.4800	8.4800	-	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12		个	-	-	-	8.4800	8.4800	8.4800
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.2600	0.7800	1.1700	1.5600	1.7000	1.8100
340000110000		其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包包括场内搬运、制作安装吊架、打膨胀螺栓、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、试动。											

续表 C. 7. 31 防火调节阀安装

项目	编 号				C7-6-7	C7-6-8	C7-6-9	C7-6-10	C7-6-11	C7-6-12	
	名 称				圆形直径(mm 以内)						
					150	250	320	400	560	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	0.203	0.284	0.365	0.454	0.636	0.826
	材	225300090000	防火调节阀		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012100090000	角钢 63 以内		kg	0.5040	1.0080	1.0080	1.0080	1.0080	1.0080
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	1.2500	2.5200	2.5200	3.8700	3.8700	5.1600
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8		套	2.0800	4.1600	-	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	-	-	4.1600	4.1600	4.1600	4.1600
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	6.2400	6.2400	8.3200	8.3200	10.4000	17.6800
		030109010200	镀锌六角螺母 M8		个	8.4800	8.4800	-	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10		个	-	-	8.4800	8.4800	8.4800	8.4800
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.1500	0.3000	0.3000	0.4500	0.7500	0.9100
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包包括场内搬运、制作安装吊架、打膨胀螺栓、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、试动。											

续表 C. 7. 31 防火调节阀安装

项目	编 号				C7-6-13	C7-6-14	C7-6-15	
	名 称				圆形直径(mm 以内)			
					1000	1250	1500	
	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	0.955	1.226	1.350
	材 料	225300090000	防火调节阀		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	1.5680	1.5680	4.7020
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	8.1400	9.2600	10.7300
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	24.9600	26.0000	31.5500
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	4.1600	4.1600	4.1600
		030109010400	镀锌六角螺母 M12		个	8.4800	8.4800	8.4800
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	1.0900	1.2000	1.5980
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、制作安装吊架、打膨胀螺栓、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、试动。								

C. 7. 32 多叶调节阀安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 32 的规定。

表 C. 7. 32 多叶调节阀安装

项目	编 号				C7-6-16	C7-6-17	C7-6-18	C7-6-19	C7-6-20	C7-6-21	
	名 称				周长(mm 以内)						
					1200	2400	3600	5000	6500	7200	
	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	0.289	0.321	0.366	0.441	0.530	0.571
	材 料	225300080000	多叶调节阀		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	17.6800	21.8400	26.0000	49.9200	56.1600	62.4000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.2100	0.7800	1.1700	1.5600	1.7000	1.8100
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、试动。											

C. 7. 33 其他调节阀安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 33 的规定。

表 C. 7. 33 其他调节阀安装

项目	编 号				C7-6-22	C7-6-23	C7-6-24	C7-6-25	C7-6-26	C7-6-27
	名 称				方、矩形周长(mm 以内)					
					800	1200	1800	2400	3200	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. 155	0. 221	0. 261	0. 383	0. 515	0. 684
	材 料	225300070000	调节阀	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)	套	12. 4800	12. 4800	-	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16 ~ 25)	套	-	-	17. 6800	17. 6800	21. 8400	26. 0000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0. 2600	0. 2600	0. 6500	0. 7800	1. 0400	1. 3000
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、试动; 2 蝶阀、止回阀安装应执行其他调节阀安装项目。										

续表 C. 7. 33 其他调节阀安装

项目	编 号				C7-6-28	C7-6-29	C7-6-30	C7-6-31	C7-6-32	C7-6-33	
	名 称				圆形直径(mm 以内)						
					150	250	320	400	500	630	
	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. 155	0. 170	0. 228	0. 260	0. 324	0. 368
	材 料	225300070000	调节阀		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)		套	6. 2400	6. 2400	8. 3200	8. 3200	10. 4000	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	-	-	-	-	-	11. 4400
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 1500	0. 3000	0. 3000	0. 4500	0. 6000	0. 7500
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、试动; 2 蝶阀、止回阀安装应执行其他调节阀安装项目。											

续表 C. 7. 33 其他调节阀安装

项目	编 号				C7-6-34	C7-6-35	C7-6-36	
	名 称				圆形直径(mm 以内)			
					800	1000	1250	
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	0.423	0.548	0.743
	材 料	225300070000	调节阀		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	17.6800	24.9600	26.0000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.9100	1.0900	1.2000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、试动; 2 蝶阀、止回阀安装应执行其他调节阀安装项目。								

C. 7. 34 三通调节阀制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 34 的规定。

表 C. 7. 34 三通调节阀制作安装

项目	编 号				C7-6-37	C7-6-38	C7-6-39	C7-6-40
	名 称				手柄式			
					周长(mm 以内)			
					1600	2400	3200	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	0.407	0.435	0.584	0.830
	材 料	012900061300	镀锌钢板 δ1.0mm~1.5mm	kg	2.8800	6.9500	12.4600	19.5700
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.5600	0.5600	0.5600	0.5600
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.4400	0.4400	0.4400	0.4400
		170100000101	焊接钢管 DN15	m	0.4800	0.6400	0.9400	1.0600
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	4.1600	4.1600	4.1600	4.1600
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	1.0400	1.0400	1.0400	1.0400
		030109030200	镀锌蝶形螺母 M8	个	1.0600	1.0600	1.0600	1.0600
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		991900070100	普通车床 φ400	台班	0.0842	0.0842	0.0842	0.0842
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、下料、制作零件、钻眼、铆焊、组合成型、试动。								

续表 C. 7. 34 三通调节阀制作安装

项目	编 号				C7-6-41	C7-6-42	C7-6-43	C7-6-44
	名 称				拉杆式			
					周长(mm 以内)			
					1600	2400	3200	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	0.345	0.372	0.554	0.772
	材	012900061300	镀锌钢板 $\delta 1.0\text{mm} \sim 1.5\text{mm}$	kg	3.8500	8.2700	16.6100	26.3100
		012900111500	普通钢板 $\delta 3.5\text{mm} \sim 4.0\text{mm}$	kg	0.2600	0.2600	0.2600	0.2600
		012100090000	角钢 63 以内	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.3900	0.6000	0.7400	0.8900
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		030309010000	合页	副	2.0800	2.0800	2.0800	2.0800
		030317180000	插销	个	1.0400	1.0400	1.0400	1.0400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		991900070100	普通车床 $\phi 400$	台班	0.2267	0.2267	0.2267	0.2267
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0011	0.0011	0.0011	0.0011
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、下料、制作零件、钻眼、铆焊、组合成型、试动。								

注:工作内容包括放样、下料、制作零件、钻眼、铆焊、组合成型、试动。

C. 7. 35 余压阀安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 35 的规定。

表 C. 7. 35 余压阀安装

项目	编 号				C7-6-45	C7-6-46	C7-6-47
	名 称				周长(mm 以内)		
					1200	1600	2400
	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	0.696	1.061	1.425
	材	225300170000	余压阀	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		151700020000	硅酸盐板	m ³	0.0136	0.0168	0.0238
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、测位、预埋、钉钉、找正、试动。

C. 7. 36 排烟风口安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 36 的规定。

表 C. 7. 36 排烟风口安装

项目	编 号				C7-6-48	C7-6-49	C7-6-50	C7-6-51
	名 称				风管上		竖井壁上	
					板式 周长(mm 以内)			
					2000	3200	2000	3200
	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	1.543	2.067	1.388	1.861
	材	224109020000	排烟风口	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012900111300	普通钢板 δ2mm~2.5mm	kg	-	-	10.3500	16.6200
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.0080	1.0080	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	3.3280	3.3280	0.1840	0.1840
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	-	-	8.3200	8.3200
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	-	-	8.3200	8.3200
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	16.6400	24.9600	-	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.1600	4.1600	-	-
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8.4800	8.4800	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	0.3700	0.3700
		142900050001	乙炔气	m³	-	-	0.0860	0.0860
		142900030000	氧气	m³	-	-	0.1960	0.1960
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.7800	1.1700	0.7800	1.1700
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	0.1423	0.1423
	具	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、测位、预埋铁件、找正、钻眼、垫垫、上螺栓、紧固、试动; 2 排烟风口安装适用于防火风口、排烟口、加压送风口的安装。								

续表 C. 7. 36 排烟风口安装

项目	编 号			C7-6-52	C7-6-53	C7-6-54	C7-6-55	C7-6-56	C7-6-57	
	名 称			风管上			竖井壁上			
				多叶式(周长 mm 以内)						
				2000	3200	5000	2000	3200	5000	
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	1.599	2.237	2.374	1.439	1.963	2.137
	材	224109020000	排烟风口	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012900111300	普通钢板 δ2mm~2.5mm	kg	-	-	-	10.3500	16.6200	25.9500
		012100090000	角钢 63 以内	kg	1.0080	1.0080	1.5720	-	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	3.3280	3.3280	5.5190	0.1840	0.1840	0.1840
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	-	-	-	8.3200	8.3200	8.3200
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	-	-	-	8.3200	8.3200	8.3200
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	16.6400	24.9600	35.3600	-	-	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.1600	4.1600	-	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	4.1600	-	-	-
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8.4800	8.4800	-	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	8.4800	-	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	0.3700	0.3700	0.3700
	料	142900050001	乙炔气	m ³	-	-	-	0.0860	0.0860	0.0860
		142900030000	氧气	m ³	-	-	-	0.1960	0.1960	0.1960
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.8580	1.2870	1.7160	0.8580	1.2870	1.7160
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	0.1423	0.1423	0.1423
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、测位、预埋铁件、找正、钻眼、垫垫、上螺栓、紧固、试动; 2 排烟风口安装适用于防火风口、排烟口、加压送风口的安装。										

C. 7. 37 控制装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 37 的规定。

表 C. 7. 37 控制装置安装

项目	编 号				C7-6-58	
	名 称				远距离控制装置	
	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	0.499
	材 料	170100000201	焊接钢管 DN20		m	6.2400
		012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm		kg	0.8200
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20		个	2.0800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0100
		133500050200	密封胶 KS 型		kg	0.0500
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm		kg	0.0110
		340000110000	其他材料		%	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0038
994600040000		其他机具		%	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、预埋钢管、管内穿钢丝绳、预埋铁件、安装控制装置、试动。						

VII 风口

C. 7. 38 百叶风口安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 38 的规定。

表 C. 7. 38 百叶风口安装

项目	编 号			C7-7-1	C7-7-2	C7-7-3	C7-7-4	C7-7-5	C7-7-6	
	名 称			周长(mm 以内)						
				800	1200	1800	2400	3200	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	0.112	0.142	0.280	0.325	0.366	0.398
	材 料	224101010000	百叶风口	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030103280000	自攻螺钉	个	7.2800	11.4400	16.6400	22.8800	30.1600	37.4400
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.1200	0.1800	0.2700	0.3600	0.4800	0.6000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 百叶风口安装适用于单层百叶风口、双层百叶风口、连动百叶风口、活动百叶风口、自垂百叶风口、防雨百叶风口、地面送风口、格栅风口等安装; 3 风口安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。										

续表 C. 7. 38 百叶风口安装

项目	编 号			C7-7-7	C7-7-8	
	名 称			周长(mm 以内)		
				6000	8000	
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	0.614	0.861
	材 料	224101010000	百叶风口	个	(1.0000)	(1.0000)
		030103280000	自攻螺钉	个	44.7200	52.0000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.8000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 百叶风口安装适用于单层百叶风口、双层百叶风口、连动百叶风口、活动百叶风口、自垂百叶风口、防雨百叶风口、地面送风口、格栅风口等安装; 3 风口安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。						

C. 7. 39 带调节阀(过滤器)百叶风口安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 39 的规定。

表 C. 7. 39 带调节阀(过滤器)百叶风口安装

项目	编 号				C7-7-9	C7-7-10	C7-7-11	C7-7-12	C7-7-13	C7-7-14
	名 称				周长(mm 以内)					
					800	1200	1800	2400	3200	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	0.218	0.258	0.395	0.507	0.580	0.695
	材 料	224101020000	带调节阀(过滤器)百叶风口	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030103280000	自攻螺钉	个	7.2800	11.4400	16.6400	22.8800	30.1600	37.4400
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.1200	0.1800	0.2700	0.3600	0.4800	0.6000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 风口安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。										

C. 7. 40 散流器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 40 的规定。

表 C. 7. 40 散流器安装

项目	编 号			C7-7-15	C7-7-16	C7-7-17	C7-7-18	C7-7-19	C7-7-20	
	名 称			圆形直径(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	0.125	0.131	0.226	0.235	0.248	0.274
	材 料	224300040000	圆形散流器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030103280000	自攻螺钉	个	5.2000	6.2000	7.3000	8.3000	9.4000	10.4000
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.1100	0.1500	0.1500	0.2000	0.2000	0.3000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 散流器安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。										

续表 C. 7. 40 散流器安装

项目	编 号				C7-7-21	C7-7-22	C7-7-23	C7-7-24	C7-7-25
	名 称				圆形直径(mm 以内)	方、矩形周长(mm 以内)			
					500	800	1200	1800	2400
	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	0.298	0.139	0.178	0.267	0.277
	材料	224300040000	圆形散流器	个	(1.0000)	—	—	—	—
		224300030000	方、矩形散流器	个	—	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030103280000	自攻螺钉	个	11.4000	8.3000	12.5000	14.6000	20.8000
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.3000	0.2600	0.3900	0.5200	0.6500
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 散流器安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。									

C. 7. 41 带调节阀散流器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 41 的规定。

表 C. 7. 41 带调节阀散流器安装

项目	编 号				C7-7-26	C7-7-27	C7-7-28	C7-7-29	C7-7-30	C7-7-31
	名 称				圆形直径(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	0.218	0.283	0.336	0.372	0.391	0.410
	材料	224300010000	带调节阀散流器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030103280000	自攻螺钉	个	5.2000	6.2000	7.3000	8.3000	9.4000	10.4000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.1100	0.1500	0.1500	0.2000	0.2000	0.3000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 散流器安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。										

续表 C. 7. 41 带调节阀散流器安装

项目	编 号				C7-7-32	C7-7-33	C7-7-34	C7-7-35	C7-7-36
	名 称				圆形直径(mm 以内)	方、矩形周长(mm 以内)			
					500	800	1200	1800	2400
	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	0.446	0.290	0.355	0.414	0.520
	材	224300010000	带调节阀散流器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
	料	030103280000	自攻螺钉	个	11.4000	8.3000	12.5000	14.6000	20.8000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.3000	0.2600	0.3900	0.5200	0.6500
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 散流器安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。									

C. 7. 42 条形风口安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 42 的规定。

表 C. 7. 42 条形风口安装

项目	编 号				C7-7-37	C7-7-38	C7-7-39	C7-7-40	C7-7-41	C7-7-42
	名 称				周长(mm 以内)					
					1800	2400	3400	4400	5400	6400
	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	0.336	0.392	0.448	0.570	0.619	0.752
	材	224100130000	条形风口	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
	料	030103280000	自攻螺钉	个	14.5600	22.8800	29.1200	35.3600	43.6800	60.3200
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.2700	0.4200	0.5400	0.7000	0.8000	0.9000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺钉、找正、找平、固定; 2 条线型散流器和条缝风口安装应执行条形风口安装相关项目;连续安装二个以上条缝风口时,消耗量内不含安装所需增加的木带(条),应另行计算; 3 风口安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。										

C. 7. 43 旋流风口安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 43 的规定。

表 C. 7. 43 旋流风口安装

项目	编 号			C7-7-43	C7-7-44	C7-7-45	
	名 称			法兰连接			
				风口直径(mm 以内)			
				400	630	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	0.286	0.345	0.410
	材 料	224100140000	旋流风口	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	11.4400	17.6800	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	-	21.8400
		020300090000	8501 密封胶条	m	1.5780	2.3890	2.9270
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、垫垫、上螺栓、找正、找平、固定; 2 球形喷口应执行旋流风口法兰连接项目; 3 风口安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。							

C. 7. 44 孔板风口安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 44 的规定。

表 C. 7. 44 孔板风口安装

项目	编 号				C7-7-46
	名 称				孔板风口
	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	0.380
	材 料	224100120000	孔板风口	个	(1.0000)
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	1.3270
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	8.4800
		020300140000	海棉橡胶密封条	m	2.6000
		030103280000	自攻螺钉	个	26.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、对口、上螺钉、找正、找平、固定、清洗; 2 风口安装施工消耗量不应包括吊顶安装时需预留的框子,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。					

C. 7. 45 金属网框制作、安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 45 的规定。

表 C. 7. 45 金属网框制作、安装

项目	编 号				C7-7-47	C7-7-48	C7-7-49	C7-7-50	C7-7-51	C7-7-52
	名 称				圆形直径(mm 以内)			方、矩形周长(mm 以内)		
					500	1120	1600	1800	4000	6000
	工 程 量 计 量 单 位					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	3.314	1.442	0.894	3.241	0.991	0.645
	材	031505080000	镀锌钢板网	m ²	1.4600	1.4600	1.4600	1.3300	1.3300	1.3300
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	10.7600	6.1600	4.3900	14.1300	5.4200	4.3200
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	-	1.8100	1.7200	-	0.6000	1.3500
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)	套	74.0000	-	-	135.0000	-	-
		030105090700	镀锌带母螺栓 M8×(85 ~ 100)	套	-	35.0000	20.0000	-	32.0000	18.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1200	0.0700	0.0700	0.4700	0.1200	0.0700
	料	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0462	0.0269	0.0269	0.1808	0.0462	0.0269
992300002500		法兰卷圆机 L40×4	台班	0.1080	0.0620	0.0440	-	-	-	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括放样、下料、制作压框及加强筋、焊接、钻孔、组合成型、对口、安装、上螺栓、固定; 2 当风机出、入口加装安全网框时,其网框应执行金属网框制作安装相应项目。										

VIII 风帽

C. 7. 46 伞形风帽安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 46 的规定。

表 C. 7. 46 伞形风帽安装

项目	编 号				C7-8-1	C7-8-2	C7-8-3	C7-8-4	C7-8-5	C7-8-6	
	名 称				大边长或直径(mm 以内)						
					280	360	450	560	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	0.304	0.350	0.395	0.460	0.536	0.665
	材	224700030000	风帽		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65 ~ 80)		套	4.1600	4.1600	6.2400	8.3200	8.3200	12.4800
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65 ~ 80)		套	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	4.1600
		030105130900	镀锌花篮螺栓 M6		套	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	-
	料	030105131000	镀锌花篮螺栓 M8×120		套	-	-	-	-	-	4.1600
		020100060000	橡胶板 δ3mm ~5mm		kg	0.0590	0.1030	0.1540	0.2290	0.3470	0.6140
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箐绳、固定。											

续表 C. 7. 46 伞形风帽安装

项目	编			

C. 7. 47 圆锥形风帽安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 47 的规定。

表 C. 7. 47 圆锥形风帽安装

项目	编 号				C7-8-11	C7-8-12	C7-8-13	C7-8-14	C7-8-15	C7-8-16
	名 称				直径(mm 以内)					
					220	280	360	400	450	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	0.764	0.798	0.889	0.962	1.292	1.581
	材	224700030000	风帽	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)	套	16.3200	16.3200	16.3200	16.3200	25.4800	25.4800
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)	套	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200
		030105131000	镀锌花篮螺栓 M8×120	套	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200
	料	020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.3380	0.4650	0.6770	0.8770	1.1420	1.3540
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箢绳、固定。										

续表 C. 7. 47 圆锥形风帽安装

项目	编 号				C7-8-17	C7-8-18	C7-8-19	C7-8-20	C7-8-21	C7-8-22
	名 称				直径(mm 以内)					
					560	630	700	800	900	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	1.968	2.337	2.892	3.698	4.260	4.940
	材	224700030000	风帽	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)	套	25.3200	29.4800	31.4800	33.4800	39.6400	41.6400
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)	套	3.1200	3.1200	3.1200	4.1600	4.1600	4.1600
		030105131000	镀锌花篮螺栓 M8×120	套	3.1200	3.1200	3.1200	4.1600	4.1600	4.1600
	料	020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	1.6450	2.0510	2.4600	3.2200	4.0000	4.8280
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箢绳、固定。										

续表 C. 7. 47 圆锥形风帽安装

项目	编 号				C7-8-23	C7-8-24	
	名 称				直径(mm 以内)		
					1120	1250	
	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	6.498
	材 料	224700030000	风帽		个	(1.0000)	(1.0000)
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)		套	43.6400	45.6400
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)		套	4.1600	4.1600
		030105131000	镀锌花篮螺栓 M8×120		套	4.1600	4.1600
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm		kg	5.9760	7.3100
	料	340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
机 具		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箐绳、固定。							

C. 7. 48 筒形风帽安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 48 的规定。

表 C. 7. 48 筒形风帽安装

项目	编 号			C7-8-25	C7-8-26	C7-8-27	C7-8-28	C7-8-29	C7-8-30	
	名 称			直径(mm 以内)						
				200	280	400	500	630	700	
	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	0.528	0.589	0.734	1.155	1.718	2.155
	材 料	224700030000	风帽	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	32.9600	34.9600	37.9600	13.0000	-	-
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)	套	-	-	-	29.1200	46.1200	48.1200
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)	套	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200
		030105131000	镀锌花篮螺栓 M8×120	套	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200	3.1200
		030105200200	铜六角螺栓 M8	套	0.0100	0.0200	0.0200	0.0400	0.0500	0.0600
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.0420	0.0700	0.1260	0.2870	0.4640	0.5560
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箐绳、固定。										

续表 C. 7. 48 筒形风帽安装

项目	编 号				C7-8-31	C7-8-32	C7-8-33	
	名 称				筒形风帽			
					直径(mm 以内)			
					800	900	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	2.770	3.200	3.709
	材	224700030000	风帽		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65 ~ 80)		套	64.6800	66.6800	68.6800
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65 ~ 80)		套	4.1600	4.1600	4.1600
		030105131000	镀锌花篮螺栓 M8×120		套	4.1600	4.1600	4.1600
		030105200200	铜六角螺栓 M8		套	0.0700	0.0800	0.0900
	料	020100060000	橡胶板 δ3mm ~ 5mm		kg	0.7220	0.8870	1.0740
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箢绳、固定。								

C. 7. 49 风帽泛水制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 49 的规定。

表 C. 7. 49 风帽泛水制作安装

项目	编 号			C7-8-34	C7-8-35	C7-8-36	
	名 称			直径或大边长(mm 以内)			
				400	700	1000	
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.941	1.102	1.226
	材	012900310003	镀锌钢板	m ²	(1.4200)	(1.4200)	(1.4200)
		012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm	kg	5.0100	2.2200	1.5500
		012100100000	角钢 63 以外	kg	3.7900	2.9100	3.2800
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.7100	0.8900	1.3800
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.7800	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	1.0300	1.5600	1.5800
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)	套	5.2000	5.2000	3.1200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0600	0.0500	0.0500
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	2.7000	2.7000	2.7000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0231	0.0192	0.0192
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4	台班	0.0200	0.0200	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1 放样、下料、卷圆、折方、咬口、焊接、钻孔、组对; 2 安装、找正、找平、固定。							

IX 罩类

C. 7. 50 皮带防护罩制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 50 的规定。

表 C. 7. 50 皮带防护罩制作安装

项目	编 号				C7-9-1	C7-9-2	C7-9-3	
	名 称				皮带周长(mm 以内)			
					2000	4000	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	2. 290	3. 273	4. 313
	材	012900310003	镀锌钢板		m ²	(0. 3400)	(0. 6600)	(1. 2200)
		012100090000	角钢 63 以内		kg	3. 8600	6. 3850	9. 6450
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	2. 9050	3. 8450	6. 3250
		031505080000	镀锌钢板网		m ²	0. 3550	0. 8550	2. 0150
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30 ~ 50)		套	5. 2000	5. 2000	5. 2000
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2 ~ 5) × (4 ~ 50)		个	9. 5400	9. 5400	9. 5400
		030109010300	镀锌六角螺母 M10		个	3. 1800	3. 1800	3. 1800
		030109030100	镀锌蝶形螺母 M6		个	2. 1200	2. 1200	2. 1200
		030309010000	合页		副	3. 5000	3. 5000	3. 5000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 5750	0. 6150	0. 8400
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 2212	0. 2365	0. 3231
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括放样、下料、咬口、钻孔、组合成型、对口、上螺栓、固定。								

C. 7. 51 电动机防雨罩制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 51 的规定。

表 C. 7. 51 电动机防雨罩制作安装

项目	编 号				C7-9-4	C7-9-5	C7-9-6	C7-9-7	C7-9-8
	名 称				下口周长(mm 以内)				
					1600	2000	2800	3700	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. 912	1. 012	1. 114	1. 543	1. 872
	材	012900310003	镀锌钢板	m ²	(0. 6600)	(0. 9400)	(1. 4300)	(3. 0800)	(6. 3700)
		012900110800	普通钢板 δ5mm	m ²	0. 0300	0. 0510	0. 0650	0. 2020	0. 4870
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)	套	4. 1600	4. 1600	4. 1600	4. 1600	4. 1600
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0810	0. 1290	0. 1940	0. 4410	0. 9410
	料	031301150000	气焊条	kg	0. 2130	0. 3100	0. 4650	1. 0600	1. 2590
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0980	0. 1420	0. 2130	0. 4850	1. 0350
		142900030000	氧气	m ³	0. 2580	0. 3750	0. 5620	1. 2800	2. 7290
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0312	0. 0496	0. 0746	0. 1696	0. 3619
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、咬口、钻孔、组合成型、对口、上螺栓、固定。									

C. 7. 52 一般排气罩制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 52 的规定。

表 C. 7. 52 一般排气罩制作安装

项目	编 号				C7-9-9	C7-9-10	C7-9-11	C7-9-12	C7-9-13	C7-9-14	
	名 称				下口周长(mm 以内)						
					1600	2400	3200	4000	4800	5600	
	工 程 量 计 量 单 位				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	5.045	3.287	2.147	1.435	1.159	0.998
	材	012900310003	镀锌钢板		m ²	(1.2200)	(1.2200)	(1.2200)	(1.2200)	(1.2200)	(1.2200)
		012100090000	角钢 63 以内		kg	7.5700	4.6600	4.1600	3.7100	3.0100	2.6600
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	2.0300	3.4300	4.0600	2.2200	1.4700	1.2600
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	-	6.4100	3.3300	1.8300	1.1900	1.5400
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)		套	24.9600	10.4000	5.2000	4.1600	3.1200	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	-	-	-	-	-	2.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	3.1890	2.5250	1.6330	1.0340	0.4680	0.2890
		030109010100	镀锌六角螺母 M6		个	33.9200	12.7200	6.3600	4.2400	2.1200	-
		030109010200	镀锌六角螺母 M8		个	-	-	-	-	-	2.1200
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2800	0.1100	0.0600	0.0400	0.0300	0.0200
		030101040000	镀锌铆钉		kg	0.0900	0.0600	0.0500	0.0400	0.0300	0.0300
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.1890	0.1400	0.1010	0.0980	0.0980	0.0980
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.1077	0.0423	0.0231	0.0154	0.0115	0.0077
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4		台班	0.0150	0.0090	0.0080	0.0070	0.0060	0.0050
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、下料、咬口、制作零件、法兰及吊架、铆接、焊接、钻孔、组合成型、打膨胀螺栓、安装吊架、罩体就位、找正、垫垫、上螺栓、固定。											

续表 C. 7. 52 一般排气罩制作安装

项目	编 号				C7-9-15	
	名 称				下口周长(mm 以内)	
					7200	
工 程 量 计 量 单 位					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	0.779
	材	012900310003	镀锌钢板		m ²	(1.2200)
		012100090000	角钢 63 以内		kg	2.4100
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	0.7700
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	0.9500
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)		套	2.0800
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	0.2620
		030109010200	镀锌六角螺母 M8		个	2.1200
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0100
		030101040000	镀锌铆钉		kg	0.0200
		020100080300	无石棉橡胶板 高压		kg	0.0980
		340000110000	其他材料		%	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0038
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4		台班	0.0050
994600040000		其他机具		%	3.0000	
注:工作内容包括放样、下料、咬口、制作零件、法兰及吊架、铆接、焊接、钻孔、组合成型、打膨胀螺栓、安装吊架、罩体就位、找正、垫垫、上螺栓、固定。						

X 消声装置

C. 7. 53 管式消声器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 53 的规定。

表 C. 7. 53 管式消声器安装

项目	编 号				C7-10-1	C7-10-2	C7-10-3	C7-10-4
	名 称				周长(mm 以内)			
					1280	2400	3200	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. 659	0. 938	1. 204	1. 497
	材	225500010000	管式消声器	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3. 4600	7. 1400	7. 5500	9. 3200
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	2. 5000	3. 8700	5. 1600	5. 1600
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4. 1600	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	4. 1600	4. 1600	4. 1600
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	12. 4800	-	-	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	16. 6400	22. 8800	29. 1200
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8. 4800	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	8. 4800	8. 4800	8. 4800
	料	020300090000	8501 密封胶条	m	1. 5903	3. 6936	4. 6683	6. 1047
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	991100080000	液压叉车	台班	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0600
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0600
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0600	0. 0800	0. 1000	0. 1200
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括场内搬运、吊托支架制作安装、打膨胀螺栓、安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、固定。

C. 7. 54 阻抗复合式消声器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 54 的规定。

表 C. 7. 54 阻抗复合式消声器安装

项目	编 号				C7-10-5	C7-10-6	C7-10-7	C7-10-8	C7-10-9
	名 称				周长(mm 以内)				
					2200	2400	3000	4000	5800
	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. 151	1. 630	2. 075	2. 893	4. 296
	材	225500050000	阻抗复合式消声器	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		011900090000	槽钢 16 以内	kg	-	-	-	-	34. 0100
		012100090000	角钢 63 以内	kg	8. 0700	9. 3200	13. 0700	16. 0100	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	4. 5100	5. 1600	-	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	8. 1400	9. 2600	10. 7300
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	4. 1600	4. 1600	-	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	4. 1600	4. 1600	4. 1600
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	13. 5200	18. 7200	22. 8800	29. 1200	39. 5200
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	8. 4800	8. 4800	-	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	8. 4800	8. 4800	8. 4800
		020300090000	8501 密封胶条	m	2. 0520	2. 7343	3. 2319	4. 3092	9. 2545
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	991100080000	液压叉车	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0600	0. 0800	0. 1000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0600	0. 0800	0. 1000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1200	0. 1600	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括场内搬运、吊托支架制作安装、打膨胀螺栓、安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、固定; 2 成品消声静压箱安装,应按所接风管最大规格执行阻抗复合式消声器相应项目。									

C. 7. 55 微穿孔板消声器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 55 的规定。

表 C. 7. 55 微穿孔板消声器安装

项目	编 号				C7-10-10	C7-10-11	C7-10-12	C7-10-13	C7-10-14	C7-10-15	
	名 称				周长(mm 以内)						
					1800	2400	3200	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. 904	1. 284	1. 643	2. 195	2. 730	3. 431
	材	225500030000	消声器		节	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		011900090000	槽钢 16 以内		kg	-	-	-	31. 5700	35. 7500	38. 1700
		012100090000	角钢 63 以内		kg	8. 1300	9. 5900	14. 1300	-	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	4. 5100	5. 1600	8. 1400	-	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	-	-	-	9. 2600	10. 7300	10. 7300
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	4. 1600	4. 1600	-	-	-	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	-	-	4. 1600	4. 1600	4. 1600	4. 1600
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)		套	13. 5200	17. 6800	23. 9200	31. 2000	37. 4400	41. 6000
		030109010300	镀锌六角螺母 M10		个	8. 4800	8. 4800	-	-	-	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12		个	-	-	8. 4800	8. 4800	8. 4800	8. 4800
	料	020300090000	8501 密封胶条		m	2. 1033	3. 5654	5. 0531	7. 0281	9. 3623	10. 3934
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	991100080000	液压叉车		台班	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0600	0. 0800	0. 1000
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0300	0. 0400	0. 0500	0. 0600	0. 0800	0. 1000	
990900130000		吊装机械 综合		台班	0. 0600	0. 0800	0. 1000	0. 1200	0. 1600	0. 2000	
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括场内搬运、吊托支架制作安装、打膨胀螺栓、安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、固定。											

C. 7. 56 消声弯头安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 56 的规定。

表 C. 7. 56 消声弯头安装

项目	编 号				C7-10-16	C7-10-17	C7-10-18	C7-10-19	C7-10-20	C7-10-21
	名 称				周长(mm 以内)					
					800	1200	1800	2400	3200	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	0.534	0.644	0.751	1.519	1.890	2.179
	材	225500040000	消声弯头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.3900	3.7700	4.1800	7.7200	9.1200	13.5200
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	2.5000	2.5000	2.5000	4.5100	5.1600	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	-	-	7.4100
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4.1600	4.1600	4.1600	-	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	4.1600	4.1600	-
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	-	4.1600
		030105090200	镀锌带母螺栓 M6×(16~25)	套	8.3200	10.4000	13.5200	-	-	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	-	-	-	17.6800	22.8800	29.1200
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	8.4800	8.4800	8.4800	-	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	8.4800	8.4800	-
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	-	-	-	8.4800
		020300090000	8501 密封胶条	m	1.0773	1.3441	1.9545	2.5701	3.5654	4.5247
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	991100080000	液压叉车	台班	-	-	0.0300	0.0400	0.0500	0.0600
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	0.0300	0.0400	0.0500	0.0600
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0600	0.0800	0.1000	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、吊托支架制作安装、打膨胀螺栓、安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、固定。										

续表 C. 7. 56 消声弯头安装

项目	编 号				C7-10-22	C7-10-23	
	名 称				周长(mm 以内)		
					6000	7200	
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	3.268	3.922
	材	225500040000	消声弯头		个	(1.0000)	(1.0000)
		011900090000	槽钢 16 以内		kg	31.4000	36.8500
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	8.5200	8.5200
		030107020200	镀锌膨胀螺栓 M12		套	4.1600	4.1600
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	39.5200	53.0400
		030109010400	镀锌六角螺母 M12		个	4.2400	4.2400
		020300090000	8501 密封胶条		m	7.6694	11.1218
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	991100080000	液压叉车		台班	0.0800	0.1000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0800	0.1000
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.1600	0.2000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、吊托支架制作安装、打膨胀螺栓、安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、固定。							

XI 地下人防通风

C. 7. 57 地下人防设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 57 的规定。

表 C. 7. 57- 1 人防设备安装

项目	编 号				C7-11-1	C7-11-2	C7-11-3	C7-11-4	C7-11-5	
	名 称				过滤吸收器			两用风机	除湿机	
					300 型	500 型	1000 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	1. 391	2. 085	3. 338	1. 397	3. 140
	材 料	011300030000	扁钢 60 以内		kg	3. 0080	3. 8250	4. 2980	-	-
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30 ~ 60)		套	12. 4800	20. 8000	-	-	-
		030105091600	镀锌带母螺栓 M12×(40 ~ 60)		套	-	-	22. 8800	-	-
		012900111300	普通钢板 δ2mm ~ 2. 5mm		kg	2. 1200	2. 1200	2. 1200	-	-
		020100060000	橡胶板 δ3mm ~ 5mm		kg	-	1. 4800	3. 0840	-	-
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	-	-
	机 具	990700000200	载重汽车 4t		台班	0. 0500	0. 0800	0. 1000	0. 0200	0. 2000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0250	0. 0400	0. 0500	0. 0100	0. 1000
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0350	0. 0560	0. 0700	0. 0140	0. 1400
		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、开箱、检查、测位、就位、安装、固定、清理、风机、除湿机单机试运转。										

续表 C. 7. 57- 1 人防设备安装

项目	编 号			C7-11-6	
	名 称			LWP 滤尘器	
	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	0.749
	材	012900111400	普通钢板 δ2.6mm ~ 3.2mm	kg	2.4800
		012100090000	角钢 63 以内	kg	12.9000
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.7000
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2200
		030105090900	镀锌带母螺栓 M10×(20 ~ 35)	套	2.0800
		030101040000	镀锌铆钉	kg	0.1000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2800
		020100060000	橡胶板 δ3mm ~ 5mm	kg	0.0240
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1077
		991100080000	液压叉车	台班	0.0400
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0400
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0800
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、放样、下料、制作框架零件、封板、安装、找正、找平、固定。					

表 C. 7. 57-2 人防设备支架制作安装

项目	编 号		C7-11-7	C7-11-8	C7-11-9	C7-11-10	C7-11-11		
	名 称		两用风 机钢支架	过滤吸收器落地钢支架			叠式安装		
				300 型	500 型	1000 型	500型(二台)		
	工 程 量 计 量 单 位			台					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.254	1.656	1.719	1.825	3.372
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	28.5910	21.2400	22.1200	23.6100	6.8300
		011300090000	扁钢 60 以外	kg	1.7960	-	-	-	-
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	-	-	-	-	6.1120
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	-	1.9670	1.9670	1.9670	-
		030105000200	地脚螺栓 M10×100	套	4.1600	-	-	-	-
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	-	-	-	-	4.1600
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	-	-	-	-	8.4800
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	4.1600	-	-	-	-
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	4.1600	-	-	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4080	0.4240	0.4400	0.4670	-
		142900050001	乙炔气	m³	-	0.0980	0.1020	0.1080	-
		142900030000	氧气	m³	-	0.2230	0.2320	0.2460	-
		031500030200	花篮吊钩 8	个	-	-	-	-	4.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1569	0.1631	0.1692	0.1796	-
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、钻孔、焊接成型、测位、安装、上螺栓、固定。									

注:工作内容包括放样、下料、钻孔、焊接成型、测位、安装、上螺栓、固定。

C. 7. 58 人防风管制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 58 的规定。

表 C. 7. 58- 1 钢板风管制作($\delta = 1.0\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-11-12	C7-11-13	C7-11-14	C7-11-15	C7-11-16	C7-11-17
	名 称				圆形直径(mm 以内)			大边长(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				320	450	630	320	450	630
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	m^2					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.691	0.434	0.404	0.485	0.422	0.358
材		012900400003	普通钢板	m^2	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)	(1.1380)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.2680	3.1800	3.3220	4.0420	3.8930	3.7440
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.3760	0.3970	0.3220	0.2150	0.1740	0.1330
		010900090000	圆钢 $\phi 10$ 以内	kg	0.3080	0.2900	0.1900	0.1350	0.1640	0.1930
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0480	0.0340	0.0160	0.2240	0.1650	0.1060
		030101040000	镀锌铆钉	kg_3	0.0480	0.0280	0.0220	0.0630	0.0340	0.0240
		142900050001	乙炔气	m^3	0.0120	0.0150	0.0180	0.0200	0.0180	0.0180
		142900030000	氧气	m^3	0.0360	0.0450	0.0540	0.0600	0.0540	0.0540
		133500050200	密封胶 KS 型	kg	0.0480	0.0480	0.0480	0.0480	0.0480	0.0480
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机具		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0185	0.0131	0.0062	0.0862	0.0635	0.0408
		992300002500	法兰卷圆机 L40 $\times$ 4	台班	0.0550	0.0330	0.0220	-	-	-
		992300000100	剪板机 6.3 $\times$ 2000mm	台班	0.0040	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		992300000400	卷板机 2 $\times$ 1600mm	台班	0.0040	0.0020	0.0020	-	-	-
		992300000600	折方机 4 $\times$ 2000mm	台班	-	-	-	0.0040	0.0040	0.0040
		992300000800	咬口机 板厚 0.5-1.6mm	台班	0.0040	0.0030	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		991900060000	冲剪机	台班	0.0350	0.0220	0.0180	0.0690	0.0500	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、下料、卷圆、折方、咬口、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、铆焊、上法兰、组对。

表 C. 7. 58-2 钢板风管安装($\delta = 1.0\text{mm}$ 以内、咬口)

项目	编 号				C7-11-18	C7-11-19	C7-11-20	C7-11-21	C7-11-22	C7-11-23
	名 称				圆形直径(mm 以内)			大边长(mm 以内)		
					320	450	630	320	450	630
	工 程 量 计 量 单 位					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	0.458	0.320	0.286	0.332	0.260	0.250
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.3030	0.1510	0.1080	0.2100	0.1410	0.0710
		030105090300	镀锌带母螺栓 M6×(30~50)	套	8.9300	7.5250	-	17.7450	10.9280	-
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)	套	-	-	5.7050	-	-	9.5030
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.5630	0.6550	0.4690	0.9140	0.6800	0.5700
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	3.1860	1.3230	0.9390	1.8690	1.4990	1.1620
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.4080	0.3520	0.2820	0.4420	0.3620	0.3280
	料	142900050001	乙炔气	m ³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0200	0.0200	0.0180
		142900030000	氧气	m ³	0.0030	0.0030	0.0030	0.0600	0.0600	0.0540
340000110000		其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试。										

表 C. 7. 58-3 钢板风管制作($\delta = 3\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号				C7-11-24	C7-11-25	C7-11-26	C7-11-27	C7-11-28	C7-11-29
	名 称				直径(mm 以内)					
					200	300	400	500	800	1000
	工 程 量 计 量 单 位				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	1.651	1.432	1.101	1.010	0.891	0.850
	材	012900400003	普通钢板	m ²	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)	(1.0800)
		012100090000	角钢 63 以内	kg	3.3560	3.4200	3.5570	3.7720	-	-
		012100100000	角钢 63 以外	kg	-	-	-	-	3.8740	3.9130
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.4050	0.3950	0.3740	0.3480	0.3220	0.2450
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.2930	0.2840	0.2000	0.1450	0.1030	0.0790
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	-	-	-	0.1010
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5700	1.4160	1.0930	0.9690	0.9310	0.8850
		031301150000	气焊条	kg ₃	0.2200	0.2110	0.1760	0.1620	0.1590	0.1550
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3000	0.2870	0.2190	0.2060	0.1990	0.1900
		142900030000	氧气	m ³	0.9000	0.8610	0.6570	0.6180	0.5970	0.5700
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.6038	0.5446	0.4204	0.3727	0.3581	0.3404
		992300002500	法兰卷圆机 L40×4	台班	0.0550	0.0530	0.0340	0.0260	0.0220	0.0190
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	0.0120	0.0110	0.0080	0.0060	0.0050	0.0040
		992300000400	卷板机 2×1600mm	台班	0.0120	0.0110	0.0080	0.0060	0.0050	0.0040
		991900060000	冲剪机	台班	0.0443	0.0433	0.0270	0.0180	0.0150	0.0150
		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、下料、卷圆、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、铆焊、上法兰、组对。										

表 C. 7. 58-4 钢板风管安装($\delta = 3\text{mm}$ 以内、焊接)

项目	编 号			C7-11-30	C7-11-31	C7-11-32	C7-11-33	C7-11-34	C7-11-35	
	名 称			直径(mm 以内)						
				200	300	400	500	800	1000	
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.843	0.688	0.485	0.424	0.369	0.349
	材	012100090000	角钢 63 以内	kg	0.3380	0.3180	0.1590	0.1130	0.0960	0.0800
		030105060200	带母螺栓 M6×(16~25)	套	9.3710	8.9250	7.5250	5.9000	-	-
		030105060400	带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	-	-	-	5.6600	5.4100
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	1.5630	1.3130	0.6550	0.5060	-	-
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	-	0.4170	0.8280
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	3.1860	2.6660	1.3360	1.0320	-	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	-	0.8500	0.6680
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.4290	0.4080	0.3390	0.2910	0.2820	0.2820
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0170	0.0140	0.0130	0.0110	0.0100	0.0100
		142900030000	氧气	m ³	0.0510	0.0420	0.0390	0.0330	0.0300	0.0300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、找标高、打膨胀螺栓、安装吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固、严密性测试。										

C. 7. 59 阀、部件及其他的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 59 的规定。

表 C. 7. 59- 1 自动排气活门安装

项目	编 号				C7-11-36	C7-11-37	C7-11-38	
	名 称				自动排气活门			
					型号			
					YF-d150	YF-d200	YF-d300	
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	1.760	2.235	2.940
	材	225300130000	人防自动排气活门		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm		kg	8.3930	9.6650	13.2260
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm		kg	1.9700	2.7500	4.4800
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	2.2470	3.1790	6.1040
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)		套	6.2400	6.2400	6.2400
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm		kg	0.4110	0.5780	1.2870
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.5250	1.0400	1.5250
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0870	0.0870	0.0870
		142900030000	氧气		m ³	0.2610	0.2610	0.2610
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.2019	0.4000	0.5865
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、放样、下料、短管制作、焊接密闭盘、外观检查、垫垫、接口安装、找正、找平、紧螺栓。								

续表 C. 7. 59- 1 自动排气活门安装

项目	编 号				C7-11-39	C7-11-40	C7-11-41	C7-11-42
	名 称				防爆超压自动排气活门			
					型号			
					FCH150	FCH200	FCH250	FCH300
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	1.688	2.199	2.803	3.049
	材	225300130000	人防自动排气活门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm	kg	10.1990	12.4370	16.1760	18.1350
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	9.9630	14.3270	21.1400	27.2950
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	8.3200	8.3200	8.3200	8.3200
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40~60)	套	12.4800	12.4800	12.4800	12.4800
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.9670	1.1380	1.3390	1.5750
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.1830	1.8180	2.2960	3.3450
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1130	0.1130	0.1130	0.1130
		142900030000	氧气	m ³	0.3390	0.3390	0.3390	0.3390
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.4225	0.6493	0.8200	1.1946
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、放样、下料、渐缩管、短管制作、焊接密闭盘、外观检查、垫垫、接口安装、找正、找平、紧螺栓。								

注:工作内容包括场内搬运、放样、下料、渐缩管、短管制作、焊接密闭盘、外观检查、垫垫、接口安装、找正、找平、紧螺栓。

表 C. 7. 59-2 密闭阀安装

项目	编 号				C7-11-43	C7-11-44	C7-11-45	C7-11-46	C7-11-47	C7-11-48
	名 称				手动型号					
					d200	d300	d400	d500	d600	d800
	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	1.555	2.369	3.065	3.891	4.511	5.521
	材	225300110000	密闭阀	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	2.9520	6.4740	8.5100	17.1660	-	-
		011300090000	扁钢 60 以外	kg	-	-	-	-	28.7340	38.3120
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.4480	0.4480	-	-	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	0.8070	0.8070	1.2105	1.6140
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	16.6400	-	-	-	-	-
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)	套	-	18.7200	-	-	-	-
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)	套	-	-	24.9600	24.9600	24.9600	-
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	-	-	-	-	-	35.3600
		031500030100	花篮吊钩 6	个	3.0000	-	-	-	-	-
		031500030200	花篮吊钩 8	个	-	3.0000	3.0000	3.0000	-	-
		031500030300	花篮吊钩 10	个	-	-	-	-	3.0000	6.0000
	料	020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.7920	1.6080	2.8680	4.5720	7.7040	10.8360
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3800	0.5200	0.7100	0.9200	1.0600	1.3200
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.4300	0.6400	0.7900	0.8800	1.0100	1.7300
		991100080000	液压叉车	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0300	0.0400	0.0500
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0300	0.0400	0.0500
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0100	0.0100	0.0200	0.0300	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、制作安装吊钩、垫垫、找正、找平、紧螺栓。

续表 C. 7. 59-2 密闭阀安装

项目	编 号				C7-11-49	
	名 称				手动型号	
	工 程 量 计 量 单 位				d1000	
					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	7.151	
	材	225300110000	密闭阀	个	(1.0000)	
		011300090000	扁钢 60 以外	kg	47.8900	
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	2.0175	
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	35.3600	
		031500030300	花篮吊钩 10	个	6.0000	
	料	020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	13.5450	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5800	
		340000110000	其他材料	%	2.0000	
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	2.0900	
		991100080000	液压叉车	台班	0.0600	
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0600	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0500	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	

注:工作内容包场内搬运、外观检查、制作安装吊钩、垫垫、找正、找平、紧螺栓。

续表 C. 7. 59-2 密闭阀安装

项目	编 号				C7-11-50	C7-11-51	C7-11-52	C7-11-53	C7-11-54	C7-11-55
	名 称				双连杆手电动型号					
	工 程 量 计 量 单 位				d200	d300	d400	d500	d600	d800
					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	2.102	2.696	4.054	4.432	5.008	6.899
	材	225300110000	密闭阀	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	2.9520	6.4740	8.5100	17.1660	-	-
		011300090000	扁钢 60 以外	kg	-	-	-	-	28.7340	38.3120
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.4480	0.4480	-	-	-	-
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	-	-	0.8070	0.8070	1.2105	1.6140
		030105090500	镀锌带母螺栓 M8×(30~60)	套	16.6400	-	-	-	-	-
		030105091100	镀锌带母螺栓 M10×(65~80)	套	-	18.7200	-	-	-	-
		030105091700	镀锌带母螺栓 M12×(65~80)	套	-	-	24.9600	24.9600	24.9600	-
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65~80)	套	-	-	-	-	-	35.3600
		031500030100	花篮吊钩 6	个	3.0000	-	-	-	-	-
	料	031500030200	花篮吊钩 8	个	-	3.0000	3.0000	3.0000	-	-
		031500030300	花篮吊钩 10	个	-	-	-	-	3.0000	6.0000
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.7920	1.6080	2.8680	4.5720	7.7040	10.8360
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3800	0.5200	0.7100	0.9200	1.0600	1.3200
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.4300	0.6400	0.7900	0.8800	1.0100	1.7300
		991100080000	液压叉车	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0300	0.0400	0.0500
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0300	0.0400	0.0500
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0100	0.0100	0.0200	0.0300	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包场内搬运、外观检查、制作安装吊钩、垫垫、找正、找平、紧螺栓。

续表 C. 7. 59-2 密闭阀安装

项目	编 号				C7-11-56	
	名 称				双连杆手电动型号	
					d1000	
	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	8.657
	材	225300110000	密闭阀		个	(1.0000)
		011300090000	扁钢 60 以外		kg	47.8900
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	2.0175
		030105092300	镀锌带母螺栓 M16×(65 ~ 80)		套	35.3600
		031500030300	花篮吊钩 10		个	6.0000
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm		kg	13.5450
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.5800
		340000110000	其他材料		%	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	2.0900
		991100080000	液压叉车		台班	0.0600
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0600
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0500
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、外观检查、制作安装吊钩、垫垫、找正、找平、紧螺栓。						

表 C. 7. 59-3 人防部件及其他

项目	编 号				C7-11-57	C7-11-58	C7-11-59
	名 称				插板阀		
					型号		
					d200	d300	d500
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	000105030000	综合用工二类	工日	1.191	1.539	2.782
	材	012900111300	普通钢板 δ2mm~2.5mm	kg	5.1810	9.5460	29.5630
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.4970	0.7280	1.3760
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0960	0.0960	0.0960
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	1.0400	1.0400	1.0400
		030105090600	镀锌带母螺栓 M8×(65~80)	套	8.3200	8.3200	8.3200
		030103060400	环手螺钉 M8	个	1.0400	1.0400	1.0400
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.0700	0.1280	0.1980
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放样、下料、制作闸板、法兰及零件、钻眼、焊接、组合成型。							

续表 C. 7. 59-3 人防部件及其他

项目	编 号				C7-11-60	C7-11-61
	名 称				插板风口	柔性接头
	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	1.000
	材 料	182100200000	柔性接头	个	—	(1.0000)
		200100200000	钢制法兰	个	—	(2.0000)
		012900110900	普通钢板 δ0.5mm~0.65mm	kg	0.1330	-
		012900111000	普通钢板 δ0.7mm~0.9mm	kg	0.2010	-
		031505080000	镀锌钢板网	m ²	0.0370	-
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	12.4800
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	-	5.1930
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包 1 插板风口:放样、下料、制导向条、制网框、铆铆钉、对口、组合成型、安装; 2 柔性接头:场内搬运、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固。						

续表 C. 7. 59-3 人防部件及其他

项目	编 号			C7-11-63	C7-11-64	C7-11-65	
	名 称			测压装置	气密测量管	滤毒室换气堵头	
	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	2.579	1.710	3.120
	材 料	200100200000	钢制法兰	个	—	—	(1.0000)
		241100180000	斜管压力计	支	1.0000	-	-
		215500070100	燃气嘴 15	个	1.0000	-	-
		330500010100	铸铁算子 100mm×200mm	个	1.0000	-	-
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	-	0.4080	-
		012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm	kg	0.0770	-	23.5500
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	-	0.9420	-
		180900180600	PVC 管帽 50	个	-	2.0000	-
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	-	0.5000
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	-	6.0000
		030103280000	自攻螺钉	个	4.1600	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	0.0150	0.0360
		142900050001	乙炔气	m ³	-	0.0471	1.4910
		142900030000	氧气	m ³	-	0.1413	4.4730
		052500060000	木砖	m ³	0.0040	-	-
		140100100000	熟桐油	kg	0.0230	-	-
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	-	-	5.1928
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	0.0058	0.0138
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1 测压装置安装; 2 气密测量管、换气堵头制作安装。							

续表 C. 7. 59-3 人防部件及其他

项目	编 号				C7-11-66	C7-11-67	
	名 称				取样接头		
					丝接	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	000105030000	综合用工二类		工日	0.050	0.075
	材 料	170300010002	镀锌钢管		kg	0.5200	0.5200
		182500380300	镀锌管箍 25		个	1.0100	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	0.0200
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	-	0.0060
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括打孔、安装; 2 取样接头安装按在风管上开孔连接编制。							

C. 7. 60 管道穿密闭墙的施工生产要素消耗量可参考表 C. 7. 60 的规定。

表 C. 7. 60 管道穿密闭墙

项目	编 号				C7-11-68	C7-11-69	C7-11-70	C7-11-71	
	名 称				I 型			II 型	
					d300 以内	d600 以内	d1000 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	1.499	2.225	3.302	0.083
	材 料	012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm		kg	14.3530	30.7310	50.2960	-
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	3.2260	8.5120	17.7930	0.4080
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0440	0.0400	0.0530	0.0258
		142900030000	氧气		m ³	0.1320	0.1200	0.1590	0.0774
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1130	0.1800	0.6270	0.0150
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0339	0.0540	0.1881	0.0045
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm		台班	0.1000	0.1000	0.1000	-
		992300000400	卷板机 2×1600mm		台班	0.0100	0.0100	0.0100	-
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括放样、下料、切割、焊接、就位、安装、加填料; 2 管道穿密闭墙按管道穿墙形式分为Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ型,Ⅰ型适用于普通钢板风管直接浇入钢筋混凝土墙内的穿墙安装,Ⅱ型适用于测压管、取样管的穿墙安装,Ⅲ型适用于风管不直接浇入钢筋混凝土墙的穿墙安装。									

续表 C. 7. 60 管道穿密闭墙

项目	编 号				C7-11-72	C7-11-73	C7-11-74
	名 称				Ⅲ 型		
					d300 以内	d600 以内	d1000 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	3.987	4.117	5.727
	材	012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm	kg	10.6130	21.4100	34.4530
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	2.2450	6.6000	14.7200
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.5880	1.4860	3.1410
		133500310000	油麻	kg	1.5750	2.9400	6.3000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0850	0.0830	0.0900
		142900030000	氧气	m ³	0.2550	0.2490	0.2700
		133100070000	沥青膏	kg	1.5750	3.6750	7.8750
		031301010000	电焊条（综合）	kg	0.2190	0.3740	1.0730
	料	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
		机 具	992500010000	电焊机（综合）	台班	0.0657	0.1122
	992300000100		剪板机 6.3×2000mm	台班	0.1000	0.1000	0.1000
	992300000400		卷板机 2×1600mm	台班	0.0100	0.0100	0.0100
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括放样、下料、切割、焊接、就位、安装、加填料;

2 管道穿密闭墙按管道穿墙形式分为Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ型,Ⅰ型适用于普通钢板风管直接浇入钢筋混凝土墙内的穿墙安装,Ⅱ型适用于测压管、取样管的穿墙安装,Ⅲ型适用于风管不直接浇入钢筋混凝土墙的穿墙安装。

XII 油漆工程量

通风空调安装工程编号为 1- 1 ~ 11-74 项目中钢板及型钢的油漆工程量可按表 C. 7. 61 的规定执行。

表 C. 7. 61 油漆工程量表

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m²)	型钢(kg)
第一章 通风空调设备及部件制作安装				
1-1	重量 100kg 以内	台	0.033	5.875
1-2	重量 200kg 以内	台	0.059	7.606
1-3	重量 400kg 以内	台	0.073	10.323
1-4	变风量末端装置	台		15.869
1-5	贯流式空气幕(吊架)	台		24.240
1-6	贯流式空气幕(墙上)	台		9.442
1-7	贯流式热空气幕(吊架)	台		36.846
1-8	贯流式热空气幕(墙上)	台		14.125
1-30	新风净化机(管道式)	台		11.161
1-31	新风净化机(管道式)	台		12.905
1-33	新风换气机(吊装)	台		4.572
1-34	新风换气机(吊装)	台		5.628
1-35	新风换气机(吊装)	台		6.192
1-36	新风换气机(吊装)	台		6.192
1-37	新风换气机(吊装)	台		8.272
1-52	风机盘管(吊顶式)	台		6.500
1-54	风机盘管(卡式嵌入式)	台		6.745
1-55	密闭门 500× 800 以内	个		3.080
1-56	密闭门 500× 1200 以内	个		3.433
1-57	屏风格架式	m2		40.346
1-58	单体接管式	套	1.842	83.067
1-70	3.15# 以内(墙内)	台	0.192	5.760
1-71	4# 以内(墙内)	台	0.251	6.981
1-72	5# 以内(墙内)	台	0.324	8.163
1-73	6.3# 以内(墙内)	台	0.428	9.346
1-74	7.1# 以内(墙内)	台	0.512	10.538
1-90	屋顶风机 3.6#	台	4.245	1.295
1-91	屋顶风机 4.5#	台	4.245	1.295
1-92	屋顶风机 6.3#	台	4.245	1.295
1-93	屋顶风机 8#	台	4.245	1.295
1-94	屋顶风机 10#	台	4.245	1.295
1-95	屋顶风机 12.5#	台	4.245	1.295
1-101	诱导风机	台		6.500
1-103	射流风机	台		0.471
1-120	排气扇安装	台		1.308
1-166	处理水量(m3/h) 以内 100	台	0.050	
1-167	处理水量(m3/h) 以内 150	台	0.060	
1-168	处理水量(m3/h) 以内 250	台	0.085	
1-169	处理水量(m3/h) 以内 300	台	0.106	

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
1-170	处理水量(m ³ /h) 以内 500	台	0.106	
1-171	处理水量(m ³ /h) 以内 700	台	0.236	
1-172	设备支架 20kg 以内	10kg	0.007	9.712
1-173	设备支架 40kg 以内	10kg	0.005	9.808
1-174	设备支架 60kg 以内	10kg	0.002	9.904
1-175	风机型号 5 [#]	台	0.160	17.375
1-176	风机型号 7 [#]	台	0.160	25.356
1-177	风机型号 8 [#]	台	0.160	33.144
1-179	设备底座垫料(槽钢)	kg		1.000
第二章 薄钢板通风管道及附件				
2-1	直径 320mm 以内	m ²	1.070	2.352
2-2	直径 450mm 以内	m ²	1.070	3.563
2-3	直径 630mm 以内	m ²	1.070	3.649
2-4	直径 1000mm 以内	m ²	1.070	3.941
2-5	直径 1500mm 以内	m ²	1.070	4.521
2-6	直径 2000mm 以内	m ²	1.070	5.100
2-7	大边长 320mm 以内	m ²	1.070	4.223
2-8	大边长 450mm 以内	m ²	1.070	3.742
2-9	大边长 630mm 以内	m ²	1.070	3.742
2-10	大边长 1000mm 以内	m ²	1.070	4.072
2-11	大边长 1500mm 以内	m ²	1.070	4.418
2-12	大边长 2000mm 以内	m ²	1.070	4.930
2-13	大边长 4000mm 以内	m ²	1.070	5.038
2-14	直径 320mm 以内	m ²	1.000	3.031
2-15	直径 450mm 以内	m ²	1.000	3.582
2-16	直径 630mm 以内	m ²	1.000	3.561
2-17	直径 1000mm 以内	m ²	1.000	3.782
2-18	直径 1500mm 以内	m ²	1.000	4.461
2-19	直径 2000mm 以内	m ²	1.000	4.997
2-20	大边长 320mm 以内	m ²	1.000	4.223
2-21	大边长 450mm 以内	m ²	1.000	3.742
2-22	大边长 630mm 以内	m ²	1.000	3.034
2-23	大边长 1000mm 以内	m ²	1.000	3.076
2-24	大边长 1500mm 以内	m ²	1.000	3.489
2-25	大边长 2000mm 以内	m ²	1.000	3.870
2-26	直径 320mm 以内	m ²	1.000	3.757
2-27	直径 450mm 以内	m ²	1.000	3.783
2-28	直径 630mm 以内	m ²	1.000	4.039
2-29	直径 1000mm 以内	m ²	1.000	4.220
2-30	直径 1500mm 以内	m ²	1.000	5.100
2-31	直径 2000mm 以内	m ²	1.000	5.836
2-32	大边长 320mm 以内	m ²	1.000	4.458
2-33	大边长 450mm 以内	m ²	1.000	4.097
2-34	大边长 630mm 以内	m ²	1.000	3.608
2-35	大边长 1000mm 以内	m ²	1.000	3.589
2-36	大边长 1500mm 以内	m ²	1.000	4.612
2-37	大边长 2000mm 以内	m ²	1.000	5.583

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
2-38	直径 320mm 以内	m ²		0.291
2-39	直径 450mm 以内	m ²		0.145
2-40	直径 630mm 以内	m ²		0.104
2-41	直径 1000mm 以内	m ²		0.073
2-42	直径 1500mm 以内	m ²		0.091
2-43	直径 2000mm 以内	m ²		0.262
2-44	大边长 320mm 以内	m ²		0.202
2-45	大边长 450mm 以内	m ²		0.163
2-46	大边长 630mm 以内	m ²		0.136
2-47	大边长 1000mm 以内	m ²		0.068
2-48	大边长 1500mm 以内	m ²		0.077
2-49	大边长 2000mm 以内	m ²		0.183
2-50	大边长 4000mm 以内	m ²		0.183
2-51	直径 320mm 以内	m ²		0.291
2-52	直径 450mm 以内	m ²		0.145
2-53	直径 630mm 以内	m ²		0.104
2-54	直径 1000mm 以内	m ²		0.073
2-55	直径 1500mm 以内	m ²		0.091
2-56	直径 2000mm 以内	m ²		0.262
2-57	大边长 320mm 以内	m ²		0.202
2-58	大边长 450mm 以内	m ²		0.136
2-59	大边长 630mm 以内	m ²		0.106
2-60	大边长 1000mm 以内	m ²		0.068
2-61	大边长 1500mm 以内	m ²		0.077
2-62	大边长 2000mm 以内	m ²		0.183
2-63	直径 320mm 以内	m ²		0.291
2-64	直径 450mm 以内	m ²		0.145
2-65	直径 630mm 以内	m ²		0.104
2-66	直径 1000mm 以内	m ²		0.073
2-67	直径 1500mm 以内	m ²		0.091
2-68	直径 2000mm 以内	m ²		0.262
2-69	大边长 320mm 以内	m ²		0.202
2-70	大边长 450mm 以内	m ²		0.136
2-71	大边长 630mm 以内	m ²		0.106
2-72	大边长 1000mm 以内	m ²		0.068
2-73	大边长 1500mm 以内	m ²		0.077
2-74	大边长 2000mm 以内	m ²		0.183
2-75	大边长 320mm 以内	m ²	1.070	5.685
2-76	大边长 450mm 以内	m ²	1.070	5.710
2-77	大边长 630mm 以内	m ²	1.070	5.736
2-78	大边长 1000mm 以内	m ²	1.070	6.233
2-79	大边长 1500mm 以内	m ²	1.070	6.284
2-80	大边长 2000mm 以内	m ²	1.070	6.284
2-81	大边长 320mm 以内	m ²		0.202
2-82	大边长 450mm 以内	m ²		0.169
2-83	大边长 630mm 以内	m ²		0.136
2-84	大边长 1000mm 以内	m ²		0.106

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
2-85	大边长 1500mm 以内	m ²		0.077
2-86	大边长 2000mm 以内	m ²		0.183
2-87	大边长 320mm 以内	m ²	1.120	3.699
2-88	大边长 450mm 以内	m ²	1.120	3.022
2-89	大边长 630mm 以内	m ²	1.120	2.300
2-90	大边长 1000mm 以内	m ²	1.120	1.721
2-91	大边长 1500mm 以内	m ²	1.120	2.092
2-92	不锈钢板圆形风管(电弧焊) ≤200×2	m ²	0.010	
2-93	不锈钢板圆形风管(电弧焊) ≤400×2	m ²	0.010	
2-94	不锈钢板圆形风管(电弧焊) ≤560×2	m ²	0.010	
2-95	不锈钢板圆形风管(电弧焊) ≤700×3	m ²	0.015	
2-96	不锈钢板圆形风管(电弧焊) ≤1250×3	m ²	0.015	
2-97	不锈钢板圆形风管(氩弧焊) ≤200×2	m ²	0.010	
2-98	不锈钢板圆形风管(氩弧焊) ≤400×2	m ²	0.010	
2-99	不锈钢板圆形风管(氩弧焊) ≤560×2	m ²	0.010	
2-100	不锈钢板圆形风管(氩弧焊) ≤700×3	m ²	0.015	
2-101	不锈钢板圆形风管(氩弧焊) ≤1250×3	m ²	0.015	
2-102	不锈钢板矩形风管(电弧焊) ≤200×2	m ²	0.010	
2-103	不锈钢板矩形风管(电弧焊) ≤400×2	m ²	0.010	
2-104	不锈钢板矩形风管(电弧焊) ≤560×2	m ²	0.010	
2-105	不锈钢板矩形风管(电弧焊) ≤700×3	m ²	0.015	
2-106	不锈钢板矩形风管(电弧焊) ≤1250×3	m ²	0.015	
2-107	不锈钢板矩形风管(氩弧焊) ≤200×2	m ²	0.010	
2-108	不锈钢板矩形风管(氩弧焊) ≤400×2	m ²	0.010	
2-109	不锈钢板矩形风管(氩弧焊) ≤560×2	m ²	0.010	
2-110	不锈钢板矩形风管(氩弧焊) ≤700×3	m ²	0.015	
2-111	不锈钢板矩形风管(氩弧焊) ≤1250×3	m ²	0.015	
2-114	吊托支架	10kg		10
2-115	大边长 630mm 以内	组	0.640	
2-116	大边长 800mm 以内	组	1.500	
2-117	大边长 1000mm 以内	组	2.000	
2-118	大边长 1250mm 以内	组	2.920	
2-119	大边长 1600mm 以内	组	4.050	
2-120	大边长 2000mm 以内	组	6.000	
2-121	周长 1000mm 以内	个	0.010	0.610
2-122	周长 1420mm 以内	个	0.010	0.923
2-123	周长 2000mm 以内	个	0.020	1.577
2-124	温度、风量测定孔	个	0.010	
2-125	大边长 320mm 以内	m ²	1.070	3.404
2-126	大边长 450mm 以内	m ²	1.070	3.404
2-127	大边长 630mm 以内	m ²	1.070	3.365
2-128	大边长 1000mm 以内	m ²	1.070	5.332
2-129	大边长 1500mm 以内	m ²	1.070	5.634
2-130	大边长 2000mm 以内	m ²	1.070	5.935
2-131	大边长 4000mm 以内	m ²	1.070	9.238
2-132	大边长 320mm 以内	m ²		3.362
2-133	大边长 450mm 以内	m ²		2.422

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
2-134	大边长 630mm 以内	m ²		1.482
2-135	大边长 1000mm 以内	m ²		1.198
2-136	大边长 1500mm 以内	m ²		1.480
2-137	大边长 2000mm 以内	m ²		1.481
2-138	大边长 4000mm 以内	m ²		2.962
第三章 玻璃钢通风管道				
3-1	直径 300mm 以内	m ²		1.508
3-2	直径 500mm 以内	m ²		1.535
3-3	直径 1000mm 以内	m ²		1.761
3-4	直径 1500mm 以内	m ²		2.298
3-5	直径 2000mm 以内	m ²		2.636
3-6	大边长 300mm 以内	m ²		1.767
3-7	大边长 500mm 以内	m ²		1.608
3-8	大边长 1000mm 以内	m ²		1.556
3-9	大边长 1500mm 以内	m ²		1.999
3-10	大边长 2000mm 以内	m ²		2.161
3-11	大边长 300mm 以内	m ²		2.356
3-12	大边长 500mm 以内	m ²		1.930
3-13	大边长 1000mm 以内	m ²		1.849
3-14	大边长 2000mm 以内	m ²		2.658
第四章 复合型通风管道				
4-1	直径 320mm 以内	m ²		1.108
4-2	直径 630mm 以内	m ²		0.723
4-3	直径 1000mm 以内	m ²		0.881
4-4	直径 2000mm 以内	m ²		1.109
4-5	直径 320mm 以内	m ²		1.108
4-6	直径 630mm 以内	m ²		0.723
4-7	直径 1000mm 以内	m ²		0.881
4-8	直径 2000mm 以内	m ²		1.109
4-9	大边长 320mm 以内	m ²		1.328
4-10	大边长 630mm 以内	m ²		1.730
4-11	大边长 1000mm 以内	m ²		0.868
4-12	大边长 2000mm 以内	m ²		1.192
4-13	大边长 320mm 以内	m ²		1.328
4-14	大边长 630mm 以内	m ²		1.730
4-15	大边长 1000mm 以内	m ²		0.868
4-16	大边长 2000mm 以内	m ²		1.192
4-22	周长 1300 以内	m ²		0.827
4-23	周长 2000 以内	m ²		0.952
4-24	周长 3200 以内	m ²		0.971
4-25	周长 4500 以内	m ²		1.279
4-26	周长 6500 以内	m ²		1.356
第五章 柔性软风管				
5-5	直径 150mm 以内	节		0.577
5-6	直径 250mm 以内	节		0.577
5-7	直径 300mm 以内	节		0.577
5-8	直径 400mm 以内	节		0.577

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
5-13	软管接头(硅玻钛)	m ²		17.625
第六章 阀门				
6-1	周长 1200mm 以内	个		3.392
6-2	周长 2400mm 以内	个		4.690
6-3	周长 3600mm 以内	个		6.469
6-4	周长 5000mm 以内	个		11.690
6-5	周长 6500mm 以内	个		14.313
6-6	周长 7200mm 以内	个		15.730
6-7	直径 150mm 以内	个		1.687
6-8	直径 250mm 以内	个		3.392
6-9	直径 320mm 以内	个		3.392
6-10	直径 400mm 以内	个		4.690
6-11	直径 560mm 以内	个		4.690
6-12	直径 800mm 以内	个		5.931
6-13	直径 1000mm 以内	个		9.279
6-14	直径 1250mm 以内	个		10.355
6-15	直径 1500mm 以内	个		14.670
6-37	手柄式周长 1600mm 以内	个	0.340	0.969
6-38	手柄式周长 2400mm 以内	个	0.820	0.969
6-39	手柄式周长 3200mm 以内	个	1.230	0.969
6-40	手柄式周长 4000mm 以内	个	1.920	0.969
6-41	拉杆式周长 1600mm 以内	个	0.450	0.394
6-42	拉杆式周长 2400mm 以内	个	0.980	0.596
6-43	拉杆式周长 3200mm 以内	个	1.630	0.731
6-44	拉杆式周长 4000mm 以内	个	2.590	0.875
6-48	风管上安装周长 2000mm 以内	个		4.169
6-49	风管上安装周长 3200mm 以内	个		4.169
6-50	竖井壁上安装周长 2000mm 以内	个	0.610	0.177
6-51	竖井壁上安装周长 3200mm 以内	个	0.976	0.177
6-52	风管上安装周长 2000mm 以内	个		4.169
6-53	风管上安装周长 3200mm 以内	个		4.168
6-54	风管上安装周长 5000mm 以内	个		6.812
6-55	竖井壁上安装周长 2000mm 以内	个	0.610	0.177
6-56	竖井壁上安装周长 3200mm 以内	个	0.976	0.177
6-57	竖井壁上安装周长 5000mm 以内	个	1.525	0.177
6-58	远距离控制装置	个	0.032	
第七章 风口				
7-47	直径 500mm 以内	m ²		10.346
7-48	直径 1120mm 以内	m ²		7.663
7-49	直径 1600mm 以内	m ²		5.875
7-50	周长 1800mm 以内	m ²		13.587
7-51	周长 4000mm 以内	m ²		5.788
7-52	周长 6000mm 以内	m ²		5.452
第八章 风帽				
8-34	直径或大边长 400mm 以内	m ²	1.000	10.706
8-35	直径或大边长 700mm 以内	m ²	1.000	7.210
8-36	直径或大边长 1000mm 以内	m ²	1.000	7.435

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
第九章 罩类				
9- 1	皮带周长 2000mm 以内	个	0.300	6.505
9-2	皮带周长 4000mm 以内	个	0.580	9.837
9-3	皮带周长 6000mm 以内	个	1.070	15.356
9-4	下口周长 1600mm 以内	个	0.540	1.060
9-5	下口周长 2000mm 以内	个	0.770	1.800
9-6	下口周长 2800mm 以内	个	1.170	2.297
9-7	下口周长 3700mm 以内	个	2.530	7.152
9- 8	下口周长 4800mm 以内	个	5.230	17.280
9-9	下口周长 1600mm 以内	m ²	1.000	9.231
9- 10	下口周长 2400mm 以内	m ²	1.000	13.940
9- 11	下口周长 3200mm 以内	m ²	1.000	11.106
9- 12	下口周长 4000mm 以内	m ²	1.000	7.462
9- 13	下口周长 4800mm 以内	m ²	1.000	5.452
9- 14	下口周长 5600mm 以内	m ²	1.000	5.250
9- 15	下口周长 7200mm 以内	m ²	1.000	3.971
第十章 消声装置				
10- 1	周长 1280mm 以内	个		5.731
10-2	周长 2400mm 以内	个		10.587
10-3	周长 3200mm 以内	个		12.221
10-4	周长 4000mm 以内	个		13.923
10-5	周长 2200mm 以内	个		12.096
10-6	周长 2400mm 以内	个		13.923
10-7	周长 3000mm 以内	个		20.394
10- 8	周长 4000mm 以内	个		24.298
10-9	周长 5800mm 以内	个		43.019
10- 10	周长 1800mm 以内	个		12.154
10- 11	周长 2400mm 以内	个		14.183
10- 12	周长 3200mm 以内	个		21.413
10- 13	周长 4000mm 以内	个		39.260
10- 14	周长 5000mm 以内	个		44.692
10- 15	周长 6000mm 以内	个		47.019
10- 16	周长 800mm 以内	个		5.663
10- 17	周长 1200mm 以内	个		6.029
10- 18	周长 1800mm 以内	个		6.423
10- 19	周长 2400mm 以内	个		11.760
10-20	周长 3200mm 以内	个		13.731
10-21	周长 4000mm 以内	个		20.125
10-22	周长 6000mm 以内	个		38.385
10-23	周长 7200mm 以内	个		43.625
第十一章 地下人防通风				
11- 1	过滤吸收器 300 型	台		4.855
11-2	过滤吸收器 500 型	台		5.667
11-3	过滤吸收器 1000 型	台		6.096
11-6	LWP 滤尘器	块	0.098	13.288
11-7	两用风机钢支架	台		29.218
11- 8	过滤吸收器钢支架 300 型	台	0.058	20.423

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
11-9	过滤吸收器钢支架 500 型	台	0.058	21.269
11-10	过滤吸收器钢支架 1000 型	台	0.058	22.702
11-11	叠式安装 500 型(二台)	台		12.444
11-12	圆形直径 320mm 以内	m ²	1.070	3.800
11-13	圆形直径 450mm 以内	m ²	1.070	3.718
11-14	圆形直径 630mm 以内	m ²	1.070	3.687
11-15	大边长 320mm 以内	m ²	1.070	4.223
11-16	大边长 450mm 以内	m ²	1.070	4.068
11-17	大边长 630mm 以内	m ²	1.070	3.913
11-18	圆形直径 320mm 以内	m ²		0.291
11-19	圆形直径 450mm 以内	m ²		0.145
11-20	圆形直径 630mm 以内	m ²		0.104
11-21	大边长 320mm 以内	m ²		0.202
11-22	大边长 450mm 以内	m ²		0.136
11-23	大边长 630mm 以内	m ²		0.068
11-24	直径 200mm 以内	m ²	1.000	3.898
11-25	直径 300mm 以内	m ²	1.000	3.941
11-26	直径 400mm 以内	m ²	1.000	3.972
11-27	直径 500mm 以内	m ²	1.000	4.101
11-28	直径 800mm 以内	m ²	1.000	4.134
11-29	直径 1000mm 以内	m ²	1.000	4.171
11-30	直径 200mm 以内	m ²		0.325
11-31	直径 300mm 以内	m ²		0.306
11-32	直径 400mm 以内	m ²		0.153
11-33	直径 500mm 以内	m ²		0.109
11-34	直径 800mm 以内	m ²		0.092
11-35	直径 1000mm 以内	m ²		0.077
11-36	自动排气活门型号 d150	个	0.441	
11-37	自动排气活门型号 d200	个	0.536	
11-38	自动排气活门型号 d300	个	0.796	
11-39	防爆超压自动排气活门型号 150	个	0.530	
11-40	防爆超压自动排气活门型号 200	个	0.677	
11-41	防爆超压自动排气活门型号 250	个	0.908	
11-42	防爆超压自动排气活门型号 300	个	1.069	
11-43	手动密闭阀型号 d200	个		3.269
11-44	手动密闭阀型号 d300	个		6.656
11-45	手动密闭阀型号 d400	个		8.959
11-46	手动密闭阀型号 d500	个		17.282
11-47	手动密闭阀型号 d600	个		28.793
11-48	手动密闭阀型号 d800	个		38.390
11-49	手动密闭阀型号 d1000	个		47.988
11-50	双连杆手电动密闭阀型号 d200	个		3.269
11-51	双连杆手电动密闭阀型号 d300	个		6.656
11-52	双连杆手电动密闭阀型号 d400	个		8.959
11-53	双连杆手电动密闭阀型号 d500	个		17.282
11-54	双连杆手电动密闭阀型号 d600	个		28.793
11-55	双连杆手电动密闭阀型号 d800	个		38.390

项目编号	项目	单位	油漆工程量	
			钢板(m ²)	型钢(kg)
11-56	双连杆手电动密闭阀型号 d1000	个		47.988
11-57	插板阀型号 d200	个	0.306	0.570
11-58	插板阀型号 d300	个	0.563	0.792
11-59	插板阀型号 d500	个	1.744	1.415
11-60	插板风口	个	0.061	
11-62	气密性实验	m	0.002	
11-63	测压装置	套	0.003	
11-65	换气堵头	个	1.434	
11-68	I 型 d300	个	0.672	
11-69	I 型 d600	个	1.464	
11-70	I 型 d1000	个	2.489	
11-71	II 型	个	0.013	
11-72	III 型 d300	个	0.488	
11-73	III 型 d600	个	1.036	
11-74	III 型 d1000	个	1.768	

C. 8 工业管道工程

I 低压管道安装

C. 8. 1 低压碳钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 1 的规定。

表 C. 8. 1-1 低压碳钢管(螺纹连接)

项目	编 号			C8-1-1	C8-1-2	C8-1-3	C8-1-4	C8-1-5	C8-1-6	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
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	0.425	0.455	0.499	0.532	0.566	0.704
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(9.0460)	(9.0460)	(9.0460)	(9.0460)	(9.0460)	(8.9060)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		142900030000	氧气	m³	-	-	0.0093	0.0135	0.0156	0.0187
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0.0036	0.0052	0.0060	0.0072
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0042	0.0052	0.0062	0.0083	0.0093	0.0114
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.5180	0.6360	0.8010	0.9890	1.1300	1.3420
		140700030000	机油	kg	0.0104	0.0125	0.0145	0.0177	0.0218	0.0260
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0011	0.0011	0.0021	0.0032	0.0032	0.0032
		992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0180	0.0180	0.0180	0.0200	0.0200	0.0200
		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、管子切口、套丝、管口连接、管道安装、强度试验等。										

表 C. 8. 1-2 低压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号			C8-1-7	C8-1-8	C8-1-9	C8-1-10	C8-1-11	C8-1-12	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
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	0.371	0.389	0.439	0.475	0.507	0.636
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(8.9958)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.0220	0.0280	0.0390	0.0490	0.0750	0.0890
		142900030000	氧气	m³	0.0010	0.0011	0.0011	0.0064	0.0060	0.0090
		142900050002	乙炔气	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0025	0.0023	0.0035
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0380	0.0490	0.0860	0.0960	0.1340	0.1550
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0020	0.0020	0.0040	0.0050	0.0060	0.0070
		031103010000	磨头	个	0.0130	0.0160	0.0200	0.0240	0.0280	0.0330
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0650	0.0702	0.0711	0.0720	0.0729	0.0738
		020900030000	塑料布	m²	0.1494	0.1575	0.1647	0.1746	0.1962	0.2160
		022700070000	破布	kg	0.0870	0.0960	0.1860	0.2070	0.2070	0.2370
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0235	0.0306	0.0408	0.0500	0.0571	0.0714
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0011	0.0022	0.0033	0.0033	0.0033
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0019	0.0029	0.0044	0.0051	0.0058	0.0073
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0019	0.0029	0.0044	0.0051	0.0058	0.0073
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 1-2 低压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-13	C8-1-14	C8-1-15	C8-1-16	C8-1-17	C8-1-18
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	0.797	0.892	0.965	1.149	1.293	1.432
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(8.9958)	(8.9960)	(8.9958)	(8.8454)	(8.8454)	(8.8454)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1630	0.2250	0.3250	0.3930	0.6250	0.9920
		142900030000	氧气	m³	0.2110	0.2750	0.3330	0.4100	0.4900	0.6840
		142900050002	乙炔气	kg	0.0812	0.1058	0.1281	0.1577	0.1885	0.2631
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2000	0.3230	0.3600	0.4890	0.6110	0.9360
		031103010000	磨头	个	0.0440	0.0520	0.0660	-	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1370
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0747	0.0756	0.0765	0.0774	0.0783	0.0792
		020900030000	塑料布	m²	0.3177	0.2660	0.3140	0.3680	0.4310	0.5598
		022700070000	破布	kg	0.2410	0.2890	0.3380	0.3670	0.3930	0.4750
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1143	0.1336	0.1938	0.2183	0.2734	0.3876
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0045	0.0064	0.0085	0.0149
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0553	0.0709	0.0710	0.0905
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0045	0.0064	0.0085	0.0149
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0117	0.0131	0.0197	0.0219	0.0277	0.0386
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0117	0.0131	0.0197	0.0219	0.0277	0.0386
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 1-2 低压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-19	C8-1-20	C8-1-21	C8-1-22	C8-1-23	C8-1-24
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	1.837	1.990	2.223	2.466	2.994	3.464
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.6950)	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.6250	2.2050	2.6250	4.1250	5.0310	6.3750
		142900030000	氧气	m³	0.9510	1.0850	1.3000	1.6980	1.9700	2.1750
		142900050002	乙炔气	kg	0.3658	0.4173	0.5000	0.6531	0.7577	0.8365
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3700	1.9540	2.1630	3.1850	3.7560	4.3130
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0801	0.0810	0.0819	0.0828	0.0837	0.0846
		012100070000	角钢	kg	0.1370	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381
		020900030000	塑料布	m²	0.7128	0.8784	1.0611	1.1961	1.4733	1.6983
		022700070000	破布	kg	0.5299	0.5480	0.5841	0.6096	0.6892	0.7795
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5488	0.5805	0.6121	0.6927	0.8151	0.9008
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0244	0.0297	0.0424	0.0488	0.0605	0.0668
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1264	0.1264	0.1403	0.1533	0.1668	0.1672
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0244	0.0297	0.0424	0.0488	0.0605	0.0668
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0546	0.0583	0.0612	0.0692	0.0816	0.0904
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0546	0.0583	0.0612	0.0692	0.0816	0.0904
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 1-2 低压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	4.065
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	6.2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	8.5480
		142900030000	氧气	m³	2.6170
		142900050002	乙炔气	kg	1.0065
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	5.1290
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0855
		012100070000	角钢	kg	0.1377
		020900030000	塑料布	m²	1.9233
		022700070000	破布	kg	0.8694
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.9859
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0667
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1733
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0667
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0984
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0984
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。					

表 C. 8. 1-3 低压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-26	C8-1-27	C8-1-28	C8-1-29	C8-1-30	C8-1-31
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.399	0.422	0.480	0.522	0.560	0.711
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(8.9958)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.0440
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0110	0.0140	0.0255	0.0280	0.0380	0.0200
		142900030000	氧气	m³	0.0011	0.0011	0.0011	0.0064	0.0060	0.0090
		142900050002	乙炔气	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0025	0.0023	0.0035
		142900020000	氩气	m³	0.0310	0.0400	0.0630	0.0700	0.1070	0.0570
		340100130000	钨钨棒	g	0.0620	0.0790	0.1250	0.1500	0.2150	0.1130
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0370	0.0480	0.0850	0.0950	0.1310	0.1480
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0020	0.0020	0.0040	0.0050	0.0060	0.0070
		031103010000	磨头	个	0.0130	0.0160	0.0200	0.0240	0.0280	0.0330
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0765	0.0775	0.0786	0.0797	0.0807	0.0839
		020900030000	塑料布	m²	0.1497	0.1572	0.1646	0.1742	0.1965	0.2156
		022700070000	破布	kg	0.0935	0.0966	0.1869	0.2071	0.2071	0.2368
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.0500
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0214	0.0275	0.0357	0.0449	0.0510	0.0541
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0011	0.0011	0.0022	0.0033	0.0033	0.0033
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0051
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0051
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 1-3 低压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-32	C8-1-33	C8-1-34	C8-1-35	C8-1-36	C8-1-37
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	0.878	0.987	1.132	1.266	1.361	1.510
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(8.9958)	(8.9958)	(8.9958)	(8.8454)	(8.8454)	(8.8454)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1130	0.1630	0.2460	0.3130	0.4880	0.8370
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0270	0.0310	0.0410	0.0480	0.0570	0.0800
		142900030000	氧气	m³	0.1950	0.2560	0.3060	0.3750	0.4590	0.6500
		142900050002	乙炔气	kg	0.0750	0.0985	0.1177	0.1442	0.1765	0.2500
		142900020000	氩气	m³	0.0750	0.0880	0.1130	0.1310	0.1600	0.2230
		340100130000	铈钨棒	g	0.1500	0.1750	0.2270	0.2630	0.3200	0.4450
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1990	0.3200	0.3560	0.4830	0.6050	0.9270
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0120	0.0160	0.0200	0.0270	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0440	0.0520	0.0660	-	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1370
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0871	0.0892	0.0945	0.0988	0.1041	0.1136
	料	020900030000	塑料布	m ²	0.3175	0.2666	0.3144	0.3685	0.4312	0.5597
		022700070000	破布	kg	0.2676	0.2889	0.3377	0.3675	0.3929	0.4747
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0612	0.0704	0.1347	0.1377	0.1908	0.2907
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0561	0.0663	0.0837	0.1000	0.1194	0.1653
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0043	0.0054	0.0087	0.0087	-	-
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0045	0.0074	0.0106	0.0170
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0551	0.0710	0.0710	0.0904
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0045	0.0074	0.0106	0.0170
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0608	0.0868
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0058	0.0073	0.0131	0.0138	0.0189	0.0291
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0058	0.0073	0.0131	0.0138	0.0189	0.0291
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。

续表 C. 8. 1-3 低压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-38	C8-1-39	C8-1-40	C8-1-41	C8-1-42	C8-1-43
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	1.937	2.113	2.539	2.625	3.178	3.673
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.6950)	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.4940	1.7900	2.2500	3.7500	4.6660	5.8750
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0980	0.1190	0.1380	0.1560	0.1760	0.1940
		142900030000	氧气	m³	0.8480	1.0350	1.1930	1.6230	1.7720	2.0950
		142900050002	乙炔气	kg	0.3262	0.3981	0.4588	0.6242	0.6815	0.8058
		142900020000	氩气	m³	0.2750	0.3330	0.3880	0.4350	0.4910	0.5440
		340100130000	钨钨棒	g	0.5500	0.6650	0.7630	0.8690	0.9830	1.0880
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3580	1.9400	2.1480	3.1630	3.7340	4.2910
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1232	0.1328	0.1423	0.1519	0.1614	0.1699
		012100070000	角钢	kg	0.1370	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381
		020900030000	塑料布	m²	0.7126	0.8783	1.0609	1.1958	1.4730	1.6981
		022700070000	破布	kg	0.5285	0.5483	0.5841	0.6096	0.6892	0.7795
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2040	0.2101	0.2163	0.2458	0.2765	0.3060
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.4529	0.4897	0.5254	0.5947	0.7192	0.7947
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0286	0.0350	0.0499	0.0562	0.0700	0.0774
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1264	0.1264	0.1402	0.1531	0.1670	0.1670
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0286	0.0350	0.0499	0.0562	0.0700	0.0774
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1226	0.1281	0.1324	0.1433	0.1639	0.1856
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0452	0.0488	0.0525	0.0598	0.0721	0.0794
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0452	0.0488	0.0525	0.0598	0.0721	0.0794
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 1-3 低压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-44
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	4.386
	材	170700250000	低压碳钢管	m	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	6.2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	8.0520
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.2320
		142900030000	氧气	m³	2.4860
		142900050002	乙炔气	kg	0.9562
		142900020000	氩气	m³	0.6490
		340100130000	钨钨棒	g	1.2980
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	5.1000
		012100070000	角钢	kg	0.1377
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1791
		020900030000	塑料布	m²	1.9233
		022700070000	破布	kg	0.8694
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.8707
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3359
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0849
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1674
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0849
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.2070
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0874
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0874
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。					

C. 8. 2 低压伴热管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 2 的规定。

表 C. 8. 2- 1 不锈钢伴热管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-45	C8-1-46	C8-1-47	C8-1-48	C8-1-49	C8-1-50	
	名 称				用于装置内管道 公称直径(mm 以内)						
					15	20	25	15	20	25	
	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. 407	1. 668	1. 912	0. 835	0. 907	0. 992
	材	170500030000	低压不锈钢管		m	(10.2000)	(10.2000)	(10.2000)	(10.1500)	(10.1500)	(10.1500)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	0. 0347	0. 0433	0. 0684	0. 0231	0. 0289	0. 0453
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 0520	0. 0655	0. 0905	0. 0347	0. 0433	0. 0607
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0. 0154	0. 0183	0. 0299	0. 0096	0. 0116	0. 0202
		013100020100	不锈钢带 δ15mm×1.0mm		kg	0. 0857	1. 0882	1. 4204	0. 0857	1. 0882	1. 4204
		143300110000	丙酮		kg	0. 0202	0. 0231	0. 0318	0. 0135	0. 0154	0. 0212
		143500080000	酸洗膏		kg	0. 0058	0. 0077	0. 0106	0. 0058	0. 0077	0. 0106
		010300060000	钢丝 综合		kg	0. 0597	0. 0597	0. 0597	0. 0597	0. 0597	0. 0597
		022700070000	破布		kg	0. 0838	0. 0876	0. 1810	0. 0819	0. 0847	0. 1782
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0235	0. 0300	0. 0413	0. 0160	0. 0197	0. 0272
992300001500		砂轮切割机 φ500		台班	0. 0020	0. 0040	0. 0080	0. 0010	0. 0030	0. 0060	
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min		台班	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0020	0. 0020	0. 0020	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 0028	0. 0028	0. 0038	0. 0019	0. 0019	0. 0028	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 0028	0. 0028	0. 0038	0. 0019	0. 0019	0. 0028	
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、管子切口、煨弯、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、固定、焊缝钝化、强度试验等。											

表 C. 8. 2-2 碳钢伴热管(氩弧焊)

项目	编 号			C8-1-51	C8-1-52	C8-1-53	C8-1-54	C8-1-55	C8-1-56	
	名 称			用于装置内管道 公称直径(mm 以内)						
				15	20	25	15	20	25	
	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. 479	1. 709	1. 905	0. 775	0. 873	0. 921
	材	170700010000	碳钢管	m	(10. 2000)	(10. 2000)	(10. 2000)	(10. 1500)	(10. 1500)	(10. 1500)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830
		241100090000	压力表 0~ 1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 0457	0. 0573	0. 0913	0. 0308	0. 0372	0. 0552
		142900030000	氧气	m ³	0. 1699	0. 2336	0. 4142	0. 0733	0. 1009	0. 1699
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0654	0. 0899	0. 1593	0. 0282	0. 0388	0. 0654
		142900020000	氩气	m ³	0. 0627	0. 0797	0. 1274	0. 0425	0. 0531	0. 0850
		340100130000	钨钨棒	g	0. 1253	0. 1593	0. 2549	0. 0850	0. 1062	0. 1699
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0053	0. 0074	0. 0085	0. 0032	0. 0042	0. 0053
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0120	0. 0160	0. 0200	0. 0080	0. 0110	0. 0130
		031103010000	磨头	个	0. 0032	0. 0200	0. 0499	0. 0021	0. 0276	0. 0329
		013100030100	镀锌钢带 δ15mm×1. 0mm	kg	0. 8010	1. 0170	1. 3275	0. 8010	1. 0170	1. 3275
		022700070000	破布	kg	0. 0945	0. 0983	0. 1901	0. 0935	0. 0966	0. 1884
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 0245	0. 0316	0. 0428	0. 0146	0. 0233	0. 0284	
	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0008	0. 0023	0. 0054	0. 0011	0. 0023	0. 0031	
	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、管子切口、煨弯、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、固定、强度试验等。										

表 C. 8. 2-3 碳钢伴热管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-57	C8-1-58	C8-1-59	C8-1-60	C8-1-61	C8-1-62	
	名 称				用于装置内管道 公称直径(mm 以内)						
					15	20	25	15	20	25	
	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	1.325	1.529	1.703	0.703	0.789	0.832
	材	170700010000	碳钢管		m	(10.2000)	(10.2000)	(10.2000)	(10.1500)	(10.1500)	(10.1500)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.0430	0.0540	0.0860	0.0290	0.0350	0.0520
		142900030000	氧气		m³	0.1600	0.2200	0.3900	0.0700	0.0950	0.1600
		142900050002	乙炔气		kg	0.0615	0.0846	0.1500	0.0269	0.0365	0.0615
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0050	0.0070	0.0080	0.0030	0.0040	0.0050
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.0110	0.0150	0.0190	0.0080	0.0100	0.0120
		013100030100	镀锌钢带 δ15mm×1.0mm		kg	0.7560	0.9600	1.2540	0.7560	0.9600	1.2540
		022700070000	破布		kg	0.0890	0.0930	0.1800	0.0880	0.0910	0.1780
		031103010000	磨头		个	0.0030	0.0190	0.0470	0.0020	0.0260	0.0310
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0012	0.0023	0.0046	0.0012	0.0023	0.0023
992500010000		电焊机(综合)		台班	0.0288	0.0368	0.0495	0.0173	0.0276	0.0311	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0.0035	0.0035	0.0046	0.0023	0.0023	0.0035	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0035	0.0035	0.0046	0.0023	0.0023	0.0035	
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、管子切口、煨弯、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、固定、强度试验等。											

表 C. 8. 2-4 不锈钢伴热管(氩弧焊)

项目	编 号			C8-1-63	C8-1-64	C8-1-65	C8-1-66	C8-1-67	C8-1-68	
	名 称			用于装置内管道 公称直径(mm 以内)						
				15	20	25	15	20	25	
	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	1.630	1.885	2.102	0.896	0.945	1.046
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(10.2000)	(10.2000)	(10.2000)	(10.1500)	(10.1500)	(10.1500)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0414	0.0520	0.0828	0.0280	0.0340	0.0540
		142900020000	氩气	m³	0.1396	0.1464	0.1656	0.1348	0.1445	0.1637
		340100130000	钨钨棒	g	0.1079	0.1348	0.1926	0.0732	0.0924	0.1502
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0626	0.0790	0.1098	0.0568	0.0799	0.1127
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0183	0.0221	0.0356	0.0154	0.0212	0.0376
		013100020100	不锈钢带 δ15mm×1.0mm	kg	0.0857	1.0882	1.4204	0.0857	1.0882	1.4204
		143300110000	丙酮	kg	0.0202	0.0231	0.0318	0.0135	0.0154	0.0212
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0058	0.0077	0.0106	0.0058	0.0077	0.0106
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0597	0.0597	0.0597	0.0597	0.0597	0.0597
		022700070000	破布	kg	0.0838	0.0876	0.1810	0.0819	0.0847	0.1782
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0254	0.0319	0.0423	0.0165	0.0255	0.0308
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0020	0.0040	0.0080	0.0010	0.0030	0.0060
		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、管子切口、煨弯、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、固定、焊缝钝化、强度试验等。										

C. 8. 3 低压碳钢板卷管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 3 的规定。

表 C. 8. 3- 1 低压碳钢板卷管(电弧焊)

项目	编 号			C8-1-69	C8-1-70	C8-1-71	C8-1-72	C8-1-73	C8-1-74	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				200	250	300	350	400	450	
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	1.228	1.496	1.691	2.047	2.291	2.789
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(9.2872)	(9.2872)	(9.2872)	(9.2872)	(9.2872)	(9.1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.7870	0.9840	1.1730	2.1450	2.4270	2.7250
		142900030000	氧气	m³	0.7060	0.9180	1.1160	1.3180	1.4020	1.5130
	料	142900050002	乙炔气	kg	0.2715	0.3531	0.4292	0.5069	0.5392	0.5819
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9620	1.4010	1.4450	1.8470	2.4680	2.7910
		012100070000	角钢	kg	0.1624	0.1624	0.1624	0.1624	0.1624	0.1624
		022700070000	破布	kg	0.0545	0.0671	0.0810	0.0924	0.1042	0.1168
		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	0.1974	0.2463	0.2942	0.4033	0.4559	0.5123
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0149	0.0191	0.0223	0.0265	0.0297	0.0435
990900130000		吊装机械 综合	台班	0.0904	0.0969	0.1024	0.1107	0.1181	0.1282	
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0149	0.0191	0.0223	0.0265	0.0297	0.0435	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0197	0.0244	0.0291	0.0404	0.0461	0.0517	
具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0197	0.0244	0.0291	0.0404	0.0461	0.0517	
	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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 3- 1 低压碳钢板卷管(电弧焊)

项目	编 号			C8-1-75	C8-1-76	C8-1-77	C8-1-78	C8-1-79	C8-1-80		
	名 称			公称直径 (mm 以内)							
				500	600	700	800	900	1000		
	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. 147	3. 711	4. 321	4. 822	5. 393	5. 933
	材	170700280000	碳钢板卷管		m	(9. 1932)	(9. 1932)	(9. 0898)	(9. 0898)	(9. 0898)	(8. 9958)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	5. 4180	6. 2340	7. 9140	7. 9140	9. 4200	9. 4200
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	3. 0180	5. 3380	6. 1100	7. 7980	8. 7580	10. 8460
		142900030000	氧气		m³	1. 5850	1. 8610	2. 4270	2. 8090	3. 1500	3. 8210
		142900050002	乙炔气		kg	0. 6096	0. 7158	0. 9335	1. 0804	1. 2115	1. 4696
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	3. 1960	4. 0310	4. 8080	5. 6630	6. 3440	7. 7140
		012100070000	角钢		kg	0. 1624	0. 1624	0. 1786	0. 1786	0. 1786	0. 1786
		340100020100	炭精棒 φ4~7		kg		0. 0790	0. 0900	0. 1020	0. 1150	0. 1270
		022700070000	破布		kg	0. 1284	0. 1557	0. 1761	0. 2024	0. 2258	0. 2767
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 5678	0. 7868	0. 9428	1. 0772	1. 2098	1. 3555
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0488	0. 0538	0. 0616	0. 0782	0. 0880	0. 1085
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 1467	0. 1530	0. 1726	0. 1879	0. 2040	0. 2703
990700000500		载重汽车 8t		台班	0. 0488	0. 0538	0. 0616	0. 0782	0. 0880	0. 1085	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 0564	0. 0790	0. 0940	0. 1081	0. 1307	0. 1354	
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 0564	0. 0790	0. 0940	0. 1081	0. 1307	0. 1354	
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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 3- 1 低压碳钢板卷管(电弧焊)

项目	编 号			C8-1-81	C8-1-82	C8-1-83	C8-1-84	C8-1-85	C8-1-86		
	名 称			公称直径 (mm 以内)							
				1200	1400	1600	1800	2000	2200		
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. 821	9. 801	10. 377	11. 958	15. 020	17. 525	
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(8. 9958)	(8. 9958)	(8. 7984)	(8. 7984)	(8. 7984)	(8. 7984)	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	11. 3040	16. 9560	16. 9560	16. 9560	16. 9560	22. 6080	
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	17. 3220	24. 8950	28. 4260	31. 9570	47. 4320	52. 1510	
		142900030000	氧气	m³	5. 4510	7. 3290	8. 4370	9. 3940	15. 1600	16. 5690	
	料	142900050002	乙炔气	kg	2. 0965	2. 8188	3. 2450	3. 6131	5. 8308	6. 3727	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	12. 2810	16. 5760	18. 4590	21. 4030	31. 7610	34. 9150	
		012100070000	角钢	kg	0. 3136	0. 3136	0. 3795	0. 3795	0. 5054	0. 6170	
		340100020100	炭精棒 φ4~7	kg	0. 2030	0. 2370	0. 2700	0. 3030	0. 4500	0. 4940	
		022700070000	破布	kg	0. 3669	0. 4231	0. 4824	0. 5377	0. 6883	0. 7568	
		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	2. 1404	2. 5267	2. 8849	3. 2430	4. 8025	5. 2809
			990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1300	0. 1515	0. 2072	0. 3108	0. 3441	0. 3793
990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 3247	0. 3757	0. 4497	0. 5398	0. 6231	0. 7480		
990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 1300	0. 1515	0. 2072	0. 3108	0. 3441	0. 3793		
992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 2143	0. 2529	0. 2886	0. 3243	0. 4794	0. 5828		
具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2143	0. 2529	0. 2886	0. 3243	0. 4794	0. 5828		
	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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 3- 1 低压碳钢板卷管(电弧焊)

项目	编 号			C8-1-87	C8-1-88	C8-1-89	C8-1-90	
	名 称			公称直径 (mm 以内)				
				2400	2600	2800	3000	
	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	19.564	22.936	25.761	28.415
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	22.6080	22.6080	22.6080	22.6080
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	56.8700	74.9590	80.7060	86.4520
		142900030000	氧气	m³	18.0620	22.0380	23.8610	27.0150
		142900050002	乙炔气	kg	6.9469	8.4762	9.1773	10.3904
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	38.0690	45.4540	48.4710	54.5680
		012100070000	角钢	kg	0.6170	0.6170	0.6170	0.6170
		022700070000	破布	kg	0.8222	0.8907	0.9551	1.0322
		340100020100	炭精棒 φ4~7	kg	0.5390	0.5840	0.6280	0.6720
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	5.7594	7.1355	7.6967
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.4135	0.4487	0.5621	0.6021
	990900130000		吊装机械 综合	台班	0.8373	0.9775	1.0668	1.1560
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.4135	0.4487	0.5621	0.6021
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.5762	0.7135	0.7699	0.8244
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.5762	0.7135	0.7699	0.8244
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。								

表 C. 8. 3-2 低压碳钢板卷管(埋弧自动焊)

项目	编 号				C8-1-91	C8-1-92	C8-1-93	C8-1-94	C8-1-95	C8-1-96
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				600	700	800	900	1000	1200
					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	3.349	3.866	4.340	4.851	5.294	6.817
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(9.1932)	(9.0898)	(9.0898)	(9.0898)	(8.9958)	(8.9958)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	6.2340	7.9140	7.9140	9.4200	9.4200	11.3040
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303160000	碳钢埋弧焊丝	kg	2.1740	2.4890	3.1809	3.5729	3.9649	6.2339
		031305050000	埋弧焊剂	kg	3.2609	3.7339	4.7719	5.3599	5.9479	9.3508
		142900030000	氧气	m³	2.4590	2.7430	3.6479	4.0589	4.4629	7.1469
		142900050002	乙炔气	kg	0.8200	0.9150	1.2170	1.3540	1.5000	2.3820
		340100020100	炭精棒 φ4~7	kg	0.0810	0.0920	0.1050	0.1180	0.1310	0.2050
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.8810	1.0090	1.4450	1.6230	1.8020	2.9080
		012100070000	角钢	kg	0.0160	0.1760	0.1760	0.1760	0.1760	0.3090
		022700070000	破布	kg	0.1534	0.1735	0.1995	0.2225	0.2726	0.3616
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500040300	自动埋弧焊机 1200A	台班	0.0827	0.0950	0.1109	0.1250	0.1382	0.2172
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0550	0.0630	0.0800	0.0900	0.1110	0.1330
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1530	0.1726	0.1879	0.2040	0.2703	0.3248
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0550	0.0630	0.0800	0.0900	0.1110	0.1330
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 3-2 低压碳钢板卷管(埋弧自动焊)

项目	编 号			C8-1-97	C8-1-98	C8-1-99	C8-1-100	C8-1-101	C8-1-102	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			1400	1600	1800	2000	2200	2400	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10m					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	8.692	10.107	11.706	14.424	16.948	19.001
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(8.9958)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	16.9560	16.9560	16.9560	16.9560	22.6080	22.6080
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303160000	碳钢埋弧焊丝	kg	9.0619	10.3478	11.6328	17.2247	18.9387	20.6497
		031305050000	埋弧焊剂	kg	13.5928	15.5218	17.4497	25.8366	28.4085	30.9795
		142900030000	氧气	m³	9.3598	10.9048	12.1698	17.6467	19.3057	21.0147
		142900050002	乙炔气	kg	3.1199	3.6349	4.0559	5.8829	6.4349	7.0049
		340100020100	炭精棒 φ4~7	kg	0.2390	0.2730	0.3060	0.4530	0.4980	0.5340
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4.1109	4.6949	5.2789	7.6999	8.4669	9.2339
		012100070000	角钢	kg	0.3090	0.3740	0.3740	0.4980	0.6080	0.6080
		022700070000	破布	kg	0.4169	0.4753	0.5298	0.6783	0.7458	0.8102
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500040300	自动埋弧焊机 1200A	台班	0.2905	0.3328	0.3742	0.5528	0.6083	0.6637
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1550	0.2120	0.3180	0.3521	0.3881	0.4231
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.3758	0.4497	0.5398	0.6231	0.7481	0.8374
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1550	0.2120	0.3180	0.3521	0.3881	0.4231
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 3-2 低压碳钢板卷管(埋弧自动焊)

项目	编 号				C8-1-103	C8-1-104	C8-1-105
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					2600	2800	3000
	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	22.034	24.926	27.626
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	22.6080	22.6080	22.6080
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100
		031303160000	碳钢埋弧焊丝	kg	25.3436	27.2856	29.2285
		031305050000	埋弧焊剂	kg	38.0144	40.9293	43.8393
		142900030000	氧气	m³	25.4786	27.1646	29.1215
		142900050002	乙炔气	kg	8.4939	9.0549	9.7068
		340100020100	炭精棒 φ4~7	kg	0.5880	0.6330	0.6770
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	11.7708	12.6738	13.5768
		012100070000	角钢	kg	0.6080	0.6080	0.6080
		022700070000	破布	kg	0.8777	0.9412	1.0087
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500040300	自动埋弧焊机 1200A	台班	0.7916	0.8518	0.9129
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4591	0.5751	0.6161
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.9777	1.0669	1.1562
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4591	0.5751	0.6161
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。							

表 C. 8. 3-3 低压碳钢板卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-106	C8-1-107	C8-1-108	C8-1-109	C8-1-110	C8-1-111
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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	1.403	1.701	1.934	2.343	2.787	3.397
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.1930)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.5380	0.6660	0.7940	1.6300	1.8440	2.0790
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0910	0.0910	0.1350	0.1570	0.1790	0.2030
		142900030000	氧气	m³	0.6360	0.8270	1.0050	1.1870	1.2630	1.3620
		142900050002	乙炔气	kg	0.2446	0.3181	0.3865	0.4565	0.4858	0.5238
		142900020000	氩气	m³	0.2550	0.2550	0.2550	0.4420	0.5010	0.5660
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.8570	1.2100	1.2100	1.6460	2.2030	2.4930
		012100070000	角钢	kg	0.1460	0.1460	0.1460	0.1460	0.1460	0.1460
		340100130000	铈钨棒	g	0.5100	0.5100	0.5100	0.8830	1.0030	1.1340
		022700070000	破布	kg	0.0500	0.0610	0.0730	0.0830	0.0930	0.1050
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0161	0.0265	0.0345	0.0483	0.0541	0.0667
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0600	0.0850	0.0850	0.0940	0.1020	0.1110
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0161	0.0265	0.0345	0.0483	0.0541	0.0667
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1280	0.1280	0.1280	0.2230	0.2530	0.2860
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1290	0.1560	0.1920	0.2590	0.2980	0.3340
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0130	0.0160	0.0190	0.0260	0.0300	0.0330
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0130	0.0160	0.0190	0.0260	0.0300	0.0330
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 3-3 低压碳钢板卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-112	C8-1-113	C8-1-114	C8-1-115	C8-1-116	C8-1-117
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					500	600	700	800	900	1000
	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. 855	4. 165	4. 842	5. 432	6. 077	6. 697
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(9. 1930)	(9. 1930)	(9. 0900)	(9. 0900)	(9. 0900)	(8. 9960)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5. 4180	6. 2340	7. 9140	7. 9140	9. 4200	9. 4200
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2. 1160	4. 5020	7. 1180	9. 1260	10. 2520	12. 6520
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 2060	0. 2490	0. 2860	0. 3470	0. 3660	0. 4040
		142900030000	氧气	m³	1. 4270	3. 0050	3. 3520	4. 1270	4. 5890	5. 4530
		142900050002	乙炔气	kg	0. 5488	1. 1558	1. 2892	1. 5873	1. 7650	2. 0973
		142900020000	氩气	m³	0. 5900	0. 6980	0. 8000	0. 9710	1. 0230	1. 1300
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 8200	3. 0200	3. 1060	3. 1420	1. 9790	2. 4620
		012100070000	角钢	kg	0. 1460	0. 1460	0. 1610	0. 1610	0. 1610	0. 1610
		340100130000	铈钨棒	g	1. 1520	1. 3960	1. 6010	1. 9420	2. 0460	2. 2600
		022700070000	破布	kg	0. 1150	0. 1400	0. 1590	0. 1820	0. 2040	0. 2480
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0736	0. 0805	0. 0897	0. 1012	0. 1127	0. 1380
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1110	0. 1120	0. 1230	0. 1570	0. 1640	0. 2180
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0736	0. 0805	0. 0897	0. 1012	0. 1127	0. 1380
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 3240	0. 3270	0. 3300	0. 3320	0. 3440	0. 3800
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 3690	0. 8100	0. 9680	1. 1060	1. 2420	1. 3920
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0370	0. 0810	0. 0970	0. 1110	0. 1240	0. 1390
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0370	0. 0810	0. 0970	0. 1110	0. 1240	0. 1390
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	0. 0430	0. 0450	0. 0480	0. 0570	0. 0620
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 3-3 低压碳钢板卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-118	C8-1-119	C8-1-120	C8-1-121	C8-1-122	C8-1-123
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					1200	1400	1600	1800	2000	2200
	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	8.065	10.099	160.696	12.332	15.503	18.083
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(8.9960)	(8.9960)	(8.7980)	(8.7980)	(8.7980)	(8.7980)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	11.3040	16.9560	16.9560	16.9560	16.9560	22.6080
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	19.8890	28.4230	32.4540	37.5250	54.0220	59.3980
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.4660	0.5580	0.6380	0.7160	0.7940	0.8740
		142900030000	氧气	m³	8.7330	11.4380	13.3250	14.8710	21.5630	23.5900
		142900050002	乙炔气	kg	3.3588	4.3992	5.1250	5.7196	8.2935	9.0731
		142900020000	氩气	m³	1.3050	1.5640	1.7840	2.0040	2.2250	2.4460
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.9730	5.6140	6.4130	7.2110	10.5170	11.5650
		012100070000	角钢	kg	0.2550	0.2550	0.3080	0.3080	0.3420	0.4170
		340100130000	铈钨棒	g	2.6090	3.1280	3.5680	4.0090	4.4490	4.8910
		022700070000	破布	kg	0.2980	0.3430	0.3910	0.4360	0.4790	0.5200
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1495	0.1737	0.2369	0.2760	0.3278	0.3611
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.2350	0.2720	0.3260	0.3910	0.4000	0.4510
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1495	0.1737	0.2369	0.2760	0.3278	0.3611
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.4380	0.5250	0.5990	0.6730	0.7470	0.8210
		992500010000	电焊机(综合)	台班	2.1950	2.5910	2.9580	3.3260	4.9250	5.4150
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.2200	0.2590	0.2960	0.3330	0.4930	0.5420
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2200	0.2590	0.2960	0.3330	0.4930	0.5420
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0760	0.0870	0.0970	0.1090	0.1200	0.1320
		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、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 3-3 低压碳钢板卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-124	C8-1-125	C8-1-126	C8-1-127
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					2400	2600	2800	3000
	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	20.190	23.467	26.610	28.730
	材	170700280000	碳钢板卷管	m	(8.7980)	(8.7980)	(8.7980)	(8.7980)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	22.6080	22.6080	22.6080	22.6080
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	64.7720	85.0070	91.5240	98.0410
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.9520	1.0300	1.1110	1.1960
		142900030000	氧气	m³	25.6780	31.1320	33.1930	35.5850
		142900050002	乙炔气	kg	9.8762	11.9738	12.7665	13.6865
		142900020000	氩气	m³	2.6650	2.8860	3.1070	3.3300
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	12.6120	16.0720	17.3060	18.5390
		012100070000	角钢	kg	0.4170	0.4170	0.4170	0.4170
		340100130000	钨钨棒	g	5.3300	5.7710	5.8150	5.8550
		022700070000	破布	kg	0.5590	0.6020	0.6460	0.6970
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3933	0.4267	0.5359	0.5739
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.5050	0.5890	0.6430	0.6970
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3933	0.4267	0.5359	0.5739
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.8950	0.9690	1.0450	1.1220
		992500010000	电焊机(综合)	台班	5.9060	7.3170	7.8930	8.4520
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.5910	0.7320	0.7890	0.8450
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5910	0.7320	0.7890	0.8450
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1510	0.1550	0.1600	0.1650
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口、加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。								

C. 8. 4 低压不锈钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 4 的规定。

表 C. 8. 4- 1 低压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-128	C8-1-129	C8-1-130	C8-1-131	C8-1-132	C8-1-133
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0. 438	0. 463	0. 527	0. 574	0. 616	0. 758
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 1556)	(9. 1556)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 3822
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0220	0. 0250	0. 0350	0. 0430	0. 0490	0. 0690
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0680	0. 0850	0. 1070	0. 1340	0. 1550	0. 2300
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0048	0. 0058	0. 0096	0. 0116	0. 0135	0. 0135
		143300110000	丙酮	kg	0. 0116	0. 0135	0. 0164	0. 0212	0. 0250	0. 0299
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0054	0. 0072	0. 0099	0. 0117	0. 0144	0. 0180
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0664	0. 0674	0. 0684	0. 0693	0. 0703	0. 0732
		020900030000	塑料布	m ²	0. 1358	0. 1425	0. 1493	0. 1579	0. 1782	0. 1955
		022700070000	破布	kg	0. 0819	0. 0838	0. 1772	0. 1791	0. 2032	0. 2051
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0131	0. 0169	0. 0225	0. 0282	0. 0610	0. 0723
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0040
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0015	0. 0015	0. 0023	0. 0030	0. 0060	0. 0075	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0015	0. 0015	0. 0023	0. 0030	0. 0060	0. 0075	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 4- 1 低压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-134	C8-1-135	C8-1-136	C8-1-137	C8-1-138	C8-1-139
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	0. 953	1. 074	1. 169	1. 392	1. 512	1. 852
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(9. 1556)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 7350	0. 7350	0. 7350	2. 2140	2. 2140	2. 2140
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0880	0. 1380	0. 1720	0. 3150	0. 3770	0. 6630
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 3070	0. 3650	0. 4690	0. 6540	0. 7990	1. 3920
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0193	0. 0241	0. 0356	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0395	0. 0462	0. 0587	0. 0684	0. 0819	0. 1127
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0252	0. 0297	0. 0378	0. 0576	0. 0774	0. 1008
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0761	0. 0780	0. 0828	0. 0867	0. 0915	0. 1002
		020900030000	塑料布	m ²	0. 2205	0. 2417	0. 2850	0. 3342	0. 3910	0. 5075
		022700070000	破布	kg	0. 2485	0. 2908	0. 2928	0. 3216	0. 3448	0. 4603
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1042	0. 1221	0. 1784	0. 2085	0. 2845	0. 3925
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0070	0. 0070	0. 0130	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0105	0. 0120	0. 0180	0. 0210	0. 0285	0. 0391
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0105	0. 0120	0. 0180	0. 0210	0. 0285	0. 0391
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0. 0609	0. 0799	0. 1049	0. 1259	0. 1748
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	-	0. 0609	0. 0799	0. 1049	0. 1259	0. 1748
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0047	0. 0068	0. 0088	0. 0137
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0. 0640	0. 0654	0. 0654	0. 0832
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0047	0. 0068	0. 0088	0. 0137
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。

续表 C. 8. 4- 1 低压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-140	C8-1-141	C8-1-142	C8-1-143	C8-1-144	C8-1-145	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	2.367	2.578	2.869	3.205	3.893	4.544	
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180	
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.0700	1.5220	1.7680	2.0000	3.0910	4.4930	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.9690	2.6760	3.1540	3.5680	4.9840	6.6420	
		143300110000	丙酮	kg	0.1406	0.1666	0.1936	0.2176	0.2421	0.2664	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1521	0.1818	0.1989	0.2466	0.2943	0.3420	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1088	0.1175	0.1262	0.1348	0.1440	0.1575	
		020900030000	塑料布	m ²	0.6462	0.7964	0.9620	1.0843	1.2069	1.3293	
		022700070000	破布	kg	0.4854	0.5191	0.5451	0.6163	0.6876	0.7587	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5925	0.7381	0.8574	0.9691	1.0810	1.1930	
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0024	0.0024	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0593	0.0736	0.0856	0.0969	0.1082	0.1194	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0593	0.0736	0.0856	0.0969	0.1082	0.1194	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2278	0.2777	0.3217	0.3636	0.4052	0.4468	
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0.2278	0.2777	0.3217	0.3636	0.4052	0.4468	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0234	0.0322	0.0361	0.0410	0.0469	0.0578	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1163	0.1163	0.1291	0.1410	0.1522	0.1590	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0234	0.0322	0.0361	0.0410	0.0469	0.0578	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。											

表 C. 8. 4-2 低压不锈钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-146	C8-1-147	C8-1-148	C8-1-149	C8-1-150	C8-1-151
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.441	0.468	0.536	0.584	0.627	0.791
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.1556)	(9.1556)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0096	0.0144	0.0183	0.0231	0.0337	0.0526
		142900020000	氩气	m³	0.0270	0.0395	0.0510	0.0645	0.0953	0.1477
		340100130000	铈钨棒	g	0.0510	0.0742	0.0973	0.1204	0.1810	0.2804
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0279	0.0376	0.0453	0.0578	0.0703	0.1089
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0048	0.0058	0.0096	0.0116	0.0135	0.0175
		143300110000	丙酮	kg	0.0116	0.0135	0.0164	0.0212	0.0250	0.0388
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0054	0.0072	0.0099	0.0117	0.0144	0.0180
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0664	0.0674	0.0684	0.0693	0.0703	0.0750
		020900030000	塑料布	m²	0.1358	0.1425	0.1493	0.1579	0.1782	0.1800
		022700070000	破布	kg	0.0819	0.0838	0.1772	0.1791	0.2032	0.2667
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0291	0.0376	0.0451	0.0554	0.0648	0.0844
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0010	0.0030	0.0030	0.0030	0.0044
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0022
		991900070200	普通车床 φ630	台班	-	-	-	-	0.0250	0.0285
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 4-2 低压不锈钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-152	C8-1-153	C8-1-154	C8-1-155	C8-1-156	C8-1-157	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	0.977	1.104	1.274	1.419	1.531	2.011	
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(9.1556)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)	(8.8172)	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0814	0.0976	0.1300	0.1522	0.2494	0.3881	
		142900020000	氩气	m³	0.2303	0.2754	0.3631	0.4276	0.6991	1.0843	
		340100130000	铈钨棒	g	0.4369	0.5120	0.6751	0.7887	1.3078	2.0310	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1490	0.2016	0.2061	0.2908	0.3746	0.5884	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0250	0.0313	0.0356	-	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0.0513	0.0549	0.0587	0.0684	0.0819	0.1127	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0252	0.0297	0.0378	0.0576	0.0774	0.1008	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0770	0.0800	0.0828	0.0867	0.0915	0.1002	
		020900030000	塑料布	m²	0.2000	0.2500	0.2850	0.3342	0.3910	0.5075	
		022700070000	破布	kg	0.2768	0.2813	0.2965	0.3216	0.3448	0.4603	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1132	0.1394	0.2119	0.2368	0.3408	0.4828	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0077	0.0080	0.0149	-	-	-	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0023	0.0023	0.0022	0.0022	0.0022	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0340	0.0368	0.0494	0.0504	0.0712	0.0723	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0340	0.0368	0.0494	0.0504	0.0712	0.0723	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0061	0.0075	0.0096	0.0150	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0710	0.0717	0.0717	0.0912	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0061	0.0075	0.0096	0.0150	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0.0131	0.0153	0.0219	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0.0131	0.0153	0.0219	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。											

表 C. 8. 4-3 低压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-158	C8-1-159	C8-1-160	C8-1-161	C8-1-162	C8-1-163
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	150
	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	0.867	1.029	1.183	1.280	1.422	1.580
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(9.1556)	(9.1556)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.3822	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.0645	0.0828	0.0963	0.1242	0.1445	0.2976
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0299	0.0385	0.0472	0.0636	0.0751	0.0924
		142900020000	氩气	m³	0.0828	0.1088	0.1319	0.1782	0.2128	0.2590
		340100130000	钨钨棒	g	0.1541	0.1993	0.2350	0.3043	0.3573	0.4276
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0934	0.1204	0.1618	0.2080	0.2937	0.3785
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0135	0.0193	0.0241	0.0356	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0299	0.0395	0.0462	0.0587	0.0684	0.0819
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0180	0.0252	0.0297	0.0378	0.0576	0.0774
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0732	0.0761	0.0780	0.0828	0.0867	0.0915
		020900030000	塑料布	m ²	0.1955	0.2205	0.2417	0.2850	0.3602	0.3910
		022700070000	破布	kg	0.2051	0.2485	0.2908	0.2928	0.3216	0.3448
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0582	0.0751	0.0873	0.1265	0.1493	0.1752
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0040	0.0070	0.0070	0.0143	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0260	0.0310	0.0320	0.0474	0.0507	0.0717
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0022	0.0022	0.0022
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0479	0.0610	0.0723	0.1027	0.1193	0.1991
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0045	0.0060	0.0075	0.0105	0.0118	0.0197
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0045	0.0060	0.0075	0.0105	0.0118	0.0197
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	0.0310	0.0320	0.0474	0.0507	0.0717
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0061	0.0075	0.0097
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0718	0.0722	0.0722
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0061	0.0075	0.0097
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.0132	0.0154
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	-	0.0132	0.0154
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 4-3 低压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-164	C8-1-165	C8-1-166	C8-1-167	C8-1-168	C8-1-169
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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	2.364	2.570	2.820	3.133	3.511	4.260
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.4882	1.1681	1.7199	1.9973	2.2592	2.5211
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.1310	0.1656	0.2051	0.2494	0.2956	0.3419
		142900020000	氩气	m³	0.3650	0.4622	0.5720	0.6982	0.8282	0.9967
		340100130000	钨钨棒	g	0.5913	0.7319	0.8706	1.0169	1.1527	1.2885
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.5932	1.0863	1.3761	1.8066	2.0579	2.3093
		143300110000	丙酮	kg	0.1127	0.1406	0.1666	0.1936	0.2176	0.2417
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1008	0.1521	0.1818	0.1989	0.2466	0.3141
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0.1002	0.1088	0.1175	0.1262	0.1348	0.1435
		020900030000	塑料布	m²	0.5075	0.6462	0.7964	0.9620	1.0843	1.2066
		022700070000	破布	kg	0.4603	0.4854	0.5191	0.5451	0.6163	0.6876
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2385	0.3049	0.3546	0.3920	0.4449	0.5220
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0728	0.0794	0.0860	0.0894	0.0916	0.0985
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0018
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3184	0.5112	0.6688	0.7767	0.8783	1.0289
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0321	0.0512	0.0669	0.0774	0.0879	0.1030
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0321	0.0512	0.0669	0.0774	0.0879	0.1030
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0728	0.0794	0.0860	0.0894	0.0916	0.0985
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0151	0.0259	0.0356	0.0399	0.0453	0.0532
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0919	0.1285	0.1285	0.1425	0.1557	0.1772
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0151	0.0259	0.0356	0.0399	0.0453	0.0532
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0221	0.0287	0.0342	0.0397	0.0452	0.0533
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0221	0.0287	0.0342	0.0397	0.0452	0.0521
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 4-3 低压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-170
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					500
	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	4.966
	材	170500030000	低压不锈钢管	m	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	2.7828
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.3888
		142900020000	氩气	m ³	1.1646
		340100130000	铈钨棒	g	1.4247
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.5605
		143300110000	丙酮	kg	0.2664
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3816
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1512
		020900030000	塑料布	m ²	1.3023
		022700070000	破布	kg	0.7578
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.5994
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1060
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0021
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.1798
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1180
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1180
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.1060
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0621
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1981
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0621
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0607
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0.0600
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包准备作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。

C. 8. 5 低压不锈钢板卷管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 5 的规定。

表 C. 8. 5- 1 低压不锈钢板卷管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-171	C8-1-172	C8-1-173	C8-1-174	C8-1-175	C8-1-176
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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. 792	2. 170	2. 480	2. 871	3. 212	3. 802
	材	170500060000	不锈钢板卷管	m	(9. 3812)	(9. 3812)	(9. 3812)	(9. 2872)	(9. 2872)	(9. 2872)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2. 2140	3. 4860	3. 4860	4. 2630	4. 2630	5. 4180
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 5703	0. 7121	0. 8479	0. 9847	1. 1124	1. 9533
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 5120	0. 6387	0. 7614	0. 8841	0. 9998	1. 5137
		143300110000	丙酮	kg	0. 1388	0. 1730	0. 2052	0. 2052	0. 2696	0. 3017
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 1053	0. 1589	0. 1899	0. 2077	0. 2576	0. 2895
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	0. 2012	0. 2012
		022700070000	破布	kg	0. 0614	0. 0754	0. 0885	0. 1106	0. 1167	0. 1308
		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. 2313	0. 2886	0. 3441	0. 3987	0. 4504	0. 6083
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 2080	0. 2591	0. 3081	0. 3581	0. 4051	0. 4621
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0098	0. 0117	0. 0137	0. 0166	0. 0186	0. 0254
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0833	0. 0893	0. 0944	0. 1020	0. 1088	0. 1182
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0098	0. 0117	0. 0137	0. 0166	0. 0186	0. 0254
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 2080	0. 2591	0. 3081	0. 3581	0. 4051	0. 4621
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0233	0. 0286	0. 0346	0. 0399	0. 0451	0. 0609
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0233	0. 0286	0. 0346	0. 0399	0. 0451	0. 0609
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 5- 1 低压不锈钢板卷管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-177	C8-1-178	C8-1-179	C8-1-180	C8-1-181	C8-1-182
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					500	600	700	800	900	1000
	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. 217	5. 302	6. 066	6. 916	7. 831	8. 737
	材	170500060000	不锈钢板卷管	m	(9. 1932)	(9. 1932)	(9. 1932)	(9. 1932)	(9. 1932)	(9. 1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5. 4180	6. 2340	7. 9140	7. 9140	9. 4200	9. 4200
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	2. 1625	4. 5764	5. 2372	8. 3461	9. 3731	10. 4010
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 6767	2. 6241	3. 0023	4. 8128	5. 4052	5. 9966
		143300110000	丙酮	kg	0. 3520	0. 3983	0. 4546	0. 5190	0. 5814	0. 6437
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 3281	0. 1053	0. 4991	0. 6364	0. 7548	0. 8827
		012100070000	角钢	kg	0. 2012	0. 2012	0. 2213	0. 2213	0. 2213	0. 2213
		022700070000	破布	kg	0. 1489	0. 1740	0. 1971	0. 2273	0. 2525	0. 3078
		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. 6741	1. 2966	1. 4837	1. 6905	1. 8992	2. 1070
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 5121	0. 6201	0. 7092	0. 8482	0. 9522	1. 0552
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0284	0. 0342	0. 0469	0. 0616	0. 0792	0. 0880
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1352	0. 1530	0. 1726	0. 1879	0. 2040	0. 2704
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0284	0. 0342	0. 0469	0. 0616	0. 0792	0. 0880
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0. 5121	0. 6201	0. 7092	0. 8482	0. 9522	1. 0552
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0060
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0677	0. 1294	0. 1482	0. 1692	0. 1903	0. 2106
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0677	0. 1294	0. 1482	0. 1692	0. 1903	0. 2106
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 5- 1 低压不锈钢板卷管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-183	C8-1-184
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					1200	1400
	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	10. 708	13. 154
	材	170500060000	不锈钢板卷管	m	(9. 1932)	(9. 1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	11. 3040	16. 9560
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	12. 4558	18. 1316
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	7. 1814	10. 8305
		143300110000	丙酮	kg	0. 7322	0. 8207
		143500080000	酸洗膏	kg	1. 0105	1. 1383
		012100070000	角钢	kg	0. 2957	0. 2957
		022700070000	破布	kg	0. 3621	0. 4174
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 5226	2. 9711
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	1. 2623	1. 5414
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1027	0. 1496
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 3248	0. 3758
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1027	0. 1496
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	1. 2623	1. 5414
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0070	0. 0080
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 2520	0. 2971
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2520	0. 2971
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
	具					

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。

表 C. 8. 5-2 低压不锈钢板卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-185	C8-1-186	C8-1-187	C8-1-188	C8-1-189	C8-1-190
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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	1.953	2.364	2.709	3.138	3.516	4.185
	材	170500060000	不锈钢板卷管	m	(9.3812)	(9.3812)	(9.3812)	(9.2872)	(9.2872)	(9.2872)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.2937	0.3661	0.4365	0.5069	0.5723	1.3166
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.1871	0.2344	0.2806	0.3259	0.3681	0.4134
		142900020000	氩气	m³	0.5240	0.6578	0.7835	0.9113	1.0309	1.1577
		340100130000	铈钨棒	g	0.7342	0.9203	1.0973	1.2764	1.4443	1.6163
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.5089	0.6357	0.7584	0.8801	0.9957	1.5077
		143300110000	丙酮	kg	0.1388	0.1730	0.2052	0.2052	0.2696	0.3017
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1053	0.1589	0.1899	0.2077	0.2576	0.2895
	料	012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	0.2012	0.2012
		022700070000	破布	kg	0.0614	0.0754	0.0885	0.1106	0.1167	0.1308
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1194	0.1486	0.1768	0.2050	0.2322	0.4099
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2285	0.2858	0.3451	0.4005	0.4541	0.5124
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2080	0.2591	0.3081	0.3581	0.4051	0.4621
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0098	0.0117	0.0137	0.0166	0.0186	0.0254
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0833	0.0893	0.0944	0.1020	0.1088	0.1182
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0098	0.0117	0.0137	0.0166	0.0186	0.0254
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.2080	0.2591	0.3081	0.3581	0.4051	0.4621
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0120	0.0150	0.0181	0.0203	0.0233	0.0414
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0120	0.0150	0.0181	0.0203	0.0233	0.0414
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 5-2 低压不锈钢板卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-191	C8-1-192	C8-1-193	C8-1-194	C8-1-195	C8-1-196
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					500	600	700	800	900	1000
	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	4.652	5.436	6.222	7.246	8.207	9.164
	材	170500060000	不锈钢板卷管	m	(9.1932)	(9.1932)	(9.1932)	(9.1932)	(9.1932)	(9.1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180	6.2340	7.9140	7.9140	9.4200	9.4200
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.4574	2.3465	2.6825	5.3659	6.0217	6.6795
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.4576	0.6679	0.7644	0.8700	0.9766	1.0822
		142900020000	氩气	m³	1.2814	1.8718	2.1413	2.4330	2.7328	3.0335
		340100130000	铈钨棒	g	1.7913	2.1313	2.4401	2.7690	3.1119	3.4549
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.6706	2.4944	2.8535	4.5965	5.1618	5.7270
		143300110000	丙酮	kg	0.3520	0.3983	0.4546	0.5190	0.5814	0.6437
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3281	0.4061	0.4991	0.6364	0.7548	0.8827
	料	012100070000	角钢	kg	0.2012	0.2012	0.2213	0.2213	0.2213	0.2213
		022700070000	破布	kg	0.1489	0.1740	0.1971	0.2273	0.2525	0.3078
		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	0.4541	0.6647	0.7597	1.0869	1.2204	1.3530
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.5670	0.6676	0.7663	0.8706	0.9778	1.0850
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.5201	0.6201	0.7092	0.8482	0.9522	1.0552
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0284	0.0342	0.0469	0.0616	0.0792	0.0880
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1352	0.1530	0.1726	0.1879	0.2040	0.2704
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0284	0.0342	0.0469	0.0616	0.0792	0.0880
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.5201	0.6201	0.7092	0.8482	0.9522	1.0552
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0040	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0060
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0451	0.0662	0.0760	0.1091	0.1219	0.1354
		具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0451	0.0662	0.0760	0.1091	0.1219
	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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 5-2 低压不锈钢板卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-197	C8-1-198	
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					1200	1400	
	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	11.244	13.964
	材	170500060000	不锈钢板卷管		m	(9.1932)	(9.1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm ~ 20mm		kg	11.3040	16.9560
		241100090000	压力表 0 ~ 1.6MPa		支	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	7.9931	13.3882
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti		kg	1.2965	1.5087
		142900020000	氩气		m³	3.6319	4.2244
		340100130000	铈钨棒		g	4.1419	4.8138
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	6.8575	10.3607
		143300110000	丙酮		kg	0.7322	0.8207
		143500080000	酸洗膏		kg	1.0105	1.1383
	料	012100070000	角钢		kg	0.2957	0.2957
		022700070000	破布		kg	0.3621	0.4174
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	1.6191	2.1691
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	1.3144	1.5250
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	1.2623	1.5414
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.1027	0.1496
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.3248	0.3758
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.1027	0.1496
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	1.2623	1.5414
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0070	0.0080
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1617	0.2166
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1617	0.2166
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。							

C. 8. 6 低压合金钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 6 的规定。

表 C. 8. 6- 1 低压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-199	C8-1-200	C8-1-201	C8-1-202	C8-1-203	C8-1-204
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0. 411	0. 434	0. 491	0. 534	0. 573	0. 709
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 3822
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 0266	0. 0340	0. 0531	0. 0669	0. 0754	0. 1051
		142900030000	氧气	m³	0. 0042	0. 0042	0. 0053	0. 0064	0. 0064	0. 0096
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0016	0. 0016	0. 0020	0. 0025	0. 0025	0. 0037
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0297	0. 0350	0. 0425	0. 0499	0. 0563	0. 0658
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0042	0. 0053	0. 0064	0. 0085	0. 0096	0. 0138
		031103010000	磨头	个	0. 0212	0. 0234	0. 0287	0. 0329	0. 0404	0. 0478
		143300110000	丙酮	kg	0. 0127	0. 0149	0. 0202	0. 0234	0. 0276	0. 0329
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0765	0. 0775	0. 0786	0. 0797	0. 0807	0. 0839
	料	020900030000	塑料布	m²	0. 1497	0. 1572	0. 1646	0. 1742	0. 1965	0. 2156
		022700070000	破布	kg	0. 0935	0. 0966	0. 1869	0. 2071	0. 2071	0. 2379
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0235	0. 0296	0. 0449	0. 0551	0. 0643	0. 0785
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0008	0. 0011	0. 0022	0. 0033	0. 0033	0. 0033
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0022	0. 0029	0. 0044	0. 0058	0. 0066	0. 0080
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0022	0. 0029	0. 0044	0. 0058	0. 0066	0. 0080
		991900070200	普通车床 φ630	台班	-	-	0. 0239	0. 0239	0. 0250	0. 0282
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 6- 1 低压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-205	C8-1-206	C8-1-207	C8-1-208	C8-1-209	C8-1-210
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	0. 891	1. 003	1. 087	1. 295	1. 463	1. 627
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(9. 2496)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 7350	0. 7350	0. 7350	2. 2140	2. 2140	2. 2140
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 1869	0. 2198	0. 4121	0. 4577	0. 5799	0. 9951
		142900030000	氧气	m ³	0. 0127	0. 0149	0. 0223	0. 0244	0. 0892	0. 1338
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0049	0. 0057	0. 0086	0. 0094	0. 0343	0. 0515
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0871	0. 1009	0. 1444	0. 1551	0. 1997	0. 3005
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0202	0. 0244	0. 0350	0. 0372	-	-
		031103010000	磨头	个	0. 0637	0. 0743	0. 0903	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0457	0. 0542	0. 0648	0. 0754	0. 0903	0. 1243
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0871	0. 0892	0. 0945	0. 0988	0. 1041	0. 1136
		020900030000	塑料布	m ²	0. 2432	0. 2666	0. 3144	0. 3972	0. 4312	0. 5597
		022700070000	破布	kg	0. 2676	0. 2889	0. 3377	0. 3675	0. 3940	0. 4747
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1275	0. 1510	0. 2244	0. 2510	0. 3040	0. 4295
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0043	0. 0054	0. 0087	0. 0087	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0131	0. 0153	0. 0226	0. 0248	0. 0306	0. 0430
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0131	0. 0153	0. 0226	0. 0248	0. 0306	0. 0430
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0358	0. 0380	0. 0640	0. 0651	0. 0651	0. 0684
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0358	0. 0380	0. 0640	0. 0651	0. 0651	0. 0684
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0045	0. 0074	0. 0106	0. 0170
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0. 0685	0. 0710	0. 0710	0. 0904
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0045	0. 0074	0. 0106	0. 0170
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0. 0065	0. 0098
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 6- 1 低压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-211	C8-1-212	C8-1-213	C8-1-214	C8-1-215	C8-1-216
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	2.084	2.263	2.524	2.811	3.412	3.967
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	1.9562	2.3927	2.8281	3.1998	4.7355	5.2346
		142900030000	氧气	m ³	0.2007	0.2135	0.2262	0.2549	0.3059	0.3356
		142900050002	乙炔气	kg	0.0772	0.0821	0.0870	0.0980	0.1176	0.1291
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4662	0.5289	0.6117	0.6924	0.8677	0.9611
		143300110000	丙酮	kg	0.1551	0.1602	0.1625	0.1848	0.2082	0.2305
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1232	0.1328	0.1423	0.1519	0.1614	0.1699
		020900030000	塑料布	m ²	0.7126	0.8783	1.0609	1.1958	1.4730	1.6981
	料	022700070000	破布	kg	0.5299	0.5537	0.5841	0.6096	0.6892	0.7795
		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	0.6070	0.6417	0.6763	0.7610	0.8946	0.9895
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0605	0.0641	0.0678	0.0758	0.0896	0.0991
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0605	0.0641	0.0678	0.0758	0.0896	0.0991
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0695	0.0705	0.0705	0.0727	0.0912	0.0955
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0695	0.0705	0.0705	0.0727	0.0912	0.0955
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0286	0.0350	0.0499	0.0562	0.0700	0.0774
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1264	0.1264	0.1402	0.1531	0.1670	0.1670
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0286	0.0350	0.0499	0.0562	0.0700	0.0774
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0141	0.0141	0.0141	0.0163	0.0184	0.0217
	具	994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 6- 1 低压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-217
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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. 570
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(8. 8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	6. 2340
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	5. 7330
		142900030000	氧气	m ³	0. 3654
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1405
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 0548
		143300110000	丙酮	kg	0. 2529
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1791
		020900030000	塑料布	m ²	1. 9233
	料	022700070000	破布	kg	0. 8694
		340000110000	其他材料	%	1. 0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	1. 0842
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 1086
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1086
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0992
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0992
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0849
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1674
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0849
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 0248
	具	994500290000	光谱仪	台班	0. 0110
		994600040000	其他机具	%	3. 0000

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

表 C. 8. 6-2 低压合金钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-218	C8-1-219	C8-1-220	C8-1-221	C8-1-222	C8-1-223
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.476	0.504	0.580	0.634	0.683	0.797
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0127	0.0159	0.0255	0.0319	0.0361	0.0499
		142900030000	氧气	m³	0.0042	0.0042	0.0053	0.0064	0.0064	0.0096
		142900050002	乙炔气	kg	0.0016	0.0016	0.0020	0.0025	0.0025	0.0037
		142900020000	氩气	m³	0.0350	0.0446	0.0712	0.0881	0.1009	0.1402
		340100130000	钨钨棒	g	0.0701	0.0892	0.1423	0.1774	0.2018	0.2804
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0382	0.0446	0.0542	0.0648	0.0765	0.0903
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0042	0.0053	0.0064	0.0085	0.0096	0.0138
		031103010000	磨头	个	0.0212	0.0234	0.0287	0.0329	0.0404	0.0478
		143300110000	丙酮	kg	0.0127	0.0149	0.0202	0.0234	0.0276	0.0329
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0765	0.0775	0.0786	0.0797	0.0807	0.0839
		020900030000	塑料布	m²	0.1497	0.1572	0.1646	0.1742	0.1965	0.2156
		022700070000	破布	kg	0.0935	0.0966	0.1869	0.2071	0.2071	0.2379
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0204	0.0265	0.0377	0.0469	0.0541	0.0771
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0011	0.0011	0.0022	0.0033	0.0033	0.0039
		991900070200	普通车床 φ630	台班	-	-	0.0239	0.0239	0.0250	0.0339
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 6-2 低压合金钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-224	C8-1-225	C8-1-226	C8-1-227	C8-1-228	C8-1-229
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	0.986	1.114	1.285	1.432	1.545	1.720
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(9.2496)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0892	0.1051	0.1784	0.2135	0.2867	0.3609
		142900030000	氧气	m³	0.0127	0.0149	0.0223	0.0244	0.0892	0.1539
		142900050002	乙炔气	kg	0.0049	0.0057	0.0086	0.0094	0.0343	0.0592
		142900020000	氩气	m³	0.2506	0.2942	0.5013	0.5968	0.8039	1.0107
		340100130000	铈钨棒	g	0.5002	0.5873	1.0015	1.1926	1.6079	2.0241
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1285	0.1487	0.2177	0.2655	0.3292	0.3933
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0202	0.0244	0.0350	0.0372	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0637	0.0743	0.0903	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0457	0.0542	0.0648	0.0754	0.0903	0.0954
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0871	0.0892	0.0945	0.0988	0.1041	0.1098
		020900030000	塑料布	m²	0.2432	0.2666	0.3144	0.3972	0.4312	0.4653
		022700070000	破布	kg	0.2676	0.2889	0.3377	0.3675	0.3940	0.4212
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1261	0.1481	0.2277	0.2718	0.3379	0.4036
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0052	0.0065	0.0104	0.0104	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0430	0.0456	0.0768	0.0778	0.0781	0.0804
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0430	0.0456	0.0768	0.0781	0.0781	0.0789
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0065	0.0089	0.0127	0.0160
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0803	0.0852	0.0852	0.0873
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0065	0.0089	0.0127	0.0160
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0078	0.0112
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

表 C. 8. 6-3 低压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-230	C8-1-231	C8-1-232	C8-1-233	C8-1-234	C8-1-235
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	150
	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	0.855	1.057	1.198	1.386	1.541	1.666
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.3822	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.0733	0.0924	0.1083	0.2814	0.3388	0.3961
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0308	0.0393	0.0467	0.0595	0.0712	0.0850
		142900030000	氧气	m³	0.0096	0.0127	0.0149	0.0223	0.0244	0.0892
		142900050002	乙炔气	kg	0.0037	0.0049	0.0057	0.0086	0.0094	0.0343
		142900020000	氩气	m³	0.0850	0.1104	0.1306	0.1667	0.1986	0.2368
		340100130000	铈钨棒	g	0.1710	0.2209	0.2623	0.3335	0.3961	0.4737
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0701	0.0860	0.0988	0.1423	0.1519	0.1954
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0138	0.0202	0.0244	0.0350	0.0372	-
		031103010000	磨头	个	0.0478	0.0637	0.0743	0.0903	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0329	0.0457	0.0542	0.0648	0.0754	0.0903
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0.0839	0.0871	0.0892	0.0945	0.0988	0.1041
		020900030000	塑料布	m²	0.2156	0.2432	0.2666	0.3144	0.3972	0.4312
		022700070000	破布	kg	0.2379	0.2676	0.2889	0.3377	0.3675	0.3940
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0449	0.0581	0.0694	0.0877	0.1051	0.1255
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0033	0.0043	0.0054	0.0087	0.0087	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0282	0.0358	0.0380	0.0640	0.0651	0.0651
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0551	0.0694	0.0816	0.1591	0.1622	0.2142
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0058	0.0073	0.0080	0.0160	0.0160	0.0211
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0058	0.0073	0.0080	0.0160	0.0160	0.0211
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	0.0358	0.0380	0.0640	0.0651	0.0651
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0045	0.0074	0.0106
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0685	0.0710	0.0710
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0045	0.0074	0.0106
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	-	0.0065
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 6-3 低压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-236	C8-1-237	C8-1-238	C8-1-239	C8-1-240	C8-1-241
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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. 859	2. 202	2. 409	2. 896	2. 995	3. 631
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm ~ 20mm	kg	2. 2140	3. 4860	3. 4860	4. 2630	4. 2630	5. 4180
		241100090000	压力表 0 ~ 1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 7328	1. 0960	1. 4581	2. 4150	2. 7325	4. 1577
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0. 1168	0. 1253	0. 1328	0. 1529	0. 1742	0. 1954
		142900030000	氧气	m ³	0. 1338	0. 1561	0. 1784	0. 2262	0. 2549	0. 3059
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0515	0. 0600	0. 0686	0. 0870	0. 0980	0. 1176
		142900020000	氩气	m ³	0. 3271	0. 3494	0. 3717	0. 4290	0. 4875	0. 5480
		340100130000	铈钨棒	g	0. 6553	0. 6999	0. 7445	0. 8592	0. 9749	1. 0960
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2942	0. 4131	0. 5172	0. 5979	0. 6776	0. 8496
		143300110000	丙酮	kg	0. 1243	0. 1350	0. 1412	0. 1625	0. 1848	0. 2082
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1136	0. 1232	0. 1328	0. 1423	0. 1519	0. 1614
		020900030000	塑料布	m ²	0. 5597	0. 7126	0. 8783	1. 0609	1. 1958	1. 4730
		022700070000	破布	kg	0. 4747	0. 5290	0. 5469	0. 5841	0. 6096	0. 6892
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 1724	0. 1846	0. 1969	0. 2265	0. 2571	0. 2887
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0684	0. 0695	0. 0695	0. 0705	0. 0727	0. 0912
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 3224	0. 3887	0. 4550	0. 5815	0. 6539	0. 7896
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0321	0. 0386	0. 0452	0. 0583	0. 0656	0. 0787
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0321	0. 0386	0. 0452	0. 0583	0. 0656	0. 0787
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0684	0. 0695	0. 0695	0. 0705	0. 0727	0. 0912
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0170	0. 0286	0. 0350	0. 0499	0. 0562	0. 0700
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0904	0. 1264	0. 1264	0. 1402	0. 1531	0. 1670
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0170	0. 0286	0. 0350	0. 0499	0. 0562	0. 0700
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 0098	0. 0109	0. 0119	0. 0141	0. 0163	0. 0184
	具	994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 6-3 低压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-242	C8-1-243
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					500	600
	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	4.214	4.940
	材	170700220000	低压合金钢管	m	(8.8172)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180	6.2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	4.5963	5.0346
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.2166	0.2385
		142900030000	氧气	m ³	0.3356	0.3654
		142900050002	乙炔气	kg	0.1291	0.1405
		142900020000	氩气	m ³	0.6075	0.6669
		340100130000	铈钨棒	g	1.2149	1.3338
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9399	1.0296
		143300110000	丙酮	kg	0.2305	0.2529
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1699	0.1791
		020900030000	塑料布	m ²	1.6981	1.9233
		022700070000	破布	kg	0.7795	0.8694
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3203	0.3527
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0955	0.0992
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.8732	0.9779
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0874	0.0976
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0874	0.0976
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0955	0.0992
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0774	0.0849
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1670	0.1674
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0774	0.0849
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0217	0.0248
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

C. 8. 7 低压铝及铝合金管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 7 的规定。

表 C. 8. 7- 1 低压铝及铝合金管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-244	C8-1-245	C8-1-246	C8-1-247	C8-1-248	C8-1-249
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					18	25	30	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 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.350	0.378	0.400	0.446	0.485	0.646
	材	171300020000	铝及铝合金管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(9.8800)	(9.8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303120000	铝焊丝	kg	0.0030	0.0040	0.0050	0.0100	0.0130	0.0170
		142900030000	氧气	m³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020	0.0380
		142900050002	乙炔气	kg	0.0004	0.0004	0.0004	0.0008	0.0008	0.0146
		142900020000	氩气	m³	0.0090	0.0110	0.0150	0.0290	0.0360	0.0460
		340100130000	铈钨棒	g	0.0170	0.0230	0.0300	0.0580	0.0720	0.0920
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0010	0.0010	0.0100	0.0140	0.0180	0.0220
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0020	0.0020	0.0020	0.0050	0.0050	0.0050
		031107140000	铁砂布	张	0.0130	0.0130	0.0160	0.0200	0.0300	0.0370
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.0220	0.0390	0.0490	0.0680	0.0800	0.0950
		143100420000	硝酸	kg	0.0090	0.0110	0.0140	0.0200	0.0240	0.0290
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0030	0.0060	0.0070	0.0090	0.0100	0.0120
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270
		022700070000	破布	kg	0.0180	0.0190	0.0250	0.0260	0.0380	0.0380
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0057	0.0076	0.0105	0.0172	0.0210	0.0267
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0030	0.0030
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	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:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、焊缝酸洗及中和、强度试验等。										

续表 C. 8. 7- 1 低压铝及铝合金管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-250	C8-1-251	C8-1-252	C8-1-253	C8-1-254	C8-1-255
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	180
	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	0.742	0.942	1.085	1.335	1.451	1.806
	材	171300020000	铝及铝合金管	m	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303120000	铝焊丝	kg	0.0200	0.0340	0.0370	0.0460	0.0840	0.0980
		142900030000	氧气	m³	0.0470	0.0530	0.0700	0.0880	0.1180	0.1440
		142900050002	乙炔气	kg	0.0181	0.0204	0.0269	0.0338	0.0454	0.0554
		142900020000	氩气	m³	0.0540	0.0930	0.0990	0.1250	0.2270	0.2640
		340100130000	铈钨棒	g	0.1070	0.1860	0.1990	0.2500	0.4540	0.5270
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0260	0.3470	0.4100	0.5170	0.6740	0.8950
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0060	-	-	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.0500	0.0590	0.0750	0.0960	0.1060	0.1140
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.1110	0.1280	0.1600	0.1870	0.2580	0.3350
		143100420000	硝酸	kg	0.0340	0.0370	0.0480	0.0600	0.0750	0.0880
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0140	0.0150	0.0190	0.0240	0.0310	0.0360
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270
		022700070000	破布	kg	0.0400	0.0430	0.0570	0.0600	0.0620	0.0640
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0305	0.0324	0.0382	0.0486	0.0792	0.0916
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0041	-	-	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.1268	0.1593	0.1989	0.2435	0.2912
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.1268	0.1593	0.1989	0.2435	0.2912
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	0.0042	0.0042
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	0.0516	0.0559
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	0.0042	0.0042
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、焊缝酸洗及中和、强度试验等。										

续表 C. 8. 7- 1 低压铝及铝合金管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-256	C8-1-257	C8-1-258	C8-1-259	C8-1-260
	名 称				管外径 (mm 以内)				
					200	250	300	350	410
	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	1.997	2.333	2.631	3.389	3.883
	材	171300020000	铝及铝合金管	m	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303120000	铝焊丝	kg	0.1240	0.1640	0.2360	0.4730	0.7650
		142900030000	氧气	m³	0.1790	0.6670	0.8970	1.4060	2.0380
		142900050002	乙炔气	kg	0.0688	0.2565	0.3450	0.5408	0.7838
		142900020000	氩气	m³	0.3320	0.4360	0.6350	1.2870	2.0970
		340100130000	铈钨棒	g	0.6640	0.8710	1.2710	2.5730	4.1950
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9980	1.4770	1.9350	2.9130	4.2750
		031107140000	铁砂布	张	0.1140	0.2830	0.2370	0.3680	0.4180
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.3570	0.4170	0.4770	0.5340	0.6240
		143100420000	硝酸	kg	0.1040	0.1190	0.1550	0.1670	0.1960
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0430	0.0480	0.0630	0.0680	0.0780
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270	0.0270
		022700070000	破布	kg	0.0660	0.0820	0.0830	0.0940	0.4760
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1154	0.1412	0.2060	0.3911	0.6162
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.3247	0.4130	0.4952	0.6068	0.7458
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.3247	0.4130	0.4952	0.6068	0.7458
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0042	0.0050	0.0069	0.0099	0.0159
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0559	0.0638	0.0673	0.0724	0.0776
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0042	0.0050	0.0069	0.0099	0.0159
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、焊缝酸洗及中和、强度试验等。									

C. 8. 8 低压铝及铝合金板卷管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 8 的规定。

表 C. 8. 8- 1 低压铝及铝合金板卷管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-261	C8-1-262	C8-1-263	C8-1-264	C8-1-265	C8-1-266
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					159	219	273	325	377	426
	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. 748	1. 988	2. 196	2. 541	3. 042	3. 388
	材	014300020000	铝板卷管	m	(9. 9800)	(9. 9800)	(9. 9800)	(9. 9800)	(9. 8800)	(9. 8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2. 2140	2. 2140	3. 4860	3. 4860	4. 2630	4. 2630
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031303120000	铝焊丝	kg	0. 0970	0. 1340	0. 1670	0. 2000	0. 2950	0. 3330
		142900030000	氧气	m³	0. 0110	0. 0160	0. 0190	0. 0300	0. 0340	0. 0390
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0042	0. 0062	0. 0073	0. 0115	0. 0131	0. 0150
		142900020000	氩气	m³	0. 2640	0. 3640	0. 4550	0. 5420	0. 8000	0. 9040
		340100130000	铈钨棒	g	0. 5270	0. 7280	0. 9090	1. 0830	1. 5990	1. 8090
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 7460	1. 0370	1. 2980	1. 5500	2. 1560	2. 4410
		031107140000	铁砂布	张	0. 3550	0. 3990	0. 4960	0. 5940	0. 7850	0. 8860
		143100380000	氢氧化钠	kg	0. 2280	0. 3230	0. 4080	0. 4930	0. 5780	0. 6460
		143100420000	硝酸	kg	0. 0750	0. 1040	0. 1340	0. 1550	0. 1670	0. 1960
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0. 0310	0. 0430	0. 0540	0. 0630	0. 0680	0. 0780
		料	010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0390	0. 0390	0. 0390	0. 0390	0. 0390
	022700070000		破布	kg	0. 0830	0. 0860	0. 0930	0. 1060	0. 1110	0. 1160
	340000110000		其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 0706	0. 0973	0. 1211	0. 1450	0. 1993	0. 2261
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 2567	0. 3551	0. 4353	0. 5266	0. 6220	0. 7032
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0552	0. 0595	0. 0638	0. 0673	0. 0724	0. 0776
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 2567	0. 3551	0. 4353	0. 5266	0. 6220	0. 7032
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0050	0. 0060	0. 0079	0. 0099
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0050	0. 0060	0. 0079	0. 0099
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝酸洗及中和、强度试验等。										

续表 C. 8. 8-1 低压铝及铝合金板卷管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-267	C8-1-268	C8-1-269	C8-1-270	C8-1-271	C8-1-272
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					478	529	630	720	820	920
	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	3.969	4.579	5.358	6.284	7.480	8.763
	材	014300020000	铝板卷管	m	(9.8800)	(9.7800)	(9.7800)	(9.7800)	(9.7800)	(9.7800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180	5.4180	6.2340	7.9140	7.9140	9.4200
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303120000	铝焊丝	kg	0.3740	0.5560	0.6540	0.7590	1.1150	1.2520
		142900030000	氧气	m³	0.0440	0.0440	0.0570	0.0600	0.0650	0.0720
		142900050002	乙炔气	kg	0.0169	0.0169	0.0219	0.0231	0.0250	0.0277
		142900020000	氩气	m³	1.0150	1.5150	1.7770	2.0650	3.0310	3.4020
		340100130000	铈钨棒	g	2.0300	3.0300	3.5540	4.1300	6.0620	6.8050
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.7430	3.5390	4.1560	4.8340	6.2920	7.0670
		031107140000	铁砂布	张	1.0600	1.1070	1.3950	1.5520	1.7250	1.9030
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.7310	0.7310	0.9350	1.0630	1.2040	1.3460
		143100420000	硝酸	kg	0.2280	0.2520	0.2990	0.3420	0.3910	0.4370
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0920	0.1020	0.1210	0.1380	0.1580	0.1770
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0390	0.0390	0.0390	0.0390	0.0390	0.0390
		022700070000	破布	kg	0.1370	0.1490	0.1540	0.1700	0.1870	0.2040
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2537	0.3672	0.4311	0.5008	0.7096	0.7964
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.7884	0.8950	1.0492	1.2187	1.4216	1.5951
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0845	0.0957	0.1087	0.1225	0.1337	0.1449
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.7884	0.8950	1.0492	1.2187	1.4216	1.5951
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0051	0.0051
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0109	0.0139	0.0169	0.0188	0.0258	0.0288
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0109	0.0139	0.0169	0.0188	0.0258	0.0288
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝酸洗及中和、强度试验等。										

续表 C. 8. 8- 1 低压铝及铝合金板卷管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-1-273
	名 称				管外径 (mm 以内)
					1020
	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	10.063
	材	014300020000	铝板卷管	m	(9.7800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm ~ 20mm	kg	9.4200
		241100090000	压力表 0 ~ 1.6MPa	支	0.0100
		031303120000	铝焊丝	kg	1.3960
		142900030000	氧气	m³	0.0970
		142900050002	乙炔气	kg	0.0373
		142900020000	氩气	m³	3.7740
		340100130000	铈钨棒	g	7.5470
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	7.8410
		031107140000	铁砂布	张	2.0860
		143100380000	氢氧化钠	kg	1.4880
		143100420000	硝酸	kg	0.4850
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.1960
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0.0390
		022700070000	破布	kg	0.2210
		340000110000	其他材料	%	1.0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班
	992300001200		等离子切割机 400A	台班	1.7686
	990900130000		吊装机械 综合	台班	0.1923
	994300020300		空压机 1m³/min	台班	1.7686
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0051
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0317
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0317
	994600040000		其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、焊缝酸洗及中和、强度试验等。					

C. 8. 9 低压铜及铜合金管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 9 的规定。

表 C. 8. 9- 1 低压铜及铜合金管(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-1-274	C8-1-275	C8-1-276	C8-1-277	C8-1-278	C8-1-279
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					12	20	30	40	50	65
	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	0.364	0.422	0.518	0.607	0.729	0.972
	材	171500110000	低压铜管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.0101	0.0130	0.0210	0.0290	0.0360	0.0840
		142900030000	氧气	m ³	0.0608	0.0780	0.1160	0.1670	0.2010	0.3200
		142900050002	乙炔气	kg	0.0234	0.0300	0.0446	0.0642	0.0773	0.1231
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0023	0.0030	0.0080	0.0100	0.0130	0.0170
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0039	0.0050	0.0070	0.0110	0.0130	0.0140
		031107140000	铁砂布	张	0.0094	0.0120	0.0150	0.0260	0.0320	0.0480
		143100370000	硼砂	kg	0.0031	0.0040	0.0070	0.0090	0.0110	0.0200
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0601	0.0770	0.0770	0.0770	0.0770	0.0770
		022700070000	破布	kg	0.0803	0.1030	0.1060	0.2290	0.2290	0.2620
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0008	0.0010	0.0020	0.0030	0.0041	0.0051
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、强度试验等; 2 铜及铜合金管安装(氧乙炔焊)是按铜焊丝编制,当采用银焊丝换算焊料时,机具消耗量应乘系数 1.05。										

续表 C. 8. 9- 1 低压铜及铜合金管(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-1-280	C8-1-281	C8-1-282	C8-1-283	C8-1-284	C8-1-285
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					75	85	100	120	150	185
	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	1.073	1.110	1.208	1.293	1.442	1.735
	材	171500110000	低压铜管	m	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.0950	0.1100	0.1750	0.2100	0.2630	0.3250
		142900030000	氧气	m³	0.4390	0.5580	0.6770	0.8140	1.0190	1.2570
		142900050002	乙炔气	kg	0.1688	0.2146	0.2604	0.3131	0.3919	0.4835
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0200	0.2110	0.3990	0.4820	0.6070	0.7520
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0160	-	-	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.0560	0.0560	0.0710	0.0820	0.1090	0.1450
		143100370000	硼砂	kg	0.0250	0.0300	0.0340	0.0410	0.0510	0.0630
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0770	0.0770	0.0770	0.0770	0.0770	0.0770
		022700070000	破布	kg	0.2950	0.2950	0.3180	0.3730	0.4060	0.4340
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0061	-	-	-	-	-
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.0162	0.1674	0.2009	0.2506	0.3095
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.0162	0.1674	0.2009	0.2506	0.3095
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0050	0.0060	0.0069	0.0089
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0645	0.0664	0.0664	0.0845
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0050	0.0060	0.0069	0.0089
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、强度试验等； 2 铜及铜合金管安装(氧乙炔焊)是按铜焊丝编制,当采用银焊丝换算焊料时,机具消耗量应乘系数 1.05。										

续表 C. 8. 9- 1 低压铜及铜合金管(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-1-286	C8-1-287	C8-1-288
	名 称				管外径 (mm 以内)		
					200	250	300
	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. 803	2. 163	2. 502
	材	171500110000	低压铜管	m	(9. 8800)	(9. 8800)	(9. 8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2. 2140	3. 4860	3. 4860
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031303060000	铜气焊丝	kg	0. 3500	0. 4400	0. 5270
		142900030000	氧气	m³	1. 3590	1. 7020	2. 0430
		142900050002	乙炔气	kg	0. 5227	0. 6546	0. 7858
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 8140	1. 0220	1. 2300
		031107140000	铁砂布	张	0. 1600	0. 2260	0. 2920
		143100370000	硼砂	kg	0. 0680	0. 0850	0. 1020
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0770	0. 0770	0. 0770
		022700070000	破布	kg	0. 4360	0. 5250	0. 5840
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 3349	0. 4181	0. 5013
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 3349	0. 4181	0. 5013
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0099	0. 0119	0. 0179
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0845	0. 1182	0. 1182
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0099	0. 0119	0. 0179
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、强度试验等； 2 铜及铜合金管安装(氧乙炔焊)是按铜焊丝编制,当采用银焊丝换算焊料时,机具消耗量应乘系数 1. 05。							

C. 8. 10 低压铜及铜合金板卷管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 10 的规定。

表 C. 8. 10- 1 低压铜及铜合金板卷管(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-1-289	C8-1-290	C8-1-291	C8-1-292	C8-1-293	C8-1-294
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					155	205	255	305	355	405
	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	1.460	1.831	2.311	2.637	3.343	3.821
	材	171500130000	铜板卷管	m	(9.9800)	(9.9800)	(9.9800)	(9.9800)	(9.9800)	(9.7800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.2960	0.3920	0.5630	0.6740	0.9180	1.0470
		142900030000	氧气	m³	0.7610	1.0050	1.6420	1.9660	2.3390	2.6690
		142900050002	乙炔气	kg	0.2927	0.3865	0.6315	0.7562	0.8996	1.0265
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4640	0.6160	1.0360	1.2420	2.1160	2.4190
		031107140000	铁砂布	张	0.2430	0.3570	0.5050	0.6040	0.7870	0.8940
		143100370000	硼砂	kg	0.0410	0.0530	0.0870	0.1040	0.1790	0.2040
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0410	0.0410	0.0410	0.0410	0.0410	0.0410
	料	022700070000	破布	kg	0.0590	0.0720	0.0800	0.0900	0.0980	0.1060
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2547	0.3369	0.4262	0.5094	0.6149	0.7022
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0060	0.0079	0.0129	0.0149	0.0179	0.0198
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0664	0.0845	0.1182	0.1182	0.1311	0.1432
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0060	0.0079	0.0129	0.0149	0.0179	0.0198	
994300020300		空压机 1m³/min	台班	0.2547	0.3369	0.4262	0.5094	0.6149	0.7022	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 10- 1 低压铜及铜合金板卷管(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-1-295		
	名 称			管外径 (mm 以内)		
				505		
	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	4.729
	材	171500130000	铜板卷管		m	(9.7800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0.0100
		031303060000	铜气焊丝		kg	1.3080
		142900030000	氧气		m³	3.3340
		142900050002	乙炔气		kg	1.2823
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	3.0250
		031107140000	铁砂布		张	1.2310
		143100370000	硼砂		kg	0.2530
		010300060000	钢丝 综合		kg	0.0410
		022700070000	破布		kg	0.1350
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.8747
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0248
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.1561
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0248
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	0.8747
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注 :工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。						

C. 8. 11 金属骨架复合管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 11 的规定。

表 C. 8. 11- 1 金属骨架复合管(电熔连接)

项目	编 号			C8-1-296	C8-1-297	C8-1-298	C8-1-299	C8-1-300	C8-1-301	
	名 称			管外径 (mm 以内)						
				20	25	32	40	50	65	
	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	0.305	0.317	0.336	0.362	0.412	0.592
	材	173100340000	金属骨架复合管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031107140000	铁砂布	张	0.4000	0.4000	0.4500	0.5000	1.0000	1.5000
		031107170000	锯条	根	0.0120	0.0150	0.0190	0.0240	0.0240	0.0270
		022700070000	破布	kg	0.0480	0.0530	0.0620	0.0730	0.0770	0.1190
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500100000	电熔焊机	台班	0.0502	0.0615	0.0779	0.1056	0.1435	0.2153
992100000100		木工圆锯机 500mm	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:工作内容包括准备工作、切管、排管、熔接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 11- 1 金属骨架复合管(电熔连接)

项目	编 号				C8-1-302	C8-1-303	C8-1-304	C8-1-305	C8-1-306	C8-1-307
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					80	100	125	150	200	250
	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	0.689	0.791	0.910	1.052	1.226	1.756
	材	173100340000	金属骨架复合管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	3.4860
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031107140000	铁砂布	张	1.5000	2.0350	2.6780	3.5600	4.6750	5.2230
		031107170000	锯条	根	0.0300	0.0330	0.0380	0.0440	0.0580	0.0670
		022700070000	破布	kg	0.1420	0.1740	0.2340	0.2850	0.3870	0.4350
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500100000	电熔焊机	台班	0.2849	0.3690	0.3844	0.5668	0.8159	0.8930
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0031	0.0031
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0008	0.0008	0.0010	0.0010	0.0010
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0008	0.0008	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、切管、排管、熔接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 11- 1 金属骨架复合管(电熔连接)

项目	编 号				C8-1-308	C8-1-309	C8-1-310	C8-1-311	C8-1-312	C8-1-313	
	名 称				管外径 (mm 以内)						
					300	350	400	450	500	600	
	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. 860	2. 160	2. 368	2. 756	3. 021	4. 143
	材	173100340000	金属骨架复合管		m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	3. 4860	4. 2630	4. 2630	5. 4180	5. 4180	6. 2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031107140000	铁砂布		张	5. 7480	5. 7480	6. 4320	6. 9659	7. 7780	11. 3559
		031107170000	锯条		根	0. 0740	0. 0799	0. 0890	0. 0964	0. 1000	0. 1460
		022700070000	破布		kg	0. 5000	0. 5400	0. 5870	0. 6357	0. 7830	1. 1432
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机	992500100000	电熔焊机		台班	1. 0000	1. 0680	1. 1360	1. 1360	1. 2500	1. 3125
		992100000100	木工圆锯机 500mm		台班	0. 0031	0. 0031	0. 0041	0. 0041	0. 0051	0. 0068
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		990700000500	载重汽车 8t		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:工作内容包括准备工作、切管、排管、熔接、安装、强度试验等。											

C. 8. 12 低压玻璃钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 12 的规定。

表 C. 8. 12- 1 低压玻璃钢管(法兰连接)

项目	编 号			C8-1-314	C8-1-315	C8-1-316	C8-1-317	C8-1-318	C8-1-319	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				25	32	40	50	65	80	
	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	0. 722	0. 800	0. 809	0. 976	1. 312	1. 362
	材	173100240000	玻璃钢管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 3822	0. 7350	0. 7350
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		201100050000	玻璃钢法兰	套	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)
		020700040600	胶垫 1-314,T 型	个	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 0800	0. 0920	0. 1600	0. 1860	0. 2660	0. 3460
		030105060800	带母螺栓 M10×(40~60)	套	49. 4400	49. 4400	-	-	-	-
		030105061200	带母螺栓 M12×(40~60)	套	-	-	49. 4400	49. 4400	49. 4400	-
		030105061900	带母螺栓 M16×(35~60)	套	-	-	-	-	-	49. 4400
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子排布、上法兰、紧螺栓、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 12- 1 低压玻璃钢管(法兰连接)

项目	编 号				C8-1-320	C8-1-321	C8-1-322	C8-1-323	C8-1-324	C8-1-325
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					100	125	150	200	250	300
	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. 738	2. 098	2. 345	2. 985	3. 799	4. 427
	材 料	173100240000	玻璃钢管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 7350	2. 2140	2. 2140	2. 2140	3. 4860	3. 4860
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		201100050000	玻璃钢法兰	套	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)
		020700040600	胶垫 1-314,T 型	个	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 4530	0. 5330	0. 6076	0. 8628	1. 2079	1. 6911
		030105061900	带母螺栓 M16×(35~60)	套	49. 4400	49. 4400	49. 4400	49. 4400	49. 4400	49. 4400
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括准备工作、管子排布、上法兰、紧螺栓、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 12- 1 低压玻璃钢管(法兰连接)

项目	编 号				C8-1-326	C8-1-327	C8-1-328	C8-1-329
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					350	400	450	500
	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	5.307	5.893	7.069	7.271
	材	173100240000	玻璃钢管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		201100050000	玻璃钢法兰	套	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)	(48.0000)
		020700040600	胶垫 1-314,T 型	个	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)	(12.0000)
	料	020100180000	无石棉橡胶板	kg	1.2079	1.1217	1.4582	1.8956
		030105061900	带母螺栓 M16×(35~60)	套	49.4400	49.4400	49.4400	49.4400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子排布、上法兰、紧螺栓、管道安装、强度试验等。								

表 C. 8. 12-2 低压玻璃钢管(承插)

项目	编 号			C8-1-330	C8-1-331	C8-1-332	C8-1-333	C8-1-334	C8-1-335	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				25	32	40	50	65	80	
	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	0.379	0.447	0.523	0.700	0.885	1.038
	材	173100240000	玻璃钢管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822	0.7350	0.7350
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		142100010000	环氧树脂	kg	0.1500	0.1600	0.2000	0.2750	0.4400	0.5500
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0060	0.0080	0.0100	0.0120	0.0152	0.0190
		022700070000	破布	kg	0.0440	0.0465	0.0470	0.0470	0.0485	0.0510
		031107140000	铁砂布	张	0.1000	0.1007	0.1060	0.1710	0.2014	0.2120
		040900350000	石英粉	kg	0.0120	0.0130	0.0140	0.0230	0.0252	0.0280
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0010	0.0015	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030
		143300110000	丙酮	kg	0.0380	0.0488	0.0610	0.0760	0.0984	0.1230
		143300030000	乙二胺	kg	0.0080	0.0104	0.0130	0.0160	0.0208	0.0260
		022500020000	玻璃布	m ²	1.0090	1.3048	1.6310	2.0180	2.6088	3.2610
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0050	0.0050	
	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、管子切口、坡口加工、管口组对、树脂填充、接口补强、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 12-2 低压玻璃钢管(承插)

项目	编 号			C8-1-336	C8-1-337	C8-1-338	C8-1-339	C8-1-340	C8-1-341	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				100	125	150	200	250	300	
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	耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.218	1.521	1.764	2.219	2.832	3.278
	材	173100240000	玻璃钢管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	3.4860	3.4860
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		142100010000	环氧树脂	kg	0.6750	1.0750	1.4750	1.9500	2.9250	3.9000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0240	0.0300	0.0360	0.0480	0.0610	0.0720
		022700070000	破布	kg	0.0550	0.0620	0.0670	0.0810	0.0920	0.1040
		031107140000	铁砂布	张	0.3430	0.3840	0.4240	0.6420	0.8480	1.0700
		040900350000	石英粉	kg	0.0450	0.0510	0.0560	0.0850	0.1120	0.1410
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0040	0.0050	0.0060	0.0080	0.0100	0.0120
		143300110000	丙酮	kg	0.1520	0.1910	0.2300	0.3040	0.3840	0.4560
	143300030000	乙二胺	kg	0.0320	0.0400	0.0480	0.0640	0.0810	0.0960	
	022500020000	玻璃布	m ²	4.0350	5.0740	6.1130	8.0700	10.1880	12.1030	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0050	0.0050	0.0060	0.0100	0.0130	0.0160	
	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0069	0.0069	0.0069	0.0070	0.0120	0.0120	
	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0069	0.0069	0.0069	0.0070	0.0120	0.0120	
	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、管子切口、坡口加工、管口组对、树脂填充、接口补强、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 12-2 低压玻璃钢管(承插)

项目	编 号				C8-1-342	C8-1-343	C8-1-344	C8-1-345
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					350	400	450	500
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	3.928	4.344	5.211	5.355
	材	173100240000	玻璃钢管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		142100010000	环氧树脂	kg	4.6800	6.4500	7.7400	8.8250
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0864	0.0970	0.1164	0.1200
		022700070000	破布	kg	0.1144	0.1170	0.1229	0.1280
		031107140000	铁砂布	张	1.1770	1.2710	1.5252	1.7120
		040900350000	石英粉	kg	0.1551	0.1680	0.2016	0.2260
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0144	0.0160	0.0192	0.0200
		143300110000	丙酮	kg	0.5472	0.6140	0.7368	0.7600
	料	143300030000	乙二胺	kg	0.1152	0.1290	0.1548	0.1600
		022500020000	玻璃布	m ²	14.5236	16.2990	19.5588	20.1700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0176	0.0190	0.0190	0.0230
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0120	0.0150	0.0150	0.0180
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0120	0.0150	0.0150	0.0180
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、树脂填充、接口补强、管道安装、强度试验等。								

C. 8. 13 预制保温管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 13 的规定。

表 C. 8. 13- 1 预制保温管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-346	C8-1-347	C8-1-348	C8-1-349	C8-1-350	C8-1-351	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					20	25	32	40	50	65	
	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	0. 346	0. 388	0. 417	0. 443	0. 565	0. 706
	材	173100490000	预制保温管		m	(9. 7200)	(9. 7200)	(9. 7200)	(9. 7200)	(9. 5700)	(9. 5700)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 3822	0. 7350
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0310	0. 0490	0. 0610	0. 0690	0. 0960	0. 1720
		142900030000	氧气		m ³	0. 0010	0. 0010	0. 0060	0. 0070	0. 0080	0. 2540
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0003	0. 0003	0. 0020	0. 0023	0. 0027	0. 0847
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 0300	0. 0400	0. 0490	0. 0560	0. 0700	0. 1120
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0030	0. 0040	0. 0049	0. 0056	0. 0070	0. 0112
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0030	0. 0040	0. 0049	0. 0056	0. 0070	0. 0112
		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、接口处保温材料去除、坡口加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 13- 1 预制保温管(电弧焊)

项目	编 号				C8-1-352	C8-1-353	C8-1-354	C8-1-355	C8-1-356	C8-1-357	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					80	100	125	150	200	250	
	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	0. 784	0. 844	1. 007	1. 125	1. 240	1. 596
	材	173100490000	预制保温管		m	(9. 5700)	(9. 5700)	(9. 4100)	(9. 4100)	(9. 4100)	(9. 3600)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0. 7350	0. 7350	2. 2140	2. 2140	2. 2140	3. 4860
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa		支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 2020	0. 3780	0. 4190	0. 5300	0. 9120	1. 7930
		142900030000	氧气		m ³	0. 2860	0. 4290	0. 4370	0. 5530	0. 8160	1. 2190
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0953	0. 1430	0. 1457	0. 1843	0. 2720	0. 4063
		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. 1310	0. 1900	0. 2140	0. 2680	0. 3800	0. 5380
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	0. 0810	0. 0970	0. 0970	0. 1240	0. 1730
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	0. 0080	0. 0100	0. 0180	0. 0290
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	0. 0080	0. 0100	0. 0180	0. 0290
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0131	0. 0190	0. 0214	0. 0268	0. 0380	0. 0538
	具	992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0131	0. 0190	0. 0214	0. 0268	0. 0380	0. 0538
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、接口处保温材料去除、坡口加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 13- 1 预制保温管(电弧焊)

项目	编 号			C8-1-358	C8-1-359	C8-1-360	C8-1-361	C8-1-362	C8-1-363	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				300	350	400	450	500	600	
	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	1.721	1.915	2.130	2.583	2.972	3.818
	材	173100490000	预制保温管	m	(9.3600)	(9.3600)	(9.3600)	(9.2500)	(9.2500)	(9.2500)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180	6.2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.1970	2.6020	2.9440	4.3680	4.8280	6.5380
		142900030000	氧气	m ³	1.3050	1.3900	1.5240	1.7860	2.0590	3.1810
		142900050001	乙炔气	m ³	0.4350	0.4633	0.5080	0.5953	0.6863	1.0603
		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	0.5690	0.6000	0.6790	0.7990	0.8830	1.1490
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1730	0.1920	0.2100	0.2290	0.2290	0.3400
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0350	0.0510	0.0580	0.0720	0.0800	0.1520
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0350	0.0510	0.0580	0.0720	0.0800	0.1520
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0569	0.0600	0.0679	0.0799	0.0883	0.1149
具	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0569	0.0600	0.0679	0.0799	0.0883	0.1149	
	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、接口处保温材料去除、坡口加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

表 C. 8. 13-2 预制保温管(氩电联焊)

项目	编 号			C8-1-364	C8-1-365	C8-1-366	C8-1-367	C8-1-368	C8-1-369	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				20	25	32	40	50	65	
	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	0.373	0.421	0.456	0.487	0.627	0.774
	材	173100490000	预制保温管	m	(9.7200)	(9.7200)	(9.7200)	(9.7200)	(9.5700)	(9.5700)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822	0.7350
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.0010	0.0010	0.0020	0.0030	0.0690	0.0870
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0150	0.0240	0.0300	0.0340	0.0350	0.0370
		142900030000	氧气	m³	0.0010	0.0010	0.0060	0.0070	0.0080	0.2260
		142900050001	乙炔气	m³	0.0003	0.0003	0.0020	0.0023	0.0027	0.0753
		142900020000	氩气	m³	0.0420	0.0670	0.0830	0.0950	0.0990	0.1040
		340100130000	铈钨棒	g	0.0910	0.1340	0.1670	0.2470	0.3100	0.2080
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0040	0.0060	0.0070	0.0080	0.0490	0.0600
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0270	0.0350	0.0440	0.0500	0.0530	0.0550
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0004	0.0006	0.0007	0.0008	0.0049	0.0060
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0004	0.0006	0.0007	0.0008	0.0049	0.0060
		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、接口处保温材料去除、坡口加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 13-2 预制保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-370	C8-1-371	C8-1-372	C8-1-373	C8-1-374	C8-1-375
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					80	100	125	150	200	250
	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	0.863	0.983	1.104	1.183	1.305	1.678
	材	173100490000	预制保温管	m	(9.5700)	(9.5700)	(9.4100)	(9.4100)	(9.4100)	(9.3600)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	3.4860
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1040	0.2650	0.3200	0.3750	0.6900	1.5040
		031303190000	氩弧焊丝	kg	0.0440	0.0560	0.0670	0.0800	0.1100	0.1360
		142900030000	氧气	m ³	0.2550	0.3810	0.3860	0.5410	0.8160	1.2190
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0850	0.1270	0.1287	0.1803	0.2720	0.4063
		142900020000	氩气	m ³	0.1230	0.1570	0.1870	0.2230	0.3080	0.3820
		340100130000	钨钨棒	g	0.2470	0.3140	0.3730	0.4460	0.6170	0.7640
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0690	0.1320	0.1350	0.1870	0.2850	0.4440
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0650	0.0820	0.0980	0.1170	0.1620	0.2000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0810	0.0970	0.0970	0.1240	0.1730
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0090	0.0130	0.0200	0.0340
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0090	0.0130	0.0200	0.0340
992300001300		半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	0.0560	0.0800	0.1130	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0069	0.0132	0.0135	0.0187	0.0285	0.0444	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0069	0.0132	0.0135	0.0187	0.0285	0.0444	
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、接口处保温材料去除、坡口加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 13-2 预制保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-376	C8-1-377	C8-1-378	C8-1-379	C8-1-380	C8-1-381	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					300	350	400	450	500	600	
	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. 824	2. 190	2. 258	2. 735	3. 144	4. 174
	材	173100490000	预制保温管		m	(9. 3600)	(9. 3600)	(9. 3600)	(9. 2500)	(9. 2500)	(9. 2500)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	3. 4860	4. 2630	4. 2630	5. 4180	5. 4180	6. 2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1. 8890	2. 2740	2. 5730	3. 9150	4. 3280	6. 3300
		031303190000	氩弧焊丝		kg	0. 1400	0. 1440	0. 1640	0. 1840	0. 2040	0. 2580
		142900030000	氧气		m ³	1. 3050	1. 3900	1. 5240	1. 8030	2. 0590	2. 4000
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 4350	0. 4633	0. 5080	0. 6010	0. 6863	0. 8000
		142900020000	氩气		m ³	0. 3930	0. 4040	0. 4590	0. 5160	0. 5720	0. 7180
		340100130000	钨钨棒		g	0. 7870	0. 8090	0. 9180	1. 0320	1. 1440	1. 4350
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 4800	0. 5150	0. 5830	0. 7050	0. 7790	1. 0440
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0. 2060	0. 2120	0. 2410	0. 2710	0. 3000	0. 3920
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0420	0. 0590	0. 0670	0. 0830	0. 0920	0. 1520
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0420	0. 0590	0. 0670	0. 0830	0. 0920	0. 1520
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0. 1180	0. 1220	0. 1320	0. 1510	0. 1710	0. 2120
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 1730	0. 1920	0. 2100	0. 2290	0. 2290	0. 3400
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0480	0. 0515	0. 0583	0. 0705	0. 0779	0. 1044
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0480	0. 0515	0. 0583	0. 0705	0. 0779	0. 1044
		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、接口处保温材料去除、坡口加工、磨平、组对、焊接、安装、强度试验等。											

表 C. 8. 13-3 低压钢套钢保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-382	C8-1-383	C8-1-384	C8-1-385	C8-1-386	C8-1-387
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					100	200	250	300	350	400
	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	0.895	1.370	1.660	1.886	2.285	2.716
	材	173100520000	低压钢套钢保温管	m	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2370	0.4734	0.5861	0.6987	1.4344	1.6227
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0400	0.0801	0.0801	0.1188	0.1382	0.1575
		142900030000	氧气	m³	0.2800	0.5597	0.7278	0.8844	1.0446	1.1114
		142900050002	乙炔气	kg	0.1077	0.2153	0.2799	0.3402	0.4018	0.4275
		142900020000	氩气	m³	0.1120	0.2244	0.2244	0.2244	0.3890	0.4409
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.3770	0.7542	1.0648	1.0648	1.4485	1.9386
		012100070000	角钢	kg	0.0640	0.1285	0.1285	0.1285	0.1285	0.1285
		340100130000	铈钨棒	g	0.2240	0.4488	0.4488	0.4488	0.7770	0.8826
		022700070000	破布	kg	0.0220	0.0440	0.0537	0.0642	0.0730	0.0818
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0092	0.0156	0.0256	0.0334	0.0468	0.0523
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0350	0.0581	0.0823	0.0823	0.0910	0.0987
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0092	0.0156	0.0256	0.0334	0.0468	0.0523
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0740	0.1239	0.1239	0.1239	0.2159	0.2449
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0750	0.1249	0.1510	0.1859	0.2507	0.2885
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0080	0.0126	0.0155	0.0184	0.0252	0.0290
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0080	0.0126	0.0155	0.0184	0.0252	0.0290
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 13-3 低压钢套钢保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-388	C8-1-389	C8-1-390	C8-1-391	C8-1-392	C8-1-393
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					450	500	600	700	800	900
	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	3.309	3.752	4.054	4.712	5.283	5.910
	材	173100520000	低压钢套钢保温管	m	(9.1930)	(9.1930)	(9.1930)	(9.0900)	(9.0900)	(9.0900)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180	5.4180	6.2340	7.9140	7.9140	9.4200
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.8295	1.8621	3.9618	6.2638	8.0309	9.0218
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.1786	0.1813	0.2191	0.2517	0.3054	0.3221
		142900030000	氧气	m³	1.1986	1.2558	2.6444	2.9498	3.6318	4.0383
		142900050002	乙炔气	kg	0.4610	0.4830	1.0171	1.1345	1.3968	1.5532
		142900020000	氩气	m³	0.4981	0.5192	0.6142	0.7040	0.8545	0.9002
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.1938	2.4816	2.6576	2.7333	2.7650	1.7415
		012100070000	角钢	kg	0.1285	0.1285	0.1285	0.1417	0.1417	0.1417
		340100130000	铈钨棒	g	0.9979	1.0138	1.2285	1.4089	1.7090	1.8005
		022700070000	破布	kg	0.0924	0.1012	0.1232	0.1399	0.1602	0.1795
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0646	0.0712	0.0779	0.0868	0.0980	0.1091
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1074	0.1074	0.1084	0.1191	0.1520	0.1588
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0646	0.0712	0.0779	0.0868	0.0980	0.1091
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2768	0.3136	0.3165	0.3194	0.3214	0.3330
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3233	0.3572	0.7841	0.9370	1.0706	1.2023
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0319	0.0358	0.0784	0.0939	0.1074	0.1200
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0319	0.0358	0.0784	0.0939	0.1074	0.1200
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	0.0416	0.0436	0.0465	0.0552
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 13-3 低压钢套钢保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-1-394	C8-1-395	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					1000	1200	
	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	6.510	7.837
	材	173100520000	低压钢套钢保温管		m	(8.9960)	(8.9960)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	9.4200	11.3040
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	11.1338	17.5023
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.3555	0.4101
		142900030000	氧气		m³	4.7986	7.6850
		142900050002	乙炔气		kg	1.8456	2.9558
		142900020000	氩气		m³	0.9944	1.1484
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	2.1666	3.4962
		012100070000	角钢		kg	0.1417	0.2244
		340100130000	铈钨棒		g	1.9888	2.2959
		022700070000	破布		kg	0.2182	0.2622
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.1336	0.1447
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.2110	0.2275
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.1336	0.1447
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.3678	0.4240
		992500010000	电焊机(综合)		台班	1.3475	2.1248
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1346	0.2130
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1346	0.2130
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0.0600	0.0736
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
具							

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

C. 8. 14 塑料管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 14 的规定。

表 C. 8. 14- 1 低压塑料管(热熔焊)

项目	编 号				C8-1-396	C8-1-397	C8-1-398	C8-1-399	C8-1-400	C8-1-401
	名 称				管外径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				20	25	32	40	50	75
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10m					
					消 耗 量					
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.385	0.473	0.547	0.605	0.661	0.877
	材	172500340000	塑料管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.7350
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		022700070000	破布	kg	0.0480	0.0530	0.0620	0.0730	0.0770	0.1190
		031107170000	锯条	根	0.0120	0.0150	0.0190	0.0240	-	-
		031107140000	铁砂布	张	-	-	-	-	1.0000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	0.0748	0.0909	0.1162	0.1576	0.2128	0.3209
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	-	-	-	-	0.0023	0.0023
		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、切管、下管、管口组对、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 14- 1 低压塑料管(热熔焊)

项目	编 号				C8-1-402	C8-1-403	C8-1-404	C8-1-405	C8-1-406	C8-1-407
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					90	110	125	150	180	200
	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	0.919	1.066	1.241	1.410	1.632	1.828
	材	172500340000	塑料管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		022700070000	破布	kg	0.1420	0.1660	0.2020	0.2630	0.3460	0.4680
		031107140000	铁砂布	张	1.5000	1.5000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	0.4244	0.5509	0.5716	0.8441	0.8947	1.2167
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	0.0023	0.0023	0.0023	0.0023	0.0023	0.0046
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013	0.0013
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、切管、下管、管口组对、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 14- 1 低压塑料管(热熔焊)

项目	编 号				C8-1-408	
	名 称				管外径 (mm 以内)	
					250	
	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	2.307
	材	172500340000	塑料管		m	(10.0000)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	3.4860
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0.0100
		022700070000	破布		kg	0.6020
		031107140000	铁砂布		张	2.5000
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机	992500001100	热熔对接焊机 630mm		台班	1.5790
		992100000100	木工圆锯机 500mm		台班	0.0046
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0013
990700000500		载重汽车 8t		台班	0.0013	
994600040000		其他机具		%	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、切管、下管、管口组对、管道安装、强度试验等。						

II 中压管道安装

C. 8. 15 中压碳钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 15 的规定。

表 C. 8. 15- 1 中压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-1	C8-2-2	C8-2-3	C8-2-4	C8-2-5	C8-2-6
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0. 459	0. 497	0. 534	0. 583	0. 635	0. 774
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(9. 1368)	(9. 1368)	(9. 1368)	(9. 1368)	(9. 1368)	(8. 9958)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm ~ 20mm	kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 3822
		241100090000	压力表 0 ~ 1.6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 0340	0. 0430	0. 0630	0. 0940	0. 1000	0. 1250
		142900030000	氧气	m³	0. 0011	0. 0011	0. 0011	0. 0096	0. 0106	0. 0138
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0. 0037	0. 0041	0. 0053
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0570	0. 0730	0. 1230	0. 1590	0. 2190	0. 2270
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0030	0. 0030	0. 0050	0. 0060	0. 0070	0. 0110
		031103010000	磨头	个	0. 0130	0. 0160	0. 0200	0. 0240	0. 0280	0. 0330
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0693	0. 0693	0. 0702	0. 0702	0. 0702	0. 0711
		020900030000	塑料布	m²	0. 1494	0. 1575	0. 1647	0. 1746	0. 1962	0. 2160
		022700070000	破布	kg	0. 0935	0. 0966	0. 1869	0. 2071	0. 2071	0. 2368
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0265	0. 0429	0. 0531	0. 0643	0. 0776	0. 1000
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0022	0. 0033	0. 0033	0. 0043	0. 0043
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0029	0. 0044	0. 0051	0. 0066	0. 0080	0. 0102
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0029	0. 0044	0. 0051	0. 0066	0. 0080	0. 0102
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 15- 1 中压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-7	C8-2-8	C8-2-9	C8-2-10	C8-2-11	C8-2-12
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	0.941	1.099	1.218	1.287	1.355	1.751
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(8.9958)	(8.9958)	(8.9958)	(8.8454)	(8.8454)	(8.8454)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2750	0.3930	0.5210	0.8100	1.1250	2.1250
		142900030000	氧气	m³	0.3090	0.3500	0.4380	0.5730	0.7340	0.9830
		142900050002	乙炔气	kg	0.1188	0.1346	0.1685	0.2204	0.2823	0.3781
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2720	0.3580	0.4790	0.6880	0.9590	1.4780
		031103010000	磨头	个	0.0440	0.0520	0.0660	-	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1370
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0711	0.0720	0.0720	0.0729	0.0729	0.0747
		020900030000	塑料布	m²	0.3177	0.2664	0.3060	0.3690	0.4311	0.5598
		022700070000	破布	kg	0.2681	0.2889	0.3377	0.3675	0.3929	0.4747
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1347	0.1571	0.2133	0.2571	0.3194	0.4704
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0131	0.0160	0.0211	0.0255	0.0321	0.0474
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0131	0.0160	0.0211	0.0255	0.0321	0.0474
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0091	0.0117	0.0138	0.0244
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0631	0.0849	0.0849	0.1089
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0091	0.0117	0.0138	0.0244
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 15- 1 中压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-13	C8-2-14	C8-2-15	C8-2-16	C8-2-17	C8-2-18
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	2.189	2.303	2.731	3.145	3.939	4.501
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.6950)	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3.3750	4.7500	6.7500	8.7500	9.7500	13.2860
		142900030000	氧气	m³	1.3680	1.7930	2.0300	2.2960	2.9900	3.2890
		142900050002	乙炔气	kg	0.5262	0.6896	0.7808	0.8831	1.1500	1.2650
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.1270	2.8740	3.6550	4.5500	5.1240	5.8210
		012100070000	角钢	kg	0.1370	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0747	0.0756	0.0774	0.0783	0.0801	0.0810
		020900030000	塑料布	m²	0.7128	0.8784	1.0620	1.1970	1.4760	1.7010
		022700070000	破布	kg	0.5299	0.5469	0.5841	0.6096	0.6892	0.7795
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6153	0.7000	0.7837	1.0041	1.1959	1.3867
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0612	0.0700	0.0787	0.1006	0.1195	0.1385
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0612	0.0700	0.0787	0.1006	0.1195	0.1385
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0424	0.0573	0.0679	0.0859	0.1072	0.1305
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1513	0.1513	0.1679	0.1836	0.2002	0.2002
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0424	0.0573	0.0679	0.0859	0.1072	0.1305
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 15- 1 中压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-19
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	5.186
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	6.2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	17.0420
		142900030000	氧气	m³	4.2920
		142900050002	乙炔气	kg	1.6508
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8.5610
		012100070000	角钢	kg	0.1377
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0819
		020900030000	塑料布	m²	1.9800
		022700070000	破布	kg	0.8694
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.5780
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1582
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1582
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1539
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.2082
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1539
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注 :工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。					

表 C. 8. 15-2 中压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-20	C8-2-21	C8-2-22	C8-2-23	C8-2-24	C8-2-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.489	0.525	0.574	0.631	0.690	0.851
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(9.1368)	(8.9958)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.0590
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0170	0.0220	0.0380	0.0500	0.0630	0.0270
		142900030000	氧气	m³	0.0011	0.0011	0.0011	0.0090	0.0106	0.0138
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0035	0.0041	0.0053
		142900020000	氩气	m³	0.0480	0.0620	0.1000	0.1380	0.1630	0.0760
		340100130000	钨钨棒	g	0.0970	0.1230	0.2000	0.2690	0.3130	0.1510
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0560	0.0720	0.1230	0.1600	0.2180	0.2230
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0030	0.0030	0.0050	0.0060	0.0070	0.0110
		031103010000	磨头	个	0.0130	0.0160	0.0200	0.0240	0.0280	0.0330
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0765	0.0775	0.0786	0.0797	0.0807	0.0839
	料	020900030000	塑料布	m²	0.1497	0.1572	0.1646	0.1742	0.1965	0.2156
		022700070000	破布	kg	0.0935	0.0966	0.1869	0.2071	0.2071	0.2368
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0269	0.0370	0.0460	0.0550	0.0670
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0013	0.0026	0.0039	0.0039	0.0052	0.0054
	992500010000		电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.0755
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0073
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0073
	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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 15-2 中压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-26	C8-2-27	C8-2-28	C8-2-29	C8-2-30	C8-2-31
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	1.034	1.180	1.326	1.425	1.475	1.910
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(8.9958)	(8.9958)	(8.9958)	(8.8454)	(8.8454)	(8.8454)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2250	0.3310	0.4380	0.7160	1.0000	1.7500
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0280	0.0290	0.0390	0.0440	0.0540	0.0750
		142900030000	氧气	m³	0.2880	0.3230	0.4000	0.5230	0.7070	0.9300
		142900050002	乙炔气	kg	0.1108	0.1242	0.1538	0.2012	0.2719	0.3577
		142900020000	氩气	m³	0.0760	0.0810	0.1090	0.1250	0.1500	0.2130
		340100130000	铈钨棒	g	0.1510	0.1630	0.2180	0.2500	0.3000	0.4250
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2690	0.3550	0.4740	0.6820	0.9500	1.4660
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0160	0.0210	0.0290	0.0380	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0440	0.0520	-	-	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1370
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0871	0.0892	0.0945	0.0988	0.1041	0.1136
	料	020900030000	塑料布	m ²	0.2432	0.2666	0.3144	0.3685	0.4312	0.5597
		022700070000	破布	kg	0.2676	0.2889	0.3377	0.3675	0.3929	0.4747
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0531	0.0633	0.0806	0.0959	0.1153	0.1592
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0065	0.0076	0.0109	0.0109	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1020	0.1184	0.1714	0.2071	0.2643	0.4051
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0102	0.0117	0.0175	0.0204	0.0262	0.0408
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0102	0.0117	0.0175	0.0204	0.0262	0.0408
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0106	0.0138	0.0170	0.0286
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0618	0.0849	0.0849	0.1089
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0106	0.0138	0.0170	0.0286
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0879	0.1259
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 15-2 中压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-32	C8-2-33	C8-2-34	C8-2-35	C8-2-36	C8-2-37
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	2.386	2.520	2.980	3.434	3.761	4.901
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.7984)	(8.6950)	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.7500	4.8750	6.6250	8.6250	9.5000	12.7180
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0950	0.1130	0.1330	0.1630	0.1880	0.2440
		142900030000	氧气	m³	1.3130	1.5800	1.9230	2.1880	2.7150	3.2310
		142900050002	乙炔气	kg	0.5050	0.6077	0.7396	0.8415	1.0442	1.2427
		142900020000	氩气	m³	0.2630	0.3160	0.3750	0.4350	0.4750	0.6840
		340100130000	钨钨棒	g	0.5250	0.6380	0.7380	0.8690	0.9500	1.3680
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.1140	2.8530	3.6330	4.4830	5.0990	5.7880
		012100070000	角钢	kg	0.1370	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381	0.1381
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1232	0.1328	0.1423	0.1519	0.1614	0.1699
		020900030000	塑料布	m²	0.7126	0.8783	1.0609	1.1958	1.4730	1.6981
		022700070000	破布	kg	0.5290	0.5469	0.5841	0.6096	0.6892	0.7795
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1980	0.2041	0.2092	0.2367	0.2663	0.2969
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5449	0.6296	0.7143	0.9224	1.1592	1.2816
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0547	0.0627	0.0714	0.0926	0.1159	0.1283
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0547	0.0627	0.0714	0.0926	0.1159	0.1283
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0499	0.0679	0.0785	0.0997	0.1252	0.1528
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1513	0.1513	0.1679	0.1836	0.2002	0.2002
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0499	0.0679	0.0785	0.0997	0.1252	0.1528
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1617	0.1704	0.1780	0.2063	0.2399	0.2562
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 15-2 中压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-38
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	6.056
	材	170700260000	中压碳钢管	m	(8.6950)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	6.2340
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	16.3130
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.3160
		142900030000	氧气	m ³	4.0770
		142900050002	乙炔气	kg	1.5681
		142900020000	氩气	m ³	0.8840
		340100130000	钨钨棒	g	1.7690
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8.5190
		012100070000	角钢	kg	0.1377
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1791
		020900030000	塑料布	m ²	1.9233
		022700070000	破布	kg	0.8694
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3222
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.4038
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1407
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1407
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1811
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.2082
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1811
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.2722
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。

C. 8. 16 中压螺旋卷管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 16 的规定。

表 C. 8. 16- 1 中压螺旋卷管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-39	C8-2-40	C8-2-41	C8-2-42	C8-2-43	C8-2-44
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
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. 167	1. 428	1. 594	1. 881	2. 112	2. 603
	材	173100380000	螺旋卷管	m	(9. 2872)	(9. 2872)	(9. 2872)	(9. 2872)	(9. 2872)	(9. 1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2. 2140	3. 4860	3. 4860	4. 2630	4. 2630	5. 4180
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 8300	1. 0380	1. 0460	1. 5630	1. 7690	2. 8490
		142900030000	氧气	m³	0. 4510	0. 5510	0. 6010	0. 7460	0. 8140	1. 0210
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1735	0. 2119	0. 2312	0. 2869	0. 3131	0. 3927
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 6930	0. 8300	1. 0970	1. 3820	1. 5640	2. 0430
		012100070000	角钢	kg	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800	0. 0800
		022700070000	破布	kg	0. 0480	0. 0600	0. 0710	0. 0820	0. 0920	0. 1030
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1112	0. 1256	0. 1482	0. 1860	0. 2107	0. 3033
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0150	0. 0228	0. 0264	0. 0314	0. 0350	0. 0442
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0807	0. 0862	0. 0912	0. 0987	0. 1049	0. 1142
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0150	0. 0228	0. 0264	0. 0314	0. 0350	0. 0442
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0110	0. 0124	0. 0151	0. 0185	0. 0213	0. 0302
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0110	0. 0124	0. 0151	0. 0185	0. 0213	0. 0302
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 16- 1 中压螺旋卷管(电弧焊)

项目	编 号			C8-2-45	C8-2-46	C8-2-47	C8-2-48	C8-2-49	C8-2-50	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				500	600	700	800	900	1000	
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. 965	3. 484	4. 029	4. 477	5. 023	5. 477
	材	173100380000	螺旋卷管	m	(9. 1932)	(9. 1932)	(9. 0898)	(9. 0898)	(9. 0898)	(8. 9958)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5. 4180	6. 2340	7. 9140	7. 9140	9. 4200	9. 4200
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3. 1580	4. 2330	5. 0010	6. 9390	7. 7970	8. 6550
		142900030000	氧气	m³	1. 1000	1. 2880	1. 4710	1. 8370	2. 1710	2. 5050
		142900050002	乙炔气	kg	0. 4231	0. 4954	0. 5658	0. 7065	0. 8350	0. 9635
		340100020100	炭精棒 φ4~7	kg	-	0. 0420	0. 0480	0. 0550	0. 0610	0. 0680
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 3390	2. 9350	3. 3360	3. 9880	4. 6070	5. 0600
		012100070000	角钢	kg	0. 0800	0. 0800	0. 0880	0. 0880	0. 0880	0. 0880
		022700070000	破布	kg	0. 1130	0. 1370	0. 1550	0. 1790	0. 1980	0. 2520
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 3108	0. 4591	0. 5256	0. 6519	0. 7322	0. 8125
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0492	0. 0514	0. 0589	0. 0741	0. 0907	0. 1005
990900130000		吊装机械 综合	台班	0. 1303	0. 1183	0. 1334	0. 1452	0. 1577	0. 2090	
990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0492	0. 0514	0. 0589	0. 0741	0. 0907	0. 1005	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0309	0. 0460	0. 0528	0. 0652	0. 0734	0. 0810	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0309	0. 0460	0. 0528	0. 0652	0. 0734	0. 0810	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

表 C. 8. 16-2 中压螺旋卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-51	C8-2-52	C8-2-53	C8-2-54	C8-2-55	C8-2-56
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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	1.374	1.672	1.878	2.215	2.505	3.092
	材	173100380000	螺旋卷管	m	(9.2872)	(9.2872)	(9.2872)	(9.2872)	(9.2872)	(9.1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.7000	0.8300	1.0460	1.3820	1.5630	2.3880
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0540	0.0660	0.0800	0.0930	0.1060	0.1200
		142900030000	氧气	m³	0.4510	0.5510	0.6010	0.7460	0.8140	1.0210
		142900050002	乙炔气	kg	0.1735	0.2119	0.2312	0.2869	0.3131	0.3927
		142900020000	氩气	m³	0.1510	0.1850	0.2220	0.2610	0.2960	0.3350
		340100130000	钨钨棒	g	0.3010	0.3700	0.4450	0.5220	0.5920	0.6700
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.6800	0.8170	1.0880	1.3720	1.5520	2.0220
		012100070000	角钢	kg	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800
		022700070000	破布	kg	0.0480	0.0600	0.0710	0.0820	0.0900	0.0990
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1025	0.1325	0.1570	0.1955	0.2218	0.2679
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0707	0.0865	0.1036	0.1221	0.1386	0.1571
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0151	0.0227	0.0265	0.0312	0.0350	0.0444
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0805	0.0863	0.0912	0.0986	0.1051	0.1142
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0151	0.0186	0.0265	0.0312	0.0350	0.0444
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0103	0.0132	0.0160	0.0197	0.0216	0.0273
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0103	0.0103	0.0160	0.0197	0.0216	0.0273
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 16-2 中压螺旋卷管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-57
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					500
	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	3.544
	材	173100380000	螺旋卷管	m	(9.1932)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.6400
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.1300
		142900030000	氧气	m³	1.1000
		142900050002	乙炔气	kg	0.4231
		142900020000	氩气	m³	0.3650
		340100130000	钨钨棒	g	0.7300
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.3170
		012100070000	角钢	kg	0.0800
		022700070000	破布	kg	0.1090
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2961
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1777
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0491
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1306
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0491
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0291
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0291
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注 :工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管道安装、强度试验等。					

C. 8. 17 中压不锈钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 17 的规定。

表 C. 8. 17- 1 中压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-58	C8-2-59	C8-2-60	C8-2-61	C8-2-62	C8-2-63
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0. 574	0. 585	0. 600	0. 650	0. 716	0. 929
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 1556)	(9. 1556)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 3822
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0220	0. 0270	0. 0410	0. 0500	0. 0770	0. 1130
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0690	0. 0850	0. 1340	0. 1670	0. 2390	0. 3500
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0050	0. 0060	0. 0120	0. 0140	0. 0170	0. 0190
		143300110000	丙酮	kg	0. 0120	0. 0140	0. 0190	0. 0220	0. 0260	0. 0310
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0070	0. 0100	0. 0130	0. 0160	0. 0190	0. 0240
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0690	0. 0700	0. 0710	0. 0720	0. 0730	0. 0760
		020900030000	塑料布	m ²	0. 1210	0. 1480	0. 1550	0. 1640	0. 1850	0. 2030
		022700070000	破布	kg	0. 0850	0. 0870	0. 1840	0. 1860	0. 2110	0. 2130
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0273	0. 0339	0. 0461	0. 0564	0. 0743	0. 0997
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0040	0. 0040	0. 0050	0. 0060
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0024	0. 0032	0. 0047	0. 0055	0. 0071	0. 0103	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0024	0. 0032	0. 0047	0. 0055	0. 0071	0. 0103	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 17- 1 中压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-64	C8-2-65	C8-2-66	C8-2-67	C8-2-68	C8-2-69
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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. 130	1. 334	1. 488	1. 559	1. 647	2. 156
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(9. 1556)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 7350	0. 7350	0. 7350	2. 2140	2. 2140	2. 2140
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 2000	0. 2590	0. 3880	0. 5130	0. 7360	1. 3930
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 6470	0. 6060	0. 7470	0. 8790	1. 4450	2. 1980
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0340	0. 0410	0. 0620	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0410	0. 0480	0. 0610	0. 0710	0. 0850	0. 1170
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0340	0. 0400	0. 0500	0. 0770	0. 1030	0. 1340
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0790	0. 0810	0. 0860	0. 0900	0. 0950	0. 1040
		020900030000	塑料布	m ²	0. 2290	0. 2510	0. 2960	0. 3470	0. 4060	0. 5270
		022700070000	破布	kg	0. 2580	0. 3020	0. 3040	0. 3340	0. 3580	0. 4780
		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. 1421	0. 1675	0. 2446	0. 2860	0. 3575	0. 5306
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0110	0. 0140	0. 0170	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0142	0. 0166	0. 0245	0. 0285	0. 0356	0. 0530
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0142	0. 0166	0. 0245	0. 0285	0. 0356	0. 0530
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0. 0641	0. 0841	0. 1101	0. 1361	0. 1962
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	-	0. 0641	0. 0841	0. 1101	0. 1361	0. 1962
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0090	0. 0127	0. 0157	0. 0264
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0. 0779	0. 0783	0. 0783	0. 1004
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0090	0. 0127	0. 0157	0. 0264
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 17- 1 中压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-70	C8-2-71	C8-2-72	C8-2-73	C8-2-74	C8-2-75	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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. 685	2. 833	3. 357	3. 892	4. 881	6. 101	
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3. 4860	3. 4860	4. 2630	4. 2630	5. 4180	5. 4180	
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	2. 2890	3. 4760	5. 2130	7. 1460	9. 6100	10. 6350	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3. 3630	4. 4470	5. 7360	7. 2360	9. 0190	10. 0220	
		143300110000	丙酮	kg	0. 1460	0. 1730	0. 2010	0. 2260	0. 2510	0. 2760	
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 2030	0. 2420	0. 2650	0. 3290	0. 3930	0. 4570	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1130	0. 1220	0. 1310	0. 1400	0. 1490	0. 1580	
		020900030000	塑料布	m ²	0. 6710	0. 8270	0. 9990	1. 1260	1. 2530	1. 3800	
		022700070000	破布	kg	0. 5040	0. 5390	0. 5660	0. 6400	0. 7140	0. 7880	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 7291	0. 9643	1. 3153	1. 6925	2. 0698	2. 4469	
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0017	0. 0017	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0727	0. 0965	0. 1312	0. 1692	0. 2071	0. 2451	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0727	0. 0965	0. 1312	0. 1692	0. 2071	0. 2451	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 2572	0. 3233	0. 3913	0. 4654	0. 5391	0. 6131	
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0. 2572	0. 3233	0. 3913	0. 4654	0. 5391	0. 6131	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0401	0. 0548	0. 0734	0. 0929	0. 1126	0. 1324	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1395	0. 1395	0. 1548	0. 1693	0. 1837	0. 1980	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0401	0. 0548	0. 0734	0. 0929	0. 1126	0. 1324	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。											

表 C. 8. 17-2 中压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-76	C8-2-77	C8-2-78	C8-2-79	C8-2-80	C8-2-81
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	150
	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	1.108	1.348	1.557	1.762	1.876	1.946
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(9.1556)	(9.1556)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.3822	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.1150	0.2320	0.2730	0.4990	0.5840	0.8640
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0330	0.0450	0.0560	0.0720	0.0920	0.1100
		142900020000	氩气	m³	0.0930	0.1240	0.1570	0.2020	0.2570	0.3080
		340100130000	钨钨棒	g	0.1560	0.1940	0.2310	0.2990	0.3540	0.4240
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0590	0.0880	0.1040	0.1500	0.1760	0.2390
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0190	0.0340	0.0410	0.0620	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0310	0.0410	0.0480	0.0610	0.0710	0.0850
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0200	0.0340	0.0400	0.0500	0.0770	0.1030
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0760	0.0790	0.0810	0.0860	0.0900	0.0950
		020900030000	塑料布	m ²	0.2030	0.2290	0.2510	0.2960	0.3470	0.4060
		022700070000	破布	kg	0.2130	0.2580	0.3020	0.3040	0.3340	0.3580
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0612	0.0762	0.0894	0.1173	0.1389	0.1614
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0060	0.0110	0.0140	0.0170	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0370	0.0651	0.0651	0.0669	0.0679	0.0709
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0668	0.1091	0.1289	0.1905	0.2224	0.2928
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0370	0.0651	0.0651	0.0669	0.0679	0.0709
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0063	0.0111	0.0126	0.0194	0.0222	0.0294
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0063	0.0111	0.0126	0.0194	0.0222	0.0294
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0084	0.0127	0.0156
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0779	0.0781	0.0781
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0084	0.0127	0.0156
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.0120	0.0150
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	-	0.0120	0.0150
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。

续表 C. 8. 17-2 中压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-82	C8-2-83	C8-2-84	C8-2-85	C8-2-86	C8-2-87
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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	2.562	2.938	3.110	3.678	4.263	5.350
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.7120	2.8960	4.4840	6.8280	9.4470	12.0660
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.1560	0.1950	0.2380	0.2760	0.3460	0.4160
		142900020000	氩气	m ³	0.4370	0.5460	0.6660	0.7740	0.9700	1.1660
		340100130000	钨钨棒	g	0.5850	0.7310	0.8700	1.0090	1.1400	1.2710
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4100	0.5730	0.7580	0.9910	1.3210	1.6510
		143300110000	丙酮	kg	0.1170	0.1460	0.1730	0.2010	0.2260	0.2510
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1340	0.2030	0.2420	0.2650	0.3230	0.4190
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0.1040	0.1130	0.1220	0.1310	0.1400	0.1490
		020900030000	塑料布	m ²	0.5270	0.6710	0.8270	0.9990	1.1260	1.2530
		022700070000	破布	kg	0.4780	0.5040	0.5390	0.5660	0.6400	0.7140
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2196	0.2806	0.3294	0.3566	0.4026	0.4078
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0799	0.0949	0.1168	0.1478	0.1867	0.2051
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0023
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.4542	0.6091	0.7818	1.0821	1.4059	1.5724
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0799	0.0949	0.1168	0.1478	0.1867	0.2051
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0452	0.0609	0.0782	0.1083	0.1405	0.1570
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0452	0.0609	0.0782	0.1083	0.1405	0.1570
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0264	0.0400	0.0547	0.0732	0.0927	0.1020
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1001	0.1392	0.1392	0.1545	0.1617	0.1639
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0264	0.0400	0.0547	0.0732	0.0927	0.1020
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0220	0.0290	0.0359	0.0439	0.0519	0.0545
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0.0220	0.0290	0.0359	0.0439	0.0519	0.0545
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。

续表 C. 8. 17-2 中压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-88
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					500
	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	6.117
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	14.6850
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.4860
		142900020000	氩气	m ³	1.3620
		340100130000	铈钨棒	g	1.4020
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.9810
		143300110000	丙酮	kg	0.2760
		143500080000	酸洗膏	kg	0.5150
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1580
		020900030000	塑料布	m ²	1.3800
		022700070000	破布	kg	0.7880
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.4130
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.2235
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0023
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.7387
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.2235
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1742
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1742
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1118
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1640
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1118
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0564
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0.0564
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。

表 C. 8. 17-3 中压不锈钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-2-89	C8-2-90	C8-2-91	C8-2-92	C8-2-93	C8-2-94
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.602	0.618	0.625	0.682	0.753	1.028
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.1556)	(9.1556)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0160	0.0200	0.0290	0.0370	0.0560	0.0900
		142900020000	氩气	m³	0.0440	0.0550	0.0830	0.1020	0.1580	0.2540
		340100130000	铈钨棒	g	0.0850	0.1050	0.1530	0.1900	0.2920	0.4780
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0270	0.0330	0.0420	0.0530	0.0620	0.0780
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0050	0.0060	0.0120	0.0140	0.0170	0.0190
		143300110000	丙酮	kg	0.0120	0.0140	0.0190	0.0220	0.0260	0.0310
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0070	0.0100	0.0130	0.0160	0.0190	0.0240
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0690	0.0700	0.0710	0.0720	0.0730	0.0760
		020900030000	塑料布	m²	0.1410	0.1480	0.1550	0.1640	0.1850	0.2030
		022700070000	破布	kg	0.0850	0.0870	0.1840	0.1860	0.2110	0.2130
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0301	0.0386	0.0489	0.0612	0.0819	0.1148
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0010	0.0040	0.0040	0.0050	0.0060
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0230	0.0240	0.0260	0.0270	0.0300	0.0370
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0.0370
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 17-3 中压不锈钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-2-95	C8-2-96	C8-2-97	C8-2-98	C8-2-99	C8-2-100	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	1.250	1.439	1.627	1.736	1.800	2.360	
	材	170500040000	中压不锈钢管	m	(9.1556)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)	(8.8172)	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.1690	0.2020	0.3370	0.4020	0.5660	1.0580	
		142900020000	氩气	m³	0.4730	0.5660	0.9440	1.1240	1.5860	2.9640	
		340100130000	铈钨棒	g	0.8910	1.0490	1.7830	2.0880	2.9800	5.6400	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1240	0.1470	0.2110	0.2480	0.3360	0.5780	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0340	0.0410	0.0620	-	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0.0410	0.0480	0.0610	0.0710	0.0850	0.1170	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0340	0.0400	0.0500	0.0770	0.1030	0.1340	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0790	0.0810	0.0860	0.0900	0.0950	0.1040	
		020900030000	塑料布	m²	0.2290	0.2510	0.2960	0.3740	0.4060	0.5270	
		022700070000	破布	kg	0.2580	0.3020	0.3040	0.3340	0.3580	0.4780	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1788	0.2098	0.3340	0.3914	0.5259	0.9361	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0110	0.0140	0.0170	-	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0651	0.0651	0.0671	0.0681	0.0711	0.0801	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0651	0.0651	0.0671	0.0681	0.0711	0.0801	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0090	0.0127	0.0157	0.0264	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0779	0.0783	0.0783	0.1004	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0090	0.0127	0.0157	0.0264	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0.0120	0.0150	0.0220	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0.0120	0.0150	0.0220	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。											

C. 8. 18 中压合金钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 18 的规定。

表 C. 8. 18- 1 中压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-101	C8-2-102	C8-2-103	C8-2-104	C8-2-105	C8-2-106
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0. 549	0. 563	0. 577	0. 625	0. 687	0. 894
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 1830	0. 3822
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 0329	0. 0658	0. 0807	0. 0998	0. 1147	0. 1975
		142900030000	氧气	m ³	0. 0053	0. 0064	0. 0074	0. 0085	0. 0117	0. 0127
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0020	0. 0025	0. 0029	0. 0033	0. 0045	0. 0049
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0319	0. 0382	0. 0435	0. 0520	0. 0584	0. 0754
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0042	0. 0053	0. 0085	0. 0106	0. 0127	0. 0191
		031103010000	磨头	个	0. 0212	0. 0234	0. 0287	0. 0329	0. 0404	0. 0478
		143300110000	丙酮	kg	0. 0127	0. 0149	0. 0202	0. 0234	0. 0361	0. 0360
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0765	0. 0775	0. 0786	0. 0797	0. 0807	0. 0839
		020900030000	塑料布	m ²	0. 1497	0. 1572	0. 1646	0. 1742	0. 1965	0. 2156
		022700070000	破布	kg	0. 0935	0. 0966	0. 1869	0. 2071	0. 2071	0. 2379
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0305	0. 0487	0. 0589	0. 0731	0. 0843	0. 1106
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0011	0. 0032	0. 0032	0. 0043	0. 0043
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0227	0. 0259	0. 0270	0. 0292	0. 0302	0. 0410
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0029	0. 0051	0. 0058	0. 0073	0. 0087	0. 0109
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0029	0. 0051	0. 0058	0. 0073	0. 0087	0. 0109
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0. 0410
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 18- 1 中压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-107	C8-2-108	C8-2-109	C8-2-110	C8-2-111	C8-2-112
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	1.087	1.281	1.427	1.498	1.581	2.065
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(9.2496)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.3282	0.3866	0.6574	0.7700	1.0992	2.0794
		142900030000	氧气	m³	0.0223	0.0244	0.0329	0.0372	0.1412	0.2156
		142900050002	乙炔气	kg	0.0086	0.0094	0.0127	0.0143	0.0543	0.0829
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1062	0.1232	0.1720	0.2018	0.2687	0.4545
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0297	0.0350	0.0489	0.0573	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0637	0.0743	0.0956	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0457	0.0563	0.0669	0.0775	0.0935	0.1285
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0.0871	0.0892	0.0945	0.0988	0.1041	0.1136
		020900030000	塑料布	m²	0.2432	0.2666	0.3144	0.3685	0.4312	0.5597
		022700070000	破布	kg	0.2676	0.2889	0.3377	0.3675	0.3940	0.4747
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1513	0.1787	0.2497	0.2883	0.3573	0.5218
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0065	0.0076	0.0108	0.0108	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0648	0.0648	0.0659	0.0670	0.0702	0.0799
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0152	0.0181	0.0247	0.0290	0.0355	0.0522
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0152	0.0181	0.0247	0.0290	0.0355	0.0522
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0648	0.0648	0.0659	0.0670	0.0702	0.0799
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0106	0.0137	0.0169	0.0285
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0846	0.0844	0.0844	0.1083
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0106	0.0137	0.0169	0.0285
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0097	0.0151
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。									

续表 C. 8. 18- 1 中压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-113	C8-2-114	C8-2-115	C8-2-116	C8-2-117	C8-2-118	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	2.574	2.714	3.217	3.724	4.670	5.829	
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630	5.4180	5.4180	
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	3.4154	5.1889	7.7802	10.6657	14.3434	15.8737	
		142900030000	氧气	m³	0.3059	0.3940	0.4641	0.5767	0.6489	0.7137	
		142900050002	乙炔气	kg	0.1176	0.1515	0.1785	0.2218	0.2496	0.2745	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.5671	0.7466	0.9728	1.2946	1.5686	1.7427	
		143300110000	丙酮	kg	0.1604	0.1901	0.2198	0.2496	0.2814	0.3101	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1232	0.1328	0.1423	0.1519	0.1614	0.1699	
		020900030000	塑料布	m²	0.7126	0.8783	1.0609	1.1958	1.4730	1.6981	
		022700070000	破布	kg	0.5299	0.5554	0.5947	0.6234	0.7041	0.7954	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6811	0.8486	1.1339	1.4394	1.7978	1.9896	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0940	0.1166	0.1469	0.1847	0.2354	0.2549	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0682	0.0848	0.1131	0.1443	0.1798	0.1987	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0682	0.0848	0.1131	0.1443	0.1798	0.1987	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0940	0.1166	0.1469	0.1847	-	-	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0496	0.0676	0.0781	0.0992	0.1246	0.1520	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1505	0.1505	0.1671	0.1827	0.1992	0.1992	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0496	0.0676	0.0781	0.0992	0.1246	0.1520	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0173	0.0194	0.0216	0.0248	0.0313	0.0346	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	-	-	-	0.2354	0.2549	
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。											

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 18- 1 中压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-2-119
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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. 859
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(8. 8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	6. 2340
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	17. 4033
		142900030000	氧气	m ³	0. 7785
		142900050002	乙炔气	kg	0. 2994
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 9161
		143300110000	丙酮	kg	0. 3393
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1791
		020900030000	塑料布	m ²	1. 9233
		022700070000	破布	kg	0. 8874
		340000110000	其他材料	%	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 1818
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 2738
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 2183
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2183
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1802
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1989
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1802
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 0378
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0. 2738
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110
		994600040000	其他机具	%	3. 0000

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

表 C. 8. 18-2 中压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-120	C8-2-121	C8-2-122	C8-2-123	C8-2-124	C8-2-125
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					20	25	32	40	50	65
	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	0.707	0.721	0.779	0.882	1.029	1.250
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822	0.7350
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.0444	0.0591	0.0789	0.1051	0.1402	0.2400
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0094	0.0125	0.0167	0.0223	0.0297	0.0372
		142900030000	氧气	m³	0.0040	0.0054	0.0072	0.0096	0.0127	0.0223
		142900050002	乙炔气	kg	0.0016	0.0021	0.0028	0.0037	0.0049	0.0086
		142900020000	氩气	m³	0.0262	0.0349	0.0466	0.0621	0.0828	0.1041
		340100130000	铈钨棒	g	0.0521	0.0694	0.0926	0.1235	0.1646	0.2082
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0245	0.0327	0.0436	0.0581	0.0775	0.1041
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0060	0.0081	0.0108	0.0143	0.0191	0.0297
		031103010000	磨头	个	0.0151	0.0202	0.0269	0.0358	0.0478	0.0637
		143300110000	丙酮	kg	0.0010	0.0013	0.0018	0.0024	0.0032	0.0457
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0265	0.0354	0.0472	0.0629	0.0839	0.0871
	料	020900030000	塑料布	m²	0.0682	0.0910	0.1213	0.1617	0.2156	0.2432
		022700070000	破布	kg	0.0753	0.1004	0.1338	0.1784	0.2379	0.2676
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0129	0.0179	0.0249	0.0346	0.0480	0.0548
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0012	0.0016	0.0022	0.0031	0.0043	0.0065
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0110	0.0153	0.0213	0.0295	0.0410	0.0648
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0224	0.0311	0.0432	0.0599	0.0832	0.1157
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0110	0.0153	0.0213	0.0295	0.0410	0.0648
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0116
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0116
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 18-2 中压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-126	C8-2-127	C8-2-128	C8-2-129	C8-2-130	C8-2-131
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					80	100	125	150	200	250
	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	1.441	1.627	1.736	1.800	2.361	2.712
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)	(8.8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	3.4860
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.2825	0.5161	0.6032	0.8921	1.7682	4.0373
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0446	0.0573	0.0680	0.0818	0.1126	0.1892
		142900030000	氧气	m³	0.0244	0.0329	0.0372	0.1243	0.2156	0.4129
		142900050002	乙炔气	kg	0.0094	0.0127	0.0143	0.0478	0.0829	0.1588
		142900020000	氩气	m³	0.1253	0.1604	0.1901	0.2283	0.3144	0.5305
		340100130000	铈钨棒	g	0.2496	0.3207	0.3802	0.4556	0.6298	1.0609
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1211	0.1689	0.2637	0.3060	0.4450	0.8315
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0350	0.0489	0.0573	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0743	0.0956	-	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0563	0.0669	0.0775	0.0935	0.1285	0.2165
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0892	0.0945	0.0988	0.1041	0.1136	0.1663
	料	020900030000	塑料布	m ²	0.2666	0.3144	0.3972	0.4312	0.5597	0.9620
		022700070000	破布	kg	0.2889	0.3377	0.3675	0.3940	0.4747	0.6966
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0660	0.0843	0.0995	0.1198	0.1655	0.2061
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0076	0.0108	0.0108	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0648	0.0659	0.0670	0.0702	0.0799	0.0940
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1360	0.2030	0.2345	0.2974	0.4507	0.6040
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0648	0.0659	0.0670	0.0702	0.0799	0.0940
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0138	0.0203	0.0232	0.0297	0.0450	0.0602
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0138	0.0203	0.0232	0.0297	0.0450	0.0602
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0106	0.0137	0.0169	0.0285	0.0496
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0846	0.0844	0.0844	0.1083	0.1505
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0106	0.0137	0.0169	0.0285	0.0496
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	0.0097	0.0151	0.0173
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 18-2 中压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-132	C8-2-133	C8-2-134	C8-2-135	C8-2-136	C8-2-137
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					300	350	400	450	500	600
	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. 869	3. 393	3. 924	4. 923	5. 621	7. 003
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	3. 4860	4. 2630	4. 2630	5. 4180	5. 4180	6. 2340
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	4. 7800	7. 2789	10. 0717	13. 6374	15. 0926	16. 5483
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0. 1950	0. 2007	0. 2265	0. 2552	0. 2839	0. 3114
		142900030000	氧气	m³	0. 4201	0. 4932	0. 6151	0. 6910	0. 7599	0. 8280
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1616	0. 1897	0. 2366	0. 2658	0. 2923	0. 3185
		142900020000	氩气	m³	0. 5462	0. 5606	0. 6323	0. 7140	0. 7943	0. 8757
		340100130000	钨钨棒	g	1. 0910	1. 1212	1. 2660	1. 4265	1. 5871	1. 7469
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 0079	1. 0953	1. 4566	1. 7635	1. 9599	2. 1573
		143300110000	丙酮	kg	0. 2000	0. 2280	0. 2566	0. 2910	0. 3211	0. 3519
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1792	0. 1921	0. 2050	0. 2179	0. 2294	0. 2412
		020900030000	塑料布	m²	1. 1857	1. 4323	1. 6143	1. 9885	2. 2925	2. 5965
		022700070000	破布	kg	0. 7384	0. 7885	0. 8244	0. 9319	1. 0538	1. 1736
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 2122	0. 2183	0. 2467	0. 2771	0. 3086	0. 3408
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 1026	0. 1112	0. 1404	0. 1793	0. 1933	0. 2083
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 6974	0. 7898	1. 0111	1. 2720	1. 4070	1. 5415
990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	0. 1026	0. 1112	0. 1404	-	-	-	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0696	0. 0790	0. 1008	0. 1269	0. 1407	0. 1544	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0696	0. 0790	0. 1008	0. 1269	0. 1407	0. 1544	
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0. 0676	0. 0781	0. 0992	0. 1246	0. 1520	0. 1802	
990900130000		吊装机械 综合	台班	0. 1505	0. 1671	0. 1827	0. 1992	0. 1992	0. 1989	
990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0676	0. 0781	0. 0992	0. 1246	0. 1520	0. 1802	
992300001300		半自动切割机 100mm	台班	0. 0173	0. 0173	0. 0194	0. 0248	0. 0270	0. 0293	
990900040200		电动单梁起重机 5t	台班	-	-	-	0. 1793	0. 1933	0. 2083	
994500290000		光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	
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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

表 C. 8. 18-3 中压合金钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-2-138	C8-2-139	C8-2-140	C8-2-141	C8-2-142	C8-2-143
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.588	0.698	0.717	0.770	0.847	0.956
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0159	0.0319	0.0393	0.0489	0.0563	0.1030
		142900030000	氧气	m³	0.0053	0.0064	0.0074	0.0085	0.0117	0.0127
		142900050002	乙炔气	kg	0.0020	0.0025	0.0029	0.0033	0.0045	0.0049
		142900020000	氩气	m³	0.0457	0.0903	0.1104	0.1370	0.1572	0.2878
		340100130000	钨钨棒	g	0.0913	0.1805	0.2209	0.2740	0.3144	0.5767
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0308	0.0361	0.0425	0.0510	0.0573	0.0733
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0042	0.0053	0.0085	0.0106	0.0127	0.0191
		031103010000	磨头	个	0.0212	0.0234	0.0287	0.0329	0.0404	0.0478
		143300110000	丙酮	kg	0.0127	0.0149	0.0202	0.0234	0.0361	0.0360
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0765	0.0775	0.0786	0.0797	0.0807	0.0839
		020900030000	塑料布	m²	0.1497	0.1572	0.1646	0.1742	0.1965	0.2156
		022700070000	破布	kg	0.0935	0.0966	0.0966	0.2071	0.2071	0.2379
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0244	0.0376	0.0467	0.0568	0.0660	0.1105
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0227	0.0259	0.0270	0.0292	0.0302	0.0451
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	-	0.0011	0.0032	0.0032	0.0043	0.0048
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0.0451
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 18-3 中压合金钢管(氩弧焊)

项目	编 号				C8-2-144	C8-2-145	C8-2-146	C8-2-147	C8-2-148	C8-2-149
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	1.162	1.334	1.505	1.609	1.667	2.177
	材	170700230000	中压合金钢管	m	(9.2496)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.1710	0.2018	0.3282	0.3908	0.5554	0.7200
		142900030000	氧气	m³	0.0223	0.0244	0.0329	0.0372	0.1412	0.2457
		142900050002	乙炔气	kg	0.0086	0.0094	0.0127	0.0143	0.0543	0.0945
		142900020000	氩气	m³	0.4790	0.5639	0.9186	1.0939	1.5558	2.0187
		340100130000	铈钨棒	g	0.9579	1.1289	1.8373	2.1877	3.1117	4.0347
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1020	0.1189	0.1582	0.2910	0.3348	0.3789
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0297	0.0350	0.0489	0.0573	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0637	0.0743	0.0956	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0457	0.0563	0.0669	0.0775	0.0935	0.1098
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0871	0.0892	0.0945	0.0988	0.1041	0.1098
		020900030000	塑料布	m²	0.2432	0.2666	0.3144	0.3685	0.4312	0.4941
		022700070000	破布	kg	0.2676	0.2889	0.3377	0.3675	0.3940	0.4212
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1720	0.2021	0.2842	0.3380	0.4609	0.5844
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0645	0.0645	0.0659	0.0670	0.0702	0.0733
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0071	0.0083	0.0108	0.0108	-	-
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0645	0.0645	0.0659	0.0670	0.0702	0.0733
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0106	0.0137	0.0169	0.0196
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0846	0.0844	0.0844	0.0839
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0106	0.0137	0.0169	0.0196
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0097	0.0116
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

C. 8. 19 中压铜管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 19 的规定。

表 C. 8. 19- 1 中压铜管(氧乙炔焊)

项目	编 号		C8-2-150	C8-2-151	C8-2-152	C8-2-153	C8-2-154	C8-2-155		
	名 称		管外径 (mm 以内)							
	工 程 量 计 量 单 位		20	30	40	50	65	75		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10m					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.478	0.609	0.732	0.844	1.000	1.108
	材	171500120000	中压铜管	m	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(9.8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1830	0.1830	0.1830	0.1830	0.3822	0.7350
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.0330	0.0510	0.0680	0.0860	0.1130	0.1320
		142900030000	氧气	m³	0.1260	0.1950	0.2670	0.3350	0.4350	0.5100
		142900050002	乙炔气	kg	0.0485	0.0750	0.1027	0.1288	0.1673	0.1962
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0420	0.0790	0.1070	0.1350	0.1900	0.2240
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0050	0.0070	0.0120	0.0160	0.0180	0.0210
		031107140000	铁砂布	张	0.0200	0.0260	0.0310	0.0360	0.0490	0.0580
		143100370000	硼砂	kg	0.0070	0.0100	0.0140	0.0170	0.0220	0.0260
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0770	0.0780	0.0790	0.0800	0.0810	0.0820
		022700070000	破布	kg	0.1030	0.1060	0.2290	0.2290	0.2620	0.2950
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0020	0.0040	0.0050	0.0070	0.0080
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、强度试验等; 2 铜管安装(氧乙炔焊)是按铜焊丝编制,采用银焊丝换算焊料时,机具消耗量应乘系数 1.05。										

续表 C. 8. 19- 1 中压铜管(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-2-156	C8-2-157	C8-2-158	C8-2-159	C8-2-160	C8-2-161
	名 称				管外径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				85	100	120	150	185	200
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	10m					
					消 耗 量					
施工生产要素	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.280	1.311	1.503	1.688	2.045	2.376
	材	171500120000	中压铜管	m	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)	(9.8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	0.7350	2.2140	2.2140	2.2140	2.2140
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.2230	0.2560	0.3120	0.3900	0.4830	0.8020
		142900030000	氧气	m³	0.8710	0.9880	1.1910	1.4950	1.8580	2.9490
		142900050002	乙炔气	kg	0.3350	0.3800	0.4581	0.5750	0.7146	1.1342
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.5330	0.6060	0.7910	0.9980	1.2400	1.7050
		031107140000	铁砂布	张	0.0580	0.0880	0.1170	0.1630	0.2140	0.2380
		143100370000	硼砂	kg	0.0440	0.0490	0.0600	0.0750	0.0920	0.1560
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0830	0.0770	0.0850	0.0860	0.0870	0.0880
		022700070000	破布	kg	0.2960	0.3690	0.3730	0.4060	0.4340	0.4360
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.1454	0.1692	0.2041	0.2549	0.3146	0.3574
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.1454	0.1692	0.2041	0.2549	0.3146	0.3574
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0049	0.0058	0.0068	0.0088	0.0097
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0782	0.0779	0.0779	0.0999	0.0999
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0049	0.0058	0.0068	0.0088	0.0097
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、强度试验等; 2 铜管安装(氧乙炔焊)是按铜焊丝编制,采用银焊丝换算焊料时,机具消耗量应乘系数 1.05。										

续表 C. 8. 19- 1 中压铜管(氧乙炔焊)

项目	编		号		C8-2-162	C8-2-163	
	名称				管外径 (mm 以内)		
					250	300	
	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. 921	3. 409
	材	171500120000	中压铜管		m	(9. 8800)	(9. 8800)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm ~ 20mm		kg	3. 4860	3. 4860
		241100090000	压力表 0 ~ 1. 6MPa		支	0. 0100	0. 0100
		031303060000	铜气焊丝		kg	1. 0070	1. 2100
		142900030000	氧气		m³	3. 7020	4. 4390
		142900050002	乙炔气		kg	1. 4238	1. 7073
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	2. 1470	2. 5880
		031107140000	铁砂布		张	0. 3130	0. 3880
		143100370000	硼砂		kg	0. 1960	0. 2350
		010300060000	钢丝 综合		kg	0. 0890	0. 0900
		022700070000	破布		kg	0. 5300	1. 0880
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A		台班	0. 4460	0. 5356
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	0. 4460	0. 5356
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0117	0. 0175
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 1388	0. 1388
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0117	0. 0175
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注 :1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、管道安装、强度试验等； 2 铜管安装(氧乙炔焊)是按铜焊丝编制,采用银焊丝换算焊料时,机具消耗量应乘系数 1. 05。							

C. 8. 20 中压保温管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 20 的规定。

表 C. 8. 20- 1 中压保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-164	C8-2-165	C8-2-166	C8-2-167	C8-2-168	C8-2-169
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					100	200	250	300	350	400
	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	0. 894	1. 573	1. 897	2. 338	2. 629	3. 144
	材	031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 3190	0. 6390	0. 7920	0. 9440	1. 9360	2. 1910
		173100530000	中压保温管	m	(9. 2870)	(9. 2870)	(9. 2870)	(9. 2870)	(9. 2870)	(9. 2870)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 7350	2. 2140	3. 4860	3. 4860	4. 2630	4. 2630
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 0540	0. 1080	0. 1080	0. 1610	0. 1870	0. 2130
		142900030000	氧气	m³	0. 3780	0. 7560	0. 9820	1. 1940	1. 4100	1. 5000
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1454	0. 2908	0. 3777	0. 4592	0. 5423	0. 5769
		142900020000	氩气	m³	0. 1510	0. 3030	0. 3030	0. 3030	0. 5250	0. 5950
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 5090	1. 0170	1. 4370	1. 5190	1. 9560	2. 6170
		012100070000	角钢	kg	0. 0870	0. 1740	0. 1740	0. 1740	0. 1740	0. 1740
		340100130000	铈钨棒	g	0. 3030	0. 6050	0. 6050	0. 6050	1. 0480	1. 1910
		022700070000	破布	kg	0. 0300	0. 0590	0. 0730	0. 0860	0. 0990	0. 1110
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0132	0. 0212	0. 0357	0. 0476	0. 0648	0. 0754
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0483	0. 0817	0. 1139	0. 1185	0. 1300	0. 1426
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 1150	0. 1921	0. 1921	0. 1921	0. 3347	0. 3807
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1173	0. 1944	0. 2346	0. 2887	0. 3899	0. 4485
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0115	0. 0196	0. 0230	0. 0288	0. 0391	0. 0449
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0115	0. 0196	0. 0230	0. 0288	0. 0391	0. 0449
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0132	0. 0212	0. 0357	0. 0476	0. 0648	0. 0754
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 20- 1 中压保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-170	C8-2-171	C8-2-172	C8-2-173	C8-2-174	C8-2-175
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					450	500	600	700	800	900
	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. 833	4. 366	4. 714	5. 490	6. 168	6. 905
	材	173100530000	中压保温管	m	(9. 1930)	(9. 1930)	(9. 1930)	(9. 0900)	(9. 0900)	(9. 0900)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5. 4180	5. 4180	6. 2340	7. 9140	7. 9140	9. 4200
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2. 4700	2. 5150	5. 3480	8. 4560	10. 8420	12. 1790
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 2410	0. 2440	0. 2960	0. 3400	0. 4120	0. 4340
		142900030000	氧气	m ³	1. 6180	1. 6960	3. 5700	3. 9830	4. 9030	5. 4530
		142900050002	乙炔气	kg	0. 6223	0. 6523	1. 3731	1. 5319	1. 8858	2. 0973
		142900020000	氩气	m ³	0. 6730	0. 7000	0. 8290	0. 9510	1. 1530	1. 2160
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 9620	3. 3500	3. 4040	3. 4340	3. 5100	3. 5220
		012100070000	角钢	kg	0. 1740	0. 1740	0. 1740	0. 1920	0. 1920	0. 1920
		340100130000	铈钨棒	g	1. 3470	1. 3680	1. 6590	1. 9020	2. 3070	2. 4300
		022700070000	破布	kg	0. 1250	0. 1370	0. 1670	0. 1880	0. 2170	0. 2430
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0939	0. 1018	0. 1124	0. 1256	0. 1402	0. 1561
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1553	0. 1553	0. 1564	0. 1714	0. 2185	0. 2277
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 4301	0. 4853	0. 4865	0. 4888	0. 4899	0. 5164
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 5014	0. 5543	1. 2167	1. 4548	1. 6606	1. 8676
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0506	0. 0552	0. 1219	0. 1461	0. 1656	0. 1863
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0506	0. 0552	0. 1219	0. 1461	0. 1656	0. 1863
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0939	0. 1018	0. 1124	0. 1256	0. 1402	0. 1561
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	0. 0644	0. 0679	0. 0725	0. 0851
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 20- 1 中压保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-176	C8-2-177	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					1000	1200	
	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. 626	9. 192
	材	173100530000	中压保温管		m	(9. 0900)	(8. 9960)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	9. 4200	11. 3040
		241100090000	压力表 0~1. 6MPa		支	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	15. 0300	23. 6290
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0. 4800	0. 5530
		142900030000	氧气		m ³	6. 4780	10. 3740
		142900050002	乙炔气		kg	2. 4915	3. 9900
		142900020000	氩气		m ³	1. 3420	1. 5500
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	3. 8150	4. 7200
		012100070000	角钢		kg	0. 1920	0. 3030
		340100130000	铈钨棒		g	2. 6850	3. 0990
		022700070000	破布		kg	0. 2950	0. 3540
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 1918	0. 2076
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 3025	0. 3278
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0. 5704	0. 6578
		992500010000	电焊机(综合)		台班	2. 0919	3. 2982
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 2093	0. 3301
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 2093	0. 3301
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 1918	0. 2076
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0. 0932	0. 1139
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。							

表 C. 8. 20-2 中压钢套钢保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-178	C8-2-179	C8-2-180	C8-2-181	C8-2-182	C8-2-183
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					100	200	250	300	350	400
	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	1.050	1.882	2.257	2.809	3.151	3.794
	材	173100540000	中压钢套钢保温管	m	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)	(9.2870)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.7350	2.2140	3.4860	3.4860	4.2630	4.2630
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3190	0.6390	0.7920	0.9440	1.9360	2.1910
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0540	0.1080	0.1080	0.1610	0.1870	0.2130
		142900030000	氧气	m³	0.3780	0.7560	0.9820	1.1940	1.4100	1.5000
		142900050002	乙炔气	kg	0.1454	0.2908	0.3777	0.4592	0.5423	0.5769
		142900020000	氩气	m³	0.1510	0.3030	0.3030	0.3030	0.5250	0.5950
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.5090	1.0170	1.4370	1.5190	1.9560	2.6170
		012100070000	角钢	kg	0.0870	0.1740	0.1740	0.1740	0.1740	0.1740
		340100130000	铈钨棒	g	0.3030	0.6050	0.6050	0.6050	1.0480	1.1910
		022700070000	破布	kg	0.0300	0.0590	0.0730	0.0860	0.0990	0.1110
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0159	0.0278	0.0450	0.0595	0.0820	0.0939
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0610	0.1012	0.1415	0.1472	0.1633	0.1783
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1438	0.2404	0.2404	0.2404	0.4175	0.4750
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1461	0.2438	0.2933	0.3611	0.4876	0.5612
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0150	0.0242	0.0299	0.0357	0.0483	0.0564
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0150	0.0242	0.0299	0.0357	0.0483	0.0564
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0159	0.0278	0.0450	0.0595	0.0820	0.0939
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 20-2 中压钢套钢保温管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-2-184	C8-2-185	C8-2-186	C8-2-187	C8-2-188	C8-2-189
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					450	500	600	700	800	900
	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	4.630	5.295	5.719	6.668	7.518	8.419
	材	173100540000	中压钢套钢保温管	m	(9.1930)	(9.1930)	(9.1930)	(9.0900)	(9.0900)	(9.0900)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	5.4180	5.4180	6.2340	7.9140	7.9140	9.4200
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.4700	2.5150	5.3480	8.4560	10.8420	12.1790
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.2410	0.2440	0.2960	0.3400	0.4120	0.4340
		142900030000	氧气	m³	1.6180	1.6960	3.5700	3.9830	4.9030	5.4530
		142900050002	乙炔气	kg	0.6223	0.6523	1.3731	1.5319	1.8858	2.0973
		142900020000	氩气	m³	0.6730	0.7000	0.8290	0.9510	1.1530	1.2160
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.9620	3.3500	3.4040	3.4340	3.5100	3.5220
		012100070000	角钢	kg	0.1740	0.1740	0.1740	0.1920	0.1920	0.1920
		340100130000	铈钨棒	g	1.3470	1.3680	1.6590	1.9020	2.3070	2.4300
		022700070000	破布	kg	0.1250	0.1370	0.1670	0.1880	0.2170	0.2430
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1164	0.1283	0.1402	0.1574	0.1759	0.1957
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1932	0.1932	0.1944	0.2139	0.2726	0.2852
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.5371	0.6072	0.6084	0.6107	0.6118	0.6452
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6268	0.6923	1.5215	1.8182	2.0758	2.3345
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0621	0.0690	0.1518	0.1817	0.2082	0.2335
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0621	0.0690	0.1518	0.1817	0.2082	0.2335
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1164	0.1283	0.1402	0.1574	0.1759	0.1957
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	0.0794	0.0851	0.0909	0.1070
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 20-2 中压钢套钢保温管(氩电联焊)

项目	编		号		C8-2-190	C8-2-191	
	名		称		公称直径(mm 以内)		
					1000	1200	
	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	9.319	11.257
	材	173100540000	中压钢套钢保温管		m	(8.9960)	(8.9960)
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	9.4200	11.3040
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	15.0300	23.6290
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.4800	0.5530
		142900030000	氧气		m³	6.4780	10.3740
		142900050002	乙炔气		kg	2.4915	3.9900
		142900020000	氩气		m³	1.3420	1.5500
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	3.8150	4.7200
		012100070000	角钢		kg	0.1920	0.3030
		340100130000	铈钨棒		g	2.6850	3.0990
		022700070000	破布		kg	0.2950	0.3540
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2407	0.2592
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.3784	0.4094
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.7130	0.8223
		992500010000	电焊机(综合)		台班	2.6140	4.1228
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.2611	0.4129
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.2611	0.4129
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.2407	0.2592
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0.1173	0.1426
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。							

III 高压管道安装

C. 8. 21 高压碳钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 21 的规定。

表 C. 8. 21- 1 高压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-1	C8-3-2	C8-3-3	C8-3-4	C8-3-5	C8-3-6	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					15	20	25	32	40	50	
	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	1.258	1.351	1.458	1.794	1.908	2.089
	材	170700270000	高压碳钢管		m	(9.1086)	(9.1086)	(9.1086)	(9.1086)	(9.1086)	(8.9582)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm		kg	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.5800
		241100190000	压力表		支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.0851	0.1393	0.2312	0.3357	0.3899	0.6057
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0145	0.0203	0.0300	0.0406	0.0493	0.0639
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.0058	0.0097	0.0145	0.0203	0.0252	0.0368
		031103010000	磨头		个	0.0191	0.0213	0.0261	0.0319	0.0368	0.0435
		143300110000	丙酮		kg	0.0174	0.0194	0.0203	0.0213	0.0242	0.0290
		010300060000	钢丝 综合		kg	0.0958	0.0968	0.0977	0.0987	0.0997	0.1026
		020900030000	塑料布		m²	0.1364	0.1432	0.1500	0.1587	0.1790	0.1964
		022700070000	破布		kg	0.1190	0.1229	0.2390	0.2651	0.2651	0.3019
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0379	0.0522	0.0676	0.0871	0.1024	0.1260
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0022	0.0033	0.0044	0.0054	0.0054	0.0065
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.0294	0.0392	0.0588	0.0599	0.0610	0.0632
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0040	0.0049	0.0065	0.0089	0.0105	0.0130
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0040	0.0049	0.0065	0.0089	0.0105	0.0130
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	-	-	0.0588	0.0599	0.0610	0.0632
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 21- 1 高压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-7	C8-3-8	C8-3-9	C8-3-10	C8-3-11	C8-3-12
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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. 306	2. 449	3. 118	3. 709	4. 610	5. 702
	材	170700270000	高压碳钢管	m	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1. 2240	1. 2240	1. 2240	4. 5210	4. 5210	4. 5210
		241100190000	压力表	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1. 0459	1. 4909	2. 3317	4. 0238	6. 3275	9. 8472
		142900030000	氧气	m ³	-	-	0. 1461	0. 1771	0. 2583	0. 3628
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0. 0562	0. 0681	0. 0994	0. 1395
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0987	0. 1219	0. 1277	0. 1596	0. 1896	0. 6579
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0551	0. 0745	-	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0. 0581	0. 0677	0. 0871	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0387	0. 0455	0. 0590	0. 0687	0. 0822	0. 1132
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0. 1248
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1055	0. 1074	0. 1122	0. 1161	0. 1209	0. 1296
		020900030000	塑料布	m ²	0. 2216	0. 2428	0. 2864	0. 3357	0. 3928	0. 5099
		022700070000	破布	kg	0. 3406	0. 3677	0. 4286	0. 4673	0. 4983	0. 6018
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1710	0. 2181	0. 3339	0. 4855	0. 7067	1. 0836
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0076	0. 0098	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0676	0. 0741	0. 0861	0. 1798	0. 1961	0. 2931
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0170	0. 0219	0. 0332	0. 0486	0. 0704	0. 1085
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0170	0. 0219	0. 0332	0. 0486	0. 0704	0. 1085
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0676	0. 0741	0. 0861	0. 1798	0. 1961	0. 2931
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 0128	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0. 0648	0. 0834	0. 0834	0. 1111	0. 1204
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 0128	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0. 0131	0. 0207
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包准备作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 21- 1 高压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-13	C8-3-14	C8-3-15	C8-3-16	C8-3-17	C8-3-18	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	6.687	7.225	8.455	9.591	11.089	12.385	
	材	170700270000	高压碳钢管	m	(8.7608)	(8.7608)	(8.7608)	(8.7608)	(8.6668)	(8.6668)	
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm ~40mm	kg	6.9720	6.9720	8.5260	8.5260	10.8360	10.8360	
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	14.4370	16.3933	22.2535	29.7477	38.9815	47.4365	
		142900030000	氧气	m³	0.4963	0.5457	0.5940	0.6831	0.9153	1.0459	
		142900050002	乙炔气	kg	0.1909	0.2099	0.2285	0.2627	0.3520	0.4023	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9714	0.9839	1.2858	1.6119	1.9011	2.3694	
		143300110000	丙酮	kg	0.1278	0.1413	0.1480	0.1674	0.1887	0.2080	
		012100070000	角钢	kg	0.1248	0.1258	0.1258	0.1258	0.1258	0.1258	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1384	0.1471	0.1558	0.1645	0.1732	0.1809	
		020900030000	塑料布	m²	0.6492	0.8001	0.9665	1.0894	1.3419	1.5470	
		022700070000	破布	kg	0.6685	0.6927	0.7382	0.7701	0.8717	0.9839	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.5742	1.7165	2.2501	2.9261	3.8048	4.6313	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.3541	0.3966	0.4391	0.4805	0.5971	0.6505	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1571	0.1716	0.2251	0.2923	0.3805	0.4631	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1571	0.1716	0.2251	0.2923	0.3805	0.4631	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1574	0.1574	0.1945	0.1945	0.2408	0.2408	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0458	0.0479	0.0588	0.0665	0.0806	0.1079	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.3541	0.3966	0.4391	0.4805	0.5971	0.6505	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 21- 1 高压碳钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-19
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	14. 209
	材	170700270000	高压碳钢管	m	(8. 6668)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	13. 0032
		241100190000	压力表	支	0. 0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	55. 8909
		142900030000	氧气	m ³	1. 3100
		142900050002	乙炔气	kg	0. 5038
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 8386
		143300110000	丙酮	kg	0. 2268
		012100070000	角钢	kg	0. 1260
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1890
	料	020900030000	塑料布	m ²	1. 7523
		022700070000	破布	kg	1. 0962
		340000110000	其他材料	%	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	5. 4577
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 7037
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 5457
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 5457
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 3629
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 2409
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 3629
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 1344
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0. 7037
		994600040000	其他机具	%	3. 0000

注 :工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

表 C. 8. 21-2 高压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-20	C8-3-21	C8-3-22	C8-3-23	C8-3-24	C8-3-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	1.290	1.397	1.515	1.865	1.985	2.157
	材	170700270000	高压碳钢管	m	(9.1086)	(9.1086)	(9.1086)	(9.1086)	(9.1086)	(8.9582)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.5800
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.5621
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0202	0.0239	0.0276	0.0313	0.0349	0.0368
		142900020000	氩气	m³	0.0435	0.0532	0.0701	0.0774	0.1040	0.1379
		340100130000	钨钨棒	g	0.0720	0.0915	0.1440	0.1788	0.2150	0.2426
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0145	0.0194	0.0271	0.0358	0.0426	0.0668
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0058	0.0097	0.0145	0.0203	0.0252	0.0368
		031103010000	磨头	个	0.0019	0.0213	0.0261	0.0319	0.0368	0.0435
		143300110000	丙酮	kg	0.0174	0.0194	0.0203	0.0213	0.0242	0.0290
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0958	0.0968	0.0977	0.0987	0.0997	0.1026
		020900030000	塑料布	m²	0.1364	0.1432	0.1500	0.1587	0.1790	0.1964
		022700070000	破布	kg	0.1190	0.1229	0.2390	0.2651	0.2651	0.3019
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0360	0.0510	0.0640	0.0710	0.0870	0.0620
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0028	0.0042	0.0057	0.0071	0.0071	0.0065
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0382	0.0510	0.0508	0.0534	0.0586	0.0632
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	0.0510	0.0530	0.0590	0.0632
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.1178
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0121
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0121
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 21-2 高压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-26	C8-3-27	C8-3-28	C8-3-29	C8-3-30	C8-3-31	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	2.381	2.528	3.229	3.840	4.767	5.910
	材	170700270000	高压碳钢管		m	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm		kg	1.2240	1.2240	1.2240	4.5210	4.5210	4.5210
		241100190000	压力表		支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.9365	1.1774	2.5872	4.8386	7.6685	11.9562
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.0496	0.0643	0.1123	0.1290	0.1529	0.2294
		142900030000	氧气		m³	-	-	0.1899	0.2302	0.3358	0.4717
		142900050002	乙炔气		kg	-	-	0.0730	0.0885	0.1292	0.1814
		142900020000	氩气		m³	0.1814	0.2395	0.4151	0.4811	0.5566	0.8490
		340100130000	铈钨棒		g	0.3193	0.4236	0.7305	0.8467	0.9768	1.4914
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0958	0.1267	0.1736	0.1987	0.2478	0.8377
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.0551	0.0745	-	-	-	-
		031103010000	磨头		个	0.0581	0.0677	0.1132	-	-	-
		143300110000	丙酮		kg	0.0387	0.0455	0.0767	0.0893	0.1069	0.1472
		012100070000	角钢		kg	-	-	-	-	-	0.1622
		010300060000	钢丝 综合		kg	0.1055	0.1074	0.1459	0.1509	0.1572	0.1685
		020900030000	塑料布		m ²	0.2216	0.2428	0.3723	0.4364	0.5106	0.6628
		022700070000	破布		kg	0.3406	0.3677	0.5572	0.6075	0.6477	0.7823
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.0660	0.0790	0.1000	0.1110	0.1410	0.2480
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0076	0.0098	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.0676	0.0741	0.0861	0.1798	0.1961	0.2931
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0676	0.0741	0.0861	0.1798	0.1961	0.2931
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.1546	0.1905	0.3062	0.4527	0.6616	1.0170
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.0154	0.0194	0.0308	0.0453	0.0664	0.1020
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0154	0.0194	0.0308	0.0453	0.0664	0.1020
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	0.0128	0.0192	0.0256	0.0351	0.0596
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	0.0648	0.0834	0.0834	0.1111	0.1204
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	0.0128	0.0192	0.0256	0.0351	0.0596
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	-	-	-	-	0.0131	0.0207
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 21-2 高压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号			C8-3-32	C8-3-33	C8-3-34	C8-3-35	C8-3-36	C8-3-37	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				250	300	350	400	450	500	
	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	6.938	7.473	8.738	9.905	11.420	12.763
	材	170700270000	高压碳钢管	m	(8.7608)	(8.7608)	(8.7608)	(8.7608)	(8.6668)	(8.6668)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	6.9720	6.9720	8.5260	8.5260	10.8360	10.8360
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	17.5557	20.0322	27.2504	36.4961	47.9354	58.3307
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.2509	0.2700	0.3154	0.3585	0.3632	0.4493
		142900030000	氧气	m³	0.5308	0.5886	0.7723	0.8880	1.1898	1.3596
		142900050002	乙炔气	kg	0.2041	0.2264	0.2970	0.3415	0.4576	0.5229
		142900020000	氩气	m³	0.9244	0.9968	1.1634	1.3206	1.3395	1.6571
		340100130000	铈钨棒	g	1.6215	1.7515	2.0504	2.3243	2.3575	2.9192
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.2364	1.2527	1.6351	2.0501	2.4174	3.0136
		143300110000	丙酮	kg	0.1674	0.1836	0.1924	0.2176	0.2453	0.2704
		012100070000	角钢	kg	0.1622	0.1635	0.1635	0.1635	0.1635	0.1635
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1799	0.1912	0.2025	0.2138	0.2251	0.2352
		020900030000	塑料布	m²	0.8440	1.0402	1.2565	1.4162	1.7445	2.0111
		022700070000	破布	kg	0.8691	0.9005	0.9597	1.0012	1.1332	1.2791
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3040	0.3840	0.3650	0.4730	0.6420	0.8380
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.3160	0.3388	0.4391	0.4805	0.5971	0.6505
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.4789	1.6202	2.1282	2.7724	3.6102	4.3947
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1482	0.1619	0.2129	0.2769	0.3611	0.4396
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1482	0.1619	0.2129	0.2769	0.3611	0.4396
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1574	0.1574	0.1945	0.1945	0.2408	0.2408
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0458	0.0479	0.0588	0.0665	0.0806	0.1079
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.3280	0.3388	0.4391	0.4805	0.5971	0.6505
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 21-2 高压碳钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-38
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	14.648
	材	170700270000	高压碳钢管	m	(8.6668)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	13.0032
		241100190000	压力表	支	0.0100
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	68.7258
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.5369
		142900030000	氧气	m ³	1.5300
		142900050002	乙炔气	kg	0.5885
		142900020000	氩气	m ³	1.9733
		340100130000	铈钨棒	g	3.4789
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.6090
		143300110000	丙酮	kg	0.2763
		012100070000	角钢	kg	0.1638
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.2448
		020900030000	塑料布	m ²	2.2788
		022700070000	破布	kg	1.4247
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.0050
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.7037
		992500010000	电焊机(综合)	台班	5.1792
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.5182
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5182
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3629
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.2409
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3629
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1344
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.7037
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包准备作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

C. 8. 22 高压不锈钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 22 的规定。

表 C. 8. 22- 1 高压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-39	C8-3-40	C8-3-41	C8-3-42	C8-3-43	C8-3-44
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 320	1. 404	1. 517	1. 878	2. 018	2. 205
	材	170500050000	高压不锈钢管	m	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 1556)	(9. 1556)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0. 3822	0. 3822	0. 3822	0. 3822	0. 3822	0. 5800
		241100190000	压力表	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0677	0. 1026	0. 1732	0. 2177	0. 2951	0. 4131
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0290	0. 0377	0. 0522	0. 0677	0. 0861	0. 1180
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0077	0. 0106	0. 0203	0. 0242	0. 0300	0. 0339
		143300110000	丙酮	kg	0. 0116	0. 0135	0. 0184	0. 0213	0. 0252	0. 0300
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0081	0. 0108	0. 0153	0. 0180	0. 0216	0. 0270
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0890	0. 0900	0. 0909	0. 0919	0. 0929	0. 0958
		020900030000	塑料布	m ²	0. 1364	0. 1432	0. 1500	0. 1587	0. 1790	0. 1964
		022700070000	破布	kg	0. 1113	0. 1142	0. 2428	0. 2448	0. 2786	0. 2806
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0399	0. 0512	0. 0748	0. 0942	0. 1116	0. 1352
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0022	0. 0044	0. 0054	0. 0076	0. 0098	0. 0120
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0316	0. 0392	0. 0534	0. 0621	0. 0708	0. 0730
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0040	0. 0049	0. 0073	0. 0097	0. 0113	0. 0138
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0040	0. 0049	0. 0073	0. 0097	0. 0113	0. 0138
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0. 0490	0. 0708	0. 0730
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 22- 1 高压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号			C8-3-45	C8-3-46	C8-3-47	C8-3-48	C8-3-49	C8-3-50	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				65	80	100	125	150	200	
	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. 661	2. 829	3. 621	4. 201	4. 665	6. 656
	材	170500050000	高压不锈钢管	m	(9. 1556)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1. 2240	1. 2240	1. 2240	4. 5210	4. 5210	4. 5210
		241100190000	压力表	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 5940	1. 0517	1. 6302	2. 7845	4. 2377	8. 7568
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 1780	0. 2380	0. 3251	0. 4567	0. 6347	1. 2481
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0561	0. 0745	-	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0484	0. 0571	0. 0590	0. 0687	0. 0822	0. 1335
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0378	0. 0450	0. 0567	0. 0864	0. 1161	0. 1512
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1053	0. 1089	0. 1152	0. 1188	0. 1278	0. 1393
		020900030000	塑料布	m ²	0. 2216	0. 2428	0. 2864	0. 3618	0. 3928	0. 5099
		022700070000	破布	kg	0. 3984	0. 4103	0. 4227	0. 4363	0. 4663	0. 7440
		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. 1956	0. 2612	0. 3523	0. 5131	0. 7282	1. 3632
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0163	0. 0207	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0784	0. 0839	0. 0893	0. 1079	0. 1286	0. 2658
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0194	0. 0259	0. 0356	0. 0510	0. 0729	0. 1360
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0194	0. 0259	0. 0356	0. 0510	0. 0729	0. 1360
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0784	0. 0839	0. 0893	0. 1079	0. 1286	0. 2658
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 0126	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0. 0652	0. 0834	0. 0834	0. 1111	0. 1204
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 0126	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	0. 0142	0. 0174	0. 0218	0. 0392
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	-	-	0. 0142	0. 0174	0. 0218	0. 0392
	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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。									

续表 C. 8. 22- 1 高压不锈钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-51	C8-3-52	C8-3-53	C8-3-54	C8-3-55	C8-3-56	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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. 793	8. 428	9. 862	11. 202	12. 947	14. 477	
	材	170500050000	高压不锈钢管	m	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	(8. 8172)	
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	6. 9720	6. 9720	8. 5260	8. 5260	10. 8360	10. 8360	
		241100190000	压力表	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	13. 2470	19. 5609	26. 7214	30. 7346	34. 7490	38. 7630	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 8063	2. 7274	3. 3621	4. 0964	4. 8312	5. 5656	
		143300110000	丙酮	kg	0. 1664	0. 1974	0. 2283	0. 2574	0. 2862	0. 3150	
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 2286	0. 2727	0. 2988	0. 3699	0. 4410	0. 5121	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1480	0. 1567	0. 1654	0. 1819	0. 1980	0. 2142	
		020900030000	塑料布	m ²	0. 0648	0. 8001	0. 9665	1. 0894	1. 2114	1. 3338	
		022700070000	破布	kg	0. 7817	0. 8350	0. 8737	1. 0643	1. 2555	1. 4463	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1. 9726	2. 9117	3. 8130	4. 4644	5. 1152	5. 7661	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 4369	0. 5295	0. 6428	0. 7387	0. 8355	0. 9319	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0026	0. 0026	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 1975	0. 2915	0. 3813	0. 4461	0. 5117	0. 5765	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1975	0. 2915	0. 3813	0. 4461	0. 5117	0. 5765	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 4369	-	-	-	-	-	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0863	0. 1118	0. 1661	0. 2364	0. 3073	0. 3780	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 1574	0. 1574	0. 1945	0. 1945	0. 2380	0. 2380	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0863	0. 1118	0. 1661	0. 2364	0. 3073	0. 3780	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 0534	0. 0632	0. 0861	0. 0970	0. 1085	0. 1197	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 0534	0. 0632	0. 0861	0. 0970	0. 1085	0. 1197	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	0. 5295	0. 6428	0. 7387	0. 8355	0. 9319	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。											

表 C. 8. 22-2 高压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-57	C8-3-58	C8-3-59	C8-3-60	C8-3-61	C8-3-62
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	1.321	1.408	1.528	1.893	2.043	2.239
	材	170500050000	高压不锈钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.1556)	(9.1556)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.5800
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	-	-	-	-	0.1566
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0299	0.0322	0.0345	0.0368	0.0391	0.0414
		142900020000	氩气	m³	0.0898	0.0944	0.1013	0.1048	0.1094	0.1186
		340100130000	铈钨棒	g	0.1474	0.1508	0.1566	0.1635	0.1704	0.1762
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0334	0.0426	0.0599	0.0771	0.0990	0.1036
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0092	0.0127	0.0242	0.0288	0.0357	0.0403
		143300110000	丙酮	kg	0.0138	0.0161	0.0219	0.0253	0.0299	0.0357
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0057	0.0076	0.0107	0.0126	0.0151	0.0189
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1059	0.1071	0.1082	0.1094	0.1105	0.1140
		020900030000	塑料布	m²	0.1623	0.1704	0.1785	0.1888	0.2130	0.2337
		022700070000	破布	kg	0.1324	0.1359	0.2890	0.2913	0.3316	0.3339
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0473	0.0529	0.0586	0.0653	0.0698	0.0745
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0024	0.0048	0.0060	0.0084	0.0108	0.0120
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0348	0.0431	0.0587	0.0650	0.0779	0.0780
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0024	0.0024	0.0022
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0.0647	0.0779	0.0780
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.0840
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0081
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0081
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 22-2 高压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-63	C8-3-64	C8-3-65	C8-3-66	C8-3-67	C8-3-68
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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. 751	2. 925	3. 751	4. 459	4. 874	7. 149
	材	170500050000	高压不锈钢管	m	(9. 1556)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 8172)	(8. 8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1. 2240	1. 2240	1. 2240	4. 5210	4. 5210	4. 5210
		241100190000	压力表	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 5895	0. 8209	1. 4542	2. 8011	4. 2932	8. 5502
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0. 0610	0. 0737	0. 0871	0. 1064	0. 1320	0. 2214
		142900020000	氩气	m³	0. 1704	0. 2072	0. 2438	0. 2991	0. 3714	0. 6194
		340100130000	铈钨棒	g	0. 2141	0. 2250	0. 2496	0. 2905	0. 3767	0. 6460
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2072	0. 2614	0. 3183	0. 4917	0. 6832	1. 2888
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0668	0. 0887	-	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0576	0. 0580	0. 0590	0. 0756	0. 0905	0. 1469
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0265	0. 0315	0. 0567	0. 0864	0. 1161	0. 1512
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 1370	0. 1393	0. 1404	0. 1422	0. 1440	0. 1533
		020900030000	塑料布	m ²	0. 2637	0. 2700	0. 2864	0. 3693	0. 4321	0. 5609
		022700070000	破布	kg	0. 4847	0. 5638	0. 5688	0. 6183	0. 6651	0. 8184
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 0942	0. 1116	0. 1454	0. 1598	0. 1977	0. 3431
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0163	0. 0207	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0784	0. 0839	0. 0893	0. 1079	0. 1286	0. 2658
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0784	0. 0839	0. 0893	0. 1079	0. 1286	0. 2658
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1659	0. 2059	0. 2857	0. 4271	0. 6104	1. 1030
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0162	0. 0202	0. 0283	0. 0429	0. 0607	0. 1101
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0162	0. 0202	0. 0283	0. 0429	0. 0607	0. 1101
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0. 0761	0. 0834	0. 0834	0. 1111	0. 1204
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	0. 0142	0. 0174	0. 0218	0. 0392
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	0. 0142	0. 0174	0. 0218	0. 0392
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

续表 C. 8. 22-2 高压不锈钢管(氩电联焊)

项目	编 号			C8-3-69	C8-3-70	C8-3-71	C8-3-72	C8-3-73	C8-3-74	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				250	300	350	400	450	500	
	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	8.090	8.720	10.195	11.573	13.338	14.920
	材	170500050000	高压不锈钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	6.9720	6.9720	8.5260	8.5260	10.8360	10.8360
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	12.9892	19.0682	27.5598	31.3896	37.7248	44.0595
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.2778	0.3778	0.4087	0.4499	0.5283	0.6066
		142900020000	氩气	m³	0.7780	1.0547	1.1451	1.2587	1.4764	1.6929
		340100130000	钨钨棒	g	0.8163	1.2303	1.2686	1.4677	1.7821	2.0961
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.8646	2.7873	3.6185	4.1738	5.0581	5.9418
		143300110000	丙酮	kg	0.0378	0.2171	0.2512	0.2574	0.2864	0.3330
		143500080000	酸洗膏	kg	0.2286	0.2727	0.2988	0.3699	0.4716	0.5733
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1628	0.1724	0.1820	0.1899	0.1983	0.2061
		020900030000	塑料布	m²	0.7141	0.8801	1.0632	1.0894	1.2123	1.3356
		022700070000	破布	kg	0.8599	0.9184	0.9610	1.0643	1.2548	1.4445
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.4312	0.6186	0.6237	0.8040	0.9842	1.1650
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4369	0.5186	0.6428	0.7975	0.9523	1.1076
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0026
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.4369	-	-	-	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.6008	2.3505	3.2528	4.0752	4.8976	5.7200
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1603	0.2348	0.3255	0.4072	0.4898	0.5724
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1603	0.2348	0.3255	0.4072	0.4898	0.5724
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1574	0.1574	0.1945	0.1945	0.2380	0.2380
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0534	0.0632	0.0861	0.0970	0.1079	0.1180
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0863	0.1118	0.1661	0.2364	0.3067	0.3763
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0863	0.1118	0.1661	0.2364	0.3067	0.3763
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0534	0.0632	0.0861	0.0970	0.1079	0.1180
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	0.5186	0.6428	0.7975	0.9523	1.1076
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、焊缝钝化、强度试验等。										

C. 8. 23 高压合金钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 23 的规定。

表 C. 8. 23- 1 高压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-75	C8-3-76	C8-3-77	C8-3-78	C8-3-79	C8-3-80
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 152	1. 280	1. 357	1. 668	1. 772	1. 936
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)	(9. 2496)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm ~40mm	kg	0. 3822	0. 3822	0. 3822	0. 3822	0. 3822	0. 5800
		241100190000	压力表	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 0677	0. 1064	0. 1732	0. 2177	0. 2941	0. 4218
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0300	0. 0368	0. 0455	0. 0571	0. 0697	0. 0919
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0058	0. 0087	0. 0126	0. 0155	0. 0213	0. 0290
		031103010000	磨头	个	0. 0194	0. 0213	0. 0261	0. 0300	0. 0368	0. 0435
		143300110000	丙酮	kg	0. 0108	0. 0145	0. 0252	0. 0281	0. 0315	0. 0397
		010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0890	0. 0900	0. 0909	0. 0919	0. 0929	0. 0958
		020900030000	塑料布	m ²	0. 1364	0. 1432	0. 1500	0. 1587	0. 1790	0. 1964
		022700070000	破布	kg	0. 1093	0. 1122	0. 2187	0. 2428	0. 2428	0. 2786
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0430	0. 0563	0. 0727	0. 0912	0. 1086	0. 1362
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0033	0. 0044	0. 0044	0. 0054	0. 0054
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0294	0. 0370	0. 0490	0. 0556	0. 0654	0. 0665
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0040	0. 0057	0. 0073	0. 0089	0. 0105	0. 0138
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0040	0. 0057	0. 0073	0. 0089	0. 0105	0. 0138
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0. 0556	0. 0654	0. 0665
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 23- 1 高压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-81	C8-3-82	C8-3-83	C8-3-84	C8-3-85	C8-3-86
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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. 355	2. 470	3. 196	3. 627	4. 568	5. 823
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(9. 2496)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 9582)	(8. 8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1. 2240	1. 2240	1. 2240	4. 5210	4. 5210	4. 5210
		241100190000	压力表	支	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 8417	1. 2442	1. 6264	2. 7554	4. 1796	9. 1322
		142900030000	氧气	m ³	-	-	0. 1190	0. 1712	0. 1935	0. 3019
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0. 0458	0. 0659	0. 0744	0. 1161
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 1384	0. 1751	0. 2361	0. 3280	0. 3870	0. 4470
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0493	0. 0677	-	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0. 0581	0. 0677	0. 0871	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0522	0. 0658	0. 0774	0. 0919	0. 1084	0. 1500
	料	010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0987	0. 1006	0. 1055	0. 1093	0. 1142	0. 1229
		020900030000	塑料布	m ²	0. 2216	0. 2428	0. 2864	0. 3357	0. 3928	0. 5099
		022700070000	破布	kg	0. 3135	0. 3377	0. 3938	0. 4296	0. 4586	0. 6086
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1895	0. 2304	0. 3206	0. 4496	0. 6247	1. 1583
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0076	0. 0087	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0719	0. 0741	0. 0817	0. 0991	0. 1188	0. 2691
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0186	0. 0227	0. 0324	0. 0453	0. 0623	0. 1158
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0186	0. 0227	0. 0324	0. 0453	0. 0623	0. 1158
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0719	0. 0741	0. 0817	0. 0991	0. 1188	0. 2691
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 0128	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0. 0648	0. 0834	0. 0834	0. 1111	0. 1204
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 0128	0. 0192	0. 0256	0. 0351	0. 0596
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0. 0131	0. 0207
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 23- 1 高压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-87	C8-3-88	C8-3-89	C8-3-90	C8-3-91	C8-3-92	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	6.938	7.402	8.314	9.973	11.195	12.861	
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	6.9720	6.9720	8.5260	8.5260	10.8360	10.8360	
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	13.5498	15.0146	19.3307	27.2632	31.0916	43.5162	
		142900030000	氧气	m³	0.3773	0.4528	0.4896	0.6831	0.7808	0.8717	
		142900050002	乙炔气	kg	0.1451	0.1742	0.1883	0.2627	0.3003	0.3353	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4547	0.4605	1.6177	1.9979	2.3220	2.9335	
		143300110000	丙酮	kg	0.1575	0.1703	0.1964	0.1962	0.1964	0.2254	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1316	0.1403	0.1490	0.1577	0.1664	0.1742	
		020900030000	塑料布	m²	0.6492	0.8001	0.9665	1.0894	1.3419	1.5470	
		022700070000	破布	kg	0.6173	0.6386	0.6811	0.7111	0.8030	0.9085	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.6663	1.7646	2.2368	2.9558	3.3726	4.6815	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.3650	0.3715	0.4184	0.5273	0.5764	0.7147	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1668	0.1765	0.2235	0.2955	0.3376	0.4680	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1668	0.1765	0.2235	0.2955	0.3376	0.4680	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.2789	-	-	-	-	-	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1574	0.1574	0.1945	0.1945	0.2408	0.2408	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0414	0.0479	0.0523	0.0665	0.0752	0.0904	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.1264	0.3715	0.4184	0.5273	0.5764	0.7147	
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。											

续表 C. 8. 23- 1 高压合金钢管(电弧焊)

项目	编 号				C8-3-93
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	16.201
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(8.8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	13.0032
		241100190000	压力表	支	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	55.9404
		142900030000	氧气	m ³	0.9630
		142900050002	乙炔气	kg	0.3704
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.5442
		143300110000	丙酮	kg	0.2538
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1827
		020900030000	塑料布	m ²	1.7523
		022700070000	破布	kg	1.0152
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	5.9896
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.8535
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.5991
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5991
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3629
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.2409
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3629
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1059
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.8535
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

表 C. 8. 23-2 高压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-94	C8-3-95	C8-3-96	C8-3-97	C8-3-98	C8-3-99
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	1.255	1.403	1.497	1.846	1.972	2.135
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)	(9.2496)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.3822	0.5800
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	-	-	-	-	-	0.3744
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0135	0.0155	0.0174	0.0194	0.0213	0.0232
		142900020000	氩气	m³	0.0484	0.0503	0.0551	0.0581	0.0610	0.0639
		340100130000	铈钨棒	g	0.1142	0.1161	0.1190	0.1229	0.1258	0.1277
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0290	0.0358	0.0445	0.0551	0.0677	0.0958
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0058	0.0087	0.0126	0.0155	0.0213	0.0290
		031103010000	磨头	个	0.0194	0.0213	0.0261	0.0300	0.0368	0.0435
		143300110000	丙酮	kg	0.0108	0.0145	0.0252	0.0252	0.0252	0.0397
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0890	0.0900	0.0909	0.0919	0.0929	0.0958
		020900030000	塑料布	m²	0.1364	0.1432	0.1500	0.1587	0.1790	0.1964
		022700070000	破布	kg	0.1093	0.1122	0.2187	0.2428	0.2428	0.2786
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0380	0.0520	0.0680	0.0710	0.0840	0.0580
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0014	0.0041	0.0054	0.0054	0.0068	0.0069
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0368	0.0463	0.0613	0.0663	0.0698	0.0715
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0.0660	0.0700	0.0710
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.1229
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0121
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0121
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。										

续表 C. 8. 23-2 高压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-100	C8-3-101	C8-3-102	C8-3-103	C8-3-104	C8-3-105
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	2.371	2.540	3.226	3.656	4.582	6.113
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(9.2496)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.9582)	(8.8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1.2240	1.2240	1.2240	4.5210	4.5210	4.5210
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.7401	1.1146	1.6017	2.7777	3.9931	8.9216
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0281	0.0319	0.0500	0.0521	0.0639	0.1000
		142900030000	氧气	m³	-	-	0.1309	0.1884	0.2129	0.3320
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0.0503	0.0725	0.0819	0.1277
		142900020000	氩气	m³	0.0774	0.0909	0.1394	0.1469	0.1788	0.2778
		340100130000	铈钨棒	g	0.1558	0.1819	0.2788	0.2937	0.3587	0.5566
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1355	0.1712	0.2544	0.3533	0.4587	0.4598
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0493	0.0677	-	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0581	0.0677	0.0958	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0522	0.0658	0.0851	0.1011	0.1192	0.1650
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.0987	0.1006	0.1160	0.1203	0.1256	0.1352
	料	020900030000	塑料布	m²	0.2216	0.2428	0.3150	0.3693	0.4321	0.5609
		022700070000	破布	kg	0.3135	0.3377	0.4331	0.4725	0.5045	0.6109
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0680	0.0830	0.1040	0.1140	0.1480	0.2570
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0076	0.0087	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0719	0.0774	0.0817	0.0991	0.1188	0.2691
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0719	0.0774	0.0817	0.0991	0.1188	0.2691
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1690	0.2089	0.2919	0.4168	0.5520	1.0416
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0170	0.0211	0.0291	0.0413	0.0551	0.1044
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0170	0.0211	0.0291	0.0413	0.0551	0.1044
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0128	0.0192	0.0256	0.0351	0.0596
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0648	0.0834	0.0834	0.1111	0.1204
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0128	0.0192	0.0256	0.0351	0.0596
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0131	0.0207
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

续表 C. 8. 23-2 高压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-106	C8-3-107	C8-3-108	C8-3-109	C8-3-110	C8-3-111	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	7.322	7.788	8.755	10.479	11.956	13.488	
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	(8.8172)	
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	6.9720	6.9720	8.5260	8.5260	10.8360	10.8360	
		241100190000	压力表	支	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	13.9417	15.5253	19.9877	28.3016	35.2139	45.2785	
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.1054	0.1107	0.1458	0.1469	0.1660	0.1841	
		142900030000	氧气	m³	0.4151	0.4981	0.5385	0.7514	0.8588	0.9589	
		142900050002	乙炔气	kg	0.1596	0.1916	0.2071	0.2890	0.3303	0.3688	
		142900020000	氩气	m³	0.2937	0.3097	0.4076	0.4108	0.4629	0.5151	
		340100130000	铈钨棒	g	0.5885	0.6194	0.8152	0.8216	0.9270	1.0313	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4938	0.5002	1.7411	2.1508	2.7394	3.1566	
		143300110000	丙酮	kg	0.2065	0.2079	0.2160	0.2160	0.2160	0.2480	
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.1447	0.1543	0.1639	0.1735	0.1831	0.1916	
		020900030000	塑料布	m²	0.7141	0.8801	1.0632	1.1983	1.4761	1.7017	
		022700070000	破布	kg	0.6790	0.7024	0.7492	0.7822	0.8833	0.9993	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3160	0.3990	0.3810	0.4930	0.6680	0.8720	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.3650	0.3715	0.4184	0.5273	0.5764	0.7147	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.3476	-	-	-	-	-	
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.5670	1.6674	2.1118	2.8001	3.4668	4.4429	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1571	0.1668	0.2113	0.2801	0.3465	0.4445	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1571	0.1668	0.2113	0.2801	0.3465	0.4445	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1574	0.1574	0.1945	0.1945	0.2408	0.2408	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0852	0.1140	0.1683	0.2109	0.2939	0.3280	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0414	0.0479	0.0523	0.0665	0.0752	0.0904	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.1264	0.3715	0.4184	0.5273	0.5764	0.7147	
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。									

续表 C. 8. 23-2 高压合金钢管(氩电联焊)

项目	编 号				C8-3-112
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	16.706
	材	170700240000	高压合金钢管	m	(8.8172)
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	13.0032
		241100190000	压力表	支	0.0100
		031301130000	合金钢电焊条	kg	55.3419
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.2034
		142900030000	氧气	m ³	1.0584
		142900050002	乙炔气	kg	0.4071
		142900020000	氩气	m ³	0.5670
		340100130000	铈钨棒	g	1.1358
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.5730
		143300110000	丙酮	kg	0.2808
		010300060000	钢丝 综合	kg	0.2007
	料	020900030000	塑料布	m ²	1.9278
		022700070000	破布	kg	1.1160
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.0460
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.8535
		992500010000	电焊机(综合)	台班	5.4196
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.5416
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5416
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3629
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.2409
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3629
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1059
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.8535
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、管口封闭、管道安装、强度试验等。

IV 低压管件连接

C. 8. 24 低压碳钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 24 的规定。

表 C. 8. 24- 1 低压碳钢管件(螺纹连接)

项目	编 号			C8-4-1	C8-4-2	C8-4-3	C8-4-4	C8-4-5	C8-4-6	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
工 程 量 计 量 单 位				10 个						
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.425	0.453	0.631	0.901	1.062	1.485	
施工生产要素	材	180300670000	低压碳钢螺纹连接管件	个	(10.1000)	(10.1000)	(10.1000)	(10.1000)	(10.1000)	(10.1000)
		142900030000	氧气	m³	0.0012	0.0012	0.2124	0.3068	0.3540	0.4248
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0.0817	0.1180	0.1362	0.1634
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0897	0.1180	0.1463	0.1841	0.2148	0.3068
		140700030000	机油	kg	0.1534	0.1770	0.2030	0.2384	0.2974	0.3422
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	4.1450	5.0870	6.4060	7.9130	9.0430	10.7390
		022700070000	破布	kg	0.0210	0.0430	0.0430	0.0640	0.0640	0.0790
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0084	0.0181	0.0398	0.0615	0.0663	0.0808	
具	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.2970	0.2970	0.2970	0.3300	0.3300	0.3300	
	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、管子切口、修口、上零件、丝口刷漆等。										

表 C. 8. 24-2 低压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-7	C8-4-8	C8-4-9	C8-4-10	C8-4-11	C8-4-12	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
	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	0.436	0.571	0.881	1.056	1.251	1.492
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3460	0.4420	0.6260	0.7800	1.1960	1.4220
		142900030000	氧气	m³	0.0012	0.0012	0.0012	0.0873	0.0944	0.1086
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0336	0.0363	0.0418
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4300	0.5460	0.8780	1.0020	1.3920	1.5820
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0820	0.0990	0.1430	0.1800	0.2370	0.2940
		031103010000	磨头	个	0.2000	0.2600	0.3140	0.3880	0.4440	0.5280
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3128	0.4012	0.5259	0.6461	0.7481	0.9272
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0080	0.0181	0.0398	0.0615	0.0663	0.0808
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0316	0.0405	0.0526	0.0648	0.0745	0.0931	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0316	0.0405	0.0526	0.0648	0.0745	0.0931	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。										

续表 C. 8. 24-2 低压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-13	C8-4-14	C8-4-15	C8-4-16	C8-4-17	C8-4-18	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	1.886	2.146	2.724	3.046	4.248	5.484
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件		个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	2.6000	3.6000	5.1960	6.2800	10.0000	15.8720
		142900030000	氧气		m³	2.1970	2.8310	3.5160	4.3800	5.1960	7.2030
		142900050002	乙炔气		kg	0.8450	1.0888	1.3523	1.6846	1.9985	2.7704
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	2.6000	3.2120	3.6940	5.0240	6.1740	9.4420
		012100070000	角钢		kg	-	-	-	-	-	1.7936
		031103010000	磨头		个	0.7040	0.8240	1.0560	-	-	-
		022700070000	破布		kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	1.4916	1.7410	2.5299	2.8654	3.6271	5.0666
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1490	0.1741	0.2526	0.2866	0.3627	0.5068
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1490	0.1741	0.2526	0.2866	0.3627	0.5068
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118
990700000500		载重汽车 8t		台班	-	-	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。											

续表 C. 8. 24-2 低压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-19	C8-4-20	C8-4-21	C8-4-22	C8-4-23	C8-4-24	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				250	300	350	400	450	500	
	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	7. 657	8. 694	10. 278	11. 599	13. 623	15. 164
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	26. 0000	32. 4020	42. 0000	66. 0000	80. 4940	102. 0000
		142900030000	氧气	m³	10. 0430	11. 4150	13. 6000	17. 5000	20. 4000	23. 0000
		142900050002	乙炔气	kg	3. 8627	4. 3904	5. 2308	6. 7308	7. 8462	8. 8462
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	13. 9200	19. 2700	21. 8100	30. 9600	36. 0960	41. 4000
		012100070000	角钢	kg	1. 7936	2. 3600	2. 3600	2. 3600	2. 3600	2. 3600
		022700070000	破布	kg	0. 5570	0. 6420	0. 7490	0. 8300	0. 9460	1. 0780
		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	7. 1703	8. 5872	10. 4619	11. 8380	13. 9258	15. 3948
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 7173	0. 8590	1. 0460	1. 1837	1. 3925	1. 5391
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 7173	0. 8590	1. 0460	1. 1837	1. 3925	1. 5391
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0212	0. 0306	0. 0460	0. 0589	0. 0896	0. 1462
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0212	0. 0306	0. 0460	0. 0589	0. 0896	0. 1462
具		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。								

续表 C. 8. 24-2 低压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-25	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				600	
类 别	编 码				10 个	
	名 称 及 规 格				消 耗 量	
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	20.187	
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	136.7640	
		142900030000	氧气	m ³	27.7390	
		142900050002	乙炔气	kg	10.6688	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	49.0220	
		012100070000	角钢	kg	2.3600	
		022700070000	破布	kg	1.1857	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	20.0135	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	2.0014	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	2.0014	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3641	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3641	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	
	具					

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。

表 C. 8. 24-3 低压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-26	C8-4-27	C8-4-28	C8-4-29	C8-4-30	C8-4-31
	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				10 个					
	名 称 及 规 格				消 耗 量					
施工生产要素	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.466	0.610	0.934	1.121	1.329	1.560
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.7090
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.1780	0.2260	0.4000	0.4400	0.6120	0.3230
		142900030000	氧气	m ³	0.0012	0.0012	0.0012	0.0873	0.0944	0.1086
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0336	0.0363	0.0418
		142900020000	氩气	m ³	0.4960	0.6340	1.0000	1.1200	1.7160	0.9040
		340100130000	钨钨棒	g	0.9920	1.2680	2.0000	2.4000	3.4320	1.8090
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4140	0.5260	0.8540	0.9820	1.3520	1.4690
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0820	0.0990	0.1430	0.1800	0.2370	0.2940
		031103010000	磨头	个	0.2000	0.2600	0.3140	0.3880	0.4440	0.5280
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2834	0.3627	0.4693	0.5826	0.6665	0.6823
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0084	0.0181	0.0398	0.0615	0.0663	0.0808
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.6937
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	-	-	-	-	-	0.0696
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0696
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。

续表 C. 8. 24-3 低压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-32	C8-4-33	C8-4-34	C8-4-35	C8-4-36	C8-4-37	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	2.045	2.342	3.024	3.299	4.453	5.886
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件		个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1.8000	2.6000	3.9400	5.0000	7.8000	13.3920
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.4260	0.5000	0.6480	0.7600	0.9160	1.2720
		142900030000	氧气		m³	1.5600	2.0440	2.4500	3.0000	4.7630	6.8550
		142900050002	乙炔气		kg	0.6000	0.7862	0.9423	1.1538	1.8319	2.6365
		142900020000	氩气		m³	1.2000	1.4000	1.8140	2.1000	2.5600	3.5620
		340100130000	钨钨棒		g	2.4000	2.8000	3.6280	4.2000	5.1200	7.1240
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	2.0660	3.1620	3.6220	4.9240	6.0740	9.2960
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.4680	0.6500	0.7900	1.0760	-	-
		012100070000	角钢		kg	-	-	-	-	-	1.7936
		031103010000	磨头		个	0.7040	0.8240	1.0560	-	-	-
		022700070000	破布		kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.7300	0.8637	1.0995	1.3080	1.5642	2.1604
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.1025	0.1206	0.1917	0.2014	-	-
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.7957	0.9226	1.7637	1.8022	2.5548	3.8017
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0793	0.0923	0.1765	0.1805	0.2558	0.3805
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0793	0.0923	0.1765	0.1805	0.2558	0.3805
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	-	-	-	-	0.5209	0.7283
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。											

续表 C. 8. 24-3 低压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-38	C8-4-39	C8-4-40	C8-4-41	C8-4-42	C8-4-43
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	8.313	9.500	11.329	12.802	15.117	16.801
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303150000	碳钢焊丝	kg	1.5600	1.9000	2.2000	2.4880	2.8080	3.1000
		142900030000	氧气	m³	9.1000	10.8960	12.5000	16.7460	18.5740	22.2000
		142900050002	乙炔气	kg	3.5000	4.1908	4.8077	6.4408	7.1438	8.5385
		142900020000	氩气	m³	4.4000	5.3200	6.2000	6.9600	7.8620	8.7000
		340100130000	铈钨棒	g	8.8000	10.6400	12.2000	13.9000	15.7240	17.4000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	13.7200	19.0440	21.5700	30.6000	35.7500	41.0600
		012100070000	角钢	kg	1.7936	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	23.9000	28.6420	36.0000	60.0000	74.6600	94.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2.6727	3.2100	3.7042	4.2029	4.7243	5.2366
		992500010000	电焊机(综合)	台班	5.9213	7.0978	8.9862	10.1695	12.2891	13.5880
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.5918	0.7100	0.8987	1.0169	1.2290	1.3585
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5918	0.7100	0.8987	1.0169	1.2290	1.3585
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0212	0.0306	0.0460	0.0589	0.0896	0.1462
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0212	0.0306	0.0460	0.0589	0.0896	0.1462
992300001300		半自动切割机 100mm	台班	1.0418	1.1431	1.4422	1.5724	1.8063	2.0571	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。										

续表 C. 8. 24-3 低压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-44	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					600	
	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	21.414
	材	180300660000	低压碳钢对焊管件		个	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	128.8260
		031303190000	氩弧焊丝		kg	3.7080
		142900030000	氧气		m ³	26.3990
		142900050002	乙炔气		kg	10.1535
		142900020000	氩气		m ³	10.3820
	料	340100130000	钨钨棒		g	20.7640
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	48.5580
		012100070000	角钢		kg	2.3600
		022700070000	破布		kg	1.1860
		340000110000	其他材料		%	1.0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A		台班
	992500010000		电焊机(综合)		台班	18.0716
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	1.8071
	992500030000		电焊条恒温箱		台班	1.8071
990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3646		
990700000500	载重汽车 8t		台班	0.3646		
992300001300	半自动切割机 100mm		台班	2.7355		
994600040000	其他机具		%	3.0000		
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平等。						

C. 8. 25 低压碳钢板卷管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 25 的规定。

表 C. 8. 25- 1 低压碳钢板卷管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-45	C8-4-46	C8-4-47	C8-4-48	C8-4-49	C8-4-50	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					200	250	300	350	400	450	
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	3.835	4.757	5.900	7.522	8.490	9.701
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件		个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	10.0920	12.6100	15.0340	27.5060	31.1100	34.9400
		142900030000	氧气		m³	5.5600	7.0540	8.8000	10.2620	11.0420	11.7670
		142900050002	乙炔气		kg	2.1385	2.7131	3.3846	3.9469	4.2469	4.5258
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	10.3040	14.9160	15.4820	18.6240	24.5630	28.9020
		012100070000	角钢		kg	2.0013	2.0013	2.0013	2.0013	2.0013	2.0013
		022700070000	破布		kg	0.3816	0.4723	0.5444	0.6352	0.7038	0.8022
		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	2.2813	2.8480	3.3953	4.6601	5.2700	5.9180
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0049	0.0078	0.0117	0.0156	0.0274	0.0342
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0049	0.0078	0.0117	0.0156	0.0274	0.0342
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.2279	0.2846	0.3397	0.4659	0.5269	0.5921
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.2279	0.2846	0.3397	0.4659	0.5269	0.5921
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。											

续表 C. 8. 25- 1 低压碳钢板卷管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-51	C8-4-52	C8-4-53	C8-4-54	C8-4-55	C8-4-56	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				500	600	700	800	900	1000	
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	10.744	11.374	13.002	14.947	16.754	18.833
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	38.6980	68.4360	78.3300	99.9700	112.2820	139.0540
		142900030000	氧气	m³	12.4480	14.6560	18.5680	21.8000	24.3000	29.4990
		142900050002	乙炔气	kg	4.7877	5.6369	7.1415	8.3846	9.3462	11.3458
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	38.6980	41.5670	49.4980	57.4360	64.1580	78.6700
		012100070000	角钢	kg	2.0013	2.0010	2.2014	2.2014	2.2014	2.2014
		022700070000	破布	kg	0.9141	1.0057	1.1267	1.2615	1.4129	1.5825
		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	6.5568	11.5946	13.2720	15.1670	17.0357	19.1027
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0801	0.1046	0.1652	0.2042
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0801	0.1046	0.1652	0.2042
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.6557	1.1597	1.3274	1.5164	1.7036	1.9103
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.6557	1.1597	1.3274	1.5164	1.7036	1.9103	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。										

续表 C. 8. 25- 1 低压碳钢板卷管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-57	C8-4-58	C8-4-59	C8-4-60	C8-4-61	C8-4-62	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				1200	1400	1600	1800	2000	2200	
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	23.024	27.345	31.252	35.224	39.253	43.247
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	166.5540	239.3720	273.3240	307.2820	341.2360	375.1880
		142900030000	氧气	m³	36.0290	47.5130	54.5830	60.9300	67.6370	73.1430
		142900050002	乙炔气	kg	13.8573	18.2742	20.9935	23.4346	26.0142	28.1319
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	123.0840	159.3800	177.4860	205.7960	228.4940	251.1840
		012100070000	角钢	kg	2.9419	2.9419	3.5623	3.5623	3.5623	4.3428
		022700070000	破布	kg	1.7723	1.9852	2.2231	2.4905	2.7889	3.1236
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	22.8784	27.0361	30.8727	34.7068	38.5418	42.3784
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2932	0.4769	0.6479	0.7877	0.9724	1.1766
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2932	0.4769	0.6479	0.7877	0.9724	1.1766
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	2.2881	2.7040	3.0869	3.4707	3.8544	4.2382	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	2.2881	2.7040	3.0869	3.4707	3.8544	4.2382	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。										

续表 C. 8. 25- 1 低压碳钢板卷管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-63	C8-4-64	C8-4-65	C8-4-66
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				2400	2600	2800	3000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	47.235	56.301	61.324	65.710
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	409.1400	539.2740	580.6160	621.9580
		142900030000	氧气	m ³	79.7420	97.9210	105.9110	118.6860
		142900050002	乙炔气	kg	30.6700	37.6619	40.7350	45.6485
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	273.8780	327.0080	348.7100	392.5760
		012100070000	角钢	kg	4.3428	4.3428	4.3428	4.3428
		022700070000	破布	kg	3.4988	3.9187	4.3890	4.9156
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	46.2125	57.7055	61.6336	66.5538
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	1.3994	1.6418	1.9037	2.1851
		990700000500	载重汽车 8t	台班	1.3994	1.6418	1.9037	2.1851
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	4.6211	5.7706	6.1637	6.6550
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	4.6211	5.7706	6.1637	6.6550
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具							

注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平;
2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。

表 C. 8. 25-2 低压碳钢板卷管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-67	C8-4-68	C8-4-69	C8-4-70	C8-4-71	C8-4-72
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				200	250	300	350	400	450
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.426	6.784	8.193	9.934	10.972	12.289
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	7.6500	9.4910	11.3060	23.2100	26.2520	29.6080
		031303150000	碳钢焊丝	kg	1.2960	1.2960	1.9260	2.2440	2.5480	2.8820
		142900030000	氧气	m ³	5.5600	7.0540	8.8000	10.2620	11.0420	11.7670
		142900050002	乙炔气	kg	2.1385	2.7131	3.3846	3.9469	4.2469	4.5258
		142900020000	氩气	m ³	3.6280	3.6280	3.6280	6.2840	7.1340	8.0700
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8.5760	12.1060	14.1840	16.4680	22.0350	24.9340
		012100070000	角钢	kg	2.0613	2.0613	2.0613	2.0613	2.0613	2.0613
		340100130000	钨钨棒	g	7.2560	7.2560	7.2560	12.5680	14.2680	16.1400
		022700070000	破布	kg	0.3816	0.4723	0.5444	0.6352	0.7038	0.8022
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0049	0.0078	0.0117	0.0156	0.0274	0.0342
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0049	0.0078	0.0117	0.0156	0.0274	0.0342
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.9374	1.9374	1.9374	3.3546	3.8104	4.3085
		992500010000	电焊机(综合)	台班	2.0868	2.3500	3.1020	4.2300	4.7940	5.5930
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.2087	0.2350	0.3102	0.4230	0.4794	0.5593
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2087	0.2350	0.3102	0.4230	0.4794	0.5593
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊口磨平;
2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。

续表 C. 8. 25-2 低压碳钢板卷管件(氩电联焊)

项目	编 号			C8-4-73	C8-4-74	C8-4-75	C8-4-76	C8-4-77	C8-4-78	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			500	600	700	800	900	1000	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13.838	16.480	18.835	20.104	22.560	25.514
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	30.1220	35.8750	41.0050	59.0930	66.3020	90.7670
		031303150000	碳钢焊丝	kg	2.9200	3.4780	3.9750	5.7290	6.4280	8.8000
		142900030000	氧气	m³	12.4480	14.8250	16.9450	21.7070	24.3550	29.9830
		142900050002	乙炔气	kg	4.7877	5.7019	6.5173	8.3488	9.3673	11.5319
		142900020000	氩气	m³	8.4000	10.0040	11.4350	16.4790	18.4890	25.3110
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	28.2010	30.2030	31.0660	31.4270	33.5050	35.5750
		012100070000	角钢	kg	2.0613	2.4550	2.8060	3.1960	3.5860	3.9770
		340100130000	铈钨棒	g	16.4000	19.5320	22.3250	32.1730	36.0980	49.4180
		022700070000	破布	kg	0.9141	1.0880	1.2440	1.4170	1.5900	1.7630
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0801	0.1046	0.1652
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0801	0.1046	0.1652	0.2043
992500001300	氩弧焊机 500A		台班	4.8795	4.9460	5.6530	8.1470	9.1410	12.5140	
992500010000	电焊机(综合)		台班	6.0160	6.0980	6.9700	10.0440	11.2700	15.4280	
992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.6016	0.6100	0.6970	1.0040	1.1270	1.5430	
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.6016	0.6100	0.6970	1.0040	1.1270	1.5430	
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作,管子切口,坡口加工,坡口磨平,管口组对,焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。										

续表 C. 8. 25-2 低压碳钢板卷管件(氩电联焊)

项目	编 号			C8-4-79	C8-4-80	C8-4-81	C8-4-82	C8-4-83	C8-4-84	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			1200	1400	1600	1800	2000	2200	
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	30.515	42.569	48.570	54.544	60.544	66.534
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	108.5570	181.7240	207.3470	232.8510	258.4650	284.0530
		031303150000	碳钢焊丝	kg	10.5250	17.6190	20.1030	22.5760	25.0590	27.5400
		142900030000	氧气	m³	35.8580	50.0230	57.0750	64.0950	71.1450	78.1880
		142900050002	乙炔气	kg	13.7915	19.2396	21.9519	24.6519	27.3635	30.0723
		142900020000	氩气	m³	30.2720	50.6750	57.8200	64.9320	72.0750	79.2100
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	39.7310	56.1420	64.1350	72.1140	105.1770	115.6550
		012100070000	角钢	kg	4.7560	5.5310	6.3110	7.0870	7.8670	8.6460
		340100130000	铈钨棒	g	59.1040	98.9400	112.8910	126.7770	140.7220	154.6530
		022700070000	破布	kg	2.1090	2.4530	2.7990	3.1430	3.4890	3.8350
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2932	0.4770	0.6480	0.7878	0.9725	1.1765
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2932	0.4770	0.6480	0.7878	0.9725	1.1765
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	14.9660	25.0540	28.5860	32.1020	35.6340	39.1620
		992500010000	电焊机(综合)	台班	18.4520	30.8890	35.2440	39.5790	43.9330	48.2820
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	1.8450	3.0890	3.5240	3.9580	4.3930	4.8280
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.8450	3.0890	3.5240	3.9580	4.3930	4.8280
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作,管子切口,坡口加工,坡口磨平,管口组对,焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。										

续表 C. 8. 25-2 低压碳钢板卷管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-85	C8-4-86	C8-4-87	C8-4-88
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					2400	2600	2800	3000
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	72.522	76.500	78.846	84.444
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	10.0000	10.0000	10.0000	10.0000
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	309.6180	456.3770	491.0620	525.9270
		031303150000	碳钢焊丝	kg	30.0190	44.2480	47.6110	50.9910
		142900030000	氧气	m³	85.2250	107.6400	115.8200	124.0420
		142900050002	乙炔气	kg	32.7788	41.4000	44.5462	47.7085
		142900020000	氩气	m³	86.3390	127.2640	136.9360	146.6580
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	126.1220	160.7230	173.0640	185.3910
		012100070000	角钢	kg	9.4240	10.2060	10.9820	11.7620
		340100130000	钨钨棒	g	168.5720	248.4750	267.3590	286.3410
		022700070000	破布	kg	4.1810	4.5280	4.8720	5.2180
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	1.4007	1.6422	1.9044	2.1850
		990700000500	载重汽车 8t	台班	1.4007	1.6422	1.9044	2.1850
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	42.6860	62.9200	67.7020	72.5090
		992500010000	电焊机(综合)	台班	52.6280	77.5740	83.4690	89.3950
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	5.2630	7.7570	8.3470	8.9400
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	5.2630	7.7570	8.3470	8.9400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作,管子切口,坡口加工,坡口磨平,管口组对,焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。								

表 C. 8. 25-3 低压碳钢板卷管件(埋弧自动焊)

项目	编 号			C8-4-89	C8-4-90	C8-4-91	C8-4-92	C8-4-93	C8-4-94	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			600	700	800	900	1000	1200	
				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	8.666	9.924	11.430	12.793	14.413	17.924
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303160000	碳钢埋弧焊丝	kg	28.9935	33.1912	38.5707	43.3287	53.4112	63.9709
		031305050000	埋弧焊剂	kg	40.7901	46.6999	53.2631	59.8303	74.3906	89.1080
		142900030000	氧气	m³	21.5808	23.5731	28.6833	31.7703	37.4620	45.2940
		142900050002	乙炔气	kg	7.1946	7.8580	9.5611	10.5918	12.6481	15.0987
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	15.1140	17.3010	21.7220	24.4000	30.1710	36.1470
		012100070000	角钢	kg	2.2010	2.2014	2.2014	2.2014	2.2014	2.9419
		022700070000	破布	kg	1.0057	1.1270	1.2618	1.4128	1.5832	1.7723
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500040300	自动埋弧焊机 1200A	台班	1.6382	1.8920	2.1570	2.4173	2.7143	3.3478
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0620	0.0820	0.1070	0.1690	0.2090	0.3000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0620	0.0820	0.1070	0.1690	0.2090	0.3000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。										

续表 C. 8. 25-3 低压碳钢板卷管件(埋弧自动焊)

项目	编 号				C8-4-95	C8-4-96	C8-4-97	C8-4-98	C8-4-99	C8-4-100
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					1400	1600	1800	2000	2200	2400
	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	22.018	25.167	28.406	31.699	34.952	38.198
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303160000	碳钢埋弧焊丝	kg	91.6766	104.6770	117.6753	130.6746	143.6739	156.6722
		031305050000	埋弧焊剂	kg	129.5469	147.9236	166.2954	184.6721	203.0489	221.4256
		142900030000	氧气	m³	58.0391	68.3817	76.0456	83.7045	91.3654	99.3886
		142900050002	乙炔气	kg	19.3464	22.7936	25.3492	27.9018	30.4555	33.1282
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	50.5220	57.7030	64.8810	72.0620	79.2410	86.4190
		012100070000	角钢	kg	2.9419	3.5623	3.5623	3.5623	4.3428	4.3428
		022700070000	破布	kg	1.9852	2.2489	2.4906	2.7891	3.1240	3.4988
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500040300	自动埋弧焊机 1200A	台班	4.2454	4.8441	5.4569	6.0584	6.6646	7.2671
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4879	0.6629	0.8059	0.9949	1.2038	1.4318
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.4879	0.6629	0.8059	0.9949	1.2038	1.4318	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。										

续表 C. 8. 25-3 低压碳钢板卷管件(埋弧自动焊)

项目	编 号				C8-4-101	C8-4-102	C8-4-103
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					2600	2800	3000
	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	43.525	47.804	51.202
	材	180300650000	低压碳钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303160000	碳钢埋弧焊丝	kg	190.9421	205.5795	220.2128
		031305050000	埋弧焊剂	kg	271.7128	292.5391	313.3664
		142900030000	氧气	m³	119.7466	128.4131	137.2718
		142900050002	乙炔气	kg	39.9155	42.8044	45.7553
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	109.3460	117.7390	126.1370
		012100070000	角钢	kg	4.3428	4.3428	4.3428
		022700070000	破布	kg	3.9195	4.3884	4.9159
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500040300	自动埋弧焊机 1200A	台班	8.4128	9.1618
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	1.6798	1.9477	2.2357
	990700000500		载重汽车 8t	台班	1.6798	1.9477	2.2357
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平; 2 低压螺旋卷管件安装应执行低压碳钢板卷管件相应项目。							

C. 8. 26 低压不锈钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 26 的规定。

表 C. 8. 26- 1 低压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-104	C8-4-105	C8-4-106	C8-4-107	C8-4-108	C8-4-109	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
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	0.514	0.673	1.037	1.242	1.472	1.756
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.3560	0.4000	0.5580	0.6880	0.7880	1.0960
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7240	0.8920	1.1280	1.3980	1.6340	2.3060
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1150	0.1327	0.2080	0.2568	0.2964	0.3017
		143300110000	丙酮	kg	0.1498	0.1712	0.2354	0.2782	0.3210	0.3852
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0856	0.1049	0.1402	0.1733	0.2151	0.2686
		022700070000	破布	kg	0.0428	0.0642	0.0642	0.0856	0.0856	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1707	0.2159	0.2961	0.3681	0.7835	0.9336
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0109	0.0284	0.0613	0.0678	0.0744	0.0788
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0170	0.0219	0.0300	0.0364	0.0785	0.0931
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0170	0.0219	0.0300	0.0364	0.0785	0.0931	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 26- 1 低压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-110	C8-4-111	C8-4-112	C8-4-113	C8-4-114	C8-4-115
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
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	2.219	2.526	3.205	3.585	4.997	6.454
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.4140	2.2120	2.7540	5.0360	6.0340	10.6000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.0640	3.7480	4.7480	6.5540	8.0840	13.8720
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.4334	0.5307	0.7811	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.5136	0.5992	0.7704	0.8945	1.0700	1.4766
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3670	0.4301	0.5511	0.8474	1.1374	1.4820
		022700070000	破布	kg	0.1498	0.1926	0.2140	0.2654	0.3296	0.4494
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.3367	1.5691	2.0626	2.6549	3.6008	5.0609
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.1520	0.1608	0.2767	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1336	0.1571	0.2065	0.2656	0.3603	0.5060
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1336	0.1571	0.2065	0.2656	0.3603	0.5060
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.4069	0.5272	0.8707	1.0501	1.4592
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.4069	0.5272	0.8707	1.0501	1.4592
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0107	0.0107	0.0107	0.0107	
990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	0.0107	0.0107	0.0107	0.0107	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 26- 1 低压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-116	C8-4-117	C8-4-118	C8-4-119	C8-4-120	C8-4-121	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				250	300	350	400	450	500	
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	9.010	10.231	12.094	13.649	16.030	17.844
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	17.1200	24.3480	28.2840	31.9960	49.4480	71.8880
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	19.7080	26.2120	31.1540	35.2240	47.7480	61.8520
		143300110000	丙酮	kg	1.8404	2.1828	2.5252	2.8462	3.2440	3.6986
		143500080000	酸洗膏	kg	2.2363	2.6622	2.9168	3.6155	4.1220	4.6990
		022700070000	破布	kg	0.5564	0.6420	0.7490	0.8303	0.9460	1.0780
		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	7.2243	9.2972	10.7305	12.4867	14.7343	17.3866
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.7222	0.9294	1.0727	1.2484	1.4735	1.7391
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.7222	0.9294	1.0727	1.2484	1.4735	1.7391
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	1.8967	2.3157	2.6318	3.0365	3.5839	4.2290
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	1.8967	2.3157	2.6865	3.0365	3.5839	4.2290
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0192	0.0278	0.0417	0.0535	0.0640	0.0758
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0192	0.0278	0.0417	0.0535	0.0640	0.0758
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。

表 C. 8. 26-2 低压不锈钢管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-122	C8-4-123	C8-4-124	C8-4-125	C8-4-126	C8-4-127
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
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	0.603	0.790	1.209	1.452	1.720	1.835
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.1241	0.1969	0.2440	0.3338	0.4451	0.7447
		142900020000	氩气	m³	0.3488	0.5264	0.6827	0.8453	1.2476	1.4852
		340100130000	钨钨棒	g	0.6720	0.8731	1.2712	1.5708	2.3626	2.8162
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.5320	0.7540	0.9540	1.1940	1.4200	1.9730
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1113	0.1327	0.2226	0.2568	0.2964	0.3017
		143300110000	丙酮	kg	0.1498	0.1712	0.2354	0.2782	0.3210	0.3852
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0856	0.1049	0.1402	0.1733	0.2151	0.2686
		022700070000	破布	kg	0.0428	0.0642	0.0642	0.0856	0.0856	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3702	0.4401	0.5861	0.7198	0.8370	1.1968
992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0109	0.0284	0.0613	0.0678	0.0744	0.0788	
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	
991900070200		普通车床 φ630	台班	-	-	-	-	0.1663	0.1706	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 26-2 低压不锈钢管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-128	C8-4-129	C8-4-130	C8-4-131	C8-4-132	C8-4-133
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	2.405	2.757	3.559	3.882	5.240	6.926
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1.0400	1.3097	1.6949	1.9966	3.2614	5.0632
		142900020000	氩气	m³	2.3133	2.7692	4.7465	5.5897	9.1314	14.1775
		340100130000	铈钨棒	g	4.3870	5.1531	8.8211	10.3062	17.0900	26.5446
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.8260	3.4280	4.3640	5.8840	7.3080	12.4040
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.4334	0.5307	0.7811	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.5136	0.5992	0.7704	0.8945	1.0700	1.4766
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3670	0.4301	0.5511	0.8474	1.1374	1.4820
		022700070000	破布	kg	0.1498	0.1926	0.2140	0.2654	0.3296	0.4494
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.4128	1.8714	2.4801	3.2019	4.0059	5.6963
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.1520	0.1608	0.2767	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.2035	0.2363	0.2822	0.3063	0.4310	0.4397
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.2035	0.2363	0.2822	0.3063	0.4310	0.4397
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0107	0.0107	0.0107	0.0107
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0107	0.0107	0.0107	0.0107
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0.2560	0.3085	0.4288
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0.2560	0.3085	0.4288
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

表 C. 8. 26-3 低压不锈钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-134	C8-4-135	C8-4-136	C8-4-137	C8-4-138	C8-4-139	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					50	65	80	100	125	150	
	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	2.019	2.645	3.032	3.914	4.270	5.763	
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.6313	0.9716	1.2647	1.6221	1.8918	4.2661	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.3873	0.5072	0.6163	0.8303	0.9908	1.2070	
		142900020000	氩气	m³	1.0828	1.4210	1.7270	2.3262	2.7734	3.3791	
		340100130000	钨钨棒	g	2.0116	2.6022	3.0688	3.9804	4.6738	5.5854	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.9730	2.8260	3.4280	4.3640	5.8840	7.3080	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.3017	0.4334	0.5307	0.7811	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0.3852	0.5136	0.5992	0.7704	0.8945	1.0700	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.2686	0.3670	0.4301	0.5511	0.8474	1.1374	
		022700070000	破布	kg	0.1220	0.1498	0.1926	0.2140	0.2654	0.3296	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5984	0.6889	0.9295	1.1927	1.6369	2.3176	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.7218	0.8658	1.1290	1.4806	1.7500	2.0379	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0788	0.1520	0.1608	0.2767	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1706	0.2035	0.2144	0.2822	0.3063	0.4310	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	0.0219	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0599	0.0688	0.0931	0.1190	0.1635	0.2316	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0599	0.0688	0.0931	0.1190	0.1635	0.2316	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	0.2035	0.2144	0.2822	0.3063	0.4310	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0107	0.0107	0.0107	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0107	0.0107	0.0107	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.2560	0.3085	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	-	0.2560	0.3085	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

续表 C. 8. 26-3 低压不锈钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-140	C8-4-141	C8-4-142	C8-4-143	C8-4-144	C8-4-145	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					200	250	300	350	400	450	
	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	7. 618	9. 782	11. 179	13. 330	15. 065	17. 788	
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	7. 5371	15. 2689	22. 4764	26. 1123	29. 5363	34. 8520	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1. 6906	2. 1571	2. 6707	3. 2571	3. 8670	4. 5630	
		142900020000	氩气	m³	4. 7337	6. 0391	7. 4772	9. 1185	10. 8263	12. 7750	
		340100130000	钨钨棒	g	7. 6569	9. 5615	11. 3848	13. 2894	15. 0742	17. 7870	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	12. 4040	18. 0240	24. 2800	28. 9400	32. 8640	44. 7300	
		143300110000	丙酮	kg	1. 4766	1. 8404	2. 1828	2. 5252	2. 8462	3. 2440	
		143500080000	酸洗膏	kg	1. 4820	2. 2363	2. 6622	2. 9168	3. 6155	4. 1220	
		022700070000	破布	kg	0. 4494	0. 5564	0. 6420	0. 7490	0. 8303	0. 9460	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	4. 1355	5. 9616	7. 9029	9. 3691	11. 2775	13. 3069	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2. 4574	3. 5597	4. 1376	4. 5756	5. 3940	6. 3644	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 4529	0. 4791	0. 5185	0. 5338	0. 5491	0. 5659	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0219	0. 0219	0. 0219	0. 0219	0. 0219	0. 0219	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 4137	0. 5959	0. 7902	0. 9367	1. 1278	1. 3310	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 4137	0. 5959	0. 7902	0. 9367	1. 1278	1. 3310	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 4529	0. 4791	0. 5185	0. 5338	0. 5491	0. 5659	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0107	0. 0192	0. 0278	0. 0417	0. 0535	0. 0640	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0107	0. 0192	0. 0278	0. 0417	0. 0535	0. 0640	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 4364	0. 5579	0. 6815	0. 7898	0. 8926	1. 0525	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 4364	0. 5579	0. 6815	0. 7898	0. 8926	1. 0525	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

续表 C. 8. 26-3 低压不锈钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-146
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					500
	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	19.769
	材	180500040000	低压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	41.1260
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	5.3840
		142900020000	氩气	m ³	15.0740
		340100130000	钨钨棒	g	20.9890
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	58.5680
		143300110000	丙酮	kg	3.6990
		143500080000	酸洗膏	kg	4.6990
		022700070000	破布	kg	1.1950
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	15.7026
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	7.5101
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.5831
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0219
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.5707
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.5707
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.5831
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0758
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0758
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	1.2429
	具	994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	1.2429
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。

C. 8. 27 低压不锈钢板卷管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 27 的规定。

表 C. 8. 27- 1 低压不锈钢板卷管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-147C8-4-148C8-4-149C8-4-150C8-4-151C8-4-152						
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				200	250	300	350	400	450	
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	5.058	6.303	7.844	9.099	10.300	12.657
	材	180500010000	不锈钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	5.6766	7.0852	8.4378	9.7904	11.0670	19.4327
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.0574	3.8197	4.5540	5.2874	5.9797	8.8500
	料	143300110000	丙酮	kg	1.3806	1.7208	2.0409	2.3611	2.6812	3.0014
		143500080000	酸洗膏	kg	1.3856	2.0909	2.4891	2.7272	3.3805	3.8047
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	2.0009	2.0009
		022700070000	破布	kg	0.4202	0.5202	0.6003	0.7804	0.8004	0.9004
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	2.3124	2.8839	3.4366	3.9856	4.5064
	992300001200		等离子切割机 400A	台班	1.3090	1.6320	1.9440	2.2550	2.5470	2.9100
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0049	0.0078	0.0117	0.0156	0.0274	0.0342
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0049	0.0078	0.0117	0.0156	0.0274	0.0342
	994300020300		空压机 1m³/min	台班	1.3090	1.6320	1.9440	2.2550	2.5470	2.9100
994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0400	
992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.2309	0.2887	0.3434	0.3982	0.4508	0.6084	
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.2309	0.2887	0.3434	0.3982	0.4508	0.6084	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 27- 1 低压不锈钢板卷管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-153C8-4-154C8-4-155C8-4-156C8-4-157C8-4-158						
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			500	600	700	800	900	1000	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	14.067	19.455	22.363	25.862	28.946	32.119
	材	180500010000	不锈钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	21.5137	45.5245	52.0964	83.0173	93.2339	103.4545
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	9.8014	14.3815	16.4524	26.1408	29.3512	32.5666
	料	143300110000	丙酮	kg	3.5016	3.9618	4.5220	5.1623	5.7826	6.4029
		143500080000	酸洗膏	kg	4.3039	5.2153	6.5489	8.3598	9.4052	10.4497
		012100070000	角钢	kg	2.0009	2.0009	2.2010	2.2010	2.2010	2.2010
		022700070000	破布	kg	1.0405	1.2005	1.3606	1.5607	1.7408	1.9209
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	6.7379	12.9616	14.8322	16.9002	18.9814
	992300001200		等离子切割机 400A	台班	3.2210	3.9040	4.4600	5.3430	5.9950	6.6470
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0802	0.1046	0.1652	0.2043
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0802	0.1046	0.1652	0.2043
	994300020300		空压机 1m³/min	台班	3.2210	3.9040	4.4600	5.3430	5.9950	6.6470
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0400	0.0400	0.0400	0.0600	0.0600	0.0600
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.6735	1.2960	1.4833	1.6898	1.8985	2.1057
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.6735	1.2960	1.4833	1.6898	1.8985	2.1057
	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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 27- 1 低压不锈钢板卷管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-159	C8-4-160	
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					1200	1400	
	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	39.272	46.534
	材 料	180500010000	不锈钢板卷管件		个	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	123.8907	180.3511
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	39.0005	58.6274
		143300110000	丙酮		kg	7.2833	8.1637
		143500080000	酸洗膏		kg	12.5396	14.6296
		012100070000	角钢		kg	2.9413	2.9413
		022700070000	破布		kg	2.2310	2.5481
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	25.2211	29.7087
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	7.9500	9.7070
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2932	0.4770
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.2932	0.4770
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	7.9500	9.7070
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0670	0.0740
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	2.5225	2.9710
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	2.5225	2.9710
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。							

表 C. 8. 27-2 低压不锈钢板卷管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-161	C8-4-162	C8-4-163	C8-4-164	C8-4-165	C8-4-166	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					200	250	300	350	400	450	
	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. 160	6. 436	7. 974	9. 259	10. 481	13. 049	
	材	180500010000	不锈钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	2. 9253	3. 6456	4. 3420	5. 0403	5. 6966	13. 0939	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1. 8608	2. 3351	2. 7853	3. 2395	3. 6636	4. 1118	
		142900020000	氩气	m³	5. 2103	6. 5389	7. 7975	9. 0701	10. 2586	11. 5132	
		340100130000	钨钨棒	g	7. 3073	9. 1561	10. 9129	12. 6937	14. 3665	16. 0792	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3. 0574	3. 8197	4. 5540	5. 2874	5. 9797	8. 8500	
		143300110000	丙酮	kg	1. 3806	1. 7208	2. 0409	2. 3611	2. 6812	3. 0014	
		143500080000	酸洗膏	kg	1. 3856	2. 0909	2. 4891	2. 7272	3. 3805	3. 8047	
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	2. 0009	2. 0009	
		022700070000	破布	kg	0. 4202	0. 5202	0. 6003	0. 7804	0. 8004	0. 9004	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1. 1900	1. 4833	1. 7672	2. 0530	2. 3199	4. 1003	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2. 2786	2. 8538	3. 4517	4. 0119	4. 5421	5. 1211	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	1. 3090	1. 6320	1. 9440	2. 2550	2. 5470	2. 9100	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0049	0. 0078	0. 0117	0. 0156	0. 0274	0. 0342	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0049	0. 0078	0. 0117	0. 0156	0. 0274	0. 0342	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	1. 3090	1. 6320	1. 9440	2. 2550	2. 5470	2. 9100	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0400	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 1192	0. 1480	0. 1769	0. 2050	0. 2317	0. 4100	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1192	0. 1480	0. 1769	0. 2050	0. 2317	0. 4100	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

续表 C. 8. 27-2 低压不锈钢板卷管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-167	C8-4-168	C8-4-169	C8-4-170	C8-4-171	C8-4-172
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					500	600	700	800	900	1000
	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	14.498	21.241	24.422	29.940	33.506	37.176
	材	180500010000	不锈钢板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	14.4965	23.3365	26.6820	53.3700	59.9009	66.4379
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	4.5520	6.6490	7.6074	8.6459	9.7104	10.7728
		142900020000	氩气	m ³	12.7457	18.6184	21.3016	24.2069	27.1882	30.1656
		340100130000	钨钨棒	g	17.8160	21.2015	24.2709	27.5404	30.9579	34.3675
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	9.8014	14.3815	16.4524	26.1348	29.3512	32.5666
		143300110000	丙酮	kg	3.5016	3.9618	4.5220	5.1623	5.7826	6.4029
		143500080000	酸洗膏	kg	4.3039	5.2153	6.5489	8.3598	9.4052	10.4497
		012100070000	角钢	kg	2.0009	2.0009	2.2010	2.2010	2.2010	2.2010
		022700070000	破布	kg	1.0405	1.2005	1.3606	1.5607	1.7408	1.9209
		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	4.5402	6.6458	7.5952	10.8683	12.1974	13.5247
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	5.6757	6.6759	7.6647	8.7063	9.7760	10.8476
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	3.2210	3.9040	4.4600	5.3430	5.9950	6.6470
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0802	0.1046	0.1652	0.2043
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0420	0.0606	0.0802	0.1046	0.1652	0.2043
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	3.2210	3.9040	4.4600	5.3430	5.9950	6.6470
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0400	0.0400	0.0400	0.0600	0.0600	0.0600
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.4537	0.6647	0.7594	1.0865	1.2198	1.3523
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.4537	0.6647	0.7594	1.0865	1.2198	1.3523
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 27-2 低压不锈钢板卷管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-173	C8-4-174	
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					1200	1400	
	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	45.491	55.769
	材	180500010000	不锈钢板卷管件		个	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	79.5098	133.1739
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti		kg	12.9038	15.0047
		142900020000	氩气		m³	36.1323	42.0129
		340100130000	铈钨棒		g	41.2025	47.8775
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	39.0005	58.6274
		143300110000	丙酮		kg	7.2833	8.1637
		143500080000	酸洗膏		kg	12.5396	14.6296
		012100070000	角钢		kg	2.9413	2.9413
		022700070000	破布		kg	2.2310	2.5481
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	16.1868	21.6876
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	13.1393	15.2505
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	7.9500	9.7070
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2932	0.4770
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.2932	0.4770
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	7.9500	9.7070
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0670	0.0740
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	1.6187	2.1687
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	1.6187	2.1687
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。							

C. 8. 28 低压合金钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 28 的规定。

表 C. 8. 28- 1 低压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-175	C8-4-176	C8-4-177	C8-4-178	C8-4-179	C8-4-180
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.488	0.639	0.986	1.180	1.325	1.668
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.3351	0.4272	0.6797	0.8402	0.9605	1.3334
		142900030000	氧气	m³	0.0496	0.0543	0.0661	0.0779	0.0850	0.1180
		142900050002	乙炔气	kg	0.0191	0.0209	0.0254	0.0300	0.0327	0.0454
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2620	0.3280	0.4319	0.5286	0.6042	0.7316
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0897	0.1180	0.1463	0.1841	0.2148	0.3068
		031103010000	磨头	个	0.2738	0.3068	0.3705	0.4342	0.5239	0.6230
		143300110000	丙酮	kg	0.1652	0.1888	0.2596	0.3068	0.3540	0.4248
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2448	0.3106	0.4965	0.6143	0.7005	0.8796
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0084	0.0181	0.0398	0.0615	0.0663	0.0808
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0243	0.0308	0.0494	0.0615	0.0704	0.0882
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0243	0.0308	0.0494	0.0615	0.0704	0.0882
		991900070200	普通车床 φ630	台班	-	0.1592	0.1616	0.1640	0.1664	0.1905
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。										

续表 C. 8. 28- 1 低压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-4-181	C8-4-182	C8-4-183	C8-4-184	C8-4-185	C8-4-186
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	2. 108	2. 400	3. 045	3. 406	4. 036	6. 131
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	2. 3883	2. 7990	5. 2510	5. 8127	7. 3561	12. 6543
		142900030000	氧气	m ³	0. 1699	0. 1888	0. 2856	0. 3186	1. 6945	2. 5972
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0654	0. 0726	0. 1098	0. 1225	0. 6517	0. 9989
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 0172	1. 1942	1. 7676	1. 8974	2. 4851	3. 7949
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 4484	0. 5310	0. 7847	0. 8319	-	-
		031103010000	磨头	个	0. 8307	0. 9723	1. 1800	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 5900	0. 7080	0. 8496	0. 9912	1. 1800	1. 6284
		022700070000	破布	kg	0. 1500	0. 1920	0. 2140	1. 0400	0. 3300	0. 4500
		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	1. 4848	1. 7410	2. 5820	2. 9244	3. 6158	5. 1414
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 1025	0. 1206	0. 1917	0. 2014	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 1482	0. 1741	0. 2583	0. 2923	0. 3619	0. 5141
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1482	0. 1741	0. 2583	0. 2923	0. 3619	0. 5141
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 2388	0. 2556	0. 3135	0. 3810	0. 4389	0. 4582
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 2388	0. 2556	0. 3135	0. 3810	0. 4389	0. 4582
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0. 1543	0. 2122
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。										

续表 C. 8. 28- 1 低压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-187	C8-4-188	C8-4-189	C8-4-190	C8-4-191	C8-4-192	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			250	300	350	400	450	500	
				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	8.684	9.958	11.470	12.473	14.711	16.281
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	24.8862	29.6888	47.2307	53.4469	79.2889	87.6551
		142900030000	氧气	m³	3.8928	4.3743	5.5991	6.2965	7.5638	8.3225
		142900050002	乙炔气	kg	1.4972	1.6824	2.1535	2.4217	2.9092	3.2010
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	5.9708	7.1484	9.9167	11.6631	14.6674	16.2533
		143300110000	丙酮	kg	2.0296	2.4072	2.7848	3.1624	3.5636	3.9412
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		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	7.3041	8.7119	10.8496	12.2755	14.4450	15.9683
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.7303	0.8712	1.0849	1.2274	1.4444	1.5966
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.7303	0.8712	1.0849	1.2274	1.4444	1.5966
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.5089	0.5233	0.6222	0.6463	0.8079	0.8465
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.5089	0.5233	0.6222	0.6463	0.8079	0.8465
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0212	0.0306	0.0460	0.0589	0.0896	0.1462
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0212	0.0306	0.0460	0.0589	0.0896	0.1462	
992300001300		半自动切割机 100mm	台班	0.3087	0.3280	0.3955	0.4437	0.5113	0.5981	
具	994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	
	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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。										

续表 C. 8. 28- 1 低压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-4-193		
	名 称			公称直径 (mm 以内)		
				600		
	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	24.844
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件		个	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条		kg	149.0140
		142900030000	氧气		m³	11.2360
		142900050002	乙炔气		kg	4.3215
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	24.3800
		143300110000	丙酮		kg	4.9260
		022700070000	破布		kg	1.1860
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)		台班	21.2372
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	2.1236
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	2.1236
		991900070200	普通车床 φ630		台班	1.1257
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	1.1257
990900001200		汽车式起重机 8t		台班	0.3730	
990700000500		载重汽车 8t		台班	0.3730	
992300001300		半自动切割机 100mm		台班	0.7950	
具		994500290000	光谱仪		台班	0.0110
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。						

表 C. 8. 28-2 低压合金钢管件(氩弧焊)

项目	编 号			C8-4-194	C8-4-195	C8-4-196	C8-4-197	C8-4-198	C8-4-199	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
	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	0.519	0.711	1.022	1.207	1.375	1.744
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.1950	0.2488	0.3528	0.4389	0.6730	0.8750
		142900030000	氧气	m³	0.0496	0.0543	0.0661	0.0779	0.0850	0.1180
		142900050002	乙炔气	kg	0.0191	0.0209	0.0254	0.0300	0.0327	0.0454
		142900020000	氩气	m³	0.4555	0.5806	0.9322	1.1564	1.3216	2.1854
		340100130000	铈钨棒	g	0.9110	1.1611	1.8644	2.3128	2.6432	3.6627
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2549	0.3162	0.4154	0.5121	0.5829	0.7056
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0897	0.1180	0.1463	0.1841	0.2148	0.3068
		031103010000	磨头	个	0.2738	0.3068	0.3705	0.4342	0.5239	0.6230
		143300110000	丙酮	kg	0.1652	0.1888	0.2596	0.3068	0.3540	0.4248
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2698	0.3446	0.4919	0.6121	0.7005	0.8365
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0084	0.0181	0.0398	0.0615	0.0663	0.0808
		991900070200	普通车床 φ630	台班	-	-	0.1616	0.1640	0.1664	0.1905
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。										

续表 C. 8. 28-2 低压合金钢管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-200	C8-4-201	C8-4-202	C8-4-203	C8-4-204	C8-4-205
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	2.173	2.530	3.381	3.688	4.978	6.579
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.9747	1.3712	2.4225	2.8273	3.7972	6.4550
		142900030000	氧气	m³	0.1699	0.1888	0.2856	0.3186	1.6945	2.2870
		142900050002	乙炔气	kg	0.0654	0.0726	0.1098	0.1225	0.6517	0.8796
		142900020000	氩气	m³	3.2710	3.8397	6.7850	7.9190	10.6342	13.2930
		340100130000	铈钨棒	g	6.5419	7.6794	13.5700	15.8380	21.2683	26.5850
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9818	1.1517	1.5529	1.8101	2.3470	3.5210
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.4484	0.5310	0.7847	0.8319	-	-
		031103010000	磨头	个	0.8307	0.9723	1.1800	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.5900	0.7080	0.8496	0.9912	1.1800	1.4750
		022700070000	破布	kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.3715	1.6095	2.5707	3.0003	3.7212	4.9492
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.1025	0.1206	0.1917	0.2014	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.2388	0.2556	0.3135	0.3810	0.4389	0.5840
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.2388	0.2556	0.3135	0.3810	0.4389	0.5840
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.1543	0.2050
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。										

表 C. 8. 28-3 低压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-206	C8-4-207	C8-4-208	C8-4-209	C8-4-210	C8-4-211
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	150
	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	1.918	2.513	2.881	3.718	4.057	5.475
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.9110	1.1564	1.3523	3.4314	3.4881	4.9560
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.3988	0.5168	0.6112	0.7788	0.9251	1.1068
		142900030000	氧气	m³	0.1180	0.1699	0.1888	0.2856	0.3186	1.6945
		142900050002	乙炔气	kg	0.0454	0.0654	0.0726	0.1098	0.1225	0.6517
		142900020000	氩气	m³	1.1163	1.4467	1.7110	2.1806	2.5913	3.0987
		340100130000	铈钨棒	g	2.2326	2.8934	3.4220	4.3613	5.1826	6.1974
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7056	0.9959	1.1682	1.7275	1.8573	2.4308
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.3068	0.4484	0.5310	0.7847	0.8319	-
		031103010000	磨头	个	0.6230	0.8307	0.9723	1.1800	-	-
	料	143300110000	丙酮	kg	0.4248	0.5900	0.7080	0.8496	0.9912	1.1800
		022700070000	破布	kg	0.1220	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5667	0.7186	0.8410	1.7387	1.7546
	992500001300		氩弧焊机 500A	台班	0.5894	0.7640	0.9045	1.1516	1.3670	1.6367
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0808	0.1025	0.1206	0.1917	0.2014	-
	991900070200		普通车床 φ630	台班	0.1905	0.2388	0.2556	0.3135	0.3810	0.4389
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0567	0.0721	0.0842	0.1741	0.1757	0.2437
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0567	0.0721	0.0842	0.1741	0.1757	0.2437
	990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	-	0.2388	0.2556	0.3135	0.3810	0.4389
	990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0118	0.0118	0.0118
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0118	0.0118	0.0118
	992300001300		半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	-	0.1543
	994500290000		光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
	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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。										

续表 C. 8. 28-3 低压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-212	C8-4-213	C8-4-214	C8-4-215	C8-4-216	C8-4-217
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	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	7.236	9.967	11.485	13.392	14.635	17.333
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	9.2300	20.2040	24.1003	40.1672	45.4560	69.4147
		031303110000	合金钢焊丝	kg	1.5293	1.8927	2.2727	2.6220	2.9760	3.3441
		142900030000	氧气	m ³	2.5972	3.8928	4.3743	5.5991	6.2965	7.5638
		142900050002	乙炔气	kg	0.9989	1.4972	1.6824	2.1535	2.4217	2.9092
		142900020000	氩气	m ³	4.2810	5.3006	6.3626	7.3420	8.3332	9.3645
		340100130000	铈钨棒	g	8.5621	10.6011	12.7251	14.6839	16.6663	18.7290
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.7146	5.8410	6.9950	9.6925	11.4106	14.3512
		143300110000	丙酮	kg	1.6284	2.0296	2.4072	2.7848	3.1624	3.5636
		022700070000	破布	kg	0.4500	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460
		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	3.7495	5.9303	7.0774	9.2265	10.4415	12.6450
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2.2601	2.7974	3.3596	3.8742	4.3979	4.9419
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4582	0.5089	0.5233	0.6222	0.6463	0.8079
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.3749	0.5926	0.7076	0.9230	1.0444	1.2646
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3749	0.5926	0.7076	0.9230	1.0444	1.2646
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.4582	0.5089	0.5233	0.6222	0.6463	0.8079
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0118	0.0212	0.0306	0.0460	0.0589	0.0896
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0118	0.0212	0.0306	0.0460	0.0589	0.0896
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.2122	0.3087	0.3280	0.3955	0.4437	0.5113
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。										

续表 C. 8. 28-3 低压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-218	C8-4-219
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					500	600
	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	19. 191	24. 891
	材	180300640000	低压合金钢对焊管件	个	(10. 0000)	(10. 0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	76. 7425	130. 4610
		031303110000	合金钢焊丝	kg	3. 7076	5. 0060
		142900030000	氧气	m ³	8. 3225	11. 2360
		142900050002	乙炔气	kg	3. 2010	4. 3215
		142900020000	氩气	m ³	10. 3816	12. 9780
		340100130000	铈钨棒	g	20. 7633	25. 9540
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	15. 9017	23. 8530
		143300110000	丙酮	kg	3. 9412	4. 9270
		022700070000	破布	kg	1. 0780	1. 1860
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	13. 9825	18. 5962
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	5. 4792	7. 2874
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 8465	1. 1257
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1. 3982	1. 8597
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1. 3982	1. 8597
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 8465	1. 1257
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1462	0. 3730
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1462	0. 3730
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 5981	0. 7950
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊口磨平。

C. 8. 29 低压加热外套碳钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 29 的规定。

表 C. 8. 29- 1 低压加热外套碳钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号				C8-4-220	C8-4-221	C8-4-222	C8-4-223	C8-4-224	C8-4-225
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					32	40	50	65	80	100
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. 192	1. 354	1. 625	2. 073	2. 363	3. 304
	材	180300730000	碳钢两半管件	个	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1. 5080	1. 7311	2. 3954	4. 2869	5. 0716	9. 4412
		142900030000	氧气	m³	0. 0873	0. 0944	0. 1086	2. 3411	2. 6526	3. 9766
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0336	0. 0363	0. 0418	0. 9004	1. 0202	1. 5295
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 5741	2. 0320	2. 8214	4. 3613	5. 2333	8. 5621
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 1841	0. 2148	0. 3068	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0. 8012	0. 9169	1. 0903	1. 4538	1. 7016	2. 1806
		022700070000	破布	kg	0. 1700	0. 1700	0. 2440	0. 3000	0. 3840	0. 4280
		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	1. 1312	1. 3092	1. 6231	2. 6104	3. 0468	4. 4273
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0615	0. 0663	0. 0808	-	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 1133	0. 1312	0. 1619	0. 2607	0. 3044	0. 4429
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1133	0. 1312	0. 1619	0. 2607	0. 3044	0. 4429
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0. 0117
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	-	0. 0117
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		具								

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

续表 C. 8. 29- 1 低压加热外套碳钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号			C8-4-226	C8-4-227	C8-4-228	C8-4-229	C8-4-230	C8-4-231	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				125	150	200	250	300	350	
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. 709	5. 102	6. 770	9. 469	10. 809	13. 376
	材	180300730000	碳钢两半管件	个	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	10. 4654	13. 8154	22. 7528	44. 7444	53. 3808	84. 6036
		142900030000	氧气	m ³	4. 0922	5. 4351	7. 5390	11. 2253	12. 6791	16. 6085
		142900050002	乙炔气	kg	1. 5739	2. 0904	2. 8996	4. 3174	4. 8766	6. 3879
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	9. 2182	13. 8107	21. 2660	35. 5428	42. 4894	65. 0805
		012100070000	角钢	kg	-	-	1. 7936	1. 7936	2. 3600	2. 3600
		022700070000	破布	kg	0. 5320	0. 6600	0. 9000	1. 1140	1. 2840	1. 4980
		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	5. 0145	6. 3474	8. 8671	12. 5487	15. 0276	18. 3090
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 5012	0. 6347	0. 8865	1. 2549	1. 5027	1. 8306
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 5012	0. 6347	0. 8865	1. 2549	1. 5027	1. 8306
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0212	0. 0306	0. 0460
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0212	0. 0306	0. 0460
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具									
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 29- 1 低压加热外套碳钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号				C8-4-232	C8-4-233	C8-4-234	C8-4-235	C8-4-236	C8-4-237	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					400	450	500	600	700	800	
	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	15.163	18.099	20.132	25.918	33.694	43.803
	材	180300730000	碳钢两半管件		个	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	95.7381	141.6507	156.5978	266.2110	425.9376	681.5002
		142900030000	氧气		m ³	18.3136	21.3132	24.7104	33.3590	53.3744	85.3990
		142900050002	乙炔气		kg	7.0437	8.1974	9.5040	12.8304	20.5286	32.8458
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	72.5275	94.3504	104.4194	156.6280	250.6048	400.9677
		012100070000	角钢		kg	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600
		022700070000	破布		kg	1.6600	1.8920	2.1560	2.3720	3.7952	6.0723
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	20.7164	24.3708	26.9415	35.8323	49.8068
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	2.0718	2.4370	2.6944	3.5834	4.9809	6.9235
	992500030000		电焊条恒温箱		台班	2.0718	2.4370	2.6944	3.5834	4.9809	6.9235
	990900001200		汽车式起重机 8t		台班	0.0589	0.0896	0.1462	0.3646	0.5067	0.7044
	990700000500		载重汽车 8t		台班	0.0589	0.0896	0.1462	0.3646	0.5067	0.7044
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。											

续表 C. 8. 29- 1 低压加热外套碳钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号				C8-4-238	C8-4-239	C8-4-240	C8-4-241	C8-4-242	C8-4-243
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					900	1000	1200	1400	1600	1800
	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	56.943	74.026	96.234	125.104	162.635	211.426
		180300730000	碳钢两半管件	个	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1090.4003	1744.6404	2791.4247	4466.2794	7146.0471	11433.6754
		142900030000	氧气	m³	136.6385	218.6215	349.7945	559.6711	895.4738	1432.7581
	材 料	142900050002	乙炔气	kg	52.5533	84.0852	134.5363	215.2581	344.4130	551.0608
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	641.5483	1026.4773	1642.3636	2627.7818	4204.4509	6727.1214
		012100070000	角钢	kg	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600
		022700070000	破布	kg	9.7157	15.5451	24.8722	39.7956	63.6729	101.8766
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	96.2318	133.7622	185.9294	258.4419	359.2342
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.9790	1.3609	1.8916	2.6293	3.6548	5.0802
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.9790	1.3609	1.8916	2.6293	3.6548	5.0802
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	9.6236	13.3768	18.5938	25.8454	35.9250	49.9358
992500030000	电焊条恒温箱		台班	9.6236	13.3768	18.5938	25.8454	35.9250	49.9358	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 29- 1 低压加热外套碳钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号				C8-4-244	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				2000	
					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	274.852	
	材	180300730000	碳钢两半管件	个	(20.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	18293.8806	
		142900030000	氧气	m ³	2292.4130	
		142900050002	乙炔气	kg	881.6973	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	10763.3942	
		012100070000	角钢	kg	2.3600	
		022700070000	破布	kg	163.0026	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	694.0764	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	7.0614	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	7.0614	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	69.4108	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	69.4108	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	
	具					

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

C. 8. 30 低压加热外套不锈钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 30 的规定。

表 C. 8. 30- 1 低压加热外套不锈钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号				C8-4-245	C8-4-246	C8-4-247	C8-4-248	C8-4-249	C8-4-250
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				32	40	50	65	80	100
					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	1.163	1.826	2.099	2.827	3.141	4.442
	材	180500070000	不锈钢两半管件	个	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.0454	1.5697	1.8693	2.9211	3.4304	5.8615
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3375	3.2549	3.8766	6.1760	7.6623	11.2767
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.2568	0.2964	0.3017	0.4334	0.5307	0.7811
		143300110000	丙酮	kg	0.4869	0.5618	0.6741	0.8988	1.0486	1.3482
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3039	0.3766	0.4697	0.6420	0.7533	0.9641
		022700070000	破布	kg	0.1498	0.1498	0.2140	0.2622	0.3371	0.3745
		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	0.6447	1.3716	1.6338	2.3392	2.7464	4.0234
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0678	0.0744	0.0788	0.1520	0.1608	0.2767
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0383	0.0383	0.0383	0.0383	0.0383	0.0383
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0648	0.1368	0.1635	0.2340	0.2745	0.4024
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0648	0.1368	0.1635	0.2340	0.2745	0.4024
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.4069	0.5272
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	-	-	-	-	0.7121	0.9232
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0109
	具	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0109
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。

续表 C. 8. 30- 1 低压加热外套不锈钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号			C8-4-251	C8-4-252	C8-4-253	C8-4-254	C8-4-255	C8-4-256	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				125	150	200	250	300	350	
	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	5.049	6.305	8.473	11.430	13.636	16.440
	材	180500070000	不锈钢两半管件	个	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	6.8501	12.0065	16.5871	34.0688	48.4528	56.2841
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	14.3551	20.0475	31.1552	59.1036	79.6529	97.3668
		143300110000	丙酮	kg	1.5654	1.8725	2.5841	3.2207	3.8199	4.4191
		143500080000	酸洗膏	kg	1.4830	1.9902	2.5937	3.9141	4.6588	5.1050
		022700070000	破布	kg	0.4644	0.5767	0.7865	0.9737	1.1235	1.3108
		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	4.7000	6.4099	8.9825	13.3627	16.6304	19.3182
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0383	0.0383	0.0383	0.0383	0.0383	0.0383
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.4704	0.6412	0.8979	1.3359	1.6630	1.9318
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.4704	0.6412	0.8979	1.3359	1.6630	1.9318
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.8707	1.0501	1.4592	1.8967	2.3157	2.6865
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	1.5237	1.8377	2.5541	3.3198	4.0527	4.7014
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0107	0.0107	0.0107	0.0192	0.0278	0.0417	
具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0107	0.0107	0.0107	0.0192	0.0278	0.0417	
	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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 30- 1 低压加热外套不锈钢管件(两半、电弧焊)

项目	编 号				C8-4-257	C8-4-258	C8-4-259	
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	500	
	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	18.472	21.092	24.044
	材	180500070000	不锈钢两半管件		个	(20.0000)	(20.0000)	(20.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	63.6693	75.1290	88.6530
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	110.5492	126.0260	143.6660
		143300110000	丙酮		kg	4.9809	5.6780	6.4730
		143500080000	酸洗膏		kg	6.3269	7.2129	8.2123
		022700070000	破布		kg	1.4531	1.6950	1.9320
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)		台班	21.8517	25.7848	30.4264
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0383	0.0383	0.0383
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	2.1852	2.5786	3.0426
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	2.1852	2.5786	3.0426
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	3.0365	3.5839	4.2290
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	5.0153	5.9180	6.9834
990900001200		汽车式起重机 8t		台班	0.0535	0.0640	0.0758	
具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0535	0.0640	0.0758	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化。								

C. 8. 31 低压铝管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 31 的规定。

表 C. 8. 31- 1 低压铝管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-260	C8-4-261	C8-4-262	C8-4-263	C8-4-264	C8-4-265
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					18	25	30	40	50	60
	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	0.375	0.492	0.568	0.787	0.967	1.503
	材	181300020000	铝管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0.0400	0.0540	0.0690	0.1360	0.1690	0.2160
		142900030000	氧气	m³	0.0110	0.0130	0.0160	0.0200	0.0250	0.4730
		142900050002	乙炔气	kg	0.0042	0.0050	0.0062	0.0077	0.0096	0.1819
		142900020000	氩气	m³	0.1120	0.1490	0.1940	0.3810	0.4750	0.6070
		340100130000	铈钨棒	g	0.2230	0.2990	0.3880	0.7630	0.9500	1.2130
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	0.3218	0.4022	0.5028	0.6285
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0290	0.0340	0.0480	0.0850	0.0900	0.1090
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.2900	0.5130	0.6470	0.8920	1.0480	1.2930
		143100420000	硝酸	kg	0.1120	0.1780	0.1780	0.2680	0.3120	0.3790
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0450	0.0890	0.0890	0.1120	0.1340	0.1560
		022700070000	破布	kg	0.1340	0.1340	0.1340	0.1560	0.2680	0.2680
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0755	0.1010	0.1303	0.2209	0.2757	0.3408
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0040	0.0060	0.0241	0.0372	0.0502	0.0673
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、焊缝酸洗及中和。										

续表 C. 8. 31- 1 低压铝管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-266	C8-4-267	C8-4-268	C8-4-269	C8-4-270	C8-4-271
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	180
	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	1.667	2.674	3.152	4.296	5.480	6.656
	材	181300020000	铝管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0.2520	0.4310	0.4660	0.5840	1.0840	1.2600
		142900030000	氧气	m³	0.5730	0.6410	0.9280	1.1580	1.5850	1.9320
		142900050002	乙炔气	kg	0.2204	0.2465	0.3569	0.4454	0.6096	0.7431
		142900020000	氩气	m³	0.7050	1.2070	1.3050	1.6370	3.0350	3.5280
		340100130000	钨钨棒	g	1.4090	2.4130	2.6090	3.2740	6.0690	7.0570
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7856	0.9820	1.2570	1.5850	2.1360	2.5770
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1250	-	-	-	-	-
		143100380000	氢氧化钠	kg	1.4500	1.6730	2.0960	2.4530	3.3900	4.3930
		143100420000	硝酸	kg	0.4460	0.4910	0.6240	0.7810	0.9810	1.1600
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.1780	0.2010	0.2450	0.3120	0.4010	0.4680
		022700070000	破布	kg	0.2680	0.2900	0.4240	0.4240	0.4470	0.4610
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3956	0.4154	0.5014	0.6279	1.0443	1.2142
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0743	-	-	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	1.0014	1.2988	1.6242	1.9838	2.3815
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	1.0014	1.2988	1.6242	1.9838	2.3815
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、焊缝酸洗及中和。										

续表 C. 8. 31- 1 低压铝管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-272	C8-4-273	C8-4-274	C8-4-275	C8-4-276
	名 称				管外径 (mm 以内)				
					200	250	300	350	410
	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	7.888	10.130	13.349	21.069	27.997
	材	181300020000	铝管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	1.5570	2.1060	2.9770	6.0280	9.8250
		142900030000	氧气	m³	2.3520	6.4580	7.2420	9.1000	11.6060
		142900050002	乙炔气	kg	0.9046	2.4838	2.7854	3.5000	4.4638
		142900020000	氩气	m³	4.3570	5.8980	8.3360	16.8770	27.5120
		340100130000	铈钨棒	g	8.7150	11.7970	16.6710	33.7530	55.0230
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.1910	4.3120	5.7740	8.9540	13.0900
		143100380000	氢氧化钠	kg	4.6830	5.4640	6.2620	7.0020	8.1840
		143100420000	硝酸	kg	1.3600	1.5610	2.0290	2.1850	2.5650
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.5580	0.6240	0.8250	0.8920	1.0260
		022700070000	破布	kg	0.4910	0.5570	0.6020	0.6910	0.7360
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.4994	1.8940	2.6758	5.0806	7.9972
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221	0.0221
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	2.6457	3.3629	4.0369	4.9539	6.0870
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	2.6457	3.3629	4.0369	4.9539	6.0870
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0098	0.0177	0.0255	0.0383	0.0491
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0098	0.0177	0.0255	0.0383	0.0491
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、焊缝酸洗及中和。									

C. 8. 32 低压铝板卷管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 32 的规定。

表 C. 8. 32- 1 低压铝板卷管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-277	C8-4-278	C8-4-279	C8-4-280	C8-4-281	C8-4-282
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					159	219	273	325	377	426
	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. 329	7. 169	8. 162	10. 146	12. 953	14. 697
	材	181300010000	铝板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	1. 2630	1. 7440	2. 1770	2. 5950	3. 8300	4. 3320
		142900030000	氧气	m³	0. 1500	0. 2100	0. 2600	0. 3970	0. 4610	0. 5200
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0577	0. 0808	0. 1000	0. 1527	0. 1773	0. 2000
		142900020000	氩气	m³	3. 5360	4. 8840	6. 0970	7. 2640	10. 7250	12. 1300
		340100130000	铈钨棒	g	7. 0730	9. 7680	12. 1930	14. 5280	21. 4500	24. 2590
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 5770	3. 5810	4. 4840	5. 3540	7. 4490	8. 4320
		031107140000	铁砂布	张	1. 5500	2. 1430	2. 6680	3. 1920	4. 2180	4. 7650
		143100380000	氢氧化钠	kg	3. 0550	4. 3320	5. 4720	6. 6120	7. 7520	8. 6640
		143100420000	硝酸	kg	1. 0030	1. 3910	1. 5960	2. 0750	2. 2340	2. 6220
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0. 4100	0. 5700	0. 6380	0. 8440	0. 9120	1. 0490
		022700070000	破布	kg	0. 4560	0. 5020	0. 5240	0. 6840	0. 7070	0. 7520
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 9366	1. 2935	1. 6127	1. 9224	2. 6503	2. 9968
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	2. 1355	2. 9420	3. 1007	4. 3683	5. 1568	5. 8258
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0049	0. 0049	0. 0079	0. 0118	0. 0157	0. 0275
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0049	0. 0049	0. 0079	0. 0118	0. 0157	0. 0275
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	2. 1355	2. 9420	3. 1007	4. 3683	5. 1568	5. 8258
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0231	0. 0231	0. 0231	0. 0231	0. 0231	0. 0231
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管件安装、焊缝酸洗及中和。										

续表 C. 8. 32- 1 低压铝板卷管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-283	C8-4-284	C8-4-285	C8-4-286	C8-4-287	C8-4-288
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					478	529	630	720	820	920
	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	16.547	19.328	22.626	26.227	32.915	38.277
	材	181300010000	铝板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	4.8630	7.2570	8.5110	9.8910	14.5190	16.2970
		142900030000	氧气	m³	0.5840	0.5910	0.7660	0.8690	0.8710	0.9640
		142900050002	乙炔气	kg	0.2246	0.2273	0.2946	0.3342	0.3350	0.3708
		142900020000	氩气	m³	13.6160	20.3190	23.8310	27.6930	40.6520	45.6320
		340100130000	铈钨棒	g	27.2320	40.6390	47.6610	55.3860	81.3050	91.2640
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	9.4760	12.2270	14.3570	16.7000	21.7350	24.4120
		031107140000	铁砂布	张	5.3580	5.9280	7.5010	8.7100	10.0550	11.4000
		143100380000	氢氧化钠	kg	9.8040	9.8040	12.5400	14.2500	16.1420	18.0580
		143100420000	硝酸	kg	3.0550	3.3740	4.0130	4.5830	5.2440	5.8600
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	1.2310	1.3680	1.6190	1.8470	2.1200	2.3710
		022700070000	破布	kg	0.9120	0.9580	1.0000	1.1400	1.2770	1.4140
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	3.3622	4.8805	5.7217	6.6518	9.4163	10.5682
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	6.5359	7.4209	8.6975	10.1007	11.7932	13.2316
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0344	0.0422	0.0609	0.0805	0.1051	0.1659
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0344	0.0422	0.0609	0.0805	0.1051	0.1659
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	6.5359	7.4209	8.6975	10.1007	11.7932	13.2316
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0462	0.0462	0.0462	0.0462	0.0683	0.0683
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管件安装、焊缝酸洗及中和。										

续表 C. 8. 32- 1 低压铝板卷管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-4-289	
	名 称				管外径 (mm 以内)	
					1020	
	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	42.477	
	材	181300010000	铝板卷管件	个	(10.0000)	
		031303120000	铝焊丝	kg	18.0760	
		142900030000	氧气	m ³	1.2970	
		142900050002	乙炔气	kg	0.4988	
		142900020000	氩气	m ³	50.6110	
		340100130000	铈钨棒	g	101.2230	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	27.0890	
		031107140000	铁砂布	张	12.7220	
		143100380000	氢氧化钠	kg	19.9500	
		143100420000	硝酸	kg	6.4980	
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	2.6220	
		022700070000	破布	kg	1.5280	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	11.7220	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	14.6690	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2052	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2052	
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	14.6690	
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0683	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	
	具					

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、管件安装、焊缝酸洗及中和。

C. 8. 33 低压铜管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 33 的规定。

表 C. 8. 33- 1 低压铜管件(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-4-290	C8-4-291	C8-4-292	C8-4-293	C8-4-294	C8-4-295
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					20	30	40	50	65	75
	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	1.187	1.769	2.212	2.436	2.948	3.125
	材	180700020000	低压铜管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.1620	0.2430	0.3530	0.4230	0.9510	1.1130
		142900030000	氧气	m ³	0.9500	1.4030	2.0810	2.6070	3.1880	3.8510
		142900050002	乙炔气	kg	0.3654	0.5396	0.8004	1.0027	1.2262	1.4812
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0930	0.1350	0.2160	0.2500	0.2800	0.3150
		143100370000	硼砂	kg	0.0400	0.0810	0.1100	0.1330	0.2830	0.3440
		031107140000	铁砂布	张	0.1570	0.2020	0.3360	0.4260	0.6500	0.7390
		022700070000	破布	kg	0.0220	0.0450	0.0670	0.0670	0.0900	0.1120
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0090	0.0442	0.0673	0.0814	0.1085	0.1195
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。

续表 C. 8. 33- 1 低压铜管件(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-4-296	C8-4-297	C8-4-298	C8-4-299	C8-4-300	C8-4-301
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					85	100	120	150	185	200
	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	3.686	4.284	5.205	5.828	7.014	7.575
	材	180700020000	低压铜管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	1.2950	2.3170	3.3360	4.1700	5.1430	5.5600
		142900030000	氧气	m³	4.4400	5.3480	6.8340	8.0510	10.3890	13.5180
		142900050002	乙炔气	kg	1.7077	2.0569	2.6285	3.0965	3.9958	5.1992
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	1.2620	1.5260	1.9200	2.3800	2.5770
		143100370000	硼砂	kg	0.3850	0.4480	0.5380	0.6720	0.8290	0.8960
		031107140000	铁砂布	张	0.7390	0.9410	1.0750	1.4340	1.9040	2.1060
		022700070000	破布	kg	0.1120	0.1340	0.1790	0.2020	0.2690	0.2910
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.3305	1.3681	1.6423	2.0531	2.5322	2.7381
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.3305	1.3681	1.6423	2.0531	2.5322	2.7381
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。										

续表 C. 8. 33- 1 低压铜管件(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-4-302		C8-4-303		
	名 称				管外径 (mm 以内)				
					250		300		
	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	8.541		10.940	
	材	180700020000	低压铜管件		个	(10.0000)		(10.0000)	
		031303060000	铜气焊丝		kg	6.9770		8.3670	
		142900030000	氧气		m³	16.9230		20.0180	
		142900050002	乙炔气		kg	6.5088		7.6992	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	3.2350		3.8920	
		143100370000	硼砂		kg	1.1200		1.3440	
		031107140000	铁砂布		张	2.9790		3.8530	
		022700070000	破布		kg	0.3580		0.4260	
		340000110000	其他材料		%	1.0000		1.0000	
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A		台班	3.4212		4.1052	
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	3.4212		4.1052	
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0177		0.0255	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0177		0.0255	
		994600040000	其他机具		%	3.0000		3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。									

表 C. 8. 33-2 低压铜板卷管管件(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-4-304	C8-4-305	C8-4-306	C8-4-307	C8-4-308	C8-4-309	
	名 称			管外径 (mm 以内)						
				155	205	255	305	355	405	
	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	5.468	7.125	8.585	11.239	13.002	15.765
	材	180700030000	铜板卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	3.7290	4.9300	7.1680	8.5680	9.9770	11.3880
		142900030000	氧气	m³	7.7450	9.5210	15.5940	19.3620	22.5420	25.7360
		142900050002	乙炔气	kg	2.9788	3.6619	5.9977	7.4469	8.6700	9.8985
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.8140	2.4130	3.9960	4.7920	8.3340	9.5290
		143100370000	硼砂	kg	0.5420	0.7010	1.1530	1.3790	2.3730	2.7120
		031107140000	铁砂布	张	1.4460	2.1240	3.0060	3.5930	4.6780	5.3110
		022700070000	破布	kg	0.2260	0.2940	0.3620	0.4290	0.4970	0.5650
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	2.0973	2.7743	3.5136	4.2016	5.0644	5.7796
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0049	0.0049	0.0079	0.0118	0.0157	0.0275
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0049	0.0049	0.0079	0.0118	0.0157	0.0275
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	2.0973	2.7743	3.5136	4.2016	5.0644	5.7796
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。										

续表 C. 8. 33-2 低压铜板卷管管件(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-4-310			
	名 称			管外径 (mm 以内)			
				505			
	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	18.543	
	材	180700030000	铜板卷管件		个	(10.0000)	
		031303060000	铜气焊丝		kg	14.2020	
		142900030000	氧气		m³	30.2650	
		142900050002	乙炔气		kg	11.6404	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	11.9170	
		143100370000	硼砂		kg	3.3670	
		031107140000	铁砂布		张	7.3220	
		022700070000	破布		kg	0.7230	
		340000110000	其他材料		%	1.0000	
	机	992300001200	等离子切割机 400A		台班	7.2049	
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0422	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0422	
		具	994300020300	空压机 1m³/min		台班	7.2049
			994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。							

C. 8. 34 金属骨架复合管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 34 的规定。

表 C. 8. 34- 1 金属骨架复合管件(电熔连接)

项目	编 号				C8-4-311	C8-4-312	C8-4-313	C8-4-314	C8-4-315	C8-4-316
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					20	25	32	40	50	65
	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	0.474	0.571	0.713	1.159	1.270	1.582
	材 料	183100380000	金属骨架复合管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031107170000	锯条	根	0.1490	0.1788	0.2146	0.2570	0.3089	0.3710
		031107140000	铁砂布	张	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
		022700070000	破布	kg	0.0280	0.0360	0.0440	0.0560	0.0720	0.0864
	机 具	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		992500100000	电熔焊机	台班	0.3700	0.4510	0.5770	0.7830	1.0570	1.1850
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	0.0041	0.0051	0.0061	0.0061	0.0072	0.0072
	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、管子切口、坡口磨平、管口组对、熔接、管件连接。										

续表 C. 8. 34- 1 金属骨架复合管件(电熔连接)

项目	编 号				C8-4-317	C8-4-318	C8-4-319	C8-4-320	C8-4-321	C8-4-322
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					80	100	125	150	200	250
	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. 850	3. 074	3. 765	4. 272	6. 901	10. 934
	材 料	183100380000	金属骨架复合管件	个	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)
		031107170000	锯条	根	0. 4449	0. 5339	0. 6406	0. 7688	0. 9225	1. 3280
		031107140000	铁砂布	张	5. 0000	5. 0000	6. 0000	7. 2000	8. 6400	12. 4416
		022700070000	破布	kg	0. 1037	0. 1244	0. 1493	0. 1790	0. 2149	0. 3095
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500100000	电熔焊机	台班	1. 3900	1. 5900	2. 1060	2. 7280	2. 8380	7. 8420
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	0. 0082	0. 0082	0. 0082	0. 0080	0. 0123	0. 0164
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0084	0. 0084	0. 0084	0. 0177
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0084	0. 0084	0. 0084	0. 0177
		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、管子切口、坡口磨平、管口组对、熔接、管件连接。										

续表 C. 8. 34- 1 金属骨架复合管件(电熔连接)

项目	编 号				C8-4-323	C8-4-324	C8-4-325	C8-4-326	C8-4-327	C8-4-328
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					300	350	400	450	500	600
	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	12.574	14.461	16.346	18.799	20.433	27.024
	材 料	183100380000	金属骨架复合管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031107170000	锯条	根	1.5941	1.7464	1.9130	2.0955	2.2956	2.5146
		031107140000	铁砂布	张	14.9299	16.3549	17.9159	19.6260	21.4991	23.5510
		022700070000	破布	kg	0.3714	0.4069	0.4457	0.4882	0.5348	0.5858
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500100000	电熔焊机	台班	9.0180	9.6709	10.3700	11.1208	11.9260	12.7894
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	0.0184	0.0215	0.0246	0.0288	0.0307	0.0415
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0303	0.0353	0.0417	0.0488	0.0730	0.0985
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0303	0.0353	0.0417	0.0488	0.0730	0.0985	
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、管子切口、坡口磨平、管口组对、熔接、管件连接。										

C. 8. 35 低压玻璃钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 35 的规定。

表 C. 8. 35- 1 低压玻璃钢管件(法兰连接)

项目	编 号				C8-4-329	C8-4-330	C8-4-331	C8-4-332	C8-4-333	C8-4-334
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					25	32	40	50	65	80
	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	0.531	0.637	0.714	0.804	1.087	1.299
	材 料	183100260000	玻 璃 钢 管 件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.0600	0.1070	0.1200	0.1400	0.2000	0.2600
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管口组对、管件连接。										

续表 C. 8. 35- 1 低压玻璃钢管件(法兰连接)

项目	编 号				C8-4-335	C8-4-336	C8-4-337	C8-4-338	C8-4-339	C8-4-340
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					100	125	150	200	250	300
	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	1.691	2.094	2.597	3.220	3.993	4.951
	材 料	183100260000	玻璃钢管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0.3400	0.4000	0.4720	0.5570	0.6572	0.7755
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管口组对、管件连接。										

续表 C. 8. 35- 1 低压玻璃钢管件(法兰连接)

项目	编		

表 C. 8. 35-2 低压玻璃钢管件(承插)

项目	编 号			C8-4-345	C8-4-346	C8-4-347	C8-4-348	C8-4-349	C8-4-350	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				25	32	40	50	65	80	
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	1.538	2.016	2.489	3.079	3.819	4.977
	材	183100260000	玻璃钢管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		142100010000	环氧树脂	kg	2.2660	3.6710	4.5320	5.5620	7.2306	12.1540
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0050	0.0090	0.0110	0.0150	0.0195	0.0160
		022700070000	破布	kg	0.5420	0.4700	0.5800	0.5800	0.7540	0.6290
		031107140000	铁砂布	张	0.0410	0.0660	0.0820	0.1240	0.1612	0.2060
		040900350000	石英粉	kg	1.2670	1.5990	1.9740	2.4740	3.2162	4.9780
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0800	0.1004	0.1240	0.1560	0.2028	0.3130
		143300110000	丙酮	kg	0.3100	0.3910	0.4830	0.6060	0.7878	1.2180
		143300030000	乙二胺	kg	0.0620	0.0786	0.0970	0.1210	0.1573	0.2440
		022500020000	玻璃布	m ²	8.3120	10.4540	12.9060	16.1300	20.9690	32.5580
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0161	0.0224	0.0276	0.0311	0.0354	0.0495
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0079
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0079
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、树脂填充连接、接口补强、管口连接。										

续表 C. 8. 35-2 低压玻璃钢管件(承插)

项目	编 号			C8-4-351	C8-4-352	C8-4-353	C8-4-354	C8-4-355	C8-4-356	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				100	125	150	200	250	300	
	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	6.158	7.636	9.330	11.197	13.436	16.123
	材	183100260000	玻璃钢管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		142100010000	环氧树脂	kg	16.0680	20.8884	24.1020	28.9224	34.7064	41.6477
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0160	0.0165	0.0170	0.0180	0.0190	0.0200
		022700070000	破布	kg	0.6780	0.7520	0.8260	1.0063	1.2076	1.4490
		031107140000	铁砂布	张	0.2280	0.4572	0.6180	0.7416	0.8900	1.0680
		040900350000	石英粉	kg	6.2160	8.0808	13.6980	16.4376	19.7251	23.6701
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.3910	0.5083	0.8620	1.0344	1.2413	1.4895
		143300110000	丙酮	kg	1.5210	1.9773	3.3530	4.0236	4.8283	5.7940
		143300030000	乙二胺	kg	0.3040	0.3952	0.6710	0.8052	0.9662	1.1595
		022500020000	玻璃布	m ²	40.5720	52.7436	89.4560	107.3470	139.5500	167.4620
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0621	0.0708	0.0955	0.1146	0.1375	0.1650
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093	
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、树脂填充连接、接口补强、管口连接。										

续表 C. 8. 35-2 低压玻璃钢管件(承插)

项目	编 号			C8-4-357	C8-4-358	C8-4-359	C8-4-360	
	名 称			公称直径 (mm 以内)				
				350	400	450	500	
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	19.347	23.217	27.300	33.432
	材	183100260000	玻璃钢管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		142100010000	环氧树脂	kg	243.5796	560.2332	1120.4663	2128.8860
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0210	0.0220	0.0230	0.0240
		022700070000	破布	kg	1.7390	2.0870	2.5040	3.0050
		031107140000	铁砂布	张	1.2815	1.5378	1.8453	2.2144
		040900350000	石英粉	kg	28.4041	34.0850	40.9020	49.0824
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	1.7874	2.3237	2.7884	3.3461
		143300110000	丙酮	kg	6.9530	8.3430	10.0120	12.0144
		143300030000	乙二胺	kg	1.5100	1.8090	2.1710	2.6047
		022500020000	玻璃布	m ²	200.9540	241.1450	289.3740	347.2480
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0093	0.0093	0.0093	0.0093
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.2145	0.2789	0.3626	0.4713
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、树脂填充连接、接口补强、管口连接。								

C. 8. 36 低压钢套钢保温管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 36 的规定。

表 C. 8. 36- 1 低压钢套钢保温管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-361	C8-4-362	C8-4-363	C8-4-364	C8-4-365	C8-4-366
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				100	200	250	300	350	400
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.984	5.970	7.462	9.011	10.928	12.069
	材	183100480000	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3.3660	7.6500	9.4910	11.3060	23.2100	26.2520
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.5700	1.2960	1.2960	1.9260	2.2440	2.5480
		142900030000	氧气	m³	2.4460	5.5600	7.0540	8.8000	10.2620	11.0420
		142900050002	乙炔气	kg	0.9408	2.1385	2.7131	3.3846	3.9469	4.2469
		142900020000	氩气	m³	1.5960	3.6280	3.6280	3.6280	6.2840	7.1340
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	5.3530	12.1660	17.1860	17.1860	23.3780	31.2850
		012100070000	角钢	kg	0.9070	2.0613	2.0613	2.0613	2.0613	2.0613
		340100130000	铈钨棒	g	3.1930	7.2560	7.2560	7.2560	12.5680	14.2680
		022700070000	破布	kg	0.1680	0.3816	0.4723	0.5444	0.6352	0.7038
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0035	0.0058	0.0086	0.0129	0.0172	0.0301
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0035	0.0054	0.0086	0.0129	0.0172	0.0301
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.1970	2.1311	2.1311	2.1311	3.6901	4.1914
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	1.2890	2.2955	2.5850	3.4122	4.6530	5.2734
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1290	0.2295	0.2585	0.3412	0.4653	0.5273
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1290	0.2295	0.2585	0.3412	0.4653	0.5273
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 36- 1 低压钢套钢保温管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-367	C8-4-368	C8-4-369	C8-4-370	C8-4-371	C8-4-372
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				450	500	600	700	800	900
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	13.517	15.221	18.128	20.719	22.114	24.816
	材	183100480000	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	29.6080	30.1220	35.8750	41.0050	59.0930	66.3020
		031303150000	碳钢焊丝	kg	2.8820	2.9200	3.4780	3.9750	5.7290	6.4280
		142900030000	氧气	m ³	11.7670	12.4480	14.8250	16.9450	21.7070	24.3550
		142900050002	乙炔气	kg	4.5258	4.7877	5.7019	6.5173	8.3488	9.3673
		142900020000	氩气	m ³	8.0700	8.4000	10.0040	11.4350	16.4790	18.4890
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	35.4140	40.0610	47.7130	54.5360	62.1170	69.6950
		012100070000	角钢	kg	2.0613	2.0613	2.4550	2.8060	3.1960	3.5860
		340100130000	钨钨棒	g	16.1400	16.4000	19.5320	22.3250	32.1730	36.0980
		022700070000	破布	kg	0.8022	0.9141	1.0880	1.2440	1.4170	1.5900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0376	0.0462	0.0667	0.0882	0.1150	0.1817
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0376	0.0462	0.0667	0.0882	0.1150	0.1817
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	4.7393	5.3674	5.4406	6.2183	8.9617	10.0551
		992500010000	电焊机(综合)	台班	6.1523	6.6176	6.7078	7.6670	11.0484	12.3970
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.6152	0.6618	0.6710	0.7667	1.1044	1.2397
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.6152	0.6618	0.6710	0.7667	1.1044	1.2397
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

续表 C. 8. 36- 1 低压钢套钢保温管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-4-373	C8-4-374
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				1000	1200
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	28.066	33.567
	材	183100480000	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	90.7670	108.5570
		031303150000	碳钢焊丝	kg	8.8000	10.5250
		142900030000	氧气	m ³	29.9830	35.8580
		142900050002	乙炔气	kg	11.5319	13.7915
		142900020000	氩气	m ³	25.3110	30.2720
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	85.7950	102.6110
		012100070000	角钢	kg	3.9770	4.7560
		340100130000	钨钨棒	g	49.4180	59.1040
		022700070000	破布	kg	1.7630	2.1090
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2247	0.3225
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2247	0.3225
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	13.7654	16.4626
		992500010000	电焊机(综合)	台班	16.9708	20.2972
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.6973	2.0295
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.6973	2.0295
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

C. 8. 37 低压塑料管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 37 的规定。

表 C. 8. 37- 1 低压塑料管件(热熔焊)

项目	编 号				C8-4-375	C8-4-376	C8-4-377	C8-4-378	C8-4-379	C8-4-380
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					20	25	32	40	50	75
	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	0.438	0.526	0.656	0.889	1.182	1.653
	材 料	180900360000	塑料管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		022700070000	破布	kg	0.0280	0.0360	0.0440	0.0560	0.0720	0.1060
		031107170000	锯条	根	0.1490	0.1870	0.2380	0.3030	0.3050	-
		031107140000	铁砂布	张	-	-	-	-	-	6.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	0.3520	0.4300	0.5490	0.7460	1.0060	1.5140
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	0.2900	0.3540	0.4500	0.6150	0.7140	1.0980
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	-	-	-	-	-	0.0080
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管材检查清扫、切管、下管、管口组对、管道安装。										

续表 C. 8. 37- 1 低压塑料管件(热熔焊)

项目	编 号				C8-4-381	C8-4-382	C8-4-383	C8-4-384	C8-4-385	C8-4-386
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					90	110	125	150	180	200
	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	2.164	2.758	2.841	4.056	4.356	5.557
	材 料	180900360000	塑料管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		022700070000	破布	kg	0.1200	0.1340	0.1520	0.1820	0.2200	0.2440
		031107140000	铁砂布	张	6.0000	6.0000	8.0000	8.0000	8.9680	8.9680
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	2.0060	2.5980	2.7030	3.9920	4.2240	5.7450
		994300020200	空压机 0.6m³/min	台班	1.4220	1.9130	1.9130	2.7460	2.9920	4.0040
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0120	0.0160
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0069	0.0069	0.0069	0.0069	0.0081	0.0081
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0069	0.0069	0.0069	0.0069	0.0081	0.0081	
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、管材检查清扫、切管、下管、管口组对、管道安装。										

续表 C. 8. 37- 1 低压塑料管件(热熔焊)

项目	编 号				C8-4-387
	名 称				管外径 (mm 以内)
					250
	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	000105030000	综合用工二类	工日	6.861
	材	180900360000	塑料管件	个	(10.0000)
		022700070000	破布	kg	0.3040
		031107140000	铁砂布	张	12.7000
	料	340000110000	其他材料	%	1.0000
	机	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	7.4680
		994300020200	空压机 0.6m ³ /min	台班	5.2060
		992100000100	木工圆锯机 500mm	台班	0.0160
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0092
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0092
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管材检查清扫、切管、下管、管口组对、管道安装。					

V 中压管件连接

C. 8. 38 中压碳钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 38 的规定。

表 C. 8. 38- 1 中压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-1	C8-5-2	C8-5-3	C8-5-4	C8-5-5	C8-5-6	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					15	20	25	32	40	50	
	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	0.634	0.867	1.133	1.345	1.721	1.855
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件		个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.5380	0.6860	1.0000	1.4980	1.6000	2.0000
		142900030000	氧气		m³	0.0548	0.0712	0.1042	0.1251	0.1369	0.1841
		142900050002	乙炔气		kg	0.0211	0.0274	0.0401	0.0481	0.0526	0.0708
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.5960	0.7580	1.1940	1.5460	2.1040	2.2260
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.1040	0.1270	0.1800	0.2470	0.2900	0.4250
		031103010000	磨头		个	0.2000	0.2600	0.3140	0.3880	0.4440	0.5280
		022700070000	破布		kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.3339	0.4835	0.5914	0.7331	0.8411	1.1424
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0084	0.0431	0.0634	0.0801	0.0873	0.1029
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0334	0.0482	0.0594	0.0731	0.0843	0.1140
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0334	0.0482	0.0594	0.0731	0.0843	0.1140
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。											

续表 C. 8. 38- 1 中压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-7	C8-5-8	C8-5-9	C8-5-10	C8-5-11	C8-5-12	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	2. 309	2. 622	3. 346	4. 320	5. 025	7. 169
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件		个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	4. 4000	6. 2800	8. 3400	12. 9600	18. 0000	34. 0000
		142900030000	氧气		m³	3. 1670	3. 6910	4. 7000	6. 2040	7. 7500	10. 5000
		142900050002	乙炔气		kg	1. 2181	1. 4196	1. 8077	2. 3862	2. 9808	4. 0385
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	2. 7560	3. 5720	4. 7560	6. 7040	9. 1360	14. 0480	
	031103010000	磨头		个	0. 7040	0. 8240	1. 0560				
	012100070000	角钢		kg	-	-	-	-	-	1. 7936	
	022700070000	破布		kg	0. 1500	0. 1920	0. 2140	0. 2660	0. 3300	0. 4500	
	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	1. 5742	1. 8530	2. 5591	2. 9977	3. 8027	5. 6288
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 1574	0. 1855	0. 2562	0. 2996	0. 3799	0. 5630
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 1574	0. 1855	0. 2562	0. 2996	0. 3799	0. 5630
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	0. 0117	0. 0117	0. 0117	0. 0117
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	0. 0117	0. 0117	0. 0117	0. 0117
	具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。											

续表 C. 8. 38- 1 中压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-13	C8-5-14	C8-5-15	C8-5-16	C8-5-17	C8-5-18	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	9.468	11.854	13.691	16.728	20.402	22.565
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件		个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	54.0000	76.0000	108.0000	140.0000	156.0000	212.5730
		142900030000	氧气		m³	14.7000	18.9000	21.2000	24.6400	31.6000	35.5580
		142900050002	乙炔气		kg	5.6538	7.2692	8.1538	9.4769	12.1538	13.6762
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	20.4240	27.1800	34.4840	42.8000	47.9800	55.1300
		012100070000	角钢		kg	1.7936	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600
		022700070000	破布		kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.7333	0.9236	1.2585	1.6199	2.0304	2.2464
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0210	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0210	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450
		992500010000	电焊机(综合)		台班	7.3356	9.2336	12.5843	16.2026	20.3022	22.4678
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.7333	0.9236	1.2585	1.6199	2.0304	2.2464
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。											

续表 C. 8. 38- 1 中压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-19	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					600	
	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	27.077
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件		个	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	272.6750
		142900030000	氧气		m³	46.2310
		142900050002	乙炔气		kg	17.7812
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	79.1170
		012100070000	角钢		kg	2.3600
		022700070000	破布		kg	1.1860
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)		台班	29.8824
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	2.9885
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	2.9885
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3700
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.3700
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。						

表 C. 8. 38-2 中压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-20	C8-5-21	C8-5-22	C8-5-23	C8-5-24	C8-5-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.665	0.889	1.164	1.380	1.768	1.968
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.9470
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.2760	0.3520	0.6000	0.8000	1.0000	0.4320
		142900030000	氧气	m³	0.0012	0.0012	0.0012	0.1251	0.1369	0.1841
		142900050002	乙炔气	kg	0.0005	0.0005	0.0005	0.0481	0.0526	0.0708
		142900020000	氩气	m³	0.7720	0.9860	1.6000	2.2000	2.6000	1.2080
		340100130000	钨钨棒	g	1.5440	1.9740	3.2000	4.3000	5.0000	2.4160
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.5760	0.7340	1.1940	1.5520	2.0840	2.1750
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1040	0.1270	0.1800	0.2470	0.2900	0.4250
		031103010000	磨头	个	0.2000	0.2600	0.3140	0.3880	0.4440	0.5280
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2968	0.4678	0.5734	0.7084	0.8141	0.5397
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0084	0.0431	0.0634	0.0801	0.0873	0.1029
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.8141
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0811
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0811
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 38-2 中压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-26	C8-5-27	C8-5-28	C8-5-29	C8-5-30	C8-5-31
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	2.610	3.003	3.573	4.554	5.078	7.312
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	3.6000	5.3000	7.0000	11.4600	16.0000	28.0000
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.4400	0.4600	0.6200	0.7000	0.8600	1.2000
		142900030000	氧气	m ³	2.3000	2.5800	3.2000	4.1800	7.4600	10.0000
		142900050002	乙炔气	kg	0.8846	0.9923	1.2308	1.6077	2.8692	3.8462
		142900020000	氩气	m ³	1.2200	1.3000	1.7400	2.0000	2.4000	3.4000
		340100130000	铈钨棒	g	2.4200	2.6000	3.4800	4.0000	4.8000	6.8000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.6960	3.5320	4.6760	6.6040	9.0060	13.8480
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.6370	0.8580	1.1520	1.5000	-	-
		031103010000	磨头	个	0.7040	0.8240	1.0560	-	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	1.7936
		022700070000	破布	kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.6814	0.8163	1.0479	1.2436	1.4910	2.0599
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.1340	0.1579	0.2333	0.2500	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.1491	1.3515	2.0082	2.3500	3.0876	4.7877
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1148	0.1349	0.2008	0.2353	0.3084	0.4787
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1148	0.1349	0.2008	0.2353	0.3084	0.4787
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0117	0.0117	0.0117	0.0117
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0117	0.0117	0.0117	0.0117
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.7416	1.0789
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 38-2 中压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-32	C8-5-33	C8-5-34	C8-5-35	C8-5-36	C8-5-37
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	9.697	12.128	13.996	16.965	20.542	22.747
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	44.0000	78.0000	106.0000	138.0000	152.0000	203.4850
		031303150000	碳钢焊丝	kg	1.5200	1.8000	2.1200	2.6000	3.0000	3.9080
		142900030000	氧气	m³	14.1000	16.8000	20.1000	23.5060	28.6000	34.6970
		142900050002	乙炔气	kg	5.4231	6.4615	7.7308	9.0408	11.0000	13.3450
		142900020000	氩气	m³	4.2000	5.0600	6.0000	6.9600	7.6000	10.9430
		340100130000	钨钨棒	g	8.4000	10.2000	11.8000	13.9000	15.2000	21.8860
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	20.2240	26.8400	34.1240	41.7200	47.5800	54.6010
		012100070000	角钢	kg	1.7936	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600	2.3600
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2.5704	3.0629	3.5509	4.0119	4.5201	5.0306
		992500010000	电焊机(综合)	台班	6.4226	8.2396	11.4059	14.8196	18.6988	20.6935
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.6425	0.8240	1.1405	1.4818	1.8697	2.0697
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.6425	0.8240	1.1405	1.4818	1.8697	2.0697
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0210	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0210	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	1.3445	1.6244	1.8947	2.1914	2.5813	2.7691
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 38-2 中压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号					C8-5-38	
	名 称					公称直径 (mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位					600	
						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	29.571	
	材	180300750000	中压碳钢对焊管件		个	(10.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	261.0110	
		031303150000	碳钢焊丝		kg	5.0540	
		142900030000	氧气		m³	44.0040	
		142900050002	乙炔气		kg	16.9246	
		142900020000	氩气		m³	14.1510	
		340100130000	钨钨棒		g	28.3020	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	78.4460	
		012100070000	角钢		kg	2.3600	
		022700070000	破布		kg	1.1860	
		340000110000	其他材料		%	1.0000	
	机	992500001300	氩弧焊机 500A		台班	6.6912	
		992500010000	电焊机(综合)		台班	27.5228	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	2.7524	
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	2.7524	
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3616	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.3616	
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	3.6830	
		994600040000	其他机具		%	3.0000	
	具						

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

C. 8. 39 中压螺旋卷管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 39 的规定。

表 C. 8. 39- 1 中压螺旋卷管件(电弧焊)

项目	编 号					C8-5-39	C8-5-40	C8-5-41	C8-5-42	C8-5-43	C8-5-44
	名 称					公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位					200	250	300	350	400	450
						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	4.364	5.611	6.916	8.257	9.313	10.640
	材	180300740000	中压螺旋卷管件		个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	19.9930	25.0230	25.2000	37.6640	42.6220	68.6580
		142900030000	氧气		m³	7.8000	9.6000	10.3000	12.4960	13.7870	17.0860
		142900050002	乙炔气		kg	3.0000	3.6923	3.9615	4.8062	5.3027	6.5715
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	16.6160	19.9160	26.3020	33.1580	37.5200	48.9890
		012100070000	角钢		kg	2.0060	2.0060	2.0060	2.0060	2.0060	2.0060
		022700070000	破布		kg	0.3825	0.4735	0.5457	0.6367	0.7055	0.8041
		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	3.6660	4.1548	4.8880	6.1373	6.9457	10.0204
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0054	0.0086	0.0129	0.0171	0.0300	0.0375
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0054	0.0086	0.0129	0.0171	0.0300	0.0375
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.3666	0.4155	0.4888	0.6138	0.6947	1.0020
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.3666	0.4155	0.4888	0.6138	0.6947	1.0020
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具										

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

续表 C. 8. 39-1 中压螺旋卷管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-45	C8-5-46	C8-5-47	C8-5-48	C8-5-49	C8-5-50
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				500	600	700	800	900	1000
类 别	工 程 量 计 量 单 位				10 个					
	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	11.772	14.530	16.653	18.932	21.194	23.477
	材	180300740000	中压螺旋卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	76.0860	102.0000	120.4950	167.1960	187.8700	125.9848
		142900030000	氧气	m ³	18.5560	21.8440	24.7290	31.0000	36.0000	37.5503
		142900050002	乙炔气	kg	7.1369	8.4015	9.5112	11.9231	13.8462	14.4424
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	56.0960	70.3940	80.0180	95.6680	110.5180	22.9306
		340100020100	炭精棒 φ4~7	kg	-	1.0100	1.1540	1.3140	1.4740	1.6389
		012100070000	角钢	kg	2.0060	2.2066	2.2066	2.2066	2.2066	2.2066
		022700070000	破布	kg	0.9163	1.0081	1.1297	1.2648	1.4161	1.5870
		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	10.2648	15.1528	17.3524	21.5072	24.1665	20.9954
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0461	0.0665	0.0879	0.1147	0.1811	0.2240
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0461	0.0665	0.0879	0.1147	0.1811	0.2240
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.0265	1.5153	1.7352	2.1507	2.4167	2.0997
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.0265	1.5153	1.7352	2.1507	2.4167	2.0997
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

表 C. 8. 39-2 中压螺旋卷管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-51	C8-5-52	C8-5-53	C8-5-54	C8-5-55	C8-5-56
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				200	250	300	350	400	450
类 别	工 程 量 计 量 单 位				10 个					
	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	5.016	6.271	7.572	9.182	10.141	11.359
	材	180300740000	中压螺旋卷管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	7.6500	9.4910	11.3060	23.2100	26.2520	29.6080
		031303190000	氩弧焊丝	kg	1.2960	1.2960	1.9260	2.2440	2.5480	2.8820
		142900030000	氧气	m ³	5.5600	7.0540	8.8000	10.2620	11.0420	11.7670
		142900050002	乙炔气	kg	2.1385	2.7131	3.3846	3.9469	4.2469	4.5258
		142900020000	氩气	m ³	3.6280	3.6280	3.6280	6.2840	7.1340	8.0700
		340100130000	钨钨棒	g	7.2560	7.2560	7.2560	12.5680	14.2680	16.1400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	12.1660	17.1860	17.1860	23.3780	31.2850	35.4140
		012100070000	角钢	kg	1.7356	1.7356	1.7356	1.7356	1.7356	1.7356
		022700070000	破布	kg	0.3060	0.3788	0.4366	0.5093	0.5644	0.6433
		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	3.5955	3.6660	3.8390	7.8772	8.9131	10.0495
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2.3293	2.3293	2.3293	4.0326	4.5797	5.1785
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0045	0.0072	0.0108	0.0144	0.0252	0.0315
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0045	0.0072	0.0108	0.0144	0.0252	0.0315
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.3600	0.3666	0.3835	0.7877	0.8911	1.0049
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.3600	0.3666	0.3835	0.7877	0.8911	1.0049
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

续表 C. 8. 39-2 中压螺旋卷管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-57	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					500	
	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	12.790	
	材	180300740000	中压螺旋卷管件	个	(10.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	30.1220	
		031303190000	氩弧焊丝	kg	2.9200	
		142900030000	氧气	m ³	12.4480	
		142900050002	乙炔气	kg	4.7877	
		142900020000	氩气	m ³	8.4000	
		340100130000	钨钨棒	g	16.4000	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	40.0610	
		012100070000	角钢	kg	1.7356	
		022700070000	破布	kg	0.7330	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	12.7088	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	5.8656	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0387	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0387	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.2709	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.2709	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	
	具					

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。

C. 8. 40 中压不锈钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 40 的规定。

表 C. 8. 40- 1 中压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-58	C8-5-59	C8-5-60	C8-5-61	C8-5-62	C8-5-63
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.762	1.043	1.364	1.618	2.071	2.368
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.3560	0.4380	0.6480	0.8020	1.2280	1.8000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7300	0.8960	1.3460	1.6700	2.3400	3.3620
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1113	0.1327	0.2557	0.2964	0.3617	0.4034
		143300110000	丙酮	kg	0.1498	0.1712	0.2354	0.2782	0.3210	0.3852
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1027	0.1263	0.1680	0.2076	0.2579	0.3221
		022700070000	破布	kg	0.0428	0.0642	0.0642	0.0856	0.0856	0.1220
		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	0.3460	0.4265	0.5774	0.7142	0.9375	1.2573
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0107	0.0278	0.0749	0.0813	0.1038	0.1338
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0348	0.0428	0.0578	0.0713	0.0935	0.1259
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0348	0.0428	0.0578	0.0713	0.0935	0.1259
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。

续表 C. 8. 40- 1 中压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-64	C8-5-65	C8-5-66	C8-5-67	C8-5-68	C8-5-69
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				65	80	100	125	150	200
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.781	3.156	4.029	5.202	6.049	8.632
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	3.2000	4.1440	6.2000	8.2000	11.7820	36.6200
		031101000200	尼龙砂轮片 $\phi 100$	片	4.9560	5.7780	7.2460	8.4680	13.5180	20.6020
		031101010200	尼龙砂轮片 $\phi 500$	片	0.7180	0.8838	1.3289	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.5136	0.5992	0.7704	0.8945	1.0721	1.4766
		143500080000	酸洗膏	kg	0.4408	0.5157	0.6613	1.0165	1.3653	1.7783
		022700070000	破布	kg	0.1498	0.1926	0.2140	0.2654	0.3296	0.4494
		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	1.7924	2.1103	3.0759	3.6010	4.4982	6.6729
		992300001500	砂轮切割机 $\phi 500$	台班	0.2258	0.2996	0.3713	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 $6\text{m}^3/\text{min}$	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214
		992500001700	电焊条烘干箱 $60\times 50\times 75\text{cm}^3$	台班	0.1790	0.2107	0.3073	0.3604	0.4499	0.6677
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1790	0.2107	0.3073	0.3604	0.4499	0.6677
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.4173	0.5479	0.9042	1.1097	1.6008
		994300020300	空压机 $1\text{m}^3/\text{min}$	台班	-	0.4173	0.5479	0.9042	1.1097	1.6008
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0105	0.0105	0.0105	0.0105
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0105	0.0105	0.0105	0.0105
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。

续表 C. 8. 40- 1 中压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-70	C8-5-71	C8-5-72	C8-5-73	C8-5-74	C8-5-75
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				250	300	350	400	450	500
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.400	14.272	16.484	20.140	24.563	27.168
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	41.6401	55.6200	83.4040	114.3400	153.7640	170.1640
		031101000200	尼龙砂轮片 $\phi 100$	片	31.3660	41.1480	52.8560	65.7680	81.3540	90.3000
		143300110000	丙酮	kg	1.8404	2.1828	2.5252	2.8462	3.2440	3.6987
		143500080000	酸洗膏	kg	2.6836	3.1950	3.5000	4.3389	5.4240	6.7800
		022700070000	破布	kg	0.5564	0.6420	0.7490	0.8303	0.9459	1.0783
		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	8.5639	12.1327	16.1381	21.2921	25.1243	29.6467
		994300000500	电动空气压缩机 $6\text{m}^3/\text{min}$	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214
		992500001700	电焊条烘干箱 $60\times 50\times 75\text{cm}^3$	台班	0.8562	1.2134	1.6141	2.1289	2.5123	2.9645
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.8562	1.2134	1.6141	2.1289	2.5123	2.9645
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	2.0920	2.6377	3.1888	3.7987	4.4830	5.2899
		994300020300	空压机 $1\text{m}^3/\text{min}$	台班	2.0920	2.6377	3.1888	3.7987	4.4830	5.2899
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0188	0.0272	0.0408	0.0523	0.0626	0.0741
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0188	0.0272	0.0408	0.0523	0.0626	0.0741
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。

表 C. 8. 40-2 中压不锈钢管管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-76	C8-5-77	C8-5-78	C8-5-79	C8-5-80	C8-5-81	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					50	65	80	100	125	150	
	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	2.811	3.457	3.977	4.731	6.031	6.725	
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	1.4445	2.9232	3.4390	6.2830	7.3573	10.8755	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.4494	0.5585	0.7062	0.9116	1.1556	1.3846	
		142900020000	氩气	m³	1.1684	1.5643	1.9774	2.5530	3.2357	3.8777	
		340100130000	铈钨棒	g	1.9645	2.4439	2.9104	3.7621	4.4598	5.3329	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.8970	4.4360	5.1640	6.4400	7.5680	12.3600	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.4034	0.7180	0.8838	1.3289	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0.3852	0.5136	0.5992	0.7704	0.8945	1.0721	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3221	0.4408	0.5157	0.6613	1.0165	1.3653	
		022700070000	破布	kg	0.1220	0.1498	0.1926	0.2140	0.2654	0.3296	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.8389	1.3740	1.6154	2.4000	2.8084	3.6935	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.7705	0.9616	1.1246	1.4746	1.7562	2.0359	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.1338	0.2258	0.2996	0.3713	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.2376	0.4216	0.4237	0.4344	0.4387	0.4580	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.2376	0.4216	0.4237	0.4344	0.4387	0.4580	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0840	0.1370	0.1616	0.2400	0.2812	0.3691	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0840	0.1370	0.1616	0.2400	0.2812	0.3691	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0105	0.0105	0.0105	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0105	0.0105	0.0105	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.2664	0.3264	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	-	0.2664	0.3264	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

续表 C. 8. 40-2 中压不锈钢管管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-82	C8-5-83	C8-5-84	C8-5-85	C8-5-86	C8-5-87	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					200	250	300	350	400	450	
	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	9.685	11.660	14.602	16.851	20.425	24.732	
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	21.5562	36.4528	56.4425	88.0910	124.2741	171.4980	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1.9624	2.4524	2.9960	3.4775	4.3592	5.4487	
		142900020000	氩气	m³	5.4955	6.8651	8.3888	9.7370	12.2066	15.2589	
		340100130000	钨钨棒	g	7.3702	9.2020	10.9525	12.7030	14.3466	17.9337	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	18.8660	29.2680	38.4920	49.5680	62.1600	77.0420	
		143300110000	丙酮	kg	1.4766	1.8404	2.1828	2.5252	2.8462	3.1306	
		143500080000	酸洗膏	kg	1.7783	2.6836	3.1950	3.5000	4.3389	5.4237	
		022700070000	破布	kg	0.4494	0.5564	0.6420	0.7490	0.8303	0.9460	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	5.7274	7.6808	11.8652	14.6474	19.7350	25.6551	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2.7681	3.5406	4.1482	4.7678	5.0796	5.9940	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.5201	0.6185	0.7619	0.9588	1.2113	1.4297	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.5201	0.6185	0.7619	0.9588	1.2113	1.4297	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.5726	0.7683	1.1864	1.4644	1.9737	2.5653	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5726	0.7683	1.1864	1.4644	1.9737	2.5653	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0105	0.0188	0.0272	0.0408	0.0523	0.0626	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0105	0.0188	0.0272	0.0408	0.0523	0.0626	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.4708	0.6153	0.7758	1.1171	1.7581	2.0750	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.4708	0.6153	0.7758	0.9374	1.1171	1.3183	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

续表 C. 8. 40-2 中压不锈钢管管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-88
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					500
	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	27.387
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	236.6670
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	6.8109
		142900020000	氩气	m ³	19.0730
		340100130000	钨钨棒	g	22.4172
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	85.7040
		143300110000	丙酮	kg	3.4440
		143500080000	酸洗膏	kg	6.7796
	料	022700070000	破布	kg	1.0780
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	33.3511
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	7.0734
		991900070200	普通车床 φ630	台班	1.6868
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	1.6868
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0214
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	3.3352
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	3.3352
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0741
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0741
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	2.4484
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	1.5554
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。

表 C. 8. 40-3 中压不锈钢管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-5-89	C8-5-90	C8-5-91	C8-5-92	C8-5-93	C8-5-94
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
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	0.880	1.177	1.542	1.827	2.342	2.554
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.2012	0.2482	0.3702	0.4601	0.7126	1.1406
		142900020000	氩气	m³	0.5628	0.6955	1.0379	1.2883	1.9966	3.1950
		340100130000	钨钨棒	g	1.0657	1.3182	1.9303	2.3968	3.6808	6.0177
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.6080	0.7560	1.1600	1.4520	2.0580	2.8970
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1113	0.1327	0.2557	0.2964	0.3617	0.4034
		143300110000	丙酮	kg	0.1498	0.1712	0.2568	0.2782	0.3210	0.3852
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1027	0.1263	0.1680	0.2076	0.2579	0.3221
		022700070000	破布	kg	0.0428	0.0642	0.0642	0.0856	0.0856	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3842	0.4627	0.6196	0.7645	1.0199	1.4484
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0107	0.0278	0.0749	0.0813	0.1038	0.1338
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1498	0.1541	0.1669	0.1734	0.1969	0.2376
994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	
990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0.2376	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。

续表 C. 8. 40-3 中压不锈钢管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-5-95	C8-5-96	C8-5-97	C8-5-98	C8-5-99	C8-5-100
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	3.144	3.616	4.302	5.482	6.114	8.804
	材	180500060000	中压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.1250	2.5445	4.2479	5.0525	7.1305	13.3236
		142900020000	氩气	m³	5.9513	7.1262	11.8941	14.1454	19.9662	37.3066
		340100130000	钨钨棒	g	11.2179	13.2081	22.4443	26.2792	37.5099	70.9924
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4.4360	5.1640	6.4400	7.5680	12.3660	18.8660
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.7180	0.8838	1.3289	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.5136	0.5992	0.7704	0.8945	1.0721	1.4766
		143500080000	酸洗膏	kg	0.4408	0.5157	0.6613	1.0165	1.3653	1.7783
		022700070000	破布	kg	0.1498	0.1926	0.2140	0.2654	0.3296	0.4494
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2.2572	2.6394	4.1924	4.9227	6.6065	8.7730
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.2258	0.2996	0.3713	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4216	0.4237	0.4344	0.4387	0.4580	0.5201
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.4216	0.4237	0.4344	0.4387	0.4580	0.5201
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0105	0.0105	0.0105	0.0105
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0105	0.0105	0.0105	0.0105
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0.2664	0.3264	0.4708
994300020300		空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0.2664	0.3264	0.4708	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。

C. 8. 41 中压合金钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 41 的规定。

表 C. 8. 41- 1 中压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-101	C8-5-102	C8-5-103	C8-5-104	C8-5-105	C8-5-106
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.725	0.939	1.228	1.457	1.724	2.132
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.4342	0.8614	1.0549	1.3074	1.4986	2.5795
		142900030000	氧气	m ³	0.0661	0.0802	0.0944	0.1109	0.1510	0.1723
		142900050002	乙炔气	kg	0.0254	0.0309	0.0363	0.0427	0.0581	0.0663
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2832	0.3658	0.4460	0.5546	0.6372	0.8567
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0897	0.1510	0.1888	0.2395	0.2797	0.4260
		031103010000	磨头	个	0.2738	0.3068	0.3705	0.4342	0.5239	0.6230
		143300110000	丙酮	kg	0.1652	0.1888	0.2596	0.3068	0.4720	0.5192
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3148	0.5330	0.6499	0.8073	0.9243	1.2571
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0084	0.0431	0.0634	0.0801	0.0873	0.1029
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1555	0.1770	0.1842	0.1962	0.2033	0.2775
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0313	0.0530	0.0651	0.0811	0.0924	0.1261
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0313	0.0530	0.0651	0.0811	0.0924	0.1261
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0.2775
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。									

续表 C. 8. 41- 1 中压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-107	C8-5-108	C8-5-109	C8-5-110	C8-5-111	C8-5-112
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	2. 503	2. 841	3. 626	4. 682	5. 445	7. 643
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	4. 2928	5. 0551	8. 5951	10. 0654	14. 3630	27. 1778
		142900030000	氧气	m ³	0. 2856	0. 3210	0. 4319	0. 4838	2. 6880	4. 1973
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1098	0. 1234	0. 1661	0. 1861	1. 0339	1. 6143
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 2555	1. 4868	2. 1264	2. 7577	3. 3890	5. 8080
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 6537	0. 7776	1. 0773	1. 2697	-	-
		031103010000	磨头	个	0. 8307	0. 9723	1. 2461	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 5900	0. 7316	0. 8732	1. 0148	1. 2272	1. 6756
		022700070000	破布	kg	0. 1500	0. 1920	0. 2140	0. 2660	0. 3300	0. 4500
		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	1. 7316	2. 0374	2. 8155	3. 2967	4. 1828	6. 1910
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 1340	0. 1579	0. 2333	0. 2500	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 4330	0. 4354	0. 4450	0. 4498	0. 4689	0. 5335
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 1735	0. 2040	0. 2819	0. 3293	0. 4184	0. 6192
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1735	0. 2040	0. 2819	0. 3293	0. 4184	0. 6192
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 4330	0. 4354	0. 4450	0. 4498	0. 4689	0. 5335
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0117	0. 0117	0. 0117	0. 0117
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0117	0. 0117	0. 0117	0. 0117
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0. 2201	0. 3373
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 41- 1 中压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-113	C8-5-114	C8-5-115	C8-5-116	C8-5-117	C8-5-118
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				250	300	350	400	450	500
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	9.951	11.829	14.270	16.951	20.841	23.053
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	44.6512	67.8240	101.6995	139.4264	187.4973	207.4936
		142900030000	氧气	m ³	5.8611	7.5945	8.9621	11.2171	12.6744	13.9677
		142900050002	乙炔气	kg	2.2543	2.9210	3.4470	4.3143	4.8748	5.3722
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8.1019	10.7215	14.0090	18.6747	22.6489	25.1859
		143300110000	丙酮	kg	2.1004	2.4780	2.8792	3.2568	3.6816	4.0592
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		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	8.0687	10.1579	13.8437	17.8240	22.3329	24.7144
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.6340	0.7799	0.9833	1.2416	1.5837	1.7081
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.8072	1.0160	1.3846	1.7822	2.2335	2.4713
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.8072	1.0160	1.3846	1.7822	2.2335	2.4713
	具	990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.6340	0.7799	0.9833	1.2416		
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0210	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0210	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.3828	0.4402	0.4785	0.5455	0.6866	0.7548
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班					1.5837	1.7081
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。

续表 C. 8. 41- 1 中压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-5-119	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				600	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	10 个	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	29.969	
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	352.7399	
		142900030000	氧气	m ³	18.8568	
		142900050002	乙炔气	kg	7.2526	
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	37.7790	
		143300110000	丙酮	kg	5.0737	
		022700070000	破布	kg	1.1860	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	32.1287	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2.2716	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	3.2126	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	3.2126	
	具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3616	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3616	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	1.0034	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	2.2719	
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。

表 C. 8. 41-2 中压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-120	C8-5-121	C8-5-122	C8-5-123	C8-5-124	C8-5-125
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					20	25	32	40	50	65
	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. 152	1. 509	1. 788	2. 293	2. 750	3. 066
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	-	-	-	-	1. 8361	3. 1341
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0. 4224	0. 5168	0. 6396	0. 7340	0. 3847	0. 4862
		142900030000	氧气	m³	0. 0543	0. 0944	0. 1109	0. 1510	0. 1723	0. 2856
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0209	0. 0363	0. 0427	0. 0581	0. 0663	0. 1098
		142900020000	氩气	m³	1. 1824	1. 4467	1. 7912	2. 0556	1. 0762	1. 3617
		340100130000	铈钨棒	g	2. 3647	2. 8934	3. 5825	4. 1111	2. 1523	2. 7234
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 1890	0. 2572	0. 4437	0. 5546	0. 8850	1. 2296
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 1180	0. 1888	0. 2395	0. 2797	0. 4260	0. 6537
		031103010000	磨头	个	0. 3068	0. 3705	0. 4342	0. 5239	0. 6230	0. 8307
		143300110000	丙酮	kg	0. 1982	0. 2596	0. 3068	0. 4720	0. 5192	0. 5900
		022700070000	破布	kg	0. 0640	0. 0640	0. 0850	0. 0850	0. 1220	0. 1500
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 4902	0. 6027	0. 7444	0. 8545	0. 5645	0. 7129
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0179	0. 0634	0. 0801	0. 0873	0. 1029	0. 1340
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 1770	0. 1842	0. 1962	0. 2033	0. 2775	0. 4330
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	0. 8950	1. 2638
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	0. 2775	0. 4330
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	0. 0891	0. 1261
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	0. 0891	0. 1261
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 41-2 中压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-126	C8-5-127	C8-5-128	C8-5-129	C8-5-130	C8-5-131
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					80	100	125	150	200	250
	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	3.585	4.631	5.902	6.581	9.476	12.551
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	3.6863	6.7402	7.8918	11.6608	23.1162	39.0887
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.5829	0.7481	0.8874	1.0644	1.4703	1.8337
		142900030000	氧气	m³	0.3210	0.4319	0.4838	2.6880	4.1973	5.8611
		142900050002	乙炔气	kg	0.1234	0.1661	0.1861	1.0339	1.6143	2.2543
		142900020000	氩气	m³	1.6331	2.0957	2.4851	2.9807	4.1158	5.1354
		340100130000	铈钨棒	g	3.2662	4.1914	4.9702	5.9614	8.2317	10.2707
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.4538	2.0792	2.6975	3.3158	5.6829	7.9249
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.7776	1.0773	1.2697	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0.9723	1.2461	-	-	-	-
	料	143300110000	丙酮	kg	0.7316	0.8732	1.0148	1.2272	1.6756	2.1004
		022700070000	破布	kg	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500	0.5570
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.8545	1.0974	1.3021	1.5607	2.1566
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.1579	0.2333	0.2500	-	-	-
	991900070200		普通车床 φ630	台班	0.4354	0.4450	0.4498	0.4689	0.5335	0.6340
	992500010000		电焊机(综合)	台班	1.4865	2.2083	2.5861	3.3957	5.2667	7.0657
	990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	0.4354	0.4450	0.4498	0.4689	0.5335	0.6340
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1486	0.2209	0.2586	0.3397	0.5269	0.7068
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.1486	0.2209	0.2586	0.3397	0.5269	0.7068
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	0.0117	0.0117	0.0117	0.0117	0.0210
	990700000500		载重汽车 8t	台班	-	0.0117	0.0117	0.0117	0.0117	0.0210
	992300001300		半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	0.2201	0.3373	0.3828
	994500290000		光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
	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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 41-2 中压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-132	C8-5-133	C8-5-134	C8-5-135	C8-5-136	C8-5-137
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					300	350	400	450	500	600
	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	13.010	15.625	18.449	22.503	24.907	29.344
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	60.5293	92.1674	131.0673	172.6883	191.1057	324.8802
		031303110000	合金钢焊丝	kg	2.1854	2.5346	2.8627	3.2261	3.5896	6.1030
		142900030000	氧气	m³	7.5945	8.9621	11.2171	12.6744	13.9677	18.8568
		142900050002	乙炔气	kg	2.9210	3.4470	4.3143	4.8748	5.3722	7.2526
		142900020000	氩气	m³	6.1195	7.0965	8.0146	9.0341	10.0512	12.5630
		340100130000	钨钨棒	g	12.2390	14.1930	16.0291	18.0682	20.1025	25.1275
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	10.4902	13.7069	19.4511	22.1580	24.6408	36.9615
		143300110000	丙酮	kg	2.4780	2.8792	3.2568	3.6816	4.0592	5.0738
		022700070000	破布	kg	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780	1.1860
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	3.2045	3.7150	4.1963	4.7292	5.2622	6.9986
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.7799	0.9833	1.2416	1.5837	1.7081	2.2716
		992500010000	电焊机(综合)	台班	9.0627	12.5461	16.3016	20.5698	22.7624	30.2746
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.7799	0.9833	1.2416	-	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.9059	1.2545	1.6304	2.0569	2.2761	3.0279
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.9059	1.2545	1.6304	2.0569	2.2761	3.0279
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450	0.3616
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0304	0.0456	0.0585	0.0889	0.1450	0.3616
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.4402	0.4785	0.5455	0.6866	0.7548	1.0034
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	-	-	1.5837	1.7081	2.2719
	具	994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

表 C. 8. 41-3 中压合金钢管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-5-138	C8-5-139	C8-5-140	C8-5-141	C8-5-142	C8-5-143
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.808	0.980	1.292	1.521	1.761	2.228
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.2124	0.4224	0.5168	0.6396	0.7340	1.3452
		142900030000	氧气	m³	0.0661	0.0779	0.0944	0.1109	0.1510	0.1723
		142900050002	乙炔气	kg	0.0254	0.0300	0.0363	0.0427	0.0581	0.0663
		142900020000	氩气	m³	0.5947	1.1824	1.4467	1.7912	2.0556	3.7666
		340100130000	铈钨棒	g	1.1894	2.3647	2.8934	3.5825	4.1111	7.5331
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2738	0.3870	0.4319	0.5357	0.6160	0.8260
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0897	0.1180	0.1888	0.2395	0.2797	0.4260
		031103010000	磨头	个	0.2738	0.3068	0.3705	0.4342	0.5239	0.6230
		143300110000	丙酮	kg	0.1652	0.1888	0.2596	0.3068	0.4720	0.5168
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3126	0.4902	0.6027	0.7444	0.8545	1.3066
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0084	0.0179	0.0634	0.0801	0.0873	0.1029
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1555	0.1770	0.1842	0.1962	0.2033	0.2775
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0.2775
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 41-3 中压合金钢管件(氩弧焊)

项目	编 号				C8-5-144	C8-5-145	C8-5-146	C8-5-147	C8-5-148	C8-5-149
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				65	80	100	125	150	200
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.606	3.048	3.937	5.016	5.594	7.726
	材	200100230000	中压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	2.2373	2.6338	4.4439	5.1861	7.3514	8.6730
		142900030000	氧气	m ³	0.2856	0.3210	0.4319	0.4838	2.6880	3.0640
		142900050002	乙炔气	kg	0.1098	0.1234	0.1661	0.1861	1.0339	1.1785
		142900020000	氩气	m ³	6.2634	7.3750	12.4431	14.5234	20.5816	23.4634
		340100130000	钨钨棒	g	12.5269	14.7500	24.8850	29.0457	41.1631	46.9258
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.2107	1.4325	2.0060	2.5488	3.0928	3.5260
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.6537	0.7776	1.0773	1.2697	-	-
		031103010000	磨头	个	0.8307	0.9723	1.2461	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.5900	0.7316	0.8732	1.0148	1.2272	1.3988
		022700070000	破布	kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	2.0352	2.3972	3.8308	4.4718	6.0763	7.1703
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.1340	0.1579	0.2333	0.2500	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4330	0.4354	0.4450	0.4498	0.4689	0.5537
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.4330	0.4354	0.4450	0.4498	0.4689	0.5537
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0117	0.0117	0.0117	0.0134
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0117	0.0117	0.0117	0.0134
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.2201	0.2601
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包含准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。

C. 8. 42 中压铜管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 42 的规定。

表 C. 8. 42- 1 中压铜管件(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-5-150	C8-5-151	C8-5-152	C8-5-153	C8-5-154	C8-5-155
	名 称				管外径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				20	30	40	50	65	75
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	1.386	2.124	2.653	2.923	3.537	3.747
	材	180700050000	中压铜管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		142900030000	氧气	m ³	1.3300	1.9640	2.9130	3.6500	4.4630	5.3910
		142900050002	乙炔气	kg	0.5115	0.7554	1.1204	1.4038	1.7165	2.0735
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2000	0.3000	0.3090	0.3910	0.5150	0.6060
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0930	0.1350	0.2490	0.3250	0.3680	0.4140
		022700070000	破布	kg	0.0220	0.0450	0.0670	0.0670	0.0900	0.1120
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.2200	0.4200	0.5800	0.9800	1.2800	1.5000
		143100370000	硼砂	kg	0.0440	0.0890	0.1210	0.1460	0.3110	0.3780
		031107140000	铁砂布	张	0.2690	0.3360	0.4030	0.4700	0.6500	0.7620
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0090	0.0440	0.0791	0.1071	0.1421	0.1561
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包含准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。

续表 C. 8. 42- 1 中压铜管件(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-5-156	C8-5-157	C8-5-158	C8-5-159	C8-5-160	C8-5-161
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					85	100	120	150	185	200
	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	4.422	4.383	5.444	6.738	8.102	9.086
	材	180700050000	中压铜管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	2.1600	2.4500	3.5000	4.3800	5.4200	9.1600
		142900030000	氧气	m³	6.2160	6.4170	8.2000	9.6610	12.4670	16.2220
		142900050002	乙炔气	kg	2.3908	2.4681	3.1538	3.7158	4.7950	6.2392
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.6380	1.8540	2.2490	2.8410	3.5300	5.0490
		143100370000	硼砂	kg	0.4240	0.6500	0.7840	0.9860	1.2100	2.0610
		022700070000	破布	kg	0.1340	0.1340	0.1790	0.2020	0.2690	0.2910
		031107140000	铁砂布	张	0.9000	1.1650	1.5460	2.1500	2.8220	3.1360
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	1.2150	1.4122	1.6945	2.1188	2.6142	2.9716
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	1.2150	1.4122	1.6945	2.1188	2.6142	2.9716
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。										

续表 C. 8. 42- 1 中压铜管件(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-5-162		C8-5-163		
	名 称				管外径 (mm 以内)				
					250		300		
	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	10.245		13.124	
	材	180700050000	中压铜管件		个	(10.0000)		(10.0000)	
		031303060000	铜气焊丝		kg	11.5000		13.8200	
		142900030000	氧气		m³	20.3080		24.0220	
		142900050002	乙炔气		kg	7.8108		9.2392	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	6.3640		7.6790	
		143100370000	硼砂		kg	2.5760		3.0910	
		031107140000	铁砂布		张	4.1220		5.1070	
		022700070000	破布		kg	0.3580		0.4260	
		340000110000	其他材料		%	1.0000		1.0000	
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0176		0.0254	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0176		0.0254	
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	3.7132		4.4568	
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	3.7132		4.4568	
		994600040000	其他机具		%	3.0000		3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。									

C. 8. 43 中压钢套钢保温管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 43 的规定。

表 C. 8. 43- 1 中压钢套钢保温管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-164	C8-5-165	C8-5-166	C8-5-167	C8-5-168	C8-5-169
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					100	200	250	300	350	400
	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. 717	7. 435	9. 292	11. 224	13. 611	15. 033
	材	183100480000	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	8. 4350	16. 8690	20. 0000	25. 2000	33. 2900	37. 6740
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 6480	1. 2960	1. 6000	1. 9260	2. 2440	2. 5480
		142900030000	氧气	m³	3. 9000	7. 8000	9. 6000	10. 3000	12. 4950	13. 7870
		142900050002	乙炔气	kg	1. 5000	3. 0000	3. 6923	3. 9615	4. 8058	5. 3027
		142900020000	氩气	m³	1. 8140	3. 6280	4. 4600	5. 3600	6. 2840	7. 1340
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8. 1590	16. 3180	19. 5990	26. 1050	32. 9000	37. 2300
		012100070000	角钢	kg	1. 0850	2. 1690	2. 1690	2. 1690	2. 1690	2. 1690
		340100130000	铈钨棒	g	3. 6280	7. 2560	8. 9200	10. 7200	12. 5680	14. 2680
		022700070000	破布	kg	0. 1920	0. 3830	0. 4730	0. 5460	0. 6360	0. 7050
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0081	0. 0127	0. 0242	0. 0368	0. 0541	0. 0702
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0081	0. 0127	0. 0242	0. 0368	0. 0541	0. 0702
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1. 3080	2. 1800	2. 6770	3. 2030	3. 7750	4. 2880
		992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 6080	4. 3470	5. 6060	6. 6350	8. 2800	9. 3700
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2610	0. 4350	0. 5610	0. 6640	0. 8280	0. 9370
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2610	0. 4350	0. 5610	0. 6640	0. 8280	0. 9370
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。										

续表 C. 8. 43- 1 中压钢套钢保温管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-170	C8-5-171	C8-5-172	C8-5-173	C8-5-174	C8-5-175
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				450	500	600	700	800	900
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	16.836	18.957	22.579	25.807	31.186	34.987
	材	183100480000	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	57.5320	63.6040	75.7520	86.5850	134.3100	150.6960
		031303150000	碳钢焊丝	kg	2.8820	3.1420	3.7420	4.2770	6.6360	7.4460
		142900030000	氧气	m ³	17.0850	18.5550	22.1000	25.2600	33.5750	37.6720
		142900050002	乙炔气	kg	6.5712	7.1365	8.5000	9.7154	12.9135	14.4892
		142900020000	氩气	m ³	8.0700	8.7980	10.4780	11.9760	18.5770	20.8430
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	48.4910	55.5670	66.1810	75.6440	100.5480	112.8140
		012100070000	角钢	kg	2.1690	2.1690	2.5830	2.9520	3.3620	3.7720
		340100130000	钨钨棒	g	16.1400	17.5960	20.9570	23.9540	37.1570	41.6900
		022700070000	破布	kg	0.8040	0.9160	1.0910	1.2470	1.4200	1.5930
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1081	0.1748	0.4336	0.5060	0.5796	0.5911
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1081	0.1748	0.4336	0.5060	0.5796	0.5911
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	4.8480	5.4910	6.5410	7.4760	11.5960	13.0120
		992500010000	电焊机(综合)	台班	11.3450	12.5470	14.9440	17.0800	26.4950	29.7260
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.1350	1.2550	1.4940	1.7080	2.6490	2.9730
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.1350	1.2550	1.4940	1.7080	2.6490	2.9730
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。

续表 C. 8. 43- 1 中压钢套钢保温管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-5-176	C8-5-177
	名 称				公称直径(mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				1000	1200
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	10 个	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	38.803	53.045
	材	183100480000	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	167.1220	261.0450
		031303150000	碳钢焊丝	kg	8.2580	12.8990
		142900030000	氧气	m ³	41.7770	57.1100
		142900050002	乙炔气	kg	16.0681	21.9654
		142900020000	氩气	m ³	23.1150	36.1060
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	125.1110	171.0270
		012100070000	角钢	kg	4.1830	5.0030
		340100130000	钨钨棒	g	46.2340	72.2180
		022700070000	破布	kg	1.7660	2.1120
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5946	0.6015
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.5946	0.6015
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	14.4300	22.5400
		992500010000	电焊机(综合)	台班	32.9670	51.4940
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	3.2970	5.1490
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	3.2970	5.1490
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接。

VI 高压管件连接

C. 8. 44 高压碳钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 44 的规定。

表 C. 8. 44- 1 高压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-1	C8-6-2	C8-6-3	C8-6-4	C8-6-5	C8-6-6
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0. 873	1. 233	1. 626	1. 925	2. 279	2. 643
	材	200100190000	高压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 8000	1. 6520	2. 7580	3. 9960	4. 6440	7. 2100
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 1800	0. 2500	0. 3620	0. 4960	0. 6020	0. 7740
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 1210	0. 1960	0. 3010	0. 4270	0. 5120	0. 7500
		031103010000	磨头	个	0. 0200	0. 2600	0. 3140	0. 3880	0. 4440	0. 5280
		143300110000	丙酮	kg	0. 2160	0. 2300	0. 2420	0. 2600	0. 2920	0. 3500
		022700070000	破布	kg	0. 0420	0. 0640	0. 0640	0. 0850	0. 0850	0. 1220
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 3741	0. 5190	0. 6759	0. 8730	1. 0158	1. 2512
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0332	0. 0695	0. 0899	0. 1016	0. 1113	0. 1380
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 1755	0. 2354	0. 3531	0. 3574	0. 3616	0. 3745
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0372	0. 0516	0. 0676	0. 0871	0. 1014	0. 1251
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0372	0. 0516	0. 0676	0. 0871	0. 1014	0. 1251
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	0. 3531	0. 3574	0. 3616	0. 3745
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 44- 1 高压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-7	C8-6-8	C8-6-9	C8-6-10	C8-6-11	C8-6-12	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	2. 941	3. 455	5. 656	7. 771	10. 099	15. 444	
	材	200100190000	高压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	12. 3900	17. 5250	27. 8110	48. 5510	76. 5330	119.2140	
		142900030000	氧气	m³	-	-	3. 0240	3. 6530	5. 3390	7. 5080	
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	1. 1631	1. 4050	2. 0535	2. 8877	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 1960	1. 4640	1. 8650	2. 7950	3. 9840	6. 4270	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	1. 1450	1. 5460	-	-	-	-	
		031103010000	磨头	个	0. 7040	0. 8240	1. 0560	-	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0. 4740	0. 5580	0. 7160	0. 8380	1. 0000	1. 3800	
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	1. 5200	
		022700070000	破布	kg	0. 1500	0. 1920	0. 2140	0. 2660	0. 3300	0. 4500	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1. 7802	2. 2901	3. 4116	5. 1395	7. 5835	11. 6408	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 1519	0. 1830	-	-	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 4044	0. 4408	0. 5093	1. 0700	1. 1695	1. 7440	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 1783	0. 2290	0. 3415	0. 5139	0. 7581	1. 1638	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1783	0. 2290	0. 3415	0. 5139	0. 7581	1. 1638	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 4044	0. 4408	0. 5093	1. 0700	1. 1695	1. 7440	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 0084	0. 0157	0. 0303	0. 0418	0. 0628	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 0084	0. 0157	0. 0303	0. 0418	0. 0628	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0. 2632	0. 4162	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。											

续表 C. 8. 44- 1 高压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-13	C8-6-14	C8-6-15	C8-6-16	C8-6-17	C8-6-18
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	21.998	30.987	41.347	52.308	63.909	78.278
	材 料	200100190000	高压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	175.1110	269.0480	379.6740	507.9330	642.6280	803.5790
		142900030000	氧气	m³	10.2520	11.6990	15.3420	17.6410	23.6470	27.0250
		142900050002	乙炔气	kg	3.9431	4.4996	5.9008	6.7850	9.0950	10.3942
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	9.4830	12.9660	17.5950	22.0560	25.2320	32.1200
		143300110000	丙酮	kg	1.7200	2.0400	2.3600	2.6600	3.0000	3.3000
		012100070000	角钢	kg	1.5200	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	16.9341	25.0557	34.0956	44.4238	56.2024	70.2791
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2.1036	2.6610	3.4442	3.7759	4.6875	5.1059
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	1.6937	2.5060	3.4095	4.4423	5.6205	7.0277
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.6937	2.5060	3.4095	4.4423	5.6205	7.0277
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682	
992300001300		半自动切割机 100mm	台班	0.8881	1.1791	1.4519	1.6381	1.9891	2.6578	
990900040200		电动单梁起重机 5t	台班	2.1036	2.6610	3.4442	3.7759	4.6875	5.1059	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 44- 1 高压碳钢管件(电弧焊)

项目	编 号			C8-6-19	
	名 称			公称直径 (mm 以内)	
				600	
	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	102.831
	材	200100190000	高压碳钢对焊管件	个	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1366.0840
		142900030000	氧气	m³	36.4837
		142900050002	乙炔气	kg	14.0322
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	40.1500
		143300110000	丙酮	kg	3.6300
		012100070000	角钢	kg	2.0000
		022700070000	破布	kg	1.1860
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	93.4706
		991900070200	普通车床 φ630	台班	6.7911
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	9.3469
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	9.3469
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4898
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4898
992300001300		半自动切割机 100mm	台班	3.5345	
990900040200		电动单梁起重机 5t	台班	6.7911	
994600040000		其他机具	%	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。					

表 C. 8. 44-2 高压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-20	C8-6-21	C8-6-22	C8-6-23	C8-6-24	C8-6-25
	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	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 893	1. 377	1. 852	2. 197	2. 588	2. 806
	材	200100190000	高压碳钢对焊管件	个	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)	(10. 0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	6. 6800
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 4160	0. 8620	1. 2460	1. 5720	1. 8160	0. 2400
		142900020000	氩气	m ³	1. 1640	2. 4140	3. 4880	4. 4020	5. 0840	0. 6720
		340100130000	钨钨棒	g	2. 3280	4. 8280	6. 9760	8. 8040	10. 1680	1. 3440
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 1700	0. 2400	0. 3300	0. 4400	0. 5200	0. 8200
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 1210	0. 1960	0. 3010	0. 4270	0. 5120	0. 7500
		031103010000	磨头	个	0. 0200	0. 2600	0. 3140	0. 3880	0. 4440	0. 5280
		143300110000	丙酮	kg	0. 2160	0. 2300	0. 2420	0. 2600	0. 2920	0. 3500
		022700070000	破布	kg	0. 0420	0. 0640	0. 0640	0. 0850	0. 0850	0. 1220
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 4063	0. 7483	1. 0359	1. 3075	1. 5087	0. 5700
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0332	0. 0695	0. 0899	0. 1016	0. 1113	0. 1380
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 1755	0. 2354	0. 3531	0. 3574	0. 3616	0. 3745
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	0. 3531	0. 3574	0. 3616	0. 3745
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	1. 1586
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	-	-	-	-	-	0. 1158
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0. 1158
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包准备作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 44-2 高压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-26	C8-6-27	C8-6-28	C8-6-29	C8-6-30	C8-6-31
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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. 114	3. 664	5. 949	8. 124	10. 462	16. 009
	材	200100190000	高压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	11.0580	13.9630	23.4720	44.8610	71.2970	111.2720
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.3160	0.4180	0.5500	0.6450	0.7430	1.1340
		142900030000	氧气	m³	-	-	3.7070	4.4500	5.3390	7.5080
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	1.4258	1.7115	2.0535	2.8877
		142900020000	氩气	m³	0.8840	1.1710	1.5400	1.8040	2.0800	3.1750
		340100130000	钨钨棒	g	1.7680	2.3430	3.0800	3.6080	4.1600	6.3490
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.1700	1.5400	1.8080	2.7440	3.9040	6.2910
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	1.1450	1.5460	-	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0.7040	0.8240	1.0560	-	-	-
	料	143300110000	丙酮	kg	0.4740	0.5580	0.7160	0.8380	1.0000	1.3800
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	1.5200
		022700070000	破布	kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.7860	0.9590	1.1990	1.3160	1.6720	2.7980
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.1519	0.1830	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4044	0.4408	0.5093	1.0700	1.1695	1.7440
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.4044	0.4408	0.5093	1.0700	1.1695	1.7440
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.5891	2.0065	3.0656	4.7492	7.0655	10.8663
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1589	0.2003	0.3068	0.4750	0.7066	1.0869
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1589	0.2003	0.3068	0.4750	0.7066	1.0869
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0084	0.0157	0.0303	0.0418	0.0628
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0084	0.0157	0.0303	0.0418	0.0628
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.2632	0.4162
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 44-2 高压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-32	C8-6-33	C8-6-34	C8-6-35	C8-6-36	C8-6-37	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	22.060	32.062	41.954	52.463	64.316	78.418	
	材	200100190000	高压碳钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	153.4540	258.1710	354.5900	469.5020	609.6840	755.7310	
		031303150000	碳钢焊丝	kg	1.4840	1.8470	2.1780	2.4400	2.4880	3.0820	
		142900030000	氧气	m³	10.2520	11.6990	15.3420	17.6410	23.6470	25.4040	
		142900050002	乙炔气	kg	3.9431	4.4996	5.9008	6.7850	9.0950	9.7708	
		142900020000	氩气	m³	4.1540	5.1700	6.0980	6.8310	6.8390	8.6290	
		340100130000	钨钨棒	g	8.3080	10.3410	12.1970	13.6620	13.6670	17.2570	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8.6910	12.9580	17.0750	21.1440	24.7600	31.2480	
		143300110000	丙酮	kg	1.7200	2.0400	2.3600	2.6600	3.0000	3.3000	
		012100070000	角钢	kg	1.5200	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	3.4620	4.9570	5.7280	6.9420	8.6180	10.5670	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2.1036	2.6610	3.4442	3.7759	4.6875	5.1059	
		992500010000	电焊机(综合)	台班	14.8401	24.0419	31.8436	41.0615	53.3218	66.0951	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	1.4841	2.4045	3.1847	4.1059	5.3323	6.6093	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.4841	2.4045	3.1847	4.1059	5.3323	6.6093	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.8881	1.1791	1.4519	1.6381	1.9891	2.4984	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	2.1036	2.6610	3.4442	3.7759	4.6875	5.1059	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。											

续表 C. 8. 44-2 高压碳钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-38	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					600	
	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	103.015
	材	200100190000	高压碳钢对焊管件		个	(10.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	1284.7427
		031303150000	碳钢焊丝		kg	5.2390
		142900030000	氧气		m³	34.2950
		142900050002	乙炔气		kg	13.1904
		142900020000	氩气		m³	10.7860
		340100130000	钨钨棒		g	21.5710
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	39.0600
		143300110000	丙酮		kg	3.6300
		012100070000	角钢		kg	2.0000
		022700070000	破布		kg	1.1860
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A		台班	12.6800
		991900070200	普通车床 φ630		台班	6.7911
		992500010000	电焊机(综合)		台班	87.9059
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	8.7908
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	8.7908
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.4898
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.4898
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	3.3232
		990900040200	电动单梁起重机 5t		台班	6.7911
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接。						

C. 8. 45 高压不锈钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 45 的规定。

表 C. 8. 45- 1 高压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-39	C8-6-40	C8-6-41	C8-6-42	C8-6-43	C8-6-44
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	1.082	1.499	1.884	2.301	2.642	3.062
	材 料	180500090000	高压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.8240	1.2480	2.1040	2.6420	3.5840	5.0180
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.3500	0.4540	0.6300	0.8240	1.0460	1.4380
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1550	0.2170	0.4230	0.5030	0.6170	0.6900
		143300110000	丙酮	kg	0.1400	0.1600	0.2200	0.2600	0.3000	0.3600
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1200	0.1470	0.1970	0.2430	0.3020	0.3770
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.4606	0.5974	0.8629	1.0842	1.2874	1.5670
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0503	0.0899	0.1166	0.1412	0.1883	0.2290
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1883	0.2354	0.3189	0.3659	0.4237	0.4323
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0465	0.0600	0.0862	0.1082	0.1285	0.1564
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0465	0.0600	0.0862	0.1082	0.1285	0.1564
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0.3659	0.4237	0.4323
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 45- 1 高压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-45	C8-6-46	C8-6-47	C8-6-48	C8-6-49	C8-6-50	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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. 408	4. 073	6. 625	9. 005	11. 703	18. 036	
	材	180500090000	高压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	7. 1290	12. 6460	19. 8200	33. 8160	51. 5340	106. 0390	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 1380	2. 8670	3. 9540	5. 5480	7. 7140	12. 1060	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	1. 0940	1. 5610	-	-	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0. 5950	0. 7170	0. 7200	0. 8360	1. 0020	1. 3800	
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 5150	0. 6030	0. 7730	1. 1880	1. 5950	2. 0780	
		022700070000	破布	kg	0. 1500	0. 1920	0. 2140	0. 2660	0. 3300	0. 4500	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 2258	2. 9781	4. 0673	5. 9260	8. 4143	15. 6840	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 2964	0. 4055	-	-	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 4579	0. 4879	0. 5286	0. 6345	0. 7682	1. 7130	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0214	0. 0214	0. 0214	0. 0214	0. 0214	0. 0214	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2223	0. 2975	0. 4065	0. 5925	0. 8418	1. 5687	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2223	0. 2975	0. 4065	0. 5925	0. 8418	1. 5687	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 4579	0. 4879	0. 5286	0. 6345	0. 7682	1. 7130	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 0084	0. 0157	0. 0303	0. 0418	0. 0628	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 0084	0. 0157	0. 0303	0. 0418	0. 0628	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	0. 2718	0. 3445	0. 4333	0. 6452	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	0. 2718	0. 3445	0. 4333	0. 6452	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

续表 C. 8. 45- 1 高压不锈钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-51	C8-6-52	C8-6-53	C8-6-54	C8-6-55	C8-6-56	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	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	25. 631	35. 909	47. 915	59. 543	74. 005	90. 712	
	材	180500090000	高压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	162.5830	234.0780	323.0090	371.3740	512.4960	707.2446	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	17. 7550	26. 0700	32. 4980	39. 4610	49. 3260	61. 6578	
		143300110000	丙酮	kg	1. 7200	2. 0400	2. 3600	2. 6600	2. 9260	3. 2186	
		143500080000	酸洗膏	kg	3. 1350	3. 7320	4. 0890	5. 0690	5. 5759	6. 1330	
		022700070000	破布	kg	0. 5200	0. 6420	0. 7490	0. 8300	0. 9460	1. 0780	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	22. 9989	33. 1129	43. 7821	51. 2298	66. 5988	86. 5781	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2. 4855	2. 9724	3. 7171	4. 5120	5. 8654	7. 6246	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0214	0. 0214	0. 0214	0. 0214	0. 0214	0. 0214	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	2. 2997	3. 3114	4. 3781	5. 1227	6. 6600	8. 6581	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	2. 2997	3. 3114	4. 3781	5. 1227	6. 6600	8. 6581	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	2. 4855	-	-	-	-	-	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1046	0. 1464	0. 1893	0. 2437	0. 3164	0. 4113	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1046	0. 1464	0. 1893	0. 2437	0. 3164	0. 4113	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 9705	1. 1994	1. 5696	1. 9612	2. 5490	3. 3140	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 9705	1. 1994	1. 5696	1. 9612	2. 5490	3. 3142	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	2. 9724	3. 7171	4. 5120	5. 8654	7. 6246	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

表 C. 8. 45-2 高压不锈钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-57	C8-6-58	C8-6-59	C8-6-60	C8-6-61	C8-6-62
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 105	1. 596	2. 146	2. 545	2. 997	3. 252
	材	180500090000	高压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	-	-	-	-	5.6360
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.4320	0.6560	1.0920	1.3780	1.8780	0.5280
		142900020000	氩气	m³	1.2100	1.8380	3.0580	3.8580	5.2600	7.3360
		340100130000	铈钨棒	g	2.3080	3.4960	5.8920	7.4040	10.0480	14.0560
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.3360	0.4380	0.6080	0.7940	1.0100	1.3860
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1550	0.2170	0.4230	0.5030	0.5030	0.5030
		143300110000	丙酮	kg	0.1400	0.1600	0.2200	0.2600	0.3000	0.3600
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1200	0.1470	0.1970	0.2430	0.3020	0.3770
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.5592	0.7805	1.2089	1.5368	1.9713	0.8130
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0503	0.0899	0.1166	0.1412	0.1412	0.1412
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1883	0.2354	0.3189	0.3659	0.4237	0.4323
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0.3659	0.4237	0.4323
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	1.7090
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.1707
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.1707
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。										

续表 C. 8. 45-2 高压不锈钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-63	C8-6-64	C8-6-65	C8-6-66	C8-6-67	C8-6-68	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	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	3.609	4.247	6.894	9.414	12.125	18.552	
	材	180500090000	高压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	6.1640	10.8530	17.6880	31.2590	48.4640	100.9490	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.6340	0.7800	1.0600	1.1840	1.7660	2.8060	
		142900020000	氩气	m³	1.7750	2.1810	2.9680	3.3150	4.1060	6.4560	
		340100130000	铈钨棒	g	2.2460	2.6580	3.0360	3.2450	4.1680	7.3350	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.1700	2.7340	3.8680	5.4850	7.5480	10.2220	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	1.0940	1.5610	-	-	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0.5950	0.7170	0.7200	0.8360	1.0020	1.3800	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.5150	0.6030	0.7730	1.1880	1.5950	2.0780	
		022700070000	破布	kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.1104	1.3216	1.6877	1.8577	2.2831	3.7586	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.2964	0.4055	-	-	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4579	0.4879	0.5286	0.6345	0.7682	1.7130	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.4579	0.4879	0.5286	0.6345	0.7682	1.7130	
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.9643	2.4400	3.3029	4.9836	7.0525	13.0690	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1961	0.2443	0.3305	0.4987	0.7049	1.3067	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1961	0.2443	0.3305	0.4987	0.7049	1.3067	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0084	0.0157	0.0303	0.0418	0.0628	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0084	0.0157	0.0303	0.0418	0.0628	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	0.2718	0.3445	0.4333	0.6452	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	0.2718	0.3445	0.4333	0.6452	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。											

续表 C. 8. 45-2 高压不锈钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-69	C8-6-70	C8-6-71	C8-6-72	C8-6-73	C8-6-74
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	26.264	37.156	48.618	60.796	74.532	91.574
	材	180500090000	高压不锈钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	149.1330	211.1040	298.1320	386.2900	533.0800	735.6506
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.9180	3.9080	4.1660	5.1610	7.1220	9.8286
		142900020000	氩气	m ³	8.1720	10.9420	11.6660	14.4500	19.9410	27.5185
		340100130000	铈钨棒	g	9.4000	13.6190	13.7310	18.0600	24.9228	34.3935
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	14.9670	21.6090	27.3900	35.9630	49.6289	68.4879
		143300110000	丙酮	kg	1.7200	2.0400	2.3600	2.6600	2.9260	3.2186
		143500080000	酸洗膏	kg	3.1350	3.7320	4.0890	5.0690	5.5759	6.1335
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	4.7704	6.7125	7.6911	8.7904	11.4278	14.8563
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2.4855	2.9724	3.7171	4.5120	5.8650	7.6246
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	2.4855	-	-	-	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	19.2102	27.1950	36.7749	47.6473	61.9414	80.5238
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.9211	2.7198	3.6774	4.7651	6.1944	8.0521
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.9211	2.7198	3.6774	4.7651	6.1944	8.0521
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.3164	0.4113
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.3164	0.4113
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	2.9724	3.7171	4.5120	5.8650	7.6246
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214	0.0214
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.9705	1.1994	1.5696	1.9612	2.5493	3.3140
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0.9705	1.1994	1.5696	1.9612	2.5490	3.3142
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化。									

C. 8. 46 高压合金钢管件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 46 的规定。

表 C. 8. 46- 1 高压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-75	C8-6-76	C8-6-77	C8-6-78	C8-6-79	C8-6-80
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 015	1. 432	1. 823	2. 238	2. 610	3. 041
	材 料	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 8000	1. 2600	2. 0460	2. 5700	3. 4840	4. 8800
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2540	0. 3420	0. 4500	0. 5840	0. 7440	1. 0120
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 1140	0. 1760	0. 2530	0. 3270	0. 4320	0. 6000
		031103010000	磨头	个	0. 2320	0. 2600	0. 3140	0. 3680	0. 4440	0. 5280
		143300110000	丙酮	kg	0. 2520	0. 2800	0. 3000	0. 3400	0. 3880	0. 4800
		022700070000	破布	kg	0. 0420	0. 0640	0. 0640	0. 0850	0. 0850	0. 1220
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 4124	0. 5351	0. 7081	0. 8891	1. 0701	1. 3176
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0267	0. 0631	0. 0835	0. 0931	0. 1059	0. 1113
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 1733	0. 2183	0. 2910	0. 3338	0. 3895	0. 3959
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0414	0. 0532	0. 0710	0. 0887	0. 1073	0. 1318
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0414	0. 0532	0. 0710	0. 0887	0. 1073	0. 1318	
990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0. 3338	0. 3895	0. 3959	
994500290000		光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	
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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 46- 1 高压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-81	C8-6-82	C8-6-83	C8-6-84	C8-6-85	C8-6-86
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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. 417	4. 013	6. 574	8. 838	11. 339	17. 947
	材	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	9. 9020	14. 4510	19. 2720	32. 8810	50. 1120	107. 1840
		142900030000	氧气	m ³	-	-	2. 4500	3. 5400	3. 9970	6. 2350
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0. 9423	1. 3615	1. 5373	2. 3981
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 5700	1. 9780	2. 7660	3. 8770	5. 2700	8. 1230
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	1. 0130	1. 3900	-	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0. 7040	0. 8240	1. 0560	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 6400	0. 8000	0. 9400	1. 1200	1. 3200	1. 8200
		022700070000	破布	kg	0. 1500	0. 1920	0. 2140	0. 2660	0. 3300	0. 4500
		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	1. 8888	2. 2831	3. 0475	4. 4354	6. 3001	11. 6820
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 1487	0. 1798	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 4258	0. 4601	0. 4836	0. 5928	0. 7040	1. 6007
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 1885	0. 2282	0. 3051	0. 4437	0. 6297	1. 1680
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 1885	0. 2282	0. 3051	0. 4437	0. 6297	1. 1680
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 4258	0. 4601	0. 4836	0. 5928	0. 7040	1. 6007
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 0084	0. 0157	0. 0303	0. 0418	0. 0628
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0. 0084	0. 0157	0. 0303	0. 0418	0. 0628
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0. 2547	0. 4077
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 46- 1 高压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-87	C8-6-88	C8-6-89	C8-6-90	C8-6-91	C8-6-92
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				250	300	350	400	450	500
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	25.562	34.735	41.074	52.566	63.622	79.783
	材	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	164.1250	245.3050	319.7510	434.8050	565.3650	730.6450
		142900030000	氧气	m ³	9.4910	11.6990	14.0190	17.6410	20.4780	24.3000
		142900050002	乙炔气	kg	3.6504	4.4996	5.3919	6.7850	7.8762	9.3462
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	12.0270	16.0060	21.3550	27.7920	33.8720	44.3840
		143300110000	丙酮	kg	2.2800	2.7000	2.8600	3.1200	3.1200	3.5800
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		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	17.4591	25.1291	32.7559	42.9514	54.3920	70.2922
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2.1699	2.8365	3.3736	4.0413	4.6576	5.4868
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.7461	2.5127	3.2759	4.2952	5.4396	7.0294
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.7461	2.5127	3.2759	4.2952	5.4396	7.0294
	具	990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	1.6199					
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.8142	1.1791	1.3813	1.6381	1.8810	2.3967
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.7640	2.8365	3.3736	4.0413	4.6576	5.4868
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。

续表 C. 8. 46- 1 高压合金钢管件(电弧焊)

项目	编 号				C8-6-93					
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				600					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	10 个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	118.256					
	材	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)					
		031301130000	合金钢电焊条	kg	1242.0965					
		142900030000	氧气	m ³	32.8050					
		142900050002	乙炔气	kg	12.6173					
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	55.4800					
		143300110000	丙酮	kg	4.4750					
		022700070000	破布	kg	1.1860					
		340000110000	其他材料	%	1.0000					
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	93.4883					
		991900070200	普通车床 φ630	台班	7.2970					
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	9.3486					
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	9.3486					
	具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4904					
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4904					
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	3.1881					
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	7.2974					
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110					
		994600040000	其他机具	%	3.0000					

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。

表 C. 8. 46-2 高压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-94	C8-6-95	C8-6-96	C8-6-97	C8-6-98	C8-6-99
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	1.037	1.600	1.994	2.458	2.948	3.261
	材	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	-	-	-	-	-	7.5290
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.4160	0.6580	1.0660	1.3400	1.8160	2.1840
		142900020000	氩气	m³	1.1640	1.8420	2.9840	3.7520	5.0840	6.1160
		340100130000	铈钨棒	g	2.3280	3.6840	5.9680	7.5040	10.1680	12.2320
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2440	0.3300	0.4340	0.5640	0.7180	0.8800
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1140	0.1760	0.2530	0.3270	0.4320	0.6000
		031103010000	磨头	个	0.2320	0.2600	0.3140	0.3680	0.4440	0.5280
		143300110000	丙酮	kg	0.2520	0.2800	0.3000	0.3400	0.3880	0.4800
		022700070000	破布	kg	0.0420	0.0640	0.0640	0.0850	0.0850	0.1220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.4264	0.6316	0.9696	1.2210	1.5851	0.5950
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0267	0.0631	0.0835	0.0931	0.1059	0.1113
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1733	0.2183	0.2910	0.3338	0.3895	0.3959
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0.3338	0.3895	0.3959
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	1.2030
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.1200
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.1200
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 46-2 高压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-100	C8-6-101	C8-6-102	C8-6-103	C8-6-104	C8-6-105
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	3.620	4.258	6.913	9.228	11.775	18.605
	材	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	8.9710	13.3600	17.6020	30.5240	46.7540	103.3960
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.3380	0.4940	0.8510	1.5880	1.7520	2.1320
		142900030000	氧气	m³	-	-	2.4500	3.5400	3.9970	6.2350
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0.9423	1.3615	1.5373	2.3981
		142900020000	氩气	m³	0.9460	1.1040	1.5400	1.6450	2.5060	3.1710
		340100130000	铈钨棒	g	1.8920	2.2080	3.0800	3.2890	4.2120	6.3420
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.5360	1.9740	2.7660	3.8490	5.2700	8.9950
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	1.0130	1.3900	-	-	-	-
		031103010000	磨头	个	0.7040	0.8240	1.0560	-	-	-
	料	143300110000	丙酮	kg	0.6400	0.8000	0.9400	1.1200	1.3200	1.8200
		022700070000	破布	kg	0.1500	0.1920	0.2140	0.2660	0.3300	0.4500
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.8230	1.0050	1.2550	1.3780	1.7500
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.1487	0.1798	-	-	-	-
	991900070200		普通车床 φ630	台班	0.4258	0.4601	0.4836	0.5928	0.7040	1.6007
	990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	0.4258	0.4601	0.4836	0.5928	0.7040	1.3867
	992500010000		电焊机(综合)	台班	1.6535	2.0799	2.7196	4.1186	5.8013	10.9438
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1657	0.2079	0.2721	0.4116	0.5798	1.0945
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.1657	0.2079	0.2721	0.4116	0.5798	1.0945
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	0.0084	0.0157	0.0303	0.0418	0.0628
	990700000500		载重汽车 8t	台班	-	0.0084	0.0157	0.0303	0.0418	0.0628
	992300001300		半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.2547	0.4077
	994500290000		光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
	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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 46-2 高压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-106	C8-6-107	C8-6-108	C8-6-109	C8-6-110	C8-6-111
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	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	25.635	37.260	43.839	55.960	67.337	83.510
	材	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	158.4540	259.0800	311.3270	427.1850	558.6760	722.8180
		031303110000	合金钢焊丝	kg	2.2840	2.5800	2.8830	3.1990	3.3270	3.5370
		142900030000	氧气	m³	9.4910	11.6990	14.0190	17.6410	20.4780	24.3000
		142900050002	乙炔气	kg	3.6504	4.4996	5.3919	6.7850	7.8762	9.3462
		142900020000	氩气	m³	4.5540	5.2660	6.8120	7.1570	7.8590	8.2840
		340100130000	铈钨棒	g	8.4080	10.5320	12.2240	12.3150	15.7180	15.7690
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	13.2430	20.2660	23.2690	29.0070	36.9450	37.8940
		143300110000	丙酮	kg	2.2800	2.7000	2.8600	3.1200	3.1200	3.5800
		022700070000	破布	kg	0.5570	0.6420	0.7490	0.8300	0.9460	1.0780
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	3.6200	5.1870	5.9920	7.2600	9.0160	11.0520
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2.1699	2.8365	3.3736	4.0413	4.6576	5.4868
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	1.4059	-	-	-	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	16.3236	26.5392	30.4587	40.7135	50.8607	65.5922
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	1.6320	2.6539	3.0460	4.0713	5.0863	6.5595
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.6320	2.6539	3.0460	4.0713	5.0863	6.5595
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1046	0.1464	0.1893	0.2437	0.2981	0.3682
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.8142	1.1791	1.3813	1.6381	1.8810	2.3967
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.7640	2.8365	3.3736	4.0413	4.6576	5.4868
	具	994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。										

续表 C. 8. 46-2 高压合金钢管件(氩电联焊)

项目	编 号				C8-6-112
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	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	118.467
	材	180300760000	高压合金钢对焊管件	个	(10.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	1228.7906
		031303110000	合金钢焊丝	kg	6.0129
		142900030000	氧气	m ³	32.8050
		142900050002	乙炔气	kg	12.6173
		142900020000	氩气	m ³	10.3550
		340100130000	钨钨棒	g	19.7110
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	56.8410
		143300110000	丙酮	kg	4.4750
		022700070000	破布	kg	1.1860
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	13.2630
		991900070200	普通车床 φ630	台班	7.2970
		992500010000	电焊机(综合)	台班	87.2373
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	8.7240
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	8.7240
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4895
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.4895
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	3.1874
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	7.2974
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接。

VII 低压阀门安装

C. 8. 47 低压螺纹阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 47 的规定。

表 C. 8. 47 低压螺纹阀门

项目	编 号			C8-7-1	C8-7-2	C8-7-3	C8-7-4	C8-7-5	C8-7-6		
	名 称			公称直径 (mm 以内)							
				15	20	25	32	40	50		
	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. 148	0. 169	0. 218	0. 237	0. 297	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0200)	(1.0200)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	
		142900030000	氧气	m³	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0080	0. 0100	0. 0120	0. 0160	0. 0180	0. 0260	
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-	-	
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-	-	
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-	-	
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-	-	
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1. 0000	-	
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1. 0000	
	料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 4150	0. 5090	0. 6410	0. 7910	0. 9040	1. 0740	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0071	0. 0086	0. 0103	0. 0142	0. 0164	0. 0200	
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		140700030000	机油	kg	0. 0070	0. 0090	0. 0110	0. 0140	0. 0170	0. 0210	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342
			994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0159	0. 0159	0. 0159	0. 0159	0. 0319	0. 0319
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0023	0. 0034	0. 0057	0. 0068	0. 0080	
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
992300002300	管子切断套丝机 159mm		台班	0. 0290	0. 0290	0. 0290	0. 0320	0. 0320	0. 0320		
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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、套丝、阀门安装。											

注:工作内容准备包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、套丝、阀门安装。

C. 8. 48 低压焊接阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 48 的规定。

表 C. 8. 48 低压焊接阀门

项目	编 号				C8-7-7	C8-7-8	C8-7-9	C8-7-10	C8-7-11	C8-7-12
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 125	0. 135	0. 150	0. 183	0. 200	0. 245
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2090	0. 2140	0. 2280	0. 2470	0. 2590	0. 2820
		142900030000	氧气	m³	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1480	0. 1490	0. 1500
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0569	0. 0573	0. 0577
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0030	0. 0040	0. 0050	0. 0070	0. 0190	0. 0230
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1. 0000
		031103010000	磨头	个	0. 0200	0. 0260	0. 0310	0. 0390	0. 0440	0. 0530
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0071	0. 0086	0. 0103	0. 0142	0. 0164	0. 0200
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0080	0. 0100	0. 0120	0. 0160	0. 0180	0. 0260
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		022700070000	破布	kg	0. 0020	0. 0030	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0070
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0610	0. 0642	0. 0749	0. 0856	0. 0942	0. 1081
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0023	0. 0034	0. 0057	0. 0068	0. 0080
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0159	0. 0159	0. 0159	0. 0159	0. 0319	0. 0319
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0063	0. 0063	0. 0072	0. 0090	0. 0090	0. 0108
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0063	0. 0063	0. 0072	0. 0090	0. 0090	0. 0108
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、管口组对、焊接、阀门安装; 2 焊接阀门安装是按碳钢焊接阀门编制,当采用合金钢焊接阀门,应执行焊接阀门相应项目,人工消耗量、机具消耗量乘系数 1. 15,当采用不锈钢焊接阀门时,应执行焊接阀门相应项目,人工消耗量、机具消耗量乘系数 1. 30。										

C. 8. 49 低压法兰阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 49 的规定。

表 C. 8. 49 低压法兰阀门

项目	编 号				C8-7-13	C8-7-14	C8-7-15	C8-7-16	C8-7-17	C8-7-18
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 166	0. 166	0. 166	0. 183	0. 183	0. 207
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650
		142900030000	氧气	m³	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0071	0. 0086	0. 0103	0. 0142	0. 0164	0. 0200
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	料	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	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		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342
	994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0159	0. 0159	0. 0159	0. 0159	0. 0319	0. 0319	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;
2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

续表 C. 8. 49 低压法兰阀门

项目	编 号				C8-7-19	C8-7-20	C8-7-21	C8-7-22	C8-7-23	C8-7-24
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	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	0.302	0.328	0.437	0.535	0.774	1.192
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m ³	0.1410	0.1590	0.2040	0.2730	0.3120	0.4470
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0612	0.0785	0.1050	0.1200	0.1719
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0253	0.0297	0.0361	0.0468	0.0612	0.0875
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	料	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0364	0.0410	0.0478	0.0877	0.1275	0.1275
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0111	0.0111	0.0111	0.0111
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0581	0.0581	0.0581	0.0581
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0111	0.0111	0.0111	0.0111
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;

2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

续表 C. 8. 49 低压法兰阀门

项目	编 号				C8-7-25	C8-7-26	C8-7-27	C8-7-28	C8-7-29	C8-7-30
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	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	1.800	2.115	2.242	2.531	3.002	3.396
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m ³	0.6270	0.7500	0.8200	0.9100	1.0780	1.1300
		142900050002	乙炔气	kg	0.2412	0.2885	0.3154	0.3500	0.4146	0.4346
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1280	0.1651	0.2109	0.2624	-	-
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	-	-	-	-	0.4790	0.5815
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.1275	0.1275	0.1435	0.1594	0.1754	0.1913
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0111	0.0111	0.0256	0.0323	0.0334	0.0345
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0678	0.0678	0.1065	0.1065	0.1355	0.1355
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0111	0.0111	0.0256	0.0323	0.0334	0.0345
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;

2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

续表 C. 8. 49 低压法兰阀门

项目	编 号				C8-7-31	C8-7-32	C8-7-33	C8-7-34	C8-7-35	C8-7-36	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					600	700	800	900	1000	1200	
	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. 132	5. 497	6. 709	7. 676	8. 874	12. 244	
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 2920	
		142900030000	氧气	m³	1. 2750	1. 4550	1. 5900	1. 7850	2. 1600	2. 7900	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 4904	0. 5596	0. 6115	0. 6865	0. 8308	1. 0731	
		203300061900	密封垫 DN600	个	1. 0000	-	-	-	-	-	
		203300062000	密封垫 DN700	个	-	1. 0000	-	-	-	-	
		203300062100	密封垫 DN800	个	-	-	1. 0000	-	-	-	
		203300062200	密封垫 DN900	个	-	-	-	1. 0000	-	-	
		203300062300	密封垫 DN1000	个	-	-	-	-	1. 0000	-	
		203300062400	密封垫 DN1200	个	-	-	-	-	-	1. 0000	
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0. 8256	0. 9689	1. 2173	1. 4677	1. 8428	2. 0254	
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0150	0. 0150	0. 0150	
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0400	0. 0400	0. 0400	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		料	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
			143100290000	二硫化钼	kg	0. 0560	0. 0670	0. 1010	0. 1010	0. 1180	0. 1340
			340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 6036	
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 1913	0. 2073	0. 2232	0. 2232	0. 2232	0. 2392	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0603	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0603	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0512	0. 0635	0. 1013	0. 1158	0. 1503	0. 2026	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 2420	0. 2904	0. 3388	0. 3872	0. 5324	0. 6098	
990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0512	0. 0635	0. 1013	0. 1158	0. 1503	0. 2026		
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000		

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;

2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

续表 C. 8. 49 低压法兰阀门

项目	编 号				C8-7-37	C8-7-38	C8-7-39	C8-7-40
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					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	13.703	15.274	17.373	18.976
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2920	0.2920	0.5670	0.5670
		142900030000	氧气	m³	3.4800	3.9750	4.4700	4.9650
		142900050002	乙炔气	kg	1.3385	1.5288	1.7192	1.9096
		203300062500	密封垫 DN1400	个	1.0000	-	-	-
		203300062600	密封垫 DN1600	个	-	1.0000	-	-
		203300062700	密封垫 DN1800	个	-	-	1.0000	-
		203300062800	密封垫 DN2000	个	-	-	-	1.0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	2.5615	3.2117	3.9355	4.7327
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	料	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.1510	0.1750	0.2080	0.2400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6036	0.6036	1.1730	1.1730
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.2392	0.2392	0.2392	0.2392
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0603	0.0603	0.1177	0.1177
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0603	0.0603	0.1177	0.1177
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2315	0.2727	0.3306	0.3818
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.6970	0.7647	0.8325	0.9099
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2315	0.2727	0.3306	0.3818
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼; 2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。								

C. 8. 50 低压齿轮、液压传动、电动阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 50 的规定。

表 C. 8. 50 低压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-7-41	C8-7-42	C8-7-43	C8-7-44	C8-7-45	C8-7-46	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					100	125	150	200	250	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	0.700	0.865	0.909	1.330	1.892	2.246	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	
		142900030000	氧气	m³	0.2040	0.2730	0.3120	0.4470	0.6270	0.7500	
		142900050002	乙炔气	kg	0.0785	0.1050	0.1200	0.1719	0.2412	0.2885	
		203300060900	密封垫 DN100	个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	-	-	1.0000	
	料	012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0361	0.0468	0.0612	0.0875	0.1280	0.1651	
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0060	0.0060	0.0090	0.0130	0.0190	0.0290	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
			990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0122	0.0122	0.0122	0.0122	0.0122	0.0122
	990900130000		吊装机械 综合	台班	0.0707	0.0707	0.0707	0.0707	0.0813	0.0813	
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0122	0.0122	0.0122	0.0122	0.0122	0.0122	
	994400110300		试压泵 60MPa	台班	0.0478	0.0877	0.1275	0.1275	0.1275	0.1275	
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038		
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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。											

续表 C. 8. 50 低压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-7-47	C8-7-48	C8-7-49	C8-7-50	C8-7-51	C8-7-52
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					350	400	450	500	600	700
	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	2.685	3.301	3.834	4.241	5.023	6.442
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.8200	0.9100	1.0780	1.1300	1.2750	1.4550
		142900050002	乙炔气	kg	0.3154	0.3500	0.4146	0.4346	0.4904	0.5596
		203300061500	密封垫 DN350	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300062000	密封垫 DN700	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	-	0.2624	-	-	-	-
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	-	-	0.4790	0.5815	0.8256	0.9689
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380	0.0560	0.0670
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0256	0.0323	0.0334	0.0345	0.0512	0.0635
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1278	0.1278	0.1626	0.1626	0.2904	0.3485
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0256	0.0323	0.0334	0.0345	0.0512	0.0635
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.1435	0.1594	0.1754	0.1913	0.1913	0.2073
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。										

续表 C. 8. 50 低压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-7-53	C8-7-54	C8-7-55	C8-7-56	C8-7-57	C8-7-58
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					800	900	1000	1200	1400	1600
	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. 129	9. 617	11. 246	14. 703	16. 247	18. 586
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 2920	0. 2920	0. 2920
		142900030000	氧气	m³	1. 5900	1. 7850	2. 1600	2. 7900	3. 4800	3. 9750
		142900050002	乙炔气	kg	0. 6115	0. 6865	0. 8308	1. 0731	1. 3385	1. 5288
		203300062100	密封垫 DN800	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300062200	密封垫 DN900	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300062300	密封垫 DN1000	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300062400	密封垫 DN1200	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300062500	密封垫 DN1400	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300062600	密封垫 DN1600	个	-	-	-	-	-	1. 0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1. 2173	1. 4677	1. 8428	2. 0254	2. 5615	3. 2117
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0150	0. 0150	0. 0150	0. 0150
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0400	0. 0400	0. 0400	0. 0400
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
	料	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 1010	0. 1010	0. 1180	0. 1340	0. 1510	0. 1750
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 6036	0. 6036	0. 6036
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 1013	0. 1158	0. 1503	0. 2026	0. 2315	0. 2727
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 4066	0. 4646	0. 5227	0. 7318	0. 8364	0. 9177
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1013	0. 1158	0. 1503	0. 2026	0. 2315	0. 2727
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 2232	0. 2232	0. 2232	0. 2392	0. 2392	0. 2392
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0603	0. 0603	0. 0603
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0603	0. 0603	0. 0603
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。										

续表 C. 8. 50 低压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-7-59	C8-7-60	
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					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	21.250	24.386
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.5670	0.5670
		142900030000	氧气		m³	4.4700	4.9650
		142900050002	乙炔气		kg	1.7192	1.9096
		203300062700	密封垫 DN1800		个	1.0000	-
		203300062800	密封垫 DN2000		个	-	1.0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm		kg	3.9355	4.7327
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0150	0.0150
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.0400	0.0400
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表		支	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10		个	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼		kg	0.2080	0.2400
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	1.1730	1.1730
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3306	0.3818
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.9990	1.0919
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.3306	0.3818
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.2392	0.2392
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1177	0.1177
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1177	0.1177
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。							

C. 8. 51 低压安全阀门(螺纹连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 51 的规定。

表 C. 8. 51 低压安全阀门(螺纹连接)

项目	编 号				C8-7-61	C8-7-62	C8-7-63	C8-7-64	C8-7-65	C8-7-66
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 253	0. 277	0. 327	0. 377	0. 377	0. 394
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650
		142900030000	氧气	m³	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0080	0. 0100	0. 0140	0. 0180	0. 0240	0. 0300
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1. 0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 1420	0. 1880	0. 2360	0. 3020	0. 3760	0. 4720
		015300070000	青铅	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		140700030000	机油	kg	0. 0070	0. 0090	0. 0110	0. 0140	0. 0170	0. 0210
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0071	0. 0086	0. 0103	0. 0142	0. 0164	0. 0200
		031507050000	镀锌铁丝 φ1. 2~1. 6	kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
	料	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0023	0. 0057	0. 0068	0. 0080	0. 0091
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0319	0. 0319	0. 0319	0. 0353	0. 0592	0. 0638
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0. 0056
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	-	0. 0293
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	-	0. 0056
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、套丝、阀门安装。										

C. 8. 52 低压安全阀门(法兰连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 52 的规定。

表 C. 8. 52 低压安全阀门(法兰连接)

项目	编 号				C8-7-67	C8-7-68	C8-7-69	C8-7-70	C8-7-71	C8-7-72		
	名 称				公称直径 (mm 以内)							
					15	20	25	32	40	50		
	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	0.360	0.360	0.377	0.377	0.394	
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	
		142900030000	氧气		m³	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	
		142900050002	乙炔气		kg	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	
		203300060100	密封垫 DN15		个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300060200	密封垫 DN20		个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300060300	密封垫 DN25		个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300060400	密封垫 DN32		个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300060500	密封垫 DN40		个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300060600	密封垫 DN50		个	-	-	-	-	-	1.0000	
	料	015300070000	青铅		kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0.0084	0.0086	0.0103	0.0142	0.0164	0.0200	
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6		kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		241100190000	压力表		支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		245900000600	压力表补芯 15×10		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0020	0.0030	0.0040	0.0060	0.0060	0.0060	
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
		机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
			994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.0228	0.0228	0.0228	0.0262	0.0410	0.0456
			992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
			992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
			990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	-	-	-	0.0056
990900130000			吊装机械 综合		台班	-	-	-	-	-	0.0293	
990700000500			载重汽车 8t		台班	-	-	-	-	-	0.0056	
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、阀门壳体压力试验和密封试验、螺栓涂二硫化钼、阀门安装。												

续表 C. 8. 52 低压安全阀门(法兰连接)

项目	编 号				C8-7-73	C8-7-74	C8-7-75	C8-7-76	C8-7-77	C8-7-78
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	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	0.622	0.651	0.904	1.115	1.150	1.595
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m ³	0.1410	0.1590	0.2040	0.2730	0.3120	0.4470
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0612	0.0785	0.1050	0.1200	0.1719
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	-	1.0000
	015300070000	青铅	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	
	012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0253	0.0297	0.0361	0.0468	0.0612	0.0875	
	031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	143100290000	二硫化钼	kg	0.0060	0.0130	0.0130	0.0160	0.0190	0.0290	
340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000		
机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	
	994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0524	0.0592	0.0683	0.1537	0.1822	0.1822	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0056	0.0056	0.0112	0.0112	0.0112	0.0112	
	990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0293	0.0293	0.0578	0.0578	0.0578	0.0578	
	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0056	0.0056	0.0112	0.0112	0.0112	0.0112	
	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、阀门壳体压力试验和密封试验、螺栓涂二硫化钼、阀门安装。										

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、螺栓涂二硫化钼、阀门安装。

C. 8. 53 低压调节阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 53 的规定。

表 C. 8. 53 低压调节阀门

项目	编 号			C8-7-79	C8-7-80	C8-7-81	C8-7-82	C8-7-83	C8-7-84	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				20	25	32	40	50	65	
	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. 193	0. 193	0. 193	0. 193	0. 193	0. 342
	材	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		203300060200	密封垫 DN20	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	-	-	-	-	1. 0000
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0060
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	0. 0056	0. 0056
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	0. 0289	0. 0289
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	0. 0056	0. 0056
		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、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 53 低压调节阀门

项目	编 号			C8-7-85	C8-7-86	C8-7-87	C8-7-88	C8-7-89	C8-7-90	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				80	100	125	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. 352	0. 517	0. 634	0. 654	0. 880	1. 308
	材	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		203300060800	密封垫 DN80	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	-	-	-	1. 0000
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0060	0. 0060	0. 0130	0. 0130	0. 0130	0. 0190
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0056	0. 0111	0. 0111	0. 0111	0. 0111	0. 0111
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0289	0. 0581	0. 0581	0. 0581	0. 0581	0. 0678
990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0056	0. 0111	0. 0111	0. 0111	0. 0111	0. 0111	
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、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 53 低压调节阀门

项目	编 号				C8-7-91	C8-7-92	C8-7-93	C8-7-94	C8-7-95
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					300	350	400	450	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. 471	1. 733	1. 982	2. 258	2. 452
	材	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		203300061400	密封垫 DN300	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	-	1. 0000
	料	143100290000	二硫化钼	kg	0. 0290	0. 0290	0. 0380	0. 0380	0. 0380
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0111	0. 0256	0. 0323	0. 0334	0. 0345
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0678	0. 1065	0. 1065	0. 1355	0. 1355
990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0111	0. 0256	0. 0323	0. 0334	0. 0345	
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、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。									

VIII 中压阀门安装

C. 8. 54 中压焊接阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 54 的规定。

表 C. 8. 54- 1 中压焊接阀门(承插焊)

项目	编 号				C8-8-1	C8-8-2	C8-8-3	C8-8-4	C8-8-5	C8-8-6
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 162	0. 180	0. 218	0. 254	0. 305
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2090	0. 2410	0. 2580	0. 2800	0. 3420	0. 3900
		142900030000	氧气	m ³	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1520	0. 1530	0. 1570
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0585	0. 0588	0. 0604
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0040	0. 0040	0. 0050	0. 0230	0. 0270	0. 0380
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0080	0. 0130	0. 0260	0. 0320	0. 0380	0. 0580
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1. 0000
		031103010000	磨头	个	0. 0200	0. 0260	0. 0310	0. 0390	0. 0440	0. 0530
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0071	0. 0086	0. 0103	0. 0142	0. 0164	0. 0200
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		022700070000	破布	kg	0. 0020	0. 0030	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0070
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0649	0. 0855	0. 0985	0. 1125	0. 1287	0. 1580
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0046	0. 0057	0. 0080	0. 0080	0. 0102
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0194	0. 0194	0. 0194	0. 0251	0. 0307	0. 0387
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0064	0. 0082	0. 0100	0. 0109	0. 0127	0. 0155
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0064	0. 0082	0. 0100	0. 0109	0. 0127	0. 0155
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装; 2 焊接阀门安装是按碳钢焊接阀门编制,当采用合金钢焊接阀门,应执行焊接阀门相应项目,人工消耗量、机具消耗量乘系数 1. 15,当采用不锈钢焊接阀门时,应执行焊接阀门相应项目,人工消耗量、机具消耗量乘系数 1. 30。									

表 C. 8. 54-2 中压焊接阀门(氩电联焊)

项目	编 号			C8-8-7	C8-8-8	C8-8-9	C8-8-10	C8-8-11	C8-8-12	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
	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	0.508	0.508	0.563	0.626	0.626	0.695
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1298	0.1298	0.1443	0.1603	0.1603	0.1781
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0280	0.0350	0.0600	0.0800	0.1000	0.0430
		142900030000	氧气	m³	0.0130	0.0130	0.0145	0.0161	0.0161	0.0179
		142900050002	乙炔气	kg	0.0050	0.0050	0.0056	0.0062	0.0062	0.0069
		142900020000	氩气	m³	0.0770	0.0990	0.1600	0.2200	0.2600	0.1210
		340100130000	钨钨棒	g	0.1540	0.1970	0.3200	0.4300	0.5000	0.2420
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0580	0.0730	0.1190	0.1550	0.2080	0.2170
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0100	0.0130	0.0180	0.0250	0.0290	0.0430
		031103010000	磨头	个	0.0200	0.0260	0.0310	0.0390	0.0440	0.0530
		143300110000	丙酮	kg	0.2552	0.2552	0.2835	0.3150	0.3150	0.3500
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0070	0.0090	0.0100	0.0140	0.0160	0.0200
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	010300060000	钢丝 综合	kg	0.0128	0.0128	0.0143	0.0159	0.0159	0.0176	
	022700070000	破布	kg	0.0234	0.0234	0.0260	0.0288	0.0288	0.0320	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1303	0.1303	0.1448	0.1609	0.1609	0.1788
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0864	0.0864	0.0960	0.1067	0.1067	0.1185
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0163	0.0163	0.0181	0.0201	0.0201	0.0224
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0488	0.0488	0.0543	0.0603	0.0603	0.0670
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0565	0.0565	0.0627	0.0697	0.0697	0.0774
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0127	0.0127	0.0145	0.0164	0.0164	0.0182
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0127	0.0127	0.0145	0.0164	0.0164	0.0182	
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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。										

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。

续表 C. 8. 54-2 中压焊接阀门(氩电联焊)

项目	编 号				C8-8-13	C8-8-14	C8-8-15	C8-8-16	C8-8-17	C8-8-18	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	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	0.935	1.078	1.273	1.617	1.822	2.682
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.3600	0.5300	0.7000	1.1460	1.6000	2.8000
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.0440	0.0460	0.0620	0.0700	0.0860	0.1200
		142900030000	氧气		m ³	0.2300	0.2580	0.3200	0.4180	0.7460	1.0000
		142900050002	乙炔气		kg	0.0885	0.0992	0.1231	0.1608	0.2869	0.3846
		142900020000	氩气		m ³	0.1220	0.1300	0.1740	0.2000	0.2400	0.3400
		340100130000	铈钨棒		g	0.2420	0.2600	0.3480	0.4000	0.4800	0.6800
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.4300	0.5680	0.7580	1.0900	1.5210	2.3450
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.0640	0.0860	0.1150	0.1500	-	-
		203300060700	密封垫 DN65		个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80		个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100		个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125		个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150		个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200		个	-	-	-	-	-	1.0000
		031103010000	磨头		个	0.0700	0.0943	0.1060	-	-	-
		143300110000	丙酮		kg	0.4740	0.5580	0.7160	0.8380	1.0000	1.3800
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0.0250	0.0300	0.0360	0.0470	0.0610	0.0880
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表		支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		022700070000	破布		kg	0.0114	0.0137	0.0160	0.0192	0.0236	0.0320
		012100070000	角钢		kg	-	-	-	-	-	0.1740
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.2524	0.2968	0.4410	0.5161	0.6781	1.0514
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.1496	0.1793	0.2301	0.2731	0.3274	0.4524
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0291	0.0343	0.0507	0.0543	-	-
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.0727	0.0785	0.0919	0.1914	0.2086	0.3120
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.0888	0.0979	0.1139	0.2095	0.3052	0.3052
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.0255	0.0300	0.0445	0.0518	0.0682	0.1055
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0255	0.0300	0.0445	0.0518	0.0682	0.1055
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	0.0112	0.0112	0.0112	0.0112
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	-	0.0578	0.0578	0.0578	0.0578
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	0.0112	0.0112	0.0112	0.0112
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	-	-	-	-	0.1612	0.2344
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。										

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。

续表 C. 8. 54-2 中压焊接阀门(氩电联焊)

项目	编 号				C8-8-19	C8-8-20	C8-8-21	C8-8-22	C8-8-23	C8-8-24
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	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	3.774	4.701	5.648	6.851	8.409	9.521
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	4.4000	7.8000	10.6000	13.8000	15.2000	20.3480
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.1520	0.1800	0.2120	0.2600	0.3000	0.3910
		142900030000	氧气	m³	1.4100	1.6800	2.0100	2.3510	2.8600	3.4700
		142900050002	乙炔气	kg	0.5423	0.6462	0.7731	0.9042	1.1000	1.3346
		142900020000	氩气	m³	0.4200	0.5060	0.6000	0.6960	0.7600	1.0940
		340100130000	钨钨棒	g	0.8400	1.0200	1.1800	1.3900	1.5200	2.1890
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.3820	4.5640	5.8120	7.1720	8.1580	9.2600
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	1.7200	2.0400	2.4480	2.9376	3.5251	4.2301
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1280	0.1650	0.2110	0.2620	-	-
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	-	-	-	-	0.4790	0.5820
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	料	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		022700070000	破布	kg	0.0389	0.0458	0.0549	0.0618	0.0687	0.0755
		012100070000	角钢	kg	0.1740	0.2289	0.2289	0.2289	0.2289	0.2289
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.4104	1.8095	2.5048	3.2545	4.1064	4.5444
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.5645	0.6726	0.7798	0.8810	0.9926	1.1047
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.3771	0.4766	0.5719	0.6863	0.8235	0.9883
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.3052	0.3052	0.3439	0.3826	0.4214	0.4601
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1409	0.1809	0.2509	0.3255	0.4109	0.4546
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1409	0.1809	0.2509	0.3255	0.4109	0.4546
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0112	0.0112	0.0253	0.0327	0.0337	0.0346
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0675	0.0675	0.1066	0.1063	0.1350	0.1350
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0112	0.0112	0.0253	0.0327	0.0337	0.0346
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.2922	0.3530	0.4117	0.4762	0.5609	0.6017
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。										

续表 C. 8. 54-2 中压焊接阀门(氩电联焊)

项目	编 号				C8-8-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					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	10.758
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	26.1010
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.5050
		142900030000	氧气	³ m	4.4000
		142900050002	乙炔气	kg	1.6923
		142900020000	氩气	m ³	1.4150
		340100130000	铈钨棒	g	2.8300
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	13.6300
		203300061900	密封垫 DN600	个	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	4.7801
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0.8260
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200
		022700070000	破布	kg	0.0854
		012100070000	角钢	kg	0.2587
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	5.1352
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	1.2484
		991900070200	普通车床 φ630	台班	1.1167
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.5199
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.5137
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.5137
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0391
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1526
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0391
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.6799
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。

C. 8. 55 中压法兰阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 55 的规定。

表 C. 8. 55 中压法兰阀门

项目	编 号				C8-8-26	C8-8-27	C8-8-28	C8-8-29	C8-8-30	C8-8-31
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 192	0. 192	0. 192	0. 211	0. 211	0. 239
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650
		142900030000	氧气	m³	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0071	0. 0086	0. 0103	0. 0142	0. 0164	0. 0200
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	143100290000	二硫化钼	kg	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0060	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	
	994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0194	0. 0194	0. 0194	0. 0251	0. 0335	0. 0387	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼; 2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。										

续表 C. 8. 55 中压法兰阀门

项目	编 号			C8-8-32	C8-8-33	C8-8-34	C8-8-35	C8-8-36	C8-8-37		
	名 称			公称直径 (mm 以内)							
				65	80	100	125	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	0.352	0.380	0.505	0.614	0.902	1.345	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	
		142900030000	氧气	m³	0.1410	0.1590	0.2040	0.2730	0.3120	0.4470	
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0612	0.0785	0.1050	0.1200	0.1719	
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	-	1.0000	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0253	0.0297	0.0361	0.0468	0.0612	0.0875	
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100		
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200		
	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200		
	241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200		
	料	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
			994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0444	0.0490	0.0569	0.1048	0.1526	0.1526
			992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
			992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0111	0.0111	0.0111	0.0111
			990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0581	0.0581	0.0581	0.0581
990700000500			载重汽车 8t	台班	-	-	0.0111	0.0111	0.0111	0.0111	
994600040000			其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;

2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

续表 C. 8. 55 中压法兰阀门

项目	编 号			C8-8-38	C8-8-39	C8-8-40	C8-8-41	C8-8-42	C8-8-43	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				250	300	350	400	450	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	1.996	2.261	2.534	2.849	3.394	3.853
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.6270	0.7500	0.8200	0.9100	1.0780	1.1300
		142900050002	乙炔气	kg	0.2412	0.2885	0.3154	0.3500	0.4146	0.4346
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	-	-	1.0000
	012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1280	0.1651	0.2109	0.2624	-	-	
	012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	-	-	-	-	0.4790	0.5815	
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	143100290000	二硫化钼	kg	0.0340	0.0340	0.0450	0.0670	0.0840	0.1000	
340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000		
具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	
	994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.1526	0.1526	0.1720	0.1913	0.2107	0.2300	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0111	0.0111	0.0256	0.0323	0.0334	0.0345	
	990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0678	0.0678	0.1065	0.1065	0.1355	0.1355	
	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0111	0.0111	0.0256	0.0323	0.0334	0.0345	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;

2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

续表 C. 8. 55 中压法兰阀门

项目	编 号				C8-8-44	C8-8-45	C8-8-46	C8-8-47	C8-8-48
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					600	700	800	900	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	5. 119	6. 135	7. 648	9. 215	10. 968
	材	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650
		142900030000	氧气	m³	1. 2750	1. 4550	1. 5900	1. 7850	2. 1600
		142900050002	乙炔气	kg	0. 4904	0. 5596	0. 6115	0. 6865	0. 8308
		203300061900	密封垫 DN600	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300062000	密封垫 DN700	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300062100	密封垫 DN800	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300062200	密封垫 DN900	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300062300	密封垫 DN1000	个	-	-	-	-	1. 0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0. 8256	0. 9689	1. 2173	1. 4677	1. 8428
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0150	0. 0150
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0400	0. 0400
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
	料	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 1440	0. 1580	0. 1930	0. 1930	0. 2240
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 2300	0. 2710	0. 3200	0. 3770	0. 4441
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0676	0. 0838	0. 1337	0. 1528	0. 1984
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 3833	0. 4600	0. 5367	0. 6133	0. 6900
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0676	0. 0838	0. 1337	0. 1528	0. 1984
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼; 2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装及一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。									

C. 8. 56 中压齿轮、液压传动、电动阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 56 的规定。

表 C. 8. 56 中压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-8-49	C8-8-50	C8-8-51	C8-8-52	C8-8-53	C8-8-54	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					100	125	150	200	250	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. 869	1. 075	1. 138	1. 680	2. 348	2. 750	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	
		142900030000	氧气	m ³	0. 2040	0. 2730	0. 3120	0. 4470	0. 6270	0. 7500	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0785	0. 1050	0. 1200	0. 1719	0. 2412	0. 2885	
		203300060900	密封垫 DN100	个	1. 0000	-	-	-	-	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	1. 0000	-	-	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	1. 0000	-	-	-	
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	1. 0000	-	-	
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	-	-	1. 0000	-	
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	-	-	1. 0000	
	料	012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0361	0. 0468	0. 0612	0. 0875	0. 1280	0. 1651	
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0110	0. 0110	0. 0150	0. 0240	0. 0340	0. 0340	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342
			990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0135	0. 0135	0. 0135	0. 0135	0. 0135	0. 0135
	990900130000		吊装机械 综合	台班	0. 0777	0. 0777	0. 0777	0. 0777	0. 0894	0. 0894	
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0135	0. 0135	0. 0135	0. 0135	0. 0135	0. 0135	
	994400110300		试压泵 60MPa	台班	0. 0569	0. 1048	0. 1526	0. 1526	0. 1526	0. 1526	
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038		
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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。											

续表 C. 8. 56 中压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-8-55	C8-8-56	C8-8-57	C8-8-58	C8-8-59	C8-8-60
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					350	400	450	500	600	700
	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	3.333	4.117	4.794	5.323	6.399	7.669
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.8200	0.9100	1.0780	1.1300	1.2750	1.4550
		142900050002	乙炔气	kg	0.3154	0.3500	0.4146	0.4346	0.4904	0.5596
		203300061500	密封垫 DN350	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300062000	密封垫 DN700	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.2109	0.2624	-	-	-	-
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	-	-	0.4790	0.5815	0.8256	0.9689
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0450	0.0670	0.0840	0.1000	0.1440	0.1580
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0282	0.0355	0.0367	0.0380	0.0563	0.0698
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1406	0.1406	0.1789	0.1789	0.3194	0.3833
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0282	0.0355	0.0367	0.0380	0.0563	0.0698
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.1720	0.1913	0.2107	0.2300	0.2300	0.2710
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。										

续表 C. 8. 56 中压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-8-61	C8-8-62	C8-8-63	C8-8-64	C8-8-65	C8-8-66	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					800	900	1000	1200	1400	1600	
	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	9.561	11.519	13.710	17.070	19.477	23.127	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.2920	0.2920	0.2920	
		142900030000	氧气	m³	1.5900	1.7850	2.1600	2.7900	3.4800	3.9750	
		142900050002	乙炔气	kg	0.6115	0.6865	0.8308	1.0731	1.3385	1.5288	
		203300062100	密封垫 DN800	个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300062200	密封垫 DN900	个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300062300	密封垫 DN1000	个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300062400	密封垫 DN1200	个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300062500	密封垫 DN1400	个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300062600	密封垫 DN1600	个	-	-	-	-	-	1.0000	
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1.2173	1.4677	1.8428	2.0254	2.5615	3.2117	
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		料	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
			143100290000	二硫化钼	kg	0.1930	0.1930	0.2240	0.2550	0.2870	0.3330
			340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.6036	0.6036	0.6036	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1114	0.1274	0.1653	0.2229	0.2547	0.3000	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.4472	0.5111	0.5750	0.8050	0.9200	1.0094	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1114	0.1274	0.1653	0.2229	0.2547	0.3000	
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.3200	0.3770	0.4441	0.5250	0.6195	0.7311	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0603	0.0603	0.0603	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0603	0.0603	0.0603	
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。											

续表 C. 8. 56 中压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-8-67	C8-8-68	
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					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	27.540	32.959
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.5670	0.5670
		142900030000	氧气		m³	4.4700	4.9650
		142900050002	乙炔气		kg	1.7192	1.9096
		203300062700	密封垫 DN1800		个	1.0000	-
		203300062800	密封垫 DN2000		个	-	1.0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm		kg	3.9355	4.7327
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0150	0.0150
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.0400	0.0400
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表		支	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10		个	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼		kg	0.3950	0.4560
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	1.1730	1.1730
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.3637	0.4200
		990900130000	吊装机械 综合		台班	1.0989	1.2011
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.3637	0.4200
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.8621	1.0181
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1177	0.1177
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1177	0.1177
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装。							

C. 8. 57 中压安全阀门(法兰连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 57 的规定。

表 C. 8. 57 中压安全阀门(法兰连接)

项目	编 号				C8-8-69	C8-8-70	C8-8-71	C8-8-72	C8-8-73	C8-8-74
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.410	0.410	0.410	0.429	0.429	0.449
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		015300070000	青铅	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0084	0.0086	0.0103	0.0142	0.0164	0.0200
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0060
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0273	0.0273	0.0273	0.0364	0.0433	0.0547
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0062
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	-	0.0322
990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0062	
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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。

续表 C. 8. 57 中压安全阀门(法兰连接)

项目	编 号			C8-8-75	C8-8-76	C8-8-77	C8-8-78	C8-8-79	C8-8-80	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				65	80	100	125	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	0.709	0.739	1.021	1.251	1.287	1.769
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.1410	0.1590	0.2040	0.2730	0.3120	0.4470
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0612	0.0785	0.1050	0.1200	0.1719
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	-	1.0000
	015300070000	青铅	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0750	
	012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0253	0.0297	0.0361	0.0468	0.0612	0.0875	
	031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
	143100290000	二硫化钼	kg	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290	
340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000		
机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	
	994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0638	0.0706	0.0820	0.1845	0.2187	0.2733	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0062	0.0062	0.0123	0.0123	0.0123	0.0123	
	990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0322	0.0322	0.0635	0.0635	0.0635	0.0635	
	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0062	0.0062	0.0123	0.0123	0.0123	0.0123	
	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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

C. 8. 58 中压调节阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 58 的规定。

表 C. 8. 58 中压调节阀门

项目	编 号			C8-8-81	C8-8-82	C8-8-83	C8-8-84	C8-8-85	C8-8-86	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				20	25	32	40	50	65	
	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	0.235	0.235	0.235	0.235	0.235	0.411
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300060200	密封垫 DN20	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	-	-	-	-	1.0000
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	0.0067	0.0067
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	0.0351	0.0351
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	0.0067	0.0067
		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、阀门安装。										

续表 C. 8. 58 中压调节阀门

项目	编 号			C8-8-87	C8-8-88	C8-8-89	C8-8-90	C8-8-91	C8-8-92	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				80	100	125	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	0.421	0.615	0.746	0.765	1.033	1.474
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300060800	密封垫 DN80	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	-	-	-	1.0000
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0060	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290	0.0340
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0067	0.0134	0.0134	0.0134	0.0134	0.0134
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0351	0.0694	0.0694	0.0694	0.0697	0.0813
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0067	0.0134	0.0134	0.0134	0.0134	0.0134	
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、阀门安装。										

续表 C. 8. 58 中压调节阀门

项目	编		

IX 高压阀门安装

C. 8. 59 高压焊接阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 59 的规定。

表 C. 8. 59- 1 高压焊接阀门(承插焊)

项目	编 号				C8-9-1	C8-9-2	C8-9-3	C8-9-4	C8-9-5	C8-9-6
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.213	0.267	0.319	0.395	0.480	0.561
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2982	0.3178	0.3360	0.3654	0.3850	0.4340
		142900030000	氧气	m ³	0.1410	0.1410	0.1410	0.1530	0.1530	0.1570
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0542	0.0542	0.0588	0.0588	0.0604
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0040	0.0040	0.0050	0.0070	0.0070	0.0090
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0120	0.0200	0.0300	0.0430	0.0510	0.0750
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		031103010000	磨头	个	0.0200	0.0260	0.0310	0.0390	0.0440	0.0530
		143300110000	丙酮	kg	0.0220	0.0230	0.0240	0.0260	0.0290	0.0350
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0071	0.0086	0.0103	0.0142	0.0164	0.0200
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	料	241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		022700070000	破布	kg	0.0020	0.0030	0.0040	0.0060	0.0060	0.0070
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0779	0.1026	0.1181	0.1350	0.1545	0.1895
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0029	0.0067	0.0077	0.0096	0.0096	0.0124
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0211	0.0211	0.0211	0.0278	0.0345	0.0402
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0082	0.0100	0.0118	0.0136	0.0155	0.0191
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0082	0.0100	0.0118	0.0136	0.0155	0.0191
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、管口组对、焊接、阀门安装。

表 C. 8. 59-2 高压焊接阀门(对焊)(氩电联焊)

项目	编 号				C8-9-7	C8-9-8	C8-9-9	C8-9-10	C8-9-11	C8-9-12
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
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. 114	1. 114	1. 238	1. 376	1. 376	1. 910
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 2597	0. 2597	0. 2885	0. 3206	0. 3206	0. 4452
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 0544	0. 0544	0. 0604	0. 0672	0. 0672	0. 0933
		142900030000	氧气	m³	0. 0260	0. 0260	0. 0289	0. 0321	0. 0321	0. 0446
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0111	0. 0124	0. 0124	0. 0172
		142900020000	氩气	m³	0. 1522	0. 1522	0. 1691	0. 1879	0. 1879	0. 2610
		340100130000	钨钨棒	g	0. 3044	0. 3044	0. 3382	0. 3758	0. 3758	0. 5219
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 1028	0. 1028	0. 1142	0. 1269	0. 1269	0. 1763
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0602	0. 0602	0. 0669	0. 0744	0. 0744	0. 1033
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		031103010000	磨头	个	0. 0400	0. 0520	0. 0620	0. 0780	0. 0880	0. 1530
		143300110000	丙酮	kg	0. 5103	0. 5103	0. 5670	0. 6300	0. 6300	0. 8750
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0070	0. 0090	0. 0100	0. 0140	0. 0160	0. 0200
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
	172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
	010300060000	钢丝 综合	kg	0. 0257	0. 0257	0. 0286	0. 0317	0. 0317	0. 0441	
	022700070000	破布	kg	0. 0467	0. 0467	0. 0519	0. 0577	0. 0577	0. 0801	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 2607	0. 2607	0. 2896	0. 3218	0. 3218	0. 4469
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 1728	0. 1728	0. 1920	0. 2133	0. 2133	0. 2963
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 1129	0. 1129	0. 1255	0. 1394	0. 1394	0. 1936
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0326	0. 0326	0. 0362	0. 0402	0. 0402	0. 0559
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0977	0. 0977	0. 1085	0. 1206	0. 1206	0. 1675
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0264	0. 0264	0. 0291	0. 0318	0. 0318	0. 0445
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0264	0. 0264	0. 0291	0. 0318	0. 0318	0. 0445
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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。										

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。

续表 C. 8. 59-2 高压焊接阀门(对焊)(氩电联焊)

项目	编 号				C8-9-13	C8-9-14	C8-9-15	C8-9-16	C8-9-17	C8-9-18	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	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	2.570	2.570	3.497	4.444	5.005	7.370
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.7600	0.8939	1.6345	1.9138	2.8277	5.6057
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.1179	0.1414	0.1814	0.2152	0.2581	0.3565
		142900030000	氧气		m ³	0.6158	0.6925	0.9466	1.0708	1.8411	2.8360
		142900050002	乙炔气		kg	0.2368	0.2663	0.3641	0.4118	0.7081	1.0908
		142900020000	氩气		m ³	0.3302	0.3960	0.5082	0.6026	0.7228	0.9981
		340100130000	钨钨棒		g	0.6604	0.7921	1.0164	1.2053	1.4456	1.9962
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.3145	0.3720	0.4272	0.5025	0.7025	0.8350
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.1585	0.1886	0.2613	0.3079	-	-
		203300060700	密封垫 DN65		个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80		个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100		个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125		个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150		个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200		个	-	-	-	-	-	1.0000
		031103010000	磨头		个	0.2014	0.2358	0.3022	-	-	-
		143300110000	丙酮		kg	1.1850	1.3950	1.7900	2.0950	2.5000	3.4500
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0.0250	0.0300	0.0360	0.0470	0.0610	0.0880
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表		支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		012100070000	角钢		kg	-	-	-	-	-	0.4349
		022700070000	破布		kg	0.0286	0.0343	0.0401	0.0481	0.0589	0.0801
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.6309	0.7420	1.1025	1.2902	1.6951	2.6285
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.3741	0.4482	0.5753	0.6827	0.8186	1.1309
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.2221	0.2448	0.2847	0.5239	0.7630	0.7630
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0728	0.0858	0.1267	0.1358	-	-
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.1818	0.1962	0.2297	0.4785	0.5216	0.7800
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.0627	0.0746	0.1100	0.1291	0.1691	0.2627
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0627	0.0746	0.1100	0.1291	0.1691	0.2627
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	0.0056	0.0112	0.0112	0.0112	0.0112
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	0.0293	0.0578	0.0578	0.0578	0.0578
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	0.0056	0.0112	0.0112	0.0112	0.0112
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	-	-	-	-	0.4029	0.5861
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。											

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。

续表 C. 8. 59-2 高压焊接阀门(对焊)(氩电联焊)

项目	编 号				C8-9-19	C8-9-20	C8-9-21	C8-9-22	C8-9-23	C8-9-24	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	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	10.368	12.914	15.519	18.822	23.101	26.156
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	9.4790	14.6784	22.3506	30.9254	41.8769	46.3431
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.4447	0.5299	0.6147	0.6942	0.7823	0.8705
		142900030000	氧气		m³	3.8370	4.8920	5.9631	7.2098	8.3753	9.0844
		142900050002	乙炔气		kg	1.4758	1.8815	2.2935	2.7730	3.2213	3.4940
		142900020000	氩气		m³	1.2453	1.4840	1.7209	1.9435	2.1908	2.4374
		340100130000	钨钨棒		g	2.4906	2.9679	3.4418	3.8871	4.3815	4.8749
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1.2568	1.7550	2.3467	3.0403	3.8084	4.2241
		203300061300	密封垫 DN250		个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300		个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350		个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400		个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450		个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500		个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm		kg	-	-	-	-	0.4790	0.5820
		143300110000	丙酮		kg	4.3000	5.1000	6.1200	7.3440	8.8128	10.5754
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0.1280	0.1650	0.2110	0.2620	-	-
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	料	190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表		支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		022700070000	破布		kg	0.0973	0.1145	0.1374	0.1545	0.1717	0.1889
		012100070000	角钢		kg	0.4349	0.5723	0.5723	0.5723	0.5723	0.5723
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	3.5261	4.5237	6.2620	8.1362	10.2659	11.3610
		992500001300	氩弧焊机 500A		台班	1.4112	1.6816	1.9495	2.2026	2.4816	2.7619
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.7630	0.7630	0.8598	0.9566	1.0534	1.1502
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.9426	1.1915	1.4298	1.7157	2.0588	2.4706
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.3528	0.4528	0.6264	0.8137	1.0264	1.1364
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.3528	0.4528	0.6264	0.8137	1.0264	1.1364
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0112	0.0112	0.0253	0.0327	0.0337	0.0346
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0675	0.0675	0.1066	0.1063	0.1350	0.1350
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0112	0.0112	0.0253	0.0327	0.0337	0.0346
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0.7304	0.8824	1.0293	1.1904	1.4023	1.5043
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。											

续表 C. 8. 59-2 高压焊接阀门(对焊)(氩电联焊)

项目	编 号				C8-9-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					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	31.361
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	55.6118
		031303150000	碳钢焊丝	kg	1.0446
		142900030000	氧气	³ m	10.9013
		142900050002	乙炔气	kg	4.1928
		142900020000	氩气	m ³	2.9249
		340100130000	钨钨棒	g	5.8498
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	5.0690
		203300061900	密封垫 DN600	个	1.0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	0.6984
		143300110000	丙酮	kg	12.6904
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200
		012100070000	角钢	kg	0.6868
		022700070000	破布	kg	0.2266
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	13.6332
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	3.3142
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	1.3803
		991900070200	普通车床 φ630	台班	2.9648
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.3637
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.3637
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0415
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1620
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0415
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	1.8052
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、阀门安装。

C. 8. 60 高压法兰阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 60 的规定。

表 C. 8. 60 高压法兰阀门

项目	编 号				C8-9-26	C8-9-27	C8-9-28	C8-9-29	C8-9-30	C8-9-31	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					15	20	25	32	40	50	
	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	0.244	0.244	0.284	0.403	0.448	0.544	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	
		142900030000	氧气	m³	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	0.1410	
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	0.0542	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0060	0.0100	0.0100	0.0110	0.0110	0.0220	
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000	
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0071	0.0086	0.0103	0.0142	0.0164	0.0200	
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	
		料	031107100000	砂纸	张	0.0080	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	0.0320
	022700070000		破布	kg	0.0080	0.0160	0.0160	0.0160	0.0160	0.0320	
	340000110000		其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345
			994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0249	0.0249	0.0249	0.0335	0.0412	0.0479
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000		
注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼; 2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装、一个透镜垫安装、一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。											

续表 C. 8. 60 高压法兰阀门

项目	编 号				C8-9-32	C8-9-33	C8-9-34	C8-9-35	C8-9-36	C8-9-37
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	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	0.733	1.000	1.312	2.503	2.705	3.410
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m ³	0.1410	0.1590	0.2040	0.2730	0.3120	0.4470
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0612	0.0785	0.1050	0.1200	0.1719
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0340	0.0340	0.0400	0.0580	0.0860	0.1100
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0253	0.0297	0.0361	0.0468	0.0612	0.0875
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	料	031107100000	砂纸	张	0.0320	0.0320	0.0320	0.0480	0.0720	0.0960
		022700070000	破布	kg	0.0320	0.0320	0.0320	0.0480	0.0720	0.0960
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0641	0.0804	0.0909	0.1378	0.1857	0.1857
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0056	0.0112	0.0243	0.0243	0.0243	0.0243
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0293	0.0493	0.0569	0.0569	0.0569	0.0569
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0056	0.0112	0.0243	0.0243	0.0243	0.0243
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;
2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装、一个透镜垫安装、一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

续表 C. 8. 60 高压法兰阀门

项目	编 号				C8-9-38	C8-9-39	C8-9-40	C8-9-41	C8-9-42	C8-9-43
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	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	3.697	4.062	4.500	4.925	5.448	6.000
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m ³	0.6270	0.7500	0.8200	0.9100	1.0780	1.1300
		142900050002	乙炔气	kg	0.2412	0.2885	0.3154	0.3500	0.4146	0.4346
		143100290000	二硫化钼	kg	0.1390	0.1390	0.1860	0.2240	0.2800	0.2800
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.1280	0.1651	0.2109	0.2624	-	-
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	-	-	-	-	0.4790	0.5815
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	料	031107100000	砂纸	张	0.1200	0.1200	0.1600	0.1600	0.2000	0.2000
		022700070000	破布	kg	0.1200	0.1200	0.1600	0.1600	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345	0.0345
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.1857	0.2105	0.2105	0.2412	0.2718	0.2967
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0440	0.0496	0.0674	0.0730	0.0879	0.0973
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0569	0.0569	0.0895	0.0895	0.1139	0.1139
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0440	0.0496	0.0674	0.0730	0.0879	0.0973
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼;

2 法兰阀门安装中包括一个密封垫安装、一个透镜垫安装、一副法兰用螺栓的安装,密封垫材质应依据设计要求进行确定,螺栓主材消耗量应另计。

C. 8. 61 高压齿轮、液压传动、电动阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 61 的规定。

表 C. 8. 61 高压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-9-44	C8-9-45	C8-9-46	C8-9-47	C8-9-48	C8-9-49	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					100	125	150	200	250	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	2. 176	2. 688	2. 844	4. 198	5. 868	6. 875	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	
		142900030000	氧气	m ³	0. 2040	0. 2730	0. 3120	0. 4470	0. 6270	0. 7500	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0785	0. 1050	0. 1200	0. 1719	0. 2412	0. 2885	
		203300060900	密封垫 DN100	个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	-	-	1.0000	
	料	012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0361	0. 0468	0. 0612	0. 0875	0. 1280	0. 1651	
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0400	0. 0400	0. 0860	0. 1100	0. 1390	0. 1390	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342	0. 0342
			994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0683	0. 1257	0. 1831	0. 1831	0. 1831	0. 1831
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	
	990900130000		吊装机械 综合	台班	0. 0777	0. 0777	0. 0777	0. 0777	0. 0894	0. 0894	
990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306		
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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。											

续表 C. 8. 61 高压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-9-50	C8-9-51	C8-9-52	C8-9-53	C8-9-54	C8-9-55
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					350	400	450	500	600	700
	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	8.332	10.290	11.982	13.307	15.996	19.172
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.8200	0.9100	1.0780	1.1300	1.2750	1.4550
		142900050002	乙炔气	kg	0.3154	0.3500	0.4146	0.4346	0.4904	0.5596
		203300061500	密封垫 DN350	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300062000	密封垫 DN700	个	-	-	-	-	-	1.0000
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.2109	0.2624	-	-	-	-
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	-	-	0.4790	0.5815	0.8256	0.9689
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.1860	0.2240	0.2800	0.2800	0.3920	0.5490
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342	0.0342
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.2064	0.2296	0.2528	0.2761	0.2761	0.3252
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0639	0.0806	0.0834	0.0862	0.1279	0.1584
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1406	0.1406	0.1789	0.1789	0.3194	0.3833
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0639	0.0806	0.0834	0.0862	0.1279	0.1584	
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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 61 高压齿轮、液压传动、电动阀门

项目	编 号				C8-9-56
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					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	23.902
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650
		142900030000	氧气	m³	1.5900
		142900050002	乙炔气	kg	0.6115
		203300062100	密封垫 DN800	个	1.0000
		012900021100	热轧厚钢板 δ30mm~40mm	kg	1.2173
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.7680
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0342
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.3840
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2530
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.4472
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2530
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门调试、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。					

C. 8. 62 高压安全阀门(法兰连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 62 的规定。

表 C. 8. 62 高压安全阀门(法兰连接)

项目	编 号				C8-9-57	C8-9-58	C8-9-59	C8-9-60	C8-9-61	C8-9-62
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 827	0. 827	0. 827	0. 840	0. 932	1. 146
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300010000	垫片	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650	0. 1650
		142900030000	氧气	m³	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410	0. 1410
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542	0. 0542
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		015300070000	青铅	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0. 0084	0. 0086	0. 0103	0. 0142	0. 0164	0. 0200
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		241100190000	压力表	支	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0070	0. 0070	0. 0070	0. 0090	0. 0090	0. 0190
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0402	0. 0402	0. 0402	0. 0402	0. 0402	0. 0402
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0322	0. 0322	0. 0322	0. 0429	0. 0509	0. 0643
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038	0. 0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0. 0067
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	-	0. 0351
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	-	0. 0067
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 62 高压安全阀门(法兰连接)

项目	编 号				C8-9-63	C8-9-64	C8-9-65	C8-9-66	C8-9-67	C8-9-68
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	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	1.550	2.125	2.805	3.706	5.433	7.729
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300010000	垫片	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.1410	0.1590	0.2040	0.2730	0.3120	0.4470
		142900050002	乙炔气	kg	0.0542	0.0612	0.0785	0.1050	0.1200	0.1719
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	-	1.0000
		015300070000	青铅	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500	0.0750
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0253	0.0297	0.0361	0.0468	0.0612	0.0875
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表	支	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		245900000600	压力表补芯 15×10	个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0290	0.0290	0.0490	0.0610	0.0700	0.0800
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0402	0.0402	0.0402	0.0402	0.0402	0.0402
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0750	0.0831	0.0965	0.2170	0.2572	0.3216
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0067	0.0067	0.0135	0.0135	0.0135	0.0135
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0351	0.0351	0.0693	0.0693	0.0693	0.0693
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0067	0.0067	0.0135	0.0135	0.0135	0.0135
		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、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 62 高压安全阀门(法兰连接)

项目	编 号				C8-9-69	C8-9-70	
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					250	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	9.275	11.131
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)
		203300010000	垫片		个	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气		m³	0.5364	0.6437
		142900050002	乙炔气		kg	0.2063	0.2476
		203300061300	密封垫 DN250		个	1.0000	-
		203300061400	密封垫 DN300		个	-	1.0000
		015300070000	青铅		kg	0.0750	0.0750
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0.1050	0.1260
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6		kg	1.0000	1.0000
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0100	0.0100
		172503031300	塑料软管 φ25		m	0.0200	0.0200
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200
		241100190000	压力表		支	0.0200	0.0200
	料	245900000600	压力表补芯 15×10		个	0.0200	0.0200
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0960	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0402	0.0402
		994400110300	试压泵 60MPa		台班	0.3859	0.4630
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0038	0.0038
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0038	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0135	0.0135
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0810	0.0810
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0135	0.0135
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、阀门壳体压力试验和密封试验、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。							

C. 8. 63 高压调节阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 63 的规定。

表 C. 8. 63 高压调节阀门

项目	编 号			C8-9-71	C8-9-72	C8-9-73	C8-9-74	C8-9-75	C8-9-76	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				20	25	32	40	50	65	
	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	0.682	0.682	0.682	0.682	0.682	1.190
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300060200	密封垫 DN20	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	-	-	-	-	1.0000
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0100	0.0100	0.0110	0.0110	0.0220	0.0340
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	0.0153	0.0153
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	0.0351	0.0351
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	-	0.0153	0.0153
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、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 63 高压调节阀门

项目	编 号				C8-9-77	C8-9-78	C8-9-79	C8-9-80	C8-9-81	C8-9-82
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					80	100	125	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	1.222	1.781	2.160	2.217	2.993	4.271
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300060800	密封垫 DN80	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	-	-	-	1.0000
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0340	0.0400	0.0580	0.0860	0.1100	0.1390
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0153	0.0303	0.0303	0.0303	0.0303	0.0303
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0351	0.0694	0.0694	0.0694	0.0697	0.0813
990700000500		载重汽车 8t	台班	0.0153	0.0303	0.0303	0.0303	0.0303	0.0303	
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、阀门安装、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 63 高压调节阀门

项目	编		

X 低压法兰安装

C. 8. 64 低压碳钢螺纹法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 64 的规定。

表 C. 8. 64 低压碳钢螺纹法兰

项目	编 号				C8-10-1	C8-10-2	C8-10-3	C8-10-4	C8-10-5	C8-10-6
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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	0.069	0.084	0.098	0.119	0.137
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0080	0.0100	0.0120	0.0160	0.0180	0.0260
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		140700030000	机油	kg	0.0070	0.0090	0.0110	0.0140	0.0170	0.0210
		140500070000	铅油	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	0.4150	0.5090	0.6410	0.7910	0.9040	1.0740
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020	0.0020
		022700070000	破布	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0200
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0020	0.0031	0.0051	0.0061	0.0072
		992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0290	0.0290	0.0290	0.0320	0.0320	0.0320
		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、管子切口、套丝、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

C. 8. 65 低压碳钢焊接法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 65 的规定。

表 C. 8. 65- 1 低压碳钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-7	C8-10-8	C8-10-9	C8-10-10	C8-10-11	C8-10-12
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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	0.103	0.127	0.144	0.165	0.187
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.0480	0.0520	0.0680	0.0800	0.0960	0.1140
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	0.0060	0.0120	0.0120
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0023	0.0046	0.0046
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0240	0.0260	0.0330	0.0380	0.0560	0.0580
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0080	0.0100	0.0142	0.0180	0.0240	0.0290
		031103010000	磨头	个	0.0200	0.0260	0.0310	0.0390	0.0440	0.0530
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		140500070000	铅油	kg	0.0354	0.0354	0.0354	0.0354	0.0354	0.0472
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
	022700070000	破布	kg	0.0142	0.0153	0.0165	0.0189	0.0307	0.0319	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0180	0.0290	0.0420	0.0510	0.0590	0.0770
992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0020	0.0024	0.0036	0.0060	0.0072	0.0084	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060	0.0080	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060	0.0080	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65- 1 低压碳钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-13	C8-10-14	C8-10-15	C8-10-16	C8-10-17	C8-10-18
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.217	0.241	0.271	0.288	0.312	0.489
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2200	0.2600	0.3600	0.4000	0.5040	1.2600
		142900030000	氧气	m³	0.0640	0.0790	0.1070	0.1380	0.1600	0.2170
		142900050002	乙炔气	kg	0.0246	0.0304	0.0412	0.0531	0.0615	0.0835
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1890	0.3020	0.3420	0.4620	0.5770	0.8980
		031103010000	磨头	个	0.0700	0.0820	0.1060	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.2360
		140500070000	铅油	kg	0.0590	0.0826	0.1180	0.1416	0.1652	0.2006
	料	143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0354	0.0378	0.0507	0.0519	0.0543	0.0684
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1099	0.1269	0.1632	0.1723	0.1950	0.4579
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0113	0.0130	0.0162	0.0170	0.0194	0.0461
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0113	0.0130	0.0162	0.0170	0.0194	0.0461
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		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、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65- 1 低压碳钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-19	C8-10-20	C8-10-21	C8-10-22	C8-10-23	C8-10-24
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.655	0.818	0.911	1.037	1.226	1.401
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.5000	3.2000	4.4000	5.4000	6.8000	7.3000
		142900030000	氧气	m³	0.3040	0.3420	0.4000	0.4900	0.5800	0.7000
		142900050002	乙炔气	kg	0.1169	0.1315	0.1538	0.1885	0.2231	0.2692
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3220	1.8400	2.0870	2.9840	3.4800	4.0000
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		012100070000	角钢	kg	0.2360	0.2360	0.2360	0.2360	0.2360	0.2360
		140500070000	铅油	kg	0.2360	0.2950	0.2950	0.3540	0.3540	0.3894
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.0873	0.1086	0.1156	0.1345	0.1416	0.1605
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6415	0.7946	0.8444	0.9544	1.1369	1.1992
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0640	0.0793	0.0842	0.0955	0.1133	0.1198
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0640	0.0793	0.0842	0.0955	0.1133	0.1198
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0024	0.0035	0.0047	0.0059	0.0071	0.0071
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0024	0.0035	0.0047	0.0059	0.0071	0.0071
		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、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65- 1 低压碳钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-25	C8-10-26	C8-10-27	C8-10-28	C8-10-29	C8-10-30
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					600	700	800	900	1000	1200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.455	1.621	1.983	2.262	2.660	3.119
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	9.2000	8.0000	9.6000	10.8000	12.0930	16.5080
		142900030000	氧气	m³	0.8500	0.4770	0.6000	0.6600	0.7920	1.0220
		142900050002	乙炔气	kg	0.3269	0.1835	0.2308	0.2538	0.3046	0.3931
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4.7590	3.6090	4.1960	4.6190	5.7420	6.8710
		203300061900	密封垫 DN600	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300062000	密封垫 DN700	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300062100	密封垫 DN800	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300062200	密封垫 DN900	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300062300	密封垫 DN1000	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300062400	密封垫 DN1200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		012100070000	角钢	kg	0.2360	0.2596	0.2596	0.2596	0.2596	0.3469
		015300030000	黑铅粉	kg	0.0708	0.0708	0.0826	0.0826	0.0826	0.0944
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0380	0.0490	0.0490	0.0640	0.0640	0.0640
	料	022700070000	破布	kg	0.1770	0.2006	0.2171	0.2431	0.2572	0.2997
		140100020000	清油	kg	-	-	-	0.2360	0.2832	0.3304
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.2264	1.4170	1.5857	1.7784	2.1593	2.4188
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1223	0.1420	0.1587	0.1781	0.2162	0.2421
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1223	0.1420	0.1587	0.1781	0.2162	0.2421
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0083	0.0094	0.0106	0.0118	0.0153	0.0177
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0083	0.0094	0.0106	0.0118	0.0153	0.0177
		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、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65- 1 低压碳钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-31	C8-10-32	C8-10-33	C8-10-34
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					1400	1600	1800	2000
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 225	4. 719	5. 755	6. 535
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	24. 0000	30. 4000	34. 0000	38. 0000
		142900030000	氧气	m³	1. 2770	1. 4580	1. 6400	1. 8210
		142900050002	乙炔气	kg	0. 4912	0. 5608	0. 6308	0. 7004
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	9. 0950	10. 1990	11. 7800	13. 1010
		203300062500	密封垫 DN1400	个	1. 0000	-	-	-
		203300062600	密封垫 DN1600	个	-	1. 0000	-	-
		203300062700	密封垫 DN1800	个	-	-	1. 0000	-
		203300062800	密封垫 DN2000	个	-	-	-	1. 0000
		012100070000	角钢	kg	0. 3469	0. 4201	0. 4201	0. 4201
		015300030000	黑铅粉	kg	0. 0944	0. 1062	0. 1180	0. 1298
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0830	0. 0830	0. 0830	0. 0830
		022700070000	破布	kg	0. 3280	0. 3705	0. 4106	0. 4413
		140100020000	清油	kg	0. 3776	0. 4248	0. 4720	0. 5310
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	3. 1050	3. 9105	4. 3956	4. 8796
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 3110	0. 3910	0. 4396	0. 4882
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 3110	0. 3910	0. 4396	0. 4882
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0236	0. 0318	0. 0377	0. 0471
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0236	0. 0318	0. 0377	0. 0471
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

表 C. 8. 65-2 低压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-35	C8-10-36	C8-10-37	C8-10-38	C8-10-39	C8-10-40
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 102	0. 118	0. 149	0. 176	0. 195	0. 218
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.0350	0.0440	0.0630	0.0780	0.1200	0.1420
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	0.0083	0.0120	0.0120
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0032	0.0046	0.0046
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0430	0.0550	0.0880	0.1000	0.1390	0.1580
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0080	0.0100	0.0142	0.0180	0.0240	0.0290
		031103010000	磨头	个	0.0200	0.0260	0.0310	0.0390	0.0440	0.0530
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000
	料	140100020000	清油	kg	0.0106	0.0106	0.0106	0.0106	0.0106	0.0106
		140500070000	铅油	kg	0.0307	0.0307	0.0307	0.0307	0.0307	0.0401
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0130	0.0142	0.0153	0.0177	0.0177	0.0283
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0272	0.0340	0.0453	0.0555	0.0635	0.0805	
	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0012	0.0012	0.0036	0.0060	0.0072	0.0084	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0024	0.0032	0.0049	0.0057	0.0065	0.0081	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0024	0.0032	0.0049	0.0057	0.0065	0.0081	
	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、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65-2 低压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-41	C8-10-42	C8-10-43	C8-10-44	C8-10-45	C8-10-46
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.258	0.285	0.339	0.415	0.510	0.592
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.2600	0.5200	0.4732	0.6280	1.0000	1.5870
		142900030000	氧气	m³	0.2200	0.3520	0.3870	0.4380	0.5200	0.7200
		142900050002	乙炔气	kg	0.0846	0.1354	0.1489	0.1685	0.2000	0.2769
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2090	0.3210	0.3690	0.5020	0.6170	0.9440
		031103010000	磨头	个	0.0700	0.1060	0.1251	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1794
		140100020000	清油	kg	0.0106	0.0201	0.0201	0.0201	0.0307	0.0307
		140500070000	铅油	kg	0.0507	0.0708	0.1109	0.1204	0.1404	0.2006
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0319	0.0342	0.0472	0.0507	0.0555	0.0732
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1349	0.1587	0.2108	0.2664	0.3287	0.4670
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0138	0.0162	0.0211	0.0267	0.0332	0.0470
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0138	0.0162	0.0211	0.0267	0.0332	0.0470
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		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、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65-2 低压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-47	C8-10-48	C8-10-49	C8-10-50	C8-10-51	C8-10-52
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.803	0.946	1.259	1.466	1.641	2.042
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.6000	3.2400	4.2000	6.6000	8.0490	10.2000
		142900030000	氧气	m³	1.0040	1.1420	1.3600	1.7500	2.0400	2.3000
		142900050002	乙炔气	kg	0.3862	0.4392	0.5231	0.6731	0.7846	0.8846
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3920	1.9270	2.1810	3.0960	3.6100	4.1400
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		012100070000	角钢	kg	0.1794	0.2360	0.2360	0.2360	0.2360	0.2360
		140100020000	清油	kg	0.0401	0.0401	0.0401	0.0602	0.0602	0.0602
		140500070000	铅油	kg	0.2006	0.2513	0.2513	0.3009	0.3009	0.3316
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.0802	0.0873	0.0968	0.1239	0.1310	0.1487
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6642	0.8720	0.9861	1.1165	1.1822	1.4520
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0664	0.0793	0.0988	0.1117	0.1182	0.1449
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0664	0.0793	0.0988	0.1117	0.1182	0.1449
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0047	0.0059	0.0071
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0047	0.0059	0.0071
		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、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65-2 低压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-53
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.532
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	13.6760
		142900030000	氧气	m ³	2.7740
		142900050002	乙炔气	kg	1.0669
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4.9020
		203300061900	密封垫 DN600	个	1.0000
		012100070000	角钢	kg	0.2360
		140100020000	清油	kg	0.0602
		140500070000	铅油	kg	0.3630
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.1740
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.7868
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1789
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1789
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0084
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0084
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注 :工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

表 C. 8. 65-3 低压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号			C8-10-54	C8-10-55	C8-10-56	C8-10-57	C8-10-58	C8-10-59	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
工 程 量 计 量 单 位				副						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 107	0. 126	0. 158	0. 186	0. 207	0. 239
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.0710
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0180	0.0230	0.0400	0.0440	0.0610	0.0320
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	0.0060	0.0120	0.0120
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0023	0.0046	0.0046
		142900020000	氩气	m³	0.0500	0.0630	0.1000	0.1120	0.1720	0.0900
		340100130000	铈钨棒	g	0.0990	0.1270	0.2000	0.2400	0.3430	0.1810
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0410	0.0530	0.0850	0.0980	0.1350	0.1470
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0080	0.0100	0.0142	0.0180	0.0240	0.0290
		031103010000	磨头	个	0.0200	0.0260	0.0310	0.0390	0.0440	0.0530
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0106	0.0106	0.0106	0.0106	0.0106	0.0106
		140500070000	铅油	kg	0.0307	0.0307	0.0307	0.0307	0.0307	0.0401
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
	022700070000	破布	kg	0.0130	0.0142	0.0153	0.0177	0.0177	0.0283	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0283	0.0363	0.0465	0.0578	0.0669	0.0486
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0012	0.0012	0.0036	0.0060	0.0072	0.0084
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.0589
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0057
992500030000		电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0057	
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、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65-3 低压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-60	C8-10-61	C8-10-62	C8-10-63	C8-10-64	C8-10-65
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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	0.307	0.385	0.462	0.550	0.762
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.1800	0.2600	0.3940	0.5000	0.7800	1.3390
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0430	0.0500	0.0650	0.0760	0.0920	0.1270
		142900030000	氧气	m³	0.1560	0.2040	0.2450	0.3000	0.4760	0.6860
		142900050002	乙炔气	kg	0.0600	0.0785	0.0942	0.1154	0.1831	0.2638
		142900020000	氩气	m³	0.1200	0.1400	0.1810	0.2100	0.2560	0.3560
		340100130000	铈钨棒	g	0.2400	0.2800	0.3630	0.4200	0.5120	0.7120
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2070	0.3160	0.3620	0.4920	0.6070	0.9300
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0470	0.0650	0.0790	0.1080	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0700	0.0820	0.1060	-	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1794
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
	料	140100020000	清油	kg	0.0106	0.0201	0.0201	0.0201	0.0307	0.0307
		140500070000	铅油	kg	0.0507	0.0708	0.1109	0.1204	0.1404	0.2006
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0319	0.0342	0.0472	0.0507	0.0555	0.0732
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0688	0.0826	0.0986	0.1303	0.1564	0.2165
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0109	0.0121	0.0169	0.0205	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0805	0.0918	0.1598	0.1802	0.2494	0.3808
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0081	0.0089	0.0162	0.0178	0.0251	0.0381
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0081	0.0089	0.0162	0.0178	0.0251	0.0381
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0517	0.0732
		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、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 65-3 低压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号			C8-10-66	C8-10-67	C8-10-68	C8-10-69	C8-10-70	C8-10-71	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				250	300	350	400	450	500	
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.834	0.853	1.293	1.514	1.667	2.145
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	2.3900	2.8640	3.6000	6.0000	7.4660	9.4000
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.1560	0.1900	0.2200	0.2490	0.2810	0.3100
		142900030000	氧气	m³	0.9100	1.0900	1.2500	1.6750	1.8570	2.2200
		142900050002	乙炔气	kg	0.3500	0.4192	0.4808	0.6442	0.7142	0.8538
		142900020000	氩气	m³	0.4400	0.5320	0.6200	0.6960	0.7860	0.8700
		340100130000	铈钨棒	g	0.8800	1.0640	1.2200	1.3900	1.5720	1.7400
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.3720	1.9040	2.1570	3.0600	3.5750	4.1060
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0401	0.0401	0.0401	0.0602	0.0602	0.0602
		140500070000	铅油	kg	0.2006	0.2513	0.2513	0.3009	0.3009	0.3316
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.0722	0.0779	0.0854	0.1130	0.1187	0.1350
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2675	0.3208	0.3706	0.4205	0.4251	0.5237
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5395	0.6427	0.8388	0.9487	1.0349	1.2306
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0542	0.0640	0.0842	0.0947	0.1036	0.1231
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0542	0.0640	0.0842	0.0947	0.1036	0.1231
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0047	0.0059	0.0071
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0047	0.0059	0.0071
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1049	0.1146	0.1447	0.1580	0.1797	0.2062
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、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

注:工作内容包准备作、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

续表 C. 8. 65-3 低压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-72	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					600	
	工 程 量 计 量 单 位				副	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	2.744
	材	200100010000	法兰		片	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427		kg	12.8830
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.3710
		142900030000	氧气		m³	2.6400
		142900050002	乙炔气		kg	1.0154
		142900020000	氩气		m³	1.0380
		340100130000	钨钨棒		g	2.0760
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	4.8560
		203300061900	密封垫 DN600		个	1.0000
		140100020000	清油		kg	0.0602
		140500070000	铅油		kg	0.3316
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0460
		022700070000	破布		kg	0.1398
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.6275
		992500010000	电焊机(综合)		台班	1.7006
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1700
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1700
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0084
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0084
		992300001300	半自动切割机 100mm		台班	0.2541
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。						

C. 8. 66 低压铜及铜合金法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 66 的规定。

表 C. 8. 66- 1 低压铜法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-10-73	C8-10-74	C8-10-75	C8-10-76	C8-10-77	C8-10-78	
	名 称			管外径 (mm 以内)						
				20	30	40	50	65	75	
工 程 量 计 量 单 位				副						
施工生产要素	类别	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	0.167	0.196	0.235	0.260	0.295
	材	200700020000	铜法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.0200	0.0310	0.0400	0.0700	0.0990	0.1570
		142900030000	氧气	m³	0.0860	0.1290	0.1770	0.2220	0.2310	0.3780
		142900050002	乙炔气	kg	0.0331	0.0496	0.0681	0.0854	0.0888	0.1454
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0120	0.0170	0.0220	0.0260	0.0310	0.0350
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0050	0.0110	0.0170	0.0250	0.0280	0.0320
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100370000	硼砂	kg	0.0040	0.0050	0.0060	0.0070	0.0140	0.0180
		140100020000	清油	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		031107140000	铁砂布	张	0.0140	0.0180	0.0300	0.0380	0.0560	0.0660
		140500070000	铅油	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0400	0.0500
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0120	0.0140	0.0160	0.0260	0.0280	0.0300
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0031	0.0041	0.0051	0.0082	0.0113	0.0123
		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、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 66- 1 低压铜法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-10-79	C8-10-80	C8-10-81	C8-10-82	C8-10-83	C8-10-84	
	名 称			管外径 (mm 以内)						
				85	100	120	150	185	200	
工 程 量 计 量 单 位				副						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.335	0.399	0.464	0.661	0.857	1.054
	材	200700020000	铜法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.1820	0.2120	0.2510	0.3130	0.3800	0.4140
		142900030000	氧气	m³	0.4430	0.5470	0.6600	0.8970	1.1460	1.1890
		142900050002	乙炔气	kg	0.1704	0.2104	0.2538	0.3450	0.4408	0.4573
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0450	0.0570	0.0680	0.1180	0.1320	0.2240
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100370000	硼砂	kg	0.0190	0.0280	0.0340	0.0420	0.0500	0.0800
		140100020000	清油	kg	0.0020	0.0200	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		031107140000	铁砂布	张	0.0660	0.0840	0.0960	0.1280	0.1700	0.1880
		140500070000	铅油	kg	0.0700	0.1000	0.1200	0.1400	0.1530	0.1700
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0300	0.0420	0.0460	0.0480	0.0600	0.0660
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0266	0.0379	0.0451	0.0564	0.0697	0.0758	
	994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0266	0.0379	0.0451	0.0564	0.0697	0.0758	
	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0020	
	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0020	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 66- 1 低压铜法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-10-85		C8-10-86		
	名 称				管外径 (mm 以内)				
					250		300		
工 程 量 计 量 单 位					副				
施 工 生 产 要 素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.252		1.526	
	材	200700020000	铜法兰		片	(2.0000)		(2.0000)	
		031303060000	铜气焊丝		kg	0.5410		0.9740	
		142900030000	氧气		m³	1.4230		1.7930	
		142900050002	乙炔气		kg	0.5473		0.6896	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.2730		0.3120	
		203300040000	密封垫		个	1.0000		1.0000	
		143100370000	硼砂		kg	0.1000		0.1300	
		140100020000	清油		kg	0.0400		0.0500	
		031107140000	铁砂布		张	0.2660		0.3440	
		140500070000	铅油		kg	0.2000		0.2500	
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0190		0.0290	
		022700070000	破布		kg	0.0820		0.0880	
		340000110000	其他材料		%	1.0000		1.0000	
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.0943		0.1138	
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	0.0943		0.1138	
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0020		0.0030	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0020		0.0030	
		994600040000	其他机具		%	3.0000		3.0000	
注 :工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

表 C. 8. 66-2 铜管翻边活动法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-10-87	C8-10-88	C8-10-89	C8-10-90	C8-10-91	C8-10-92	
	名 称			管外径 (mm 以内)						
				20	30	40	50	65	75	
工 程 量 计 量 单 位				副						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.096	0.119	0.144	0.155	0.204	0.230
	材	332300030000	低压铜翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.0150	0.0240	0.0340	0.0400	0.0940	0.1100
		142900030000	氧气	m³	0.0900	0.1360	0.1930	0.2420	0.3900	0.4480
		142900050002	乙炔气	kg	0.0346	0.0523	0.0742	0.0931	0.1500	0.1723
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0130	0.0180	0.0230	0.0270	0.0320	0.0360
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0050	0.0110	0.0170	0.0250	0.0280	0.0320
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100370000	硼砂	kg	0.0040	0.0070	0.0100	0.0130	0.0200	0.0280
		140100020000	清油	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		140500070000	铅油	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0400	0.0500
		031107140000	铁砂布	张	0.0140	0.0180	0.0300	0.0380	0.0560	0.0660
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0110	0.0110	0.0120	0.0220	0.0240	0.0240
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0031	0.0041	0.0051	0.0082	0.0113	0.0123
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 66-2 铜管翻边活动法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-10-93	C8-10-94	C8-10-95	C8-10-96	C8-10-97	C8-10-98
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					85	100	120	150	185	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.252	0.270	0.327	0.419	0.543	0.750
	材	332300030000	低压铜翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.1280	0.2070	0.2480	0.3090	0.3770	0.4120
		142900030000	氧气	m³	0.5290	0.5550	0.6120	0.6960	0.8570	0.9290
		142900050002	乙炔气	kg	0.2035	0.2135	0.2354	0.2677	0.3296	0.3573
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0460	0.0580	0.0690	0.1190	0.1330	0.2250
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100370000	硼砂	kg	0.0380	0.0380	0.0400	0.0480	0.0500	0.0600
		140100020000	清油	kg	0.0020	0.0200	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		140500070000	铅油	kg	0.0700	0.1000	0.1200	0.1400	0.1530	0.1700
		031107140000	铁砂布	张	0.0660	0.0840	0.0960	0.1280	0.1700	0.1880
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0260	0.0360	0.0380	0.0380	0.0450	0.0490
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0266	0.1291	0.1537	0.1896	0.2378	0.2573
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0266	0.1291	0.1537	0.1896	0.2378	0.2573
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 66-2 铜管翻边活动法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-10-99	C8-10-100
	名 称				管外径 (mm 以内)	
					250	300
	工 程 量 计 量 单 位				副	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.030	1.342
	材	332300030000	低压铜翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.5170	0.6200
		142900030000	氧气	m³	1.1630	1.3950
		142900050002	乙炔气	kg	0.4473	0.5365
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2740	0.3130
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000
		143100370000	硼砂	kg	0.0800	0.1000
		140100020000	清油	kg	0.0400	0.0500
		140500070000	铅油	kg	0.2000	0.2500
		031107140000	铁砂布	张	0.2660	0.3440
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290
		022700070000	破布	kg	0.0600	0.0600
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.3218	0.3864
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.3218	0.3864
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0020	0.0030
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0020	0.0030
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。						

C. 8. 67 低压不锈钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 67 的规定。

表 C. 8. 67- 1 低压不锈钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-101	C8-10-102	C8-10-103	C8-10-104	C8-10-105
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	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. 131	0. 161	0. 182	0. 208
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0380	0. 0503	0. 0630	0. 0800	0. 0920
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0330	0. 0430	0. 0540	0. 0640	0. 0730
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0120	0. 0140	0. 0210	0. 0235	0. 0300
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300060500	密封垫 DN40	kg	-	-	-	-	1. 0000
		143300110000	丙酮	kg	0. 0150	0. 0171	0. 0235	0. 0278	0. 0321
	料	143500080000	酸洗膏	kg	0. 0080	0. 0090	0. 0130	0. 0160	0. 0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0033	0. 0044	0. 0044	0. 0066	0. 0066
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0175	0. 0200	0. 0274	0. 0354
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0033	0. 0066	0. 0066	0. 0077
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0016	0. 0016	0. 0024	0. 0032	0. 0057
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0016	0. 0016	0. 0024	0. 0032	0. 0057
	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、管子切口、磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 67 低压不锈钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 67 的规定。

续表 C. 8. 67- 1 低压不锈钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-106	C8-10-107	C8-10-108	C8-10-109	C8-10-110
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					50	65	80	100	125
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.237	0.274	0.303	0.341	0.363
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.1160	0.2170	0.2530	0.3200	0.3890
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0990	0.1180	0.3710	0.4900	0.6550
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0300	0.0439	0.0535	0.0781	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0000	-	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0385	0.0510	0.0600	0.0770	0.0900
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0240	0.0330	0.0390	0.0500	0.0770
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0108	0.0150	0.0190	0.0210	0.0260
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	1.0000	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	1.0000	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0658	0.0884	0.1028	0.1275	0.1676
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0077	0.0153	0.0164	0.0273	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0065	0.0089	0.0105	0.0130	0.0170
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0065	0.0089	0.0105	0.0130	0.0170
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0008	0.0008
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0008	0.0008
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.0252
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	-	0.0252
注 :工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 67 低压不锈钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 67 的规定。

续表 C. 8. 67- 1 低压不锈钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-111	C8-10-112	C8-10-113	C8-10-114
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					150	200	250	300
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.394	0.617	0.826	1.031
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.5000	1.1800	2.3600	2.9360
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7910	1.3810	1.9620	2.6210
		143300110000	丙酮	kg	0.1070	0.1480	0.1840	0.2180
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1030	0.1340	0.2030	0.2420
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290
		022700070000	破布	kg	0.0320	0.0440	0.0550	0.0640
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0000	-	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1.0000	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1.0000	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1810	0.4185	0.6324	0.7033
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0178	0.0421	0.0632	0.0704
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0178	0.0421	0.0632	0.0704
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0008	0.0021	0.0025	0.0034
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0008	0.0021	0.0025	0.0034
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0372	0.0427	0.0558	0.0678
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0372	0.0427	0.0558	0.0678
注:工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

C. 8. 67 低压不锈钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 67 的规定。

续表 C. 8. 67- 1 低压不锈钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-115	C8-10-116	C8-10-117	C8-10-118
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 149	1. 308	1. 546	1. 767
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	4. 0000	4. 6000	5. 5770	7. 3590
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3. 1440	3. 5260	4. 7750	6. 3710
		143300110000	丙酮	kg	0. 2530	0. 2850	0. 3170	0. 3490
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 2650	0. 3280	0. 3910	0. 4540
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0290	0. 0380	0. 0470	0. 0560
		022700070000	破布	kg	0. 0750	0. 0840	0. 0930	0. 1020
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		203300061500	密封垫 DN350	个	1. 0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	1. 0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	1. 0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 7321	0. 8267	0. 9213	1. 0161
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0729	0. 0826	0. 0923	0. 1020
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0729	0. 0826	0. 0923	0. 1020
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0042	0. 0051	0. 0059	0. 0067
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0042	0. 0051	0. 0059	0. 0067
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 0788	0. 0897	0. 1008	0. 1120
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 0788	0. 0897	0. 1008	0. 1120
注 :工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

表 C. 8. 67-2 低压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-119	C8-10-120	C8-10-121	C8-10-122	C8-10-123
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	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	0.150	0.188	0.218	0.247
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.0360	0.0400	0.0560	0.0690	0.0790
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0720	0.0890	0.1130	0.1400	0.1630
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0120	0.0140	0.0210	0.0235	0.0300
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.0150	0.0171	0.0235	0.0278	0.0321
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0080	0.0090	0.0130	0.0160	0.0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0048	0.0074	0.0074	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0175	0.0216	0.0298	0.0370	0.0781
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0011	0.0022	0.0055	0.0066	0.0077
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0016	0.0024	0.0032	0.0040	0.0081
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0016	0.0024	0.0032	0.0040	0.0081
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 67-2 低压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-124	C8-10-125	C8-10-126	C8-10-127	C8-10-128
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					50	65	80	100	125
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.272	0.287	0.314	0.386	0.473
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.1100	0.1410	0.2210	0.2750	0.5040
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2310	0.3060	0.3750	0.4750	0.6550
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0300	0.0492	0.0535	0.0781	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0000	-	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0385	0.0510	0.0600	0.0770	0.0900
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0240	0.0331	0.0390	0.0500	0.0770
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0137	0.0147	0.0178	0.0215	0.0242
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	1.0000	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	1.0000	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0936	0.1522	0.1573	0.2303	0.2684
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0077	0.0175	0.0208	0.0273	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0097	0.0154	0.0154	0.0227	0.0267
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0097	0.0154	0.0154	0.0227	0.0267
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	0.0405	0.0525	0.0864
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	0.0405	0.0525	0.0864
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0011	0.0011
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0011	0.0011
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 67-2 低压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-129	C8-10-130	C8-10-131	C8-10-132
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					150	200	250	300
	工 程 量 计 量 单 位				副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.564	0.743	0.943	1.193
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.6030	1.0600	1.7120	2.4350
		031101000200	尼龙砂轮片 $\phi 100$	片	0.8080	1.3870	1.9710	2.6210
		143300110000	丙酮	kg	0.1070	0.1480	0.1840	0.2180
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1030	0.1340	0.2030	0.2420
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290
		022700070000	破布	kg	0.0352	0.0462	0.0514	0.0592
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0000	-	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1.0000	-	-
	料	203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1.0000	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3301	0.5059	0.7640	0.9501
		994300000500	电动空气压缩机 $6\text{m}^3/\text{min}$	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		992500001700	电焊条烘干箱 $60\times 50\times 75\text{cm}^3$	台班	0.0332	0.0502	0.0761	0.0947
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0332	0.0502	0.0761	0.0947
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.1050	0.1455	0.1892	0.2308
		994300020300	空压机 $1\text{m}^3/\text{min}$	台班	0.1050	0.1455	0.1892	0.2308
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0011	0.0021	0.0021	0.0021
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0011	0.0021	0.0021	0.0021

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

续表 C. 8. 67-2 低压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-133	C8-10-134	C8-10-135	C8-10-136
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.589	1.848	2.069	2.574
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	2.8280	3.2000	4.9450	7.1890
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.1150	3.5220	4.7750	6.1850
		143300110000	丙酮	kg	0.2530	0.2850	0.3170	0.3490
		143500080000	酸洗膏	kg	0.2650	0.3280	0.3910	0.4540
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0290	0.0380	0.0460	0.0550
		022700070000	破布	kg	0.0710	0.0807	0.0885	0.0962
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061500	密封垫 DN350	个	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.1043	1.2483	1.3925	1.5367
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0025	0.0029
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1101	0.1247	0.1393	0.1538
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1101	0.1247	0.1393	0.1538
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2680	0.3041	0.3402	0.3764
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.2680	0.3041	0.3402	0.3764
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0021	0.0043	0.0049	0.0057
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0021	0.0043	0.0049	0.0057
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

表 C. 8. 67-3 低压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-137	C8-10-138	C8-10-139	C8-10-140	C8-10-141	
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	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	0.350	0.389	0.485	0.582	
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.1080	0.1968	0.2568	0.4224	0.5504	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0336	0.0416	0.0576	0.0720	0.0984	
		142900020000	氩气	m³	0.0936	0.1168	0.1616	0.2016	0.2752	
		340100130000	铈钨棒	g	0.1472	0.1648	0.2176	0.2528	0.3336	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1970	0.2830	0.3430	0.4360	0.5880	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0304	0.0480	0.0664	0.0896	-	
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0000	-	-	-	-	
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	1.0000	-	-	-	
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	1.0000	-	-	
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	1.0000	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1.0000	
		143300110000	丙酮	kg	0.0288	0.0384	0.0448	0.0576	0.0672	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0240	0.0330	0.0390	0.0500	0.0770	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	
		022700070000	破布	kg	0.0088	0.0112	0.0144	0.0160	0.0200	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0640	0.0948	0.1241	0.1657	0.2150	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0694	0.0778	0.0971	0.1156	0.1480	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0107	0.0156	0.0230	0.0254	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0180	0.0287	0.0328	0.0328	0.0336	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0065	0.0097	0.0121	0.0162	0.0219	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0065	0.0097	0.0121	0.0162	0.0219	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0008	0.0008	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0008	0.0008	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.0205	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	-	0.0205	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 67-3 低压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-142	C8-10-143	C8-10-144	C8-10-145	C8-10-146
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	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	0.961	1.050	1.253	1.630
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.8128	1.6120	2.7256	4.2200	6.4264
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.1192	0.1944	0.2448	0.3016	0.3504
		142900020000	氩气	m³	0.3344	0.5448	0.6840	0.8448	0.9808
		340100130000	铈钨棒	g	0.3984	0.5512	0.6880	0.8192	0.9496
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7310	1.2400	1.8020	2.4280	2.8940
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0000	-	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0.0800	0.1104	0.1376	0.1632	0.1888
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1030	0.1340	0.2030	0.2420	0.2650
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290	0.0290
		022700070000	破布	kg	0.0248	0.0336	0.0416	0.0480	0.0560
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1.0000	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1.0000	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2829	0.4386	0.5889	0.7553	1.0452
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1719	0.2359	0.3045	0.3584	0.3623
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0353	0.0402	0.0476	0.0582	0.0738
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0283	0.0437	0.0591	0.0753	0.1044
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0283	0.0437	0.0591	0.0753	0.1044
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0008	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0008	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0254	0.0361	0.0476	0.0599	0.0722
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0254	0.0361	0.0476	0.0599	0.0722
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 67-3 低压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-147	C8-10-148	C8-10-149
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.908	2.102	2.704
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	8.8912	11.3560	13.8210
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.3576	0.3660	0.3740
		142900020000	氩气	m³	1.2880	1.5350	1.7820
		340100130000	铈钨棒	g	1.0728	1.1960	1.3190
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.2860	4.4730	5.8570
		143300110000	丙酮	kg	0.2128	0.2368	0.2608
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3280	0.3910	0.4540
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0380	0.0460	0.0540
		022700070000	破布	kg	0.0624	0.0710	0.0790
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061600	密封垫 DN400	个	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.1962	1.3464	1.4970
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3931	0.4008	0.4080
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0902	0.1068	0.1232
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0016	0.0016	0.0016
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1198	0.1344	0.1498
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1198	0.1344	0.1498
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0032	0.0040	0.0040
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0032	0.0040	0.0040
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0763	0.0810	0.0853
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0763	0.0810	0.0853
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

表 C. 8. 67-4 低压不锈钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-150	C8-10-151	C8-10-152	C8-10-153	C8-10-154	C8-10-155
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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	0.174	0.221	0.259	0.287	0.332
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0152	0.0184	0.0264	0.0336	0.0504	0.0876
		142900020000	氩气	m³	0.0424	0.0520	0.0744	0.0944	0.1424	0.2457
		340100130000	铈钨棒	g	0.0800	0.0984	0.1440	0.1792	0.2752	0.4777
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0260	0.0750	0.0950	0.1190	0.1420	0.1970
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0080	0.0096	0.0192	0.0224	0.0272	0.0323
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.0100	0.0100	0.0150	0.0170	0.0240	0.0306
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0080	0.0090	0.0130	0.0160	0.0200	0.0245
	料	143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0034
		022700070000	破布	kg	0.0035	0.0054	0.0054	0.0073	0.0073	0.0091
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0301	0.0362	0.0470	0.0600	0.0710	0.1120
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0008	0.0025	0.0057	0.0066	0.0082	0.0120
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0115	0.0115	0.0131	0.0131	0.0148	0.0203
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016	0.0016	0.0018
		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、管子切口、坡口加工、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 67-4 低压不锈钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-156	C8-10-157	C8-10-158	C8-10-159	C8-10-160	C8-10-161
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.384	0.427	0.534	0.641	0.762	1.057
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.1462	0.1921	0.2958	0.3859	0.5491	1.0583
		142900020000	氩气	m³	0.4106	0.5389	0.8288	1.0795	1.5377	2.9623
		340100130000	钨钨棒	g	0.8024	1.0489	1.6048	2.0876	2.9801	5.6398
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2830	0.3430	0.4360	0.5880	0.7310	1.2400
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0510	0.0706	0.0952	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.0408	0.0476	0.0612	0.0714	0.0850	0.1173
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0337	0.0398	0.0510	0.0785	0.1051	0.1367
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0034	0.0051	0.0051	0.0111	0.0111	0.0111
		022700070000	破布	kg	0.0114	0.0147	0.0163	0.0204	0.0253	0.0343
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1560	0.1850	0.3090	0.3400	0.4450	0.5870
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0175	0.0258	0.0286	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0323	0.0341	0.0369	0.0378	0.0397	0.0452
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0018	0.0018	0.0018	0.0018	0.0018	0.0018
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0018
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0018
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0.0231	0.0286	0.0406
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0.0231	0.0286	0.0406
		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、管子切口、坡口加工、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

表 C. 8. 67-5 不锈钢翻边活动法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-162	C8-10-163	C8-10-164	C8-10-165	C8-10-166
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	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	0. 170	0. 269	0. 296	0. 328
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管	个	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0360	0. 0400	0. 0560	0. 0690	0. 0790
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0720	0. 0890	0. 1130	0. 1400	0. 1630
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0075	0. 0096	0. 0225	0. 0257	0. 0300
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300060500	密封垫 DN40	kg	-	-	-	-	1. 0000
		143300110000	丙酮	kg	0. 0150	0. 0171	0. 0235	0. 0278	0. 0321
		143100380000	氢氧化钠	kg	0. 0428	0. 0428	0. 0642	0. 0856	0. 1070
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0080	0. 0090	0. 0130	0. 0160	0. 0200
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0471	0. 0492	0. 0492	0. 0621	0. 0728
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0175	0. 0216	0. 0370	0. 0535	0. 0781
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0022	0. 0066	0. 0066	0. 0077
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022	0. 0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0016	0. 0024	0. 0040	0. 0057	0. 0081
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0016	0. 0024	0. 0040	0. 0057	0. 0081
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 67-5 不锈钢翻边活动法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-167	C8-10-168	C8-10-169	C8-10-170	C8-10-171	
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.357	0.501	0.566	0.725	0.814
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管		个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰		片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合		kg	0.1100	0.1410	0.2210	0.2750	0.5040
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.2310	0.3060	0.5840	0.7500	1.0470
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.0300	0.0439	0.0535	0.0781	-
		203300060600	密封垫 DN50		个	1.0000	-	-	-	-
		143300110000	丙酮		kg	0.0385	0.0514	0.0599	0.0770	0.0899
		143100380000	氢氧化钠		kg	0.1284	0.1712	0.1712	0.2140	0.2996
		143500080000	酸洗膏		kg	0.0240	0.0330	0.0390	0.0500	0.0770
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130
		022700070000	破布		kg	0.0760	0.0899	0.0942	0.1070	0.1231
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300060700	密封垫 DN65		个	-	1.0000	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80		个	-	-	1.0000	-	-
		203300060900	密封垫 DN100		个	-	-	-	1.0000	-
		203300061000	密封垫 DN125		个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0936	0.1337	0.1573	0.1841	0.1882
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0077	0.0153	0.0164	0.0273	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0097	0.0138	0.0154	0.0186	0.0186
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0097	0.0138	0.0154	0.0186	0.0186
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	-	-	0.0405	0.0525	0.0864
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	-	-	0.0405	0.0525	0.0864
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	-	0.0011	0.0011
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	-	0.0011	0.0011
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 67-5 不锈钢翻边活动法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-172	C8-10-173	C8-10-174	C8-10-175	C8-10-176
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.902	1.154	1.428	2.013	2.275
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.6030	1.0600	1.7120	2.4350	2.8280
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.2780	2.2270	3.1510	4.2820	5.0470
		143300110000	丙酮	kg	0.1070	0.1477	0.1840	0.2183	0.2525
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.3638	0.4066	0.5136	0.6206	0.7276
		143500080000	酸洗膏	kg	0.1030	0.1340	0.2030	0.2420	0.2650
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290	0.0290
		022700070000	破布	kg	0.1295	0.1412	0.1519	0.1819	0.1926
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0000	-	-	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1.0000	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1.0000	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2015	0.2920	0.4349	0.5768	0.6694
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0202	0.0291	0.0437	0.0575	0.0672
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0202	0.0291	0.0437	0.0575	0.0672
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.1050	0.1455	0.1892	0.2308	0.2680
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.1050	0.1455	0.1892	0.2308	0.2680
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0011	0.0021	0.0021	0.0032	0.0043
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0011	0.0021	0.0021	0.0032	0.0043
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 67-5 不锈钢翻边活动法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-177	C8-10-178	C8-10-179	C8-10-180	C8-10-181
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					400	450	500	600	700
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.542	2.599	2.883	3.574	4.058
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	3.2000	4.9450	7.1890	4.2982	4.3240
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	5.7090	7.9750	10.6270	8.1100	7.2390
		143300110000	丙酮	kg	0.2846	0.3210	0.3745	0.4237	0.4836
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.8132	0.9202	0.9202	1.1770	1.1770
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3280	0.3690	0.4180	0.5060	0.6360
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0380	0.0380	0.0380	0.0490	0.0490
		022700070000	破布	kg	0.2119	0.2247	0.2932	0.3103	0.3274
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061600	密封垫 DN400	个	1.0000	-	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	1.0000	-	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	1.0000	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	0.2140	0.2140	0.2140	0.2354
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	1.0000	-
		203300062000	密封垫 DN700	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.7578	0.8534	1.0457	1.2513	1.4323
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0044	0.0044	0.0044	0.0044
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0761	0.0850	0.1044	0.1255	0.1433
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0761	0.0850	0.1044	0.1255	0.1433
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.3041	0.3183	0.3522	0.4277	0.4879
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.3041	0.3183	0.3522	0.4277	0.4879
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0053	0.0064	0.0064	0.0075	0.0086
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0053	0.0064	0.0064	0.0075	0.0086
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 67-5 不锈钢翻边活动法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-182	C8-10-183	C8-10-184	C8-10-185	C8-10-186
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					800	900	1000	1200	1400
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.580	5.271	5.845	6.956	8.174
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	6.6560	8.3520	9.2660	11.0930	16.9150
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	10.4930	12.1530	13.4810	16.1390	23.5730
		143300110000	丙酮	kg	0.5521	0.6185	0.6848	0.7790	0.8731
		143100380000	氢氧化钠	kg	1.3696	1.5622	1.9902	2.3861	2.7820
		143500080000	酸洗膏	kg	0.8110	1.0140	1.2670	1.9800	3.0940
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0490	0.0640	0.0640	0.0640	0.0830
		022700070000	破布	kg	0.3595	0.3788	0.4087	0.4483	0.4986
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		012100070000	角钢	kg	0.2354	0.2354	0.2354	0.3146	0.3146
		203300062100	密封垫 DN800	个	1.0000	-	-	-	-
		203300062200	密封垫 DN900	个	-	1.0000	-	-	-
		203300062300	密封垫 DN1000	个	-	-	1.0000	-	-
		203300062400	密封垫 DN1200	个	-	-	-	1.0000	-
		203300062500	密封垫 DN1400	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.5845	1.9773	2.1942	2.6261	3.2039
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0066	0.0066	0.0066	0.0077	0.0088
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1587	0.1975	0.2194	0.2623	0.3206
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1587	0.1975	0.2194	0.2623	0.3206
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.5666	0.6552	0.7274	0.8696	1.0621
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.5666	0.6552	0.7274	0.8696	1.0621
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0096	0.0107	0.0139	0.0160	0.0214
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0096	0.0107	0.0139	0.0160	0.0214
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

表 C. 8. 67-6 不锈钢翻边活动法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-187	C8-10-188	C8-10-189	C8-10-190	C8-10-191	C8-10-192
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	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	0.217	0.292	0.321	0.377	0.440
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0321	0.0455	0.0642	0.0803	0.1150	0.1338
		142900020000	氩气	m³	0.0375	0.0514	0.0706	0.0910	0.1305	0.1423
		340100130000	铈钨棒	g	0.0674	0.0910	0.1273	0.1573	0.2365	0.2493
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0375	0.0449	0.0610	0.0749	0.0888	0.1220
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0075	0.0096	0.0225	0.0257	0.0300	0.0300
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000
	料	143300110000	丙酮	kg	0.0150	0.0171	0.0235	0.0278	0.0321	0.0385
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.0428	0.0428	0.0642	0.0856	0.1070	0.1284
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0080	0.0090	0.0130	0.0160	0.0200	0.0240
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0471	0.0492	0.0492	0.0621	0.0728	0.0760
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0884	0.1028	0.1357	0.1666	0.1912
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0011	0.0022	0.0066	0.0066	0.0077	0.0077
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
	991900070200		普通车床 φ630	台班	-	-	-	-	0.0164	0.0175
	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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 67-6 不锈钢翻边活动法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-193	C8-10-194	C8-10-195	C8-10-196	C8-10-197	C8-10-198
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.605	0.692	0.818	1.030	1.222	1.579
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.2088	0.2450	0.3350	0.3425	0.4725	1.2550
		142900020000	氩气	m³	0.1541	0.1905	0.2654	0.3221	0.3980	0.5671
		340100130000	铈钨棒	g	0.2600	0.3071	0.3980	0.4676	0.5585	0.7725
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1573	0.2119	0.2718	0.3841	0.4943	0.7747
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0439	0.0535	0.0781	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.0514	0.0599	0.0770	0.0899	0.1070	0.1477
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.1712	0.1712	0.2140	0.2996	0.3638	0.4066
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0330	0.0390	0.0500	0.0770	0.1030	0.1340
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0899	0.0942	0.1070	0.1231	0.1295	0.1412
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2200	0.2550	0.3270	0.3866	0.4524	0.6108
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0153	0.0164	0.0273	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0208	0.0219	0.0284	0.0306	0.0427	0.0438
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0208	0.0219	0.0284	0.0306	0.0427	0.0438
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0011	0.0011	0.0011	0.0021
990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	0.0011	0.0011	0.0011	0.0021	
992300001200		等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0.0252	0.0306	0.0427	
994300020300		空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0.0252	0.0306	0.0427	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 67-6 不锈钢翻边活动法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-199	C8-10-200	C8-10-201	C8-10-202	C8-10-203	C8-10-204
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.977	2.302	2.603	2.905	3.254	3.644
	材	332300010000	低压不锈钢翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.6113	3.4613	4.0200	4.5475	5.1443	5.8200
		142900020000	氩气	m³	0.7308	0.9277	1.1599	1.4113	1.7163	2.0873
		340100130000	铈钨棒	g	0.9566	1.1385	1.3289	1.5076	1.7111	1.9415
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.8902	1.0582	1.1995	1.4905	1.8541	2.3055
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.1840	0.2183	0.2525	0.2846	0.3210	0.3616
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.5136	0.6206	0.7276	0.8132	0.9079	1.0140
		143500080000	酸洗膏	kg	0.2030	0.2420	0.2650	0.3280	0.4060	0.5025
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.1519	0.1819	0.1926	0.2119	0.2320	0.2520
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.7856	0.9192	1.0221	1.1619	1.3229	1.5043
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022	0.0022
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0481	0.0514	0.0536	0.0547	0.0568	0.0586
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0481	0.0514	0.0536	0.0547	0.0568	0.0586
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0021	0.0032	0.0043	0.0053	0.0062	0.0070
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0021	0.0032	0.0043	0.0053	0.0062	0.0070
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0558	0.0678	0.0788	0.0897	0.1024	0.1171
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0558	0.0678	0.0788	0.0897	0.1024	0.1171
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

C. 8. 68 低压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 68 的规定。

表 C. 8. 68- 1 低压合金钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-205	C8-10-206	C8-10-207	C8-10-208	C8-10-209
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	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. 135	0. 167	0. 188	0. 216
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 0602	0. 0661	0. 0850	0. 0968	0. 1086
		142900030000	氧气	m³	0. 0047	0. 0059	0. 0071	0. 0083	0. 0083
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0018	0. 0023	0. 0027	0. 0032	0. 0032
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0260	0. 0500	0. 0830	0. 0920	0. 1310
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0071	0. 0094	0. 0142	0. 0189	0. 0212
		031103010000	磨头	个	0. 0271	0. 0307	0. 0366	0. 0437	0. 0519
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300060500	密封垫 DN40	kg	-	-	-	-	1. 0000
		140100020000	清油	kg	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118
		143300110000	丙酮	kg	0. 0165	0. 0189	0. 0260	0. 0307	0. 0354
		140500070000	铅油	kg	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0142	0. 0165	0. 0165	0. 0307	0. 0307
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0363	0. 0442	0. 0533	0. 0612	0. 0680
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0012	0. 0012	0. 0036	0. 0060	0. 0072
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0032	0. 0040	0. 0057	0. 0065	0. 0065
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0032	0. 0040	0. 0057	0. 0065	0. 0065
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 68 低压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 68 的规定。

续表 C. 8. 68- 1 低压合金钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-210	C8-10-211	C8-10-212	C8-10-213	C8-10-214	
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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. 284	0. 316	0. 356	0. 377	
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 1499	0. 2797	0. 3174	0. 3906	0. 4567	
		142900030000	氧气	m³	0. 0118	0. 0165	0. 0189	0. 0283	0. 0319	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0045	0. 0064	0. 0073	0. 0109	0. 0123	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 1580	0. 1890	0. 3020	0. 4170	0. 5020	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0307	0. 0448	0. 0531	0. 0767	0. 0838	
		031103010000	磨头	个	0. 0625	0. 0826	0. 0968	0. 1180	-	
		203300060600	密封垫 DN50	个	1. 0000	-	-	-	-	
		140100020000	清油	kg	0. 0118	0. 0118	0. 0236	0. 0236	0. 0236	
		143300110000	丙酮	kg	0. 0425	0. 0590	0. 0708	0. 0850	0. 0991	
		140500070000	铅油	kg	0. 0472	0. 0590	0. 0826	0. 1180	0. 1416	
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0040	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0130	
		022700070000	破布	kg	0. 0330	0. 0354	0. 0496	0. 0519	0. 0543	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
		料	203300060700	密封垫 DN65	个	-	1. 0000	-	-	-
			203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	1. 0000	-	-
	203300060900		密封垫 DN100	个	-	-	-	1. 0000	-	
	203300061000		密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0759	0. 1133	0. 1337	0. 1666	0. 1780	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0084	0. 0109	0. 0121	0. 0169	0. 0205	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0073	0. 0113	0. 0138	0. 0170	0. 0178	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0073	0. 0113	0. 0138	0. 0170	0. 0178	
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0. 0012	0. 0012	
990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	-	0. 0012	0. 0012		
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

注 :工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

C. 8. 68 低压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 68 的规定。

续表 C. 8. 68- 1 低压合金钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-215	C8-10-216	C8-10-217	C8-10-218	C8-10-219
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 410	0. 641	0. 858	1. 072	1. 194
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 5617	1. 4066	2. 8591	3. 5388	5. 2888
		142900030000	氧气	m ³	0. 1699	0. 2596	0. 3894	0. 4378	0. 5605
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0654	0. 0998	0. 1498	0. 1684	0. 2156
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 6170	0. 9440	1. 3920	1. 9270	2. 1810
		140100020000	清油	kg	0. 0354	0. 0354	0. 0472	0. 0590	0. 0708
		143300110000	丙酮	kg	0. 1180	0. 1628	0. 2030	0. 2407	0. 2785
		140500070000	铅油	kg	0. 1652	0. 2006	0. 2360	0. 2950	0. 3540
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0130	0. 0130	0. 0190	0. 0290	0. 0290
		022700070000	破布	kg	0. 0614	0. 0802	0. 0873	0. 1062	0. 1274
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		203300061100	密封垫 DN150	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	-	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 2086	0. 4761	0. 6699	0. 8206	0. 8660
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0211	0. 0478	0. 0672	0. 0818	0. 0866
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0211	0. 0478	0. 0672	0. 0818	0. 0866
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0012	0. 0024	0. 0024	0. 0035	0. 0047
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0012	0. 0024	0. 0024	0. 0035	0. 0047
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 0157	0. 0217	0. 0314	0. 0326	0. 0398
注 :工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 68 低压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 68 的规定。

续表 C. 8. 68- 1 低压合金钢平焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-10-220	C8-10-221	C8-10-222	C8-10-223
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.359	1.607	1.835	1.907
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	5.9767	7.4328	8.9137	11.8510
		142900030000	氧气	m³	0.6301	0.7080	0.8319	1.0340
		142900050002	乙炔气	kg	0.2424	0.2723	0.3200	0.3977
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.0960	3.6100	4.1400	4.9020
		140100020000	清油	kg	0.0826	0.0944	0.0944	0.1050
		143300110000	丙酮	kg	0.3162	0.3564	0.3941	0.4720
		140500070000	铅油	kg	0.3540	0.4130	0.4130	0.4720
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0380	0.0380	0.0380	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.1463	0.1652	0.1723	0.1900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061600	密封垫 DN400	个	1.0000	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	1.0000	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	1.0000	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.9782	1.2026	1.4338	1.8897
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0980	0.1206	0.1433	0.1886
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0980	0.1206	0.1433	0.1886
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0059	0.0071	0.0071	0.0079
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0059	0.0071	0.0071	0.0079
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0446	0.0506	0.0603	0.0758
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

表 C. 8. 68-2 合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-224	C8-10-225	C8-10-226	C8-10-227	C8-10-228
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 140	0. 165	0. 208	0. 245	0. 272
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0. 0212	0. 0378	0. 0519	0. 0637	0. 0732
		142900030000	氧气	m³	0. 0071	0. 0083	0. 0094	0. 0106	0. 0153
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0027	0. 0032	0. 0036	0. 0041	0. 0059
		142900020000	氩气	m³	0. 0590	0. 1062	0. 1451	0. 1794	0. 2053
		340100130000	铈钨棒	g	0. 1192	0. 2124	0. 2891	0. 3587	0. 4106
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0270	0. 0530	0. 0850	0. 0980	0. 1350
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0094	0. 0153	0. 0189	0. 0236	0. 0283
		031103010000	磨头	个	0. 0271	0. 0307	0. 0366	0. 0437	0. 0519
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300060500	密封垫 DN40	kg	-	-	-	-	1. 0000
		140100020000	清油	kg	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118
		143300110000	丙酮	kg	0. 0165	0. 0189	0. 0260	0. 0307	0. 0472
		140500070000	铅油	kg	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0142	0. 0165	0. 0165	0. 0307	0. 0307
	340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 0270	0. 0376	0. 0520	0. 0636	0. 0732
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0010	0. 0041	0. 0051	0. 0072	0. 0072
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0133	0. 0154	0. 0154	0. 0164	0. 0174
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 68-2 合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-229	C8-10-230	C8-10-231	C8-10-232	C8-10-233
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					50	65	80	100	125
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.314	0.363	0.404	0.503	0.605
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.1322	0.2558	0.4239	0.5192	0.5551
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0274	0.0387	0.0453	0.0585	0.0755
		142900030000	氧气	³ m	0.0150	0.1265	0.1435	0.2218	0.2955
		142900050002	乙炔气	kg	0.0058	0.0487	0.0552	0.0853	0.1136
		142900020000	氩气	m ³	0.0774	0.1286	0.1534	0.1982	0.2348
		340100130000	铈钨棒	g	0.1548	0.2181	0.2549	0.3304	0.4069
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1470	0.2070	0.3160	0.3760	0.4920
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0340	0.0520	0.0650	0.0860	0.1020
		031103010000	磨头	个	0.0500	0.0661	0.0661	0.1181	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0000	-	-	-	-
		140100020000	清油	kg	0.0094	0.0094	0.0189	0.0189	0.0223
		143300110000	丙酮	kg	0.0472	0.0472	0.0585	0.0812	0.0824
		140500070000	铅油	kg	0.0378	0.0378	0.0661	0.1133	0.1133
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0032	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0264	0.0283	0.0302	0.0485	0.0486
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	料	203300060700	密封垫 DN65	个	-	1.0000	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	1.0000	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0408	0.0571	0.0671	0.0889	0.1115
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0087	0.0120	0.0130	0.0190	0.0200
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0222	0.0357	0.0357	0.0367	0.0405
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0816	0.1106	0.1487	0.1768	0.1913
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0081	0.0113	0.0146	0.0178	0.0194
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0081	0.0113	0.0146	0.0178	0.0194
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	0.0357	0.0357	0.0367	0.0405
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0009	0.0013
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0009	0.0013
					-	-	-	-	-

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

续表 C. 8. 68-2 合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-234	C8-10-235	C8-10-236	C8-10-237	C8-10-238
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.720	0.998	1.091	1.302	1.694
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	1.0290	1.9399	3.2417	4.9749	7.5303
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0906	0.1171	0.1463	0.1746	0.1897
		142900030000	氧气	m³	0.3993	1.1186	2.3940	3.2492	3.7864
		142900050002	乙炔气	kg	0.1536	0.4302	0.9208	1.2497	1.4563
		142900020000	氩气	m³	0.2820	0.3894	0.4838	0.5782	0.6691
		340100130000	铈钨棒	g	0.4928	0.6448	0.8100	0.9648	1.0667
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.6070	0.9300	1.3720	1.9040	2.1570
		140100020000	清油	kg	0.0283	0.0283	0.0378	0.0472	0.0472
		143300110000	丙酮	kg	0.0982	0.0982	0.1680	0.1982	0.2303
		140500070000	铅油	kg	0.1322	0.1605	0.1888	0.2360	0.2360
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290	0.0290
		022700070000	破布	kg	0.0579	0.0646	0.0699	0.0850	0.0925
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0000	-	-	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1.0000	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1.0000	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1333	0.1741	0.2167	0.2584	0.2992
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0405	0.0675	0.0830	0.1051	0.1215
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3083	0.4543	0.6066	0.7771	1.0691
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0308	0.0453	0.0607	0.0777	0.1069
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0308	0.0453	0.0607	0.0777	0.1069
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0405	0.0675	-	-	-
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0009	0.0019	0.0019	0.0019	0.0019
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0009	0.0019	0.0019	0.0019	0.0019
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 68-2 合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-10-239	C8-10-240	C8-10-241	C8-10-242
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.982	2.185	2.808	3.635
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	10.3783	14.0146	14.8595	19.3420
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.2284	0.2577	0.2738	0.3200
		142900030000	氧气	m³	5.3308	6.0624	9.0256	12.7210
		142900050002	乙炔气	kg	2.0503	2.3317	3.4714	4.8927
		142900020000	氩气	m³	0.7564	0.8531	0.9487	1.1420
		340100130000	铈钨棒	g	1.2064	1.3669	1.6529	2.1000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3.0600	3.5750	4.1060	4.8560
		140100020000	清油	kg	0.0566	0.0566	0.0566	0.0666
		143300110000	丙酮	kg	0.2605	0.2945	0.3247	0.3890
		140500070000	铅油	kg	0.2832	0.2832	0.3115	0.3410
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0380	0.0380	0.0380	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.1095	0.1152	0.1303	0.1500
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061600	密封垫 DN400	个	1.0000	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	1.0000	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	1.0000	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3382	0.3818	0.4244	0.5101
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1601	0.1920	0.2990	0.4375
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.3801	1.7374	1.8453	2.3099
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1376	0.1741	0.1846	0.2307
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1376	0.1741	0.1846	0.2307
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0038	0.0047	0.0057	0.0057
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0038	0.0047	0.0057	0.0057
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

表 C. 8. 68-3 合金钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-243	C8-10-244	C8-10-245	C8-10-246	C8-10-247	C8-10-248
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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. 181	0. 228	0. 269	0. 298	0. 344
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0. 0212	0. 0378	0. 0519	0. 0637	0. 0732	0. 0972
		142900030000	氧气	m³	0. 0071	0. 0083	0. 0094	0. 0106	0. 0153	0. 0150
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0027	0. 0032	0. 0036	0. 0041	0. 0059	0. 0058
		142900020000	氩气	m³	0. 0590	0. 1062	0. 1451	0. 1794	0. 2053	0. 2709
		340100130000	铈钨棒	g	0. 1192	0. 2124	0. 2891	0. 3587	0. 4106	0. 5428
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0250	0. 0530	0. 0850	0. 0980	0. 1350	0. 1470
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0094	0. 0153	0. 0189	0. 0236	0. 0283	0. 0340
		031103010000	磨头	个	0. 0271	0. 0307	0. 0366	0. 0437	0. 0519	0. 0550
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1. 0000
	料	140100020000	清油	kg	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0120
		143300110000	丙酮	kg	0. 0165	0. 0189	0. 0260	0. 0307	0. 0472	0. 0470
		140500070000	铅油	kg	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0378
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0142	0. 0165	0. 0165	0. 0211	0. 0211	0. 0264
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 0270	0. 0376	0. 0520	0. 0636	0. 0732	0. 1166
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0010	0. 0041	0. 0051	0. 0072	0. 0072	0. 0087
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0133	0. 0154	0. 0154	0. 0164	0. 0174	0. 0222
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 68-3 合金钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-249	C8-10-250	C8-10-251	C8-10-252	C8-10-253	C8-10-254
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.400	0.443	0.554	0.666	0.792	1.098
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.1794	0.2210	0.3606	0.3606	0.5928	1.0349
		142900030000	氧气	m ³	0.0227	0.0268	0.0349	0.0387	0.2152	0.3571
		142900050002	乙炔气	kg	0.0087	0.0103	0.0134	0.0149	0.0828	0.1373
		142900020000	氩气	m ³	0.5013	0.6195	1.0110	1.0110	1.6596	2.8926
		340100130000	钨钨棒	g	1.0025	1.2390	2.0220	2.0220	3.3191	3.5265
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2070	0.3160	0.3760	0.4920	0.6070	0.9300
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0519	0.0654	0.0859	0.1020	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0661	0.0813	0.1001	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0120	0.0189	0.0189	0.0198	0.0283	0.0301
		143300110000	丙酮	kg	0.0472	0.0615	0.0699	0.0812	0.0982	0.1043
		140500070000	铅油	kg	0.0378	0.0694	0.1133	0.1133	0.1322	0.1705
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0048	0.0050	0.0104	0.0104	0.0162
		022700070000	破布	kg	0.0283	0.0317	0.0415	0.0434	0.0491	0.0582
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1641	0.1931	0.3137	0.3740	0.4942	0.5965
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0122	0.0125	0.0193	0.0203	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0360	0.0360	0.0370	0.0410	0.0410	0.0680
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0360	0.0360	0.0370	0.0410	0.0410	0.0680
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0174	0.0321
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

C. 8. 69 低压铝及铝合金法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 69 的规定。

表 C. 8. 69- 1 低压铝及铝合金法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-255	C8-10-256	C8-10-257	C8-10-258	C8-10-259	C8-10-260
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					18	25	30	40	50	60
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 107	0. 123	0. 137	0. 166	0. 204	0. 269
	材	201100080000	铝法兰	个	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0. 0080	0. 0090	0. 0100	0. 0180	0. 0210	0. 0380
		142900030000	氧气	m³	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0020	0. 0020	0. 0450
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0. 0010	0. 0010	0. 0170
		142900020000	氩气	m³	0. 0110	0. 0130	0. 0170	0. 0340	0. 0430	0. 0800
		340100130000	铈钨棒	g	0. 0230	0. 0270	0. 0350	0. 0680	0. 0850	0. 1610
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	0. 0120	0. 0170	0. 0220	0. 0260
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0030	0. 0030	0. 0050	0. 0090	0. 0090	0. 0110
		203300040000	密封垫	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		143100380000	氢氧化钠	kg	0. 0400	0. 0460	0. 0580	0. 0800	0. 0940	0. 1120
		143100420000	硝酸	kg	0. 0120	0. 0140	0. 0160	0. 0240	0. 0280	0. 0340
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0. 0060	0. 0070	0. 0080	0. 0100	0. 0120	0. 0140
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0140	0. 0240	0. 0240
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 0122	0. 0154	0. 0183	0. 0279	0. 0328	0. 0376
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0009	0. 0010	0. 0020	0. 0041	0. 0051	0. 0072
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	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:工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、焊缝酸洗、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 69- 1 低压铝及铝合金法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-261	C8-10-262	C8-10-263	C8-10-264	C8-10-265	C8-10-266
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	180
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.299	0.356	0.411	0.550	0.683	0.826
	材	201100080000	铝法兰	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0.0430	0.0500	0.0540	0.0690	0.1170	0.1470
		142900030000	氧气	m³	0.0550	0.0610	0.0840	0.1030	0.1180	0.1730
		142900050002	乙炔气	kg	0.0212	0.0235	0.0323	0.0396	0.0454	0.0665
		142900020000	氩气	m³	0.0950	0.1080	0.1170	0.1470	0.2630	0.3160
		340100130000	铈钨棒	g	0.1890	0.2160	0.2340	0.2940	0.5260	0.6330
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0310	0.0350	0.0450	0.0560	0.0680	0.1170
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0130	-	-	-	-	-
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.1300	0.1500	0.1880	0.2200	0.3040	0.3940
		143100420000	硝酸	kg	0.0400	0.0440	0.0560	0.0700	0.0880	0.1040
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0160	0.0180	0.0220	0.0280	0.0360	0.0420
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0240	0.0260	0.0380	0.0380	0.0400	0.0420
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0424	0.0482	0.0588	0.0742	0.1118	0.1397
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0072	-	-	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.0236	0.0359	0.0451	0.0594	0.0594
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.0236	0.0359	0.0451	0.0594	0.0594
		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、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、焊缝酸洗、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 69- 1 低压铝及铝合金法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-267
	名 称				管外径 (mm 以内)
					200
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.947
	材	201100080000	铝法兰	个	(2.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0.1630
		142900030000	氧气	m³	0.2110
		142900050002	乙炔气	kg	0.0812
		142900020000	氩气	m³	0.3320
		340100130000	铈钨棒	g	0.6640
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1300
		203300040000	密封垫	个	1.0000
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.4200
		143100420000	硝酸	kg	0.1220
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0500
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0440
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1551
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0738
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0738
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、焊缝酸洗、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。					

表 C. 8. 69-2 铝管翻边活动法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-268	C8-10-269	C8-10-270	C8-10-271	C8-10-272	C8-10-273
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					18	25	30	40	50	60
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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	0.132	0.148	0.169	0.197	0.263
	材	332300020000	低压铝翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0.0125	0.0150	0.0175	0.0325	0.0400	0.0750
		142900030000	氧气	m³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020	0.0450
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0010	0.0010	0.0170
		142900020000	氩气	m³	0.0130	0.0160	0.0200	0.0370	0.0460	0.0830
		340100130000	铈钨棒	g	0.0200	0.0270	0.0350	0.0680	0.0850	0.1610
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	0.0120	0.0170	0.0220	0.0260
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0030	0.0030	0.0050	0.0090	0.0090	0.0110
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.0660	0.0860	0.1180	0.1600	0.1940	0.2320
		143100420000	硝酸	kg	0.0200	0.0240	0.0260	0.0340	0.0380	0.0440
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0040	0.0070	0.0080	0.0100	0.0120	0.0140
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0220	0.0220	0.0220	0.0240	0.0440	0.0440
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0231	0.0289	0.0347	0.0520	0.0655	0.0732
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0010	0.0020	0.0041	0.0051	0.0072
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	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:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、焊缝酸洗、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 69-2 铝管翻边活动法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-274	C8-10-275	C8-10-276	C8-10-277	C8-10-278	C8-10-279
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	180
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.321	0.414	0.489	0.650	0.789	0.945
	材	332300020000	低压铝翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0.0900	0.1025	0.1125	0.1425	0.2040	0.3100
		142900030000	氧气	m³	0.0550	0.0610	0.0840	0.1030	0.1370	0.1730
		142900050002	乙炔气	kg	0.0212	0.0235	0.0323	0.0396	0.0527	0.0665
		142900020000	氩气	m³	0.0980	0.1110	0.1230	0.1550	0.2770	0.3320
		340100130000	铈钨棒	g	0.1890	0.2160	0.2340	0.2940	0.5260	0.6330
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0310	0.0350	0.0450	0.0560	0.0680	0.1170
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0130	-	-	-	-	-
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.2900	0.3100	0.3880	0.5000	0.6440	0.7540
		143100420000	硝酸	kg	0.0600	0.0640	0.0760	0.1000	0.1180	0.1440
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0160	0.0180	0.0220	0.0280	0.0360	0.0420
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0440	0.0560	0.0680	0.0680	0.0700	0.0770
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0848	0.1002	0.1252	0.1599	0.2505	0.2948
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0072	-	-	-	-	-
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.0236	0.0359	0.0451	0.0594	0.0594
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.0236	0.0359	0.0451	0.0594	0.0594
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、焊缝酸洗、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 69-2 铝管翻边活动法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-10-280	C8-10-281	C8-10-282	C8-10-283	C8-10-284
	名 称				管外径 (mm 以内)				
					200	250	300	350	410
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.076	1.338	1.712	2.502	3.230
	材	332300020000	低压铝翻边短管	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303120000	铝焊丝	kg	0.3250	0.5175	0.7225	1.4275	2.2975
		142900030000	氧气	m³	0.2110	0.8000	1.0550	1.6540	2.3970
		142900050002	乙炔气	kg	0.0812	0.3077	0.4058	0.6362	0.9219
		142900020000	氩气	m³	0.3490	0.5540	0.7790	1.5560	2.5200
		340100130000	铈钨棒	g	0.6640	1.0580	1.4950	3.0270	4.9350
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1300	0.2200	0.2700	0.3100	0.4700
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.8000	0.9700	1.1420	1.3080	1.4940
		143100420000	硝酸	kg	0.1720	0.2000	0.2520	0.2760	0.3200
		143100000600	重铬酸钾 98%	kg	0.0500	0.0560	0.0740	0.0800	0.0920
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.0840	0.0900	0.0940	0.1020	0.1260
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3141	0.4374	0.5896	1.0309	1.5762
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0738	0.0748	0.1117	0.1373	0.1691
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0738	0.0748	0.1117	0.1373	0.1691
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0020	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0020	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、焊缝酸洗、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 70 低压玻璃钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 70 的规定。

表 C. 8. 70- 1 低压玻璃钢法兰(环氧树脂)

项目	编 号			C8-10-285	C8-10-286	C8-10-287	C8-10-288	C8-10-289	
	名 称			公称直径 (mm 以内)					
				25	32	40	50	65	
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.141	0.176	0.223	0.280	0.392
	材	201100050000	玻璃钢法兰	套	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		142100010000	环氧树脂	kg	0.1240	0.1271	0.1650	0.2270	0.3488
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0010	0.0008	0.0010	0.0020	0.0015
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		031107140000	铁砂布	张	0.0040	0.0062	0.0080	0.0120	0.0162
		040900350000	石英粉	kg	0.1270	0.1517	0.1970	0.2470	0.3835
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0031	0.0040	0.0040	0.0046
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0080	0.0092	0.0120	0.0160	0.0239
		143300110000	丙酮	kg	0.0310	0.0370	0.0480	0.0610	0.0939
		143300030000	乙二胺	kg	0.0060	0.0077	0.0100	0.0120	0.0185
		022500020000	玻璃布	m ²	0.8310	0.9941	1.2910	1.6130	2.5071
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0023	0.0035	0.0035	0.0035	0.0069
		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、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 70- 1 低压玻璃钢法兰(环氧树脂)

项目	编 号			C8-10-290	C8-10-291	C8-10-292	C8-10-293	C8-10-294	C8-10-295	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				80	100	125	150	200	250	
工 程 量 计 量 单 位				副						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.496	0.620	0.926	1.231	1.562	1.800
	材	201100050000	玻璃钢法兰	套	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		142100010000	环氧树脂	kg	0.4530	0.5560	0.8860	1.2150	1.6090	2.4100
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0020	0.0030	0.0040	0.0040	0.0050	0.0060
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		031107140000	铁砂布	张	0.0210	0.0230	0.0420	0.0620	0.0820	0.1240
		040900350000	石英粉	kg	0.4980	0.6220	0.9960	1.3700	1.8090	2.7070
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130	0.0190
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0310	0.0390	0.0630	0.0860	0.1140	0.1700
		143300110000	丙酮	kg	0.1220	0.1520	0.2440	0.3350	0.4430	0.6630
		143300030000	乙二胺	kg	0.0240	0.0300	0.0490	0.0670	0.0890	0.1330
		022500020000	玻璃布	m ²	3.2560	4.0570	6.5010	8.9460	11.8100	17.6760
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0069	0.0081	0.0104	0.0115	0.0138	0.0184
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0013	0.0013	0.0013	
990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0013	0.0013	0.0013	
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、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 70- 1 低压玻璃钢法兰(环氧树脂)

项目	编 号				C8-10-296	C8-10-297	C8-10-298
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					300	400	500
	工 程 量 计 量 单 位					副	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.070	2.380	2.737
	材	201100050000	玻璃钢法兰	套	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		142100010000	环氧树脂	kg	3.2140	5.3150	7.2720
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0060	0.0070	0.0080
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000
		031107140000	铁砂布	张	0.1630	0.2680	0.3670
		040900350000	石英粉	kg	3.6000	5.9510	8.1440
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.2270	0.3750	0.5120
		143300110000	丙酮	kg	0.8810	1.4560	1.9930
		143300030000	乙二胺	kg	0.1760	0.2910	0.3990
		022500020000	玻璃布	m ²	23.5130	35.8620	53.1750
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0242	0.0288	0.0345
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0013	0.0013	0.0013
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0013	0.0013	0.0013
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括准备工作、管子切口、磨平、管口组对、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。							

XI 中压法兰安装

C. 8. 71 中压碳钢焊接法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 71 的规定。

表 C. 8. 71- 1 中压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-1	C8-11-2	C8-11-3	C8-11-4	C8-11-5	C8-11-6
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	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. 144	0. 162	0. 173	0. 199	0. 202
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 0540	0. 0690	0. 1000	0. 1500	0. 1600	0. 2000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0600	0. 0760	0. 1190	0. 1550	0. 2100	0. 2230
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0100	0. 0130	0. 0180	0. 0250	0. 0290	0. 0430
		031103010000	磨头	个	0. 0200	0. 0260	0. 0310	0. 0390	0. 0440	0. 0530
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1. 0000
		140100020000	清油	kg	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118
		140500070000	铅油	kg	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0472
	料	143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0142	0. 0153	0. 0165	0. 0189	0. 0189	0. 0319
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0293	0. 0457	0. 0621	0. 0761	0. 0878	0. 1066
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0012	0. 0037	0. 0062	0. 0087	0. 0087	0. 0100
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0033	0. 0042	0. 0059	0. 0075	0. 0092	0. 0109	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0033	0. 0042	0. 0059	0. 0075	0. 0092	0. 0109	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

续表 C. 8. 71- 1 中压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-7	C8-11-8	C8-11-9	C8-11-10	C8-11-11	C8-11-12
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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. 235	0. 288	0. 353	0. 421	0. 589
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 4400	0. 6280	0. 8340	1. 2960	1. 8000	3. 4000
		142900030000	氧气	m³	0. 3170	0. 3690	0. 4700	0. 6200	0. 7750	1. 0500
		142900050002	乙炔气	kg	0. 1219	0. 1419	0. 1808	0. 2385	0. 2981	0. 4038
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2760	0. 3570	0. 4760	0. 6700	0. 9140	1. 4050
		031103010000	磨头	个	0. 0700	0. 0820	0. 1060	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1. 0000
		140100020000	清油	kg	0. 0118	0. 0236	0. 0236	0. 0236	0. 0354	0. 0354
		140500070000	铅油	kg	0. 0590	0. 0826	0. 1298	0. 1416	0. 1652	0. 2360
	料	143100290000	二硫化钼	kg	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0130	0. 0130	0. 0130
		022700070000	破布	kg	0. 0354	0. 0378	0. 0519	0. 0555	0. 0602	0. 0802
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1640	0. 1933	0. 2670	0. 3127	0. 3959	0. 5868
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0167	0. 0192	0. 0268	0. 0310	0. 0393	0. 0586
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0167	0. 0192	0. 0268	0. 0310	0. 0393	0. 0586
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0012	0. 0012	0. 0012	0. 0024
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0012	0. 0012	0. 0012	0. 0024
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 71- 1 中压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-13	C8-11-14	C8-11-15	C8-11-16	C8-11-17	C8-11-18
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.748	0.960	1.427	1.791	2.151	2.587
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	5.4000	7.6000	10.8000	14.0000	15.6000	21.2570
		142900030000	氧气	m³	1.4700	1.8900	2.1200	2.4640	3.1600	3.5560
		142900050002	乙炔气	kg	0.5654	0.7269	0.8154	0.9477	1.2154	1.3677
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.0420	2.7180	3.4480	4.2800	4.7980	5.5130
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0472	0.0472	0.0472	0.0708	0.0708	0.0708
		140500070000	铅油	kg	0.2360	0.2950	0.2950	0.3540	0.3540	0.3894
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.0873	0.0944	0.1038	0.1345	0.1416	0.1605
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.7637	0.9616	1.3106	1.6878	2.1153	2.3402
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0761	0.0962	0.1313	0.1690	0.2117	0.2343
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0761	0.0962	0.1313	0.1690	0.2117	0.2343
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0049	0.0061	0.0073
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0049	0.0061	0.0073
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 71- 1 中压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-19
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.383
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	27.2670
		142900030000	氧气	m³	4.6230
		142900050002	乙炔气	kg	1.7781
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	7.9120
		203300061900	密封垫 DN600	个	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0708
		140500070000	铅油	kg	0.4240
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.1870
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	2.9926
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.2995
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2995
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0082
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0082
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。					

表 C. 8. 71-2 中压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-20	C8-11-21	C8-11-22	C8-11-23	C8-11-24	C8-11-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 143	0. 174	0. 201	0. 236	0. 275	0. 304
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.0950
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0280	0.0350	0.0600	0.0800	0.1000	0.0430
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	0.0130	0.0142	0.0189
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	-	0.0050	0.0054	0.0073
		142900020000	氩气	m³	0.0770	0.0990	0.1600	0.2200	0.2600	0.1210
		340100130000	铈钨棒	g	0.1540	0.1970	0.3200	0.4300	0.5000	0.2420
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0580	0.0730	0.1190	0.1550	0.2080	0.2170
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0100	0.0130	0.0180	0.0250	0.0290	0.0430
		031103010000	磨头	个	0.0200	0.0260	0.0310	0.0390	0.0440	0.0530
	203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-	
	203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-	
	203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-	
	203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-	
	203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-	
	203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000	
	140100020000	清油	kg	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118	0.0118	
	140500070000	铅油	kg	0.0354	0.0354	0.0354	0.0354	0.0354	0.0850	
	143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040	
	022700070000	破布	kg	0.0142	0.0153	0.0165	0.0189	0.0189	0.0319	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0305	0.0433	0.0597	0.0738	0.0843	0.0504
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0012	0.0050	0.0062	0.0087	0.0087	0.0100
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.0761
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0075
992500030000		电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0075	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 71-2 中压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-26	C8-11-27	C8-11-28	C8-11-29	C8-11-30	C8-11-31
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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	0.403	0.497	0.642	0.698	0.981
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0.3600	0.5300	0.7000	1.1460	1.6000	2.8000
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0440	0.0460	0.0620	0.0700	0.0860	0.1200
		142900030000	氧气	m³	0.2300	0.2580	0.3200	0.4180	0.7460	1.0000
		142900050002	乙炔气	kg	0.0885	0.0992	0.1231	0.1608	0.2869	0.3846
		142900020000	氩气	m³	0.1220	0.1300	0.1740	0.2000	0.2400	0.3400
		340100130000	铈钨棒	g	0.2420	0.2600	0.3480	0.4000	0.4800	0.6800
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2700	0.3530	0.4680	0.6600	0.9010	1.3850
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0640	0.0860	0.1150	0.1500	-	-
		031103010000	磨头	个	0.0700	0.0820	0.1060	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0118	0.0236	0.0236	0.0236	0.0354	0.0354
		140500070000	铅油	kg	0.0900	0.0826	0.1298	0.1416	0.1652	0.2360
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1794
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0354	0.0378	0.0519	0.0555	0.0602	0.0802
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0714	0.0887	0.1089	0.1300	0.1558	0.2143
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0137	0.0162	0.0249	0.0262	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1195	0.1406	0.2097	0.2448	0.3221	0.4990
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0117	0.0142	0.0209	0.0243	0.0326	0.0502
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0117	0.0142	0.0209	0.0243	0.0326	0.0502
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012	0.0012	0.0024
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0773	0.1121
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 71-2 中压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-32	C8-11-33	C8-11-34	C8-11-35	C8-11-36	C8-11-37
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.275	1.623	1.905	2.328	2.769	3.274
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301000200	低合金钢焊条 E4303 φ3.2	kg	4.4000	7.8000	10.6000	13.8000	15.2000	20.3480
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.1520	0.1800	0.2120	0.2600	0.3000	0.3910
		142900030000	氧气	m³	1.4100	1.6800	2.0100	2.3510	2.8600	3.4700
		142900050002	乙炔气	kg	0.5423	0.6462	0.7731	0.9042	1.1000	1.3346
		142900020000	氩气	m³	0.4200	0.5060	0.6000	0.6960	0.7600	1.0940
		340100130000	铈钨棒	g	0.8400	1.0200	1.1800	1.3900	1.5200	2.1890
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.0220	2.6840	3.4120	4.1720	4.7580	5.4600
		203300061300	密封垫 DN250	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		140100020000	清油	kg	0.0472	0.0472	0.0472	0.0708	0.0708	0.0708
		140500070000	铅油	kg	0.2360	0.2950	0.2950	0.3540	0.3540	0.3894
		012100070000	角钢	kg	0.1794	0.2360	0.2360	0.2360	0.2360	0.2360
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.0873	0.0944	0.1038	0.1345	0.1416	0.1605
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2682	0.3186	0.3701	0.4181	0.4708	0.5236
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6688	0.8585	1.1877	1.5437	1.9478	2.1551
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0669	0.0862	0.1188	0.1548	0.1949	0.2158
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0669	0.0862	0.1188	0.1548	0.1949	0.2158
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0049	0.0061	0.0073
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0024	0.0024	0.0024	0.0049	0.0061	0.0073
992300001300		半自动切割机 100mm	台班	0.1396	0.1695	0.1969	0.2268	0.2679	0.2878	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 71-2 中压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-38
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 220
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)
		031301000200	低合金钢焊条 E4303 φ3. 2	kg	26. 1010
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 5050
		142900030000	氧气	m³	4. 4000
		142900050002	乙炔气	kg	1. 6923
		142900020000	氩气	m³	1. 4150
		340100130000	铈钨棒	g	2. 8300
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	7. 8450
		203300061900	密封垫 DN600	个	1. 0000
		140100020000	清油	kg	0. 0708
		140500070000	铅油	kg	0. 4240
		012100070000	角钢	kg	0. 2360
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0470
		022700070000	破布	kg	0. 1870
		340000110000	其他材料	%	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 6291
		992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 7667
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2769
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2769
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0073
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0073
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 3480
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。					

C. 8. 72 中压铜及铜合金法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 72 的规定。

表 C. 8. 72- 1 中压铜对焊法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-11-39	C8-11-40	C8-11-41	C8-11-42	C8-11-43	C8-11-44	
	名 称			管外径 (mm 以内)						
				20	30	40	50	65	75	
工 程 量 计 量 单 位				副 量						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.170	0.232	0.242	0.304	0.325	0.345
	材	200700020000	铜法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.0200	0.0420	0.0580	0.0980	0.1280	0.1500
		142900030000	氧气	m³	0.0950	0.2040	0.3360	0.3870	0.4900	0.5930
		142900050002	乙炔气	kg	0.0365	0.0785	0.1292	0.1488	0.1885	0.2281
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0120	0.0170	0.0220	0.0700	0.0920	0.1080
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0070	0.0140	0.0220	0.0310	0.0370	0.0410
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100370000	硼砂	kg	0.0050	0.0080	0.0110	0.0130	0.0260	0.0300
		140100020000	清油	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		031107140000	铁砂布	张	0.0140	0.0180	0.0300	0.0380	0.0560	0.0660
		140500070000	铅油	kg	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	0.0400	0.0500
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0120	0.0120	0.0120	0.0220	0.0220	0.0220
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0030	0.0040	0.0070	0.0120	0.0140	0.0160
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 72- 1 中压铜对焊法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号			C8-11-45	C8-11-46	C8-11-47	C8-11-48	C8-11-49	C8-11-50	
	名 称			管外径 (mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			85	100	120	150	185	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	0.372	0.405	0.513	0.614	0.712	0.939
	材	200700020000	铜法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	0.2160	0.2450	0.3500	0.4380	0.5420	0.9160
		142900030000	氧气	m³	0.8650	0.9780	1.3870	1.7400	2.1540	3.4360
		142900050002	乙炔气	kg	0.3327	0.3762	0.5335	0.6692	0.8285	1.3215
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2000	0.2810	0.4020	0.5070	0.6300	0.9020
		203300040000	密封垫	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		143100370000	硼砂	kg	0.0440	0.0490	0.0700	0.0880	0.1080	0.1840
		140100020000	清油	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030
		031107140000	铁砂布	张	0.0660	0.0840	0.0960	0.1280	0.1700	0.1880
		140500070000	铅油	kg	0.0700	0.1000	0.1200	0.1400	0.1530	0.1700
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0220	0.0150	0.0190	0.0230	0.0290	0.0320
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.1061	0.1091	0.1561	0.1952	0.2412	0.2742
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.1061	0.1091	0.1561	0.1952	0.2412	0.2742
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0020
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 72- 1 中压铜对焊法兰(氧乙炔焊)

项目	编 号				C8-11-51	C8-11-52
	名 称				管外径 (mm 以内)	
					250	300
	工 程 量 计 量 单 位				副	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 177	1. 447
	材	200700020000	铜法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)
		031303060000	铜气焊丝	kg	1. 1500	1. 3820
		142900030000	氧气	m³	4. 3110	5. 1820
		142900050002	乙炔气	kg	1. 6581	1. 9931
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 1360	1. 3710
		203300040000	密封垫	个	1. 0000	1. 0000
		143100370000	硼砂	kg	0. 2300	0. 2760
		140100020000	清油	kg	0. 0040	0. 0050
		031107140000	铁砂布	张	0. 2660	0. 3440
		140500070000	铅油	kg	0. 2000	0. 2500
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0190	0. 0290
		022700070000	破布	kg	0. 0400	0. 0460
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 3423	0. 4114
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 3423	0. 4114
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0020	0. 0020
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0020	0. 0020
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊前预热、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。						

C. 8. 73 中压不锈钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 73 的规定。

表 C. 8. 73- 1 中压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-53	C8-11-54	C8-11-55	C8-11-56	C8-11-57	C8-11-58
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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. 174	0. 195	0. 213	0. 240	0. 264
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0360	0. 0440	0. 0650	0. 0800	0. 1230	0. 1800
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0730	0. 0900	0. 1350	0. 1670	0. 2340	0. 3360
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0120	0. 0150	0. 0240	0. 0280	0. 0340	0. 0380
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1. 0000
		143300110000	丙酮	kg	0. 0150	0. 0171	0. 0235	0. 0278	0. 0321	0. 0385
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0096	0. 0108	0. 0156	0. 0192	0. 0240	0. 0288
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0046	0. 0072	0. 0072	0. 0098	0. 0098	0. 0098
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0338	0. 0418	0. 0567	0. 0707	0. 0926	0. 1125
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0011	0. 0032	0. 0074	0. 0085	0. 0106	0. 0138
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0033	0. 0042	0. 0059	0. 0067	0. 0092	0. 0109
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0033	0. 0042	0. 0059	0. 0067	0. 0092	0. 0109
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 73- 1 中压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-59	C8-11-60	C8-11-61	C8-11-62	C8-11-63	C8-11-64	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	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	0.342	0.408	0.499	0.613	0.712	
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.3200	0.4140	0.6200	0.8200	1.1780	2.2290	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.4960	0.5780	0.7250	0.8470	1.3520	2.0600	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0600	0.0830	0.1120	-	-	-	
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000	
		143300110000	丙酮	kg	0.0510	0.0600	0.0770	0.0900	0.1070	0.1480	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0396	0.0468	0.0600	0.0924	0.1236	0.1608	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130	
		022700070000	破布	kg	0.0144	0.0173	0.0211	0.0236	0.0345	0.0452	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1593	0.2091	0.2738	0.3564	0.4450	0.6601	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0201	0.0297	0.0328	-	-	-	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0159	0.0209	0.0276	0.0360	0.0443	0.0661	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0159	0.0209	0.0276	0.0360	0.0443	0.0661	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	0.0413	0.0519	0.0900	0.1101	0.1589	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	0.0413	0.0519	0.0900	0.1101	0.1589	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0009	0.0010	0.0010	0.0021	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0009	0.0010	0.0010	0.0021	
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

续表 C. 8. 73- 1 中压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-65	C8-11-66	C8-11-67	C8-11-68	C8-11-69	C8-11-70
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 967	1. 155	1. 718	2. 155	2. 589	3. 116
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	3. 6620	5. 5620	8. 3400	11. 4340	15. 3760	17. 0160
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	3. 1370	4. 1150	5. 2860	6. 5770	8. 1350	9. 0300
		203300061300	密封垫 DN250	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300061800	密封垫 DN500	kg	-	-	-	-	-	1. 0000
		143300110000	丙酮	kg	0. 1840	0. 2180	0. 2530	0. 2850	0. 3170	0. 3490
	143500080000	酸洗膏	kg	0. 2436	0. 2904	0. 3180	0. 3936	0. 4428	0. 5016	
	料	143100290000	二硫化钼	kg	0. 0190	0. 0290	0. 0290	0. 0380	0. 0380	0. 0380
		022700070000	破布	kg	0. 0501	0. 0578	0. 0693	0. 0789	0. 0884	0. 0986
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 9070	1. 2007	1. 5370	1. 9080	2. 4238
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0024	0. 0028
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0904	0. 1205	0. 1540	0. 1910	0. 2426	0. 2786
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0904	0. 1205	0. 1540	0. 1910	0. 2426	0. 2786
	992300001200		等离子切割机 400A	台班	0. 2076	0. 2616	0. 3156	0. 3760	0. 4324	0. 4972
	994300020300		空压机 1m³/min	台班	0. 2076	0. 2616	0. 3156	0. 3760	0. 4324	0. 4972
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0041	0. 0048	0. 0055
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0041	0. 0048	0. 0055
	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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

表 C. 8. 73-2 中压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-71	C8-11-72	C8-11-73	C8-11-74	C8-11-75	C8-11-76
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	150
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.365	0.435	0.484	0.599	0.774	0.839
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.1350	0.2460	0.3210	0.5280	0.6880	1.0160
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0420	0.0520	0.0720	0.0900	0.1230	0.1490
		142900020000	氩气	m ³	0.1170	0.1460	0.2020	0.2520	0.3440	0.4180
		340100130000	铈钨棒	g	0.1840	0.2060	0.2720	0.3160	0.4170	0.4980
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2900	0.4440	0.5160	0.6440	0.7570	1.2370
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0380	0.0600	0.0830	0.1120	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300061100	密封垫 DN150	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.0360	0.0480	0.0560	0.0720	0.0840	0.1000
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0288	0.0396	0.0468	0.0600	0.0924	0.1236
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0110	0.0140	0.0180	0.0200	0.0250	0.0310
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0826	0.1225	0.1603	0.2140	0.2778	0.3654
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0896	0.1006	0.1254	0.1493	0.1911	0.2220
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0138	0.0201	0.0297	0.0328	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0233	0.0371	0.0424	0.0424	0.0434	0.0455
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0084	0.0125	0.0159	0.0218	0.0276	0.0368
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0084	0.0125	0.0159	0.0218	0.0276	0.0368
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0010	0.0010	0.0010
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0010	0.0010	0.0010
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	-	0.0265	0.0328
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	-	-	-	-	0.0265	0.0328
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

续表 C. 8. 73-2 中压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-77	C8-11-78	C8-11-79	C8-11-80	C8-11-81	C8-11-82
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 181	1. 535	1. 954	2. 293	2. 803	3. 333
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	2. 0150	3. 4070	5. 2750	8. 0330	11. 1140	12. 7811
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0. 2430	0. 3060	0. 3770	0. 4380	0. 5750	0. 6613
		142900020000	氩气	m³	0. 6810	0. 8550	1. 0560	1. 2260	1. 6100	1. 8515
		340100130000	铈钨棒	g	0. 6890	0. 8600	1. 0240	1. 1870	1. 3410	1. 5422
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 8870	2. 9270	3. 8490	4. 9570	6. 2160	7. 7040
		203300061200	密封垫 DN200	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	-	-	-	-	1. 0000
		143300110000	丙酮	kg	0. 1380	0. 1720	0. 2040	0. 2360	0. 2660	0. 3059
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 1608	0. 2436	0. 2904	0. 3180	0. 3936	0. 4428
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0130	0. 0190	0. 0290	0. 0290	0. 0380	0. 0380
		022700070000	破布	kg	0. 0420	0. 0520	0. 0600	0. 0700	0. 0780	0. 0897
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电 焊 机 (综 合)	台班	0. 5665	0. 7606	0. 9757	1. 3500	1. 7542	2. 0173
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 3046	0. 3932	0. 4629	0. 5077	0. 5744	0. 6606
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0519	0. 0614	0. 0752	0. 0953	0. 1197	0. 1376
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0024
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0569	0. 0761	0. 0979	0. 1347	0. 1757	0. 2016
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0569	0. 0761	0. 0979	0. 1347	0. 1757	0. 2016
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0041	0. 0048
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0041	0. 0048
992300001200		等离子切割机 400A	台班	0. 0466	0. 0614	0. 0773	0. 0932	0. 1101	0. 1267	
994300020300		空压机 1m³/min	台班	0. 0466	0. 0614	0. 0773	0. 0932	0. 1101	0. 1267	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 73-2 中压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-83
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					500
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.942
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	14.6983
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.7604
		142900020000	氩气	m ³	2.1292
		340100130000	铈钨棒	g	1.7735
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8.5700
		203300061800	密封垫 DN500	个	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.3518
		143500080000	酸洗膏	kg	0.5016
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.1032
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	2.3199
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.7597
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1583
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.0028
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.2317
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2317
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0055
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0055
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.1457
		994300020300	空压机 1m ³ /min	台班	0.1457
		994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

表 C. 8. 73-3 中压不锈钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-11-84	C8-11-85	C8-11-86	C8-11-87	C8-11-88	C8-11-89
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.155	0.171	0.193	0.213	0.256	0.299
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0190	0.0230	0.0330	0.0420	0.0630	0.1090
		142900020000	氩气	m³	0.0530	0.0650	0.0930	0.1180	0.1780	0.2890
		340100130000	铈钨棒	g	0.1000	0.1230	0.1800	0.2240	0.3440	0.5620
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0610	0.0760	0.1160	0.1450	0.2060	0.2900
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0100	0.0120	0.0240	0.0280	0.0340	0.0380
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000
		143300110000	丙酮	kg	0.0100	0.0100	0.0150	0.0170	0.0240	0.0360
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0096	0.0108	0.0156	0.0192	0.0240	0.0288
	料	143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0039	0.0058	0.0058	0.0077	0.0077	0.0097
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0388	0.0468	0.0577	0.0717	0.0956
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0011	0.0032	0.0074	0.0085	0.0106	0.0152
	991900070200		普通车床 φ630	台班	0.0148	0.0148	0.0169	0.0169	0.0191	0.0257
	994300000500		电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0023
	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、管子切口、坡口加工、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 73-3 中压不锈钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-11-90	C8-11-91	C8-11-92	C8-11-93	C8-11-94	C8-11-95
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 373	0. 445	0. 606	0. 687	0. 843	1. 246
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0. 1720	0. 2260	0. 3480	0. 4540	0. 6460	1. 2450
		142900020000	氩气	m³	0. 4830	0. 6340	0. 9750	1. 2700	1. 8090	3. 4850
		340100130000	铈钨棒	g	0. 9440	1. 2340	1. 8880	2. 4560	3. 5060	6. 6350
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 4440	0. 5160	0. 6440	0. 7570	1. 2370	1. 8870
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0600	0. 0830	0. 1120	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	1. 0000	-	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1. 0000	-	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1. 0000	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1. 0000	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1. 0000	-
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1. 0000
		143300110000	丙酮	kg	0. 0480	0. 0560	0. 0720	0. 0840	0. 1000	0. 1380
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0396	0. 0468	0. 0600	0. 0924	0. 1236	0. 1608
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0130	0. 0130	0. 0130
		022700070000	破布	kg	0. 0120	0. 0156	0. 0172	0. 0216	0. 0268	0. 0364
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 2007	0. 2592	0. 3544	0. 4590	0. 6262	0. 7330
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0211	0. 0311	0. 0328	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0389	0. 0411	0. 0424	0. 0434	0. 0455	0. 0519
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0022	0. 0022	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0021
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0021
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	-	0. 0265	0. 0328	0. 0466
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	-	0. 0265	0. 0328	0. 0466
		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、管子切口、坡口加工、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

C. 8. 74 中压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 74 的规定。

表 C. 8. 74- 1 中压合金钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-96	C8-11-97	C8-11-98	C8-11-99	C8-11-100
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 219	0. 267	0. 301	0. 327	0. 369
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 0437	0. 0779	0. 1050	0. 1310	0. 1499
		142900030000	氧气	m³	0. 0071	0. 0083	0. 0094	0. 0106	0. 0153
		142900050002	乙炔气	kg	0. 0027	0. 0032	0. 0036	0. 0041	0. 0059
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0614	0. 0755	0. 1190	0. 1550	0. 2100
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0094	0. 0142	0. 0189	0. 0236	0. 0283
		203300060100	密封垫 DN15	个	1. 0000	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1. 0000	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1. 0000	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1. 0000	-
		203300060500	密封垫 DN40	kg	-	-	-	-	1. 0000
		140100020000	清油	kg	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118	0. 0118
		143300110000	丙酮	kg	0. 0165	0. 0189	0. 0260	0. 0307	0. 0472
		140500070000	铅油	kg	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354	0. 0354
		031103010000	磨头	个	0. 0271	0. 0307	0. 0366	0. 0437	0. 0519
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0142	0. 0165	0. 0165	0. 0307	0. 0307
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0480	0. 0691	0. 0890	0. 1101	0. 1253
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0012	0. 0037	0. 0062	0. 0087	0. 0087
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0162	0. 0187	0. 0187	0. 0199	0. 0212
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0050	0. 0067	0. 0092	0. 0109	0. 0125
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0050	0. 0067	0. 0092	0. 0109	0. 0125
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 74 中压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 74 的规定。

续表 C. 8. 74- 1 中压合金钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-101	C8-11-102	C8-11-103	C8-11-104	C8-11-105
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					50	65	80	100	125
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.406	0.477	0.527	0.628	0.768
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.2325	0.4295	0.5050	0.8590	1.0065
		142900030000	氧气	m³	0.0177	0.0283	0.0319	0.0437	0.0484
		142900050002	乙炔气	kg	0.0068	0.0109	0.0123	0.0168	0.0186
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2230	0.2760	0.3570	0.4760	0.6700
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0378	0.0649	0.0779	0.1074	0.1274
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0000	-	-	-	-
		140100020000	清油	kg	0.0118	0.0118	0.0236	0.0236	0.0236
		143300110000	丙酮	kg	0.0472	0.0590	0.0732	0.0873	0.1015
		140500070000	铅油	kg	0.0472	0.0472	0.0826	0.1416	0.1416
		031103010000	磨头	个	0.0625	0.0826	0.0968	0.1251	-
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0330	0.0354	0.0378	0.0519	0.0543
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		料	203300060700	密封垫 DN65	个	-	1.0000	-	-
	203300060800		密封垫 DN80	个	-	-	1.0000	-	-
	203300060900		密封垫 DN100	个	-	-	-	1.0000	-
	203300061000		密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1.0000
	具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1499	0.2167	0.2565	0.3549	0.4123
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0100	0.0137	0.0162	0.0249	0.0262
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0287	0.0449	0.0449	0.0461	0.0473
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0151	0.0218	0.0259	0.0351	0.0410
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0151	0.0218	0.0259	0.0351	0.0410
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0012	0.0012	
990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0012	0.0012	
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 74 中压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 74 的规定。

续表 C. 8. 74- 1 中压合金钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-106	C8-11-107	C8-11-108	C8-11-109	C8-11-110
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.944	1.096	1.488	1.777	2.642
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	1.4361	2.7175	4.4651	6.7826	10.1704
		142900030000	氧气	m³	0.2690	0.4201	0.5865	0.7587	0.8968
		142900050002	乙炔气	kg	0.1035	0.1616	0.2256	0.2918	0.3449
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9140	1.4050	2.0420	2.7180	3.4480
		140100020000	清油	kg	0.0354	0.0354	0.0472	0.0590	0.0590
		143300110000	丙酮	kg	0.1227	0.1676	0.2100	0.2478	0.2879
		140500070000	铅油	kg	0.1652	0.2006	0.2360	0.2950	0.2950
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290	0.0290
		022700070000	破布	kg	0.0614	0.0684	0.0873	0.1062	0.1156
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0000	-	-	-	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1.0000	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1.0000	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5072	0.7461	0.9745	1.2111	1.6128
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0486	0.0561	0.0660	0.0810	0.0872
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0510	0.0745	0.0970	0.1213	0.1615
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0510	0.0745	0.0970	0.1213	0.1615
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0012	0.0024	0.0024	0.0024	0.0024
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0012	0.0024	0.0024	0.0024	0.0024
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0224	0.0349	0.0399	0.0461	0.0498
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

C. 8. 74 中压合金钢法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 74 的规定。

续表 C. 8. 74- 1 中压合金钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-11-111	C8-11-112	C8-11-113	C8-11-114
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 315	3. 983	4. 791	6. 265
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	13. 9429	18. 7502	20. 7491	27. 5550
		142900030000	氧气	m³	1. 1210	1. 2673	1. 3971	1. 6730
		142900050002	乙炔气	kg	0. 4312	0. 4874	0. 5374	0. 6435
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4. 2800	4. 7980	5. 5130	7. 9120
		140100020000	清油	kg	0. 0708	0. 0708	0. 0708	0. 0708
		143300110000	丙酮	kg	0. 3257	0. 3682	0. 4059	0. 4860
		140500070000	铅油	kg	0. 3540	0. 3540	0. 3894	0. 4240
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0380	0. 0380	0. 0380	0. 0470
		022700070000	破布	kg	0. 1369	0. 1440	0. 1628	0. 1890
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		203300061600	密封垫 DN400	个	1. 0000	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	1. 0000	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	1. 0000	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 0403	2. 5404	2. 8145	3. 5882
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 1296	0. 1645	0. 1782	0. 2261
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2041	0. 2543	0. 2811	0. 3589
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2041	0. 2543	0. 2811	0. 3589
		994500290000	光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0049	0. 0061	0. 0073	0. 0082
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0049	0. 0061	0. 0073	0. 0082
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 0573	0. 0710	0. 0785	0. 0997
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

表 C. 8. 74-2 中压合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-115	C8-11-116	C8-11-117	C8-11-118	C8-11-119	
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.393	0.468	0.520	0.644	0.832	
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.1652	0.3139	0.3682	0.6738	0.7894	
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0342	0.0484	0.0578	0.0743	0.0885	
		142900030000	氧气	m³	0.0177	0.0283	0.0319	0.0437	0.0484	
		142900050002	乙炔气	kg	0.0068	0.0109	0.0123	0.0168	0.0186	
		142900020000	氩气	m³	0.0968	0.1357	0.1628	0.2100	0.2490	
		340100130000	钨钨棒	g	0.1935	0.2726	0.3269	0.4189	0.4968	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2170	0.2700	0.3530	0.4680	0.6600	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0425	0.0649	0.0779	0.1074	0.1274	
		031103010000	磨头	个	0.0625	0.0826	0.0968	0.1251	-	
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0000	-	-	-	-	
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	1.0000	-	-	-	
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	1.0000	-	-	
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	1.0000	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	1.0000	
		140100020000	清油	kg	0.0118	0.0118	0.0236	0.0236	0.0236	
		143300110000	丙酮	kg	0.0047	0.0590	0.0732	0.0873	0.1015	
		140500070000	铅油	kg	0.0472	0.0472	0.0826	0.1416	0.1416	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	
		022700070000	破布	kg	0.0330	0.0354	0.0378	0.0519	0.0543	
	340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000		
	具	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1054	0.1675	0.1991	0.2916	0.3385
			992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0527	0.0738	0.0890	0.1148	0.1359
			992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0112	0.0137	0.0162	0.0249	0.0262
			991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0287	0.0449	0.0449	0.0461	0.0473
			992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0109	0.0167	0.0201	0.0293	0.0335
			992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0109	0.0167	0.0201	0.0293	0.0335
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0012	0.0012	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0012	0.0012	
994500290000		光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110		
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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 74-2 中压合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-120	C8-11-121	C8-11-122	C8-11-123	C8-11-124
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位					副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.858	1.183	1.520	1.894	2.385
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	1.1658	2.3116	3.9093	6.0534	9.2170
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.1062	0.1475	0.1829	0.2183	0.2537
		142900030000	氧气	m³	0.2690	0.4201	0.5865	0.7587	0.8968
		142900050002	乙炔气	kg	0.1035	0.1616	0.2256	0.2918	0.3449
		142900020000	氩气	m³	0.2985	0.4118	0.5133	0.6124	0.7092
		340100130000	铈钨棒	g	0.5959	0.8236	1.0266	1.2237	1.4195
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9010	1.3850	2.0220	2.6840	3.4120
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0000	-	-	-	-
		140100020000	清油	kg	0.0354	0.0354	0.0472	0.0590	0.0590
		143300110000	丙酮	kg	0.1227	0.1227	0.2100	0.2478	0.2879
		140500070000	铅油	kg	0.1652	0.2006	0.2360	0.2950	0.2950
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.0614	0.0684	0.0873	0.1062	0.1156
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	1.0000	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	1.0000	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	1.0000	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	-	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.4252	0.6489	0.8691	0.9440	1.3071
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1628	0.2249	0.2799	0.3338	0.3865
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0486	0.0561	0.0660	0.0810	0.1022
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0427	0.0653	0.0870	0.0945	0.1305
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0427	0.0653	0.0870	0.0945	0.1305
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0012	0.0024	0.0024	0.0024	0.0024
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0012	0.0024	0.0024	0.0024	0.0024
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0224	0.0349	0.0399	0.0461	0.0498
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 74-2 中压合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-11-125	C8-11-126	C8-11-127	C8-11-128
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位					副		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2. 990	3. 588	4. 243	5. 470
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	12. 7523	17. 2693	19. 1101	25. 4680
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0. 2867	0. 3221	0. 3587	0. 4310
		142900030000	氧气	m³	1. 1210	1. 2673	1. 3971	1. 6730
		142900050002	乙炔气	kg	0. 4312	0. 4874	0. 5374	0. 6435
		142900020000	氩气	m³	0. 8012	0. 9039	1. 0054	1. 2090
		340100130000	铈钨棒	g	1. 6024	1. 8066	2. 0107	2. 4200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4. 1720	4. 7580	5. 4600	7. 8450
		140100020000	清油	kg	0. 0708	0. 0708	0. 0708	0. 0708
		143300110000	丙酮	kg	0. 3257	0. 3682	0. 4059	0. 4860
		140500070000	铅油	kg	0. 3540	0. 3540	0. 3894	0. 4240
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0380	0. 0490	0. 0490	0. 0600
		022700070000	破布	kg	0. 1369	0. 1440	0. 1628	0. 1890
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	料	203300061600	密封垫 DN400	个	1. 0000	-	-	-
		203300061700	密封垫 DN450	个	-	1. 0000	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	1. 0000	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	-	1. 0000
		机 具	992500010000	电 焊 机 (综 合)	台班	1. 6983	2. 1422	2. 3706
	992500001300		氩弧焊机 500A	台班	0. 4369	0. 4931	0. 5481	0. 6592
	991900070200		普通车床 φ630	台班	0. 1296	0. 1645	0. 1782	0. 2261
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 1698	0. 2142	0. 2368	0. 3045
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 1698	0. 2142	0. 2368	0. 3045
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0. 0049	0. 0061	0. 0073	0. 0082
	990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0049	0. 0061	0. 0073	0. 0082
	992300001300		半自动切割机 100mm	台班	0. 0573	0. 0710	0. 0785	0. 0997
	994500290000		光谱仪	台班	0. 0110	0. 0110	0. 0110	0. 0110
	994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。								

表 C. 8. 74-3 中压合金钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-11-129	C8-11-130	C8-11-131	C8-11-132	C8-11-133	C8-11-134
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	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	0.249	0.288	0.335	0.366	0.408
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0223	0.0396	0.0545	0.0669	0.0768	0.1215
		142900030000	氧气	m³	0.0074	0.0087	0.0099	0.0112	0.0161	0.0177
		142900050002	乙炔气	kg	0.0029	0.0033	0.0038	0.0043	0.0062	0.0068
		142900020000	氩气	m³	0.0620	0.1115	0.1524	0.1883	0.2156	0.3387
		340100130000	铈钨棒	g	0.1251	0.2230	0.3036	0.3767	0.4312	0.6785
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0580	0.0730	0.1190	0.1550	0.2080	0.2170
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0099	0.0161	0.0198	0.0248	0.0297	0.0425
		031103010000	磨头	个	0.0285	0.0322	0.0384	0.0458	0.0545	0.0625
		203300060100	密封垫 DN15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		203300060600	密封垫 DN50	kg	-	-	-	-	-	1.0000
	料	140100020000	清油	kg	0.0124	0.0124	0.0124	0.0124	0.0124	0.0118
		143300110000	丙酮	kg	0.0173	0.0198	0.0273	0.0322	0.0496	0.0500
		140500070000	铅油	kg	0.0372	0.0372	0.0372	0.0372	0.0372	0.0472
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0021	0.0021	0.0021	0.0042	0.0042	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0149	0.0173	0.0173	0.0322	0.0322	0.0344
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0430	0.0510	0.0632	0.0773	0.1290	0.1506
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0012	0.0050	0.0062	0.0087	0.0087	0.0112
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0162	0.0187	0.0187	0.0199	0.0212	0.0287
		994500290000	光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 74-3 中压合金钢对焊法兰(氩弧焊)

项目	编 号				C8-11-135	C8-11-136	C8-11-137	C8-11-138	C8-11-139	C8-11-140	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.508	0.560	0.708	0.806	0.923	1.108	
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.2242	0.2631	0.4508	0.4508	0.7410	1.2175	
		142900030000	氧气	m³	0.0283	0.0319	0.0437	0.0484	0.2690	0.4201	
		142900050002	乙炔气	kg	0.0109	0.0123	0.0168	0.0186	0.1035	0.1616	
		142900020000	氩气	m³	0.6266	0.7375	1.2638	1.2638	2.0744	3.4030	
		340100130000	铈钨棒	g	1.2532	1.4750	2.5276	2.5276	4.1489	4.1489	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2700	0.3530	0.4680	0.6400	0.9010	1.3850	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0649	0.0779	0.1074	0.1274	-	-	
		031103010000	磨头	个	0.0826	0.0968	0.1251	-	-	-	
		203300060700	密封垫 DN65	个	1.0000	-	-	-	-	-	
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	1.0000	-	-	-	-	
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	1.0000	-	-	-	
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	1.0000	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	1.0000	-	
		203300061200	密封垫 DN200	kg	-	-	-	-	-	1.0000	
	料	140100020000	清油	kg	0.0118	0.0236	0.0236	0.0236	0.0354	0.0354	
		143300110000	丙酮	kg	0.0590	0.0732	0.0873	0.1015	0.1227	0.1227	
		140500070000	铅油	kg	0.0472	0.0826	0.1416	0.1416	0.1652	0.2006	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0190	
		022700070000	破布	kg	0.0354	0.0378	0.0519	0.0543	0.0614	0.0684	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
		机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2120	0.2890	0.4053	0.5050	0.6383	0.6489
			992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0137	0.0162	0.0249	0.0262	-	-
	991900070200		普通车床 φ630	台班	0.0449	0.0449	0.0461	0.0473	0.0486	0.0561	
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	
	990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	
	992300001300		半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0224	0.0349	
	994500290000		光谱仪	台班	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	
	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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

XII 高压法兰安装

C. 8. 75 高压碳钢焊接法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 75 的规定。

表 C. 8. 75- 1 高压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-1	C8-12-2	C8-12-3	C8-12-4	C8-12-5	C8-12-6
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 257	0. 306	0. 363	0. 432	0. 515	0. 589
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	0. 1230	0. 1760	0. 2900	0. 4180	0. 5040	0. 7750
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0620	0. 0740	0. 0820	0. 0910	0. 1040	0. 1440
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0120	0. 0200	0. 0300	0. 0430	0. 0510	0. 0750
		031103010000	磨头	个	0. 0200	0. 0260	0. 0310	0. 0390	0. 0440	0. 0530
		140300010000	煤油	kg	0. 1800	0. 2000	0. 2200	0. 2700	0. 3200	0. 3700
		143300110000	丙酮	kg	0. 0220	0. 0230	0. 0240	0. 0260	0. 0290	0. 0350
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0320	0. 0330	0. 0440	0. 0460	0. 0660	0. 0770
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0583	0. 0694	0. 0905	0. 1167	0. 1378	0. 1710
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0032	0. 0075	0. 0086	0. 0107	0. 0107	0. 0139
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0171	0. 0235	0. 0353	0. 0353	0. 0364	0. 0374
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0059	0. 0068	0. 0093	0. 0118	0. 0135	0. 0169
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0059	0. 0068	0. 0093	0. 0118	0. 0135	0. 0169
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0. 0374
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 75- 1 高压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-7	C8-12-8	C8-12-9	C8-12-10	C8-12-11	C8-12-12	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.788	0.941	1.270	1.866	2.536	2.990	
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		031500470000	碳钢透视镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.3170	1.7910	2.7830	4.9990	7.8190	12.1370	
		142900030000	氧气	m³	-	-	0.3020	0.3650	0.5340	0.7510	
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0.1162	0.1404	0.2054	0.2888	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2190	0.2550	0.3880	0.4530	0.6320	1.1240	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1150	0.1550	-	-	-	-	
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1520	
		031103010000	磨头	个	0.0700	0.0820	0.1060	-	-	-	
		140300010000	煤油	kg	0.4500	0.5500	0.6000	0.6300	0.7000	0.8000	
		143300110000	丙酮	kg	0.0470	0.0560	0.0720	0.0840	0.1000	0.1380	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130	
		022700070000	破布	kg	0.0800	0.0820	0.0940	0.1070	0.1310	0.1580	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.2333	0.2917	0.4275	0.6447	0.9012	1.3518	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0150	0.0182	-	-	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0407	0.0439	0.0514	0.1070	0.1166	0.1648	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0237	0.0296	0.0431	0.0642	0.0904	0.1352	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0237	0.0296	0.0431	0.0642	0.0904	0.1352	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0407	0.0439	0.0514	0.1070	0.1166	0.1648	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0267	0.0417	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

续表 C. 8. 75- 1 高压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-13	C8-12-14	C8-12-15	C8-12-16	C8-12-17	C8-12-18
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.962	5.246	6.772	8.227	10.424	12.608
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	17.9960	28.3640	38.7200	46.9460	67.1540	82.3480
		142900030000	氧气	m ³	1.0250	1.2600	1.5340	1.7230	2.3650	2.4320
		142900050002	乙炔气	kg	0.3942	0.4846	0.5900	0.6627	0.9096	0.9354
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.7200	2.4300	3.2630	4.1890	5.2870	5.8580
		012100070000	角钢	kg	0.1520	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		140300010000	煤油	kg	0.9000	1.0000	1.1000	1.2000	1.3000	1.4000
		143300110000	丙酮	kg	0.1720	0.2040	0.2360	0.2660	0.3000	0.3300
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.1740	0.1900	0.2080	0.2240	0.2400	0.2560
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.9301	2.8333	3.3864	4.1055	5.8737	7.2023
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.2108	0.2600	0.3445	0.3798	0.4686	0.5104
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1927	0.2831	0.3389	0.4108	0.5874	0.7201
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1927	0.2831	0.3389	0.4108	0.5874	0.7201
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0199	0.0303	0.0345	0.0439	0.0596	0.0805
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0199	0.0303	0.0345	0.0439	0.0596	0.0805
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0888	0.1209	0.1455	0.1658	0.1990	0.2397
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.2108	0.2600	0.3445	0.3798	0.4686	0.5104
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 75- 1 高压碳钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-19
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	16.989
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	117.7500
		142900030000	氧气	m ³	3.1410
		142900050002	乙炔气	kg	1.2081
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	7.5270
		012100070000	角钢	kg	0.2000
		140300010000	煤油	kg	1.5000
		143300110000	丙酮	kg	0.3940
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.2780
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	10.2994
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.6420
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	1.0303
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.0303
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1178
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1178
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.3147
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.6420
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。					

表 C. 8. 75-2 高压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-20	C8-12-21	C8-12-22	C8-12-23	C8-12-24	C8-12-25
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.259	0.321	0.398	0.485	0.575	0.608
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031500470000	碳钢透视镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	-	-	-	-	-	0.7220
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0500	0.0860	0.1430	0.1970	0.2270	0.0240
		142900020000	氩气	m³	0.1400	0.2410	0.4010	0.5500	0.6360	0.0670
		340100130000	钨钨棒	g	0.2790	0.4830	0.8020	1.1010	1.2710	0.1340
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0580	0.0700	0.0780	0.0870	0.1000	0.1400
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0120	0.0200	0.0300	0.0430	0.0510	0.0750
		031103010000	磨头	个	0.0200	0.0260	0.0310	0.0390	0.0440	0.0530
		140300010000	煤油	kg	0.1800	0.2000	0.2200	0.2700	0.3200	0.3700
		143300110000	丙酮	kg	0.0220	0.0230	0.0240	0.0260	0.0290	0.0350
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0320	0.0330	0.0440	0.0460	0.0660	0.0770
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0483	0.0744	0.1187	0.1639	0.1891	0.0352
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0032	0.0075	0.0086	0.0107	0.0107	0.0139
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0171	0.0235	0.0353	0.0353	0.0364	0.0374
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.1619
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0.0374
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0161
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0161
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 75-2 高压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-26	C8-12-27	C8-12-28	C8-12-29	C8-12-30	C8-12-31
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.797	0.967	1.308	1.903	2.575	3.035
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	1.1290	1.7170	2.6910	4.6300	7.2960	11.3430
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0300	0.0350	0.0480	0.0640	0.0740	0.1130
		142900030000	氧气	m³	-	-	0.2720	0.3290	0.5340	0.6760
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0.1046	0.1265	0.2054	0.2600
		142900020000	氩气	m³	0.0840	0.0980	0.1330	0.1800	0.2080	0.3180
		340100130000	铈钨棒	g	0.1680	0.1970	0.2660	0.3600	0.4160	0.6350
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2150	0.2510	0.3840	0.4490	0.6280	1.1200
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1030	0.1390	-	-	-	-
		012100070000	角钢	kg	-	-	-	-	-	0.1520
		031103010000	磨头	个	0.0700	0.0820	0.1060	-	-	-
		140300010000	煤油	kg	0.4500	0.5500	0.6000	0.6300	0.7000	0.8000
		143300110000	丙酮	kg	0.0470	0.0560	0.0720	0.0840	0.1000	0.1380
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130
		022700070000	破布	kg	0.0800	0.0820	0.0940	0.1070	0.1310	0.1580
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0443	0.0523	0.0704	0.0945	0.1106	0.1670
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0139	0.0160	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0407	0.0439	0.0514	0.1070	0.1166	0.1573
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2062	0.2826	0.4164	0.6065	0.8489	1.2753
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0407	0.0439	0.0514	0.1070	0.1166	0.1573
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0203	0.0279	0.0414	0.0609	0.0845	0.1276
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0203	0.0279	0.0414	0.0609	0.0845	0.1276
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0267	0.0374
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 75-2 高压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-32	C8-12-33	C8-12-34	C8-12-35	C8-12-36	C8-12-37
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.022	5.293	6.733	8.210	10.351	12.149
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	16.8880	26.7270	36.8840	44.6910	63.9530	71.3740
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.1360	0.1570	0.1860	0.2300	0.2540	0.2890
		142900030000	氧气	m³	1.0250	1.1200	1.5340	1.7230	2.3650	2.4320
		142900050002	乙炔气	kg	0.3942	0.4308	0.5900	0.6627	0.9096	0.9354
		142900020000	氩气	m³	0.3780	0.4420	0.5190	0.6440	0.7110	0.8090
		340100130000	铈钨棒	g	0.7570	0.8830	1.0390	1.2880	1.4230	1.6190
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.7160	2.4260	3.2590	4.1850	5.2830	5.8540
		012100070000	角钢	kg	0.1520	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		140300010000	煤油	kg	0.9000	1.0000	1.1000	1.2000	1.3000	1.4000
		143300110000	丙酮	kg	0.1720	0.2040	0.2360	0.2660	0.3000	0.3300
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380
		022700070000	破布	kg	0.1740	0.1900	0.2080	0.2240	0.2400	0.2560
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.2001	0.2333	0.2746	0.3399	0.3752	0.4275
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.2108	0.2600	0.3263	0.3798	0.4686	0.5382
		992500010000	电焊机(综合)	台班	1.8255	2.6854	3.5825	4.3419	6.0849	6.8151
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1826	0.2688	0.3584	0.4344	0.6085	0.6812
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1826	0.2688	0.3584	0.4344	0.6085	0.6812
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0199	0.0303	0.0345	0.0439	0.0596	0.0805
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0199	0.0303	0.0345	0.0439	0.0596	0.0805
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0888	0.1081	0.1455	0.1658	0.1990	0.2397
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.2108	0.2600	0.3263	0.3798	0.4686	0.5382
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 75-2 高压碳钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-38
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	17.049
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)
		031500470000	碳钢透镜垫	个	(1.0000)
		031301010500	低碳钢焊条 J427	kg	98.0570
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.3480
		142900030000	氧气	m³	3.1410
		142900050002	乙炔气	kg	1.2081
		142900020000	氩气	m³	0.9740
		340100130000	铈钨棒	g	1.8150
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	7.5230
		140300010000	煤油	kg	1.5000
		143300110000	丙酮	kg	0.3940
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0470
		012100070000	角钢	kg	0.2000
		022700070000	破布	kg	0.2780
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.5156
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.6977
		992500010000	电焊机(综合)	台班	9.2877
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.9289
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.9289
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1178
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1178
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.3147
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.6977
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。					

C. 8. 76 高压不锈钢焊接法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 76 的规定。

表 C. 8. 76- 1 高压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-39	C8-12-40	C8-12-41	C8-12-42	C8-12-43	C8-12-44
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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. 270	0. 356	0. 445	0. 532	0. 599
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		183100270000	不锈钢透镜垫	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 0820	0. 1250	0. 2100	0. 2640	0. 3580	0. 5020
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0730	0. 0850	0. 0930	0. 1020	0. 1150	0. 1550
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0160	0. 0220	0. 0420	0. 0500	0. 0620	0. 0690
		143300110000	丙酮	kg	0. 0140	0. 0160	0. 0220	0. 0260	0. 0300	0. 0360
		143100380000	氢氧化钠	kg	0. 0500	0. 0500	0. 0720	0. 0960	0. 1200	0. 1440
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0120	0. 0135	0. 0195	0. 0240	0. 0300	0. 0360
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0540	0. 0560	0. 0560	0. 0680	0. 0780	0. 0810
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0463	0. 0593	0. 0865	0. 1086	0. 1287	0. 1569
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0053	0. 0086	0. 0118	0. 0139	0. 0193	0. 0225
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0193	0. 0235	0. 0321	0. 0364	0. 0428	0. 0428
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0042	0. 0059	0. 0085	0. 0110	0. 0127	0. 0161
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0042	0. 0059	0. 0085	0. 0110	0. 0127	0. 0161
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	-	-	0. 0428
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化,法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 76- 1 高压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-45	C8-12-46	C8-12-47	C8-12-48	C8-12-49	C8-12-50	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.786	0.870	1.282	1.651	2.080	2.908	
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		183100270000	不锈钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0.9210	1.4410	1.9820	3.5970	5.1530	11.0650	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2740	0.2760	0.3950	0.5900	0.7710	1.5800	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1250	0.1740	-	-	-	-	
		143300110000	丙酮	kg	0.0480	0.0560	0.0720	0.0840	0.1000	0.1380	
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.1920	0.1920	0.2400	0.3400	0.4100	0.4600	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0495	0.0585	0.0750	0.1155	0.1545	0.2010	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130	
		022700070000	破布	kg	0.0940	0.0980	0.1200	0.1350	0.1410	0.1520	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2876	0.2957	0.4063	0.6310	0.9420	1.6364	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0342	0.0417	-	-	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0503	0.0503	0.0524	0.0642	0.0770	0.1840	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0287	0.0296	0.0406	0.0634	0.0950	0.1640	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0287	0.0296	0.0406	0.0634	0.0950	0.1640	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0503	0.0503	0.0524	0.0642	0.0770	0.1840	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	-	-	0.0267	0.0353	0.0439	0.0706	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	-	-	0.0267	0.0353	0.0439	0.0706	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化,法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

续表 C. 8. 76- 1 高压不锈钢对焊法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-51	C8-12-52	C8-12-53	C8-12-54	C8-12-55	C8-12-56	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.952	5.170	6.032	7.703	11.953	14.459	
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		183100270000	不锈钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	16.7280	23.6180	31.8370	42.4880	48.8612	56.1904	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2.2860	3.2880	4.0100	5.4150	6.2273	7.1613	
		143300110000	丙酮	kg	0.1720	0.2040	0.2360	0.2660	0.3059	0.3518	
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.5800	0.7000	0.8400	0.9800	1.1270	1.2961	
		143500080000	酸洗膏	kg	0.3045	0.3630	0.3975	0.4920	0.5535	0.6270	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0190	0.0290	0.0290	0.0380	0.0380	0.0380	
		022700070000	破布	kg	0.1620	0.1900	0.2260	0.2600	0.2990	0.3439	
		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	2.3666	3.3412	4.3158	5.7590	6.6229	7.6163	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.2472	0.3338	0.3830	0.4911	0.5648	0.6495	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0025	0.0028	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.2367	0.3338	0.4319	0.5756	0.6626	0.7615	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.2367	0.3338	0.4319	0.5756	0.6626	0.7615	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.2472	-	-	-	-	-	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.0952	0.1455	0.1691	0.2065	0.2375	0.2731	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0199	0.0303	0.0345	0.0439	0.0505	0.0581	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0199	0.0303	0.0345	0.0439	0.0505	0.0581	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.0952	0.1455	0.1691	0.2065	0.2375	0.2731	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	0.3338	0.3830	0.4911	0.5648	0.6495	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

表 C. 8. 76-2 高压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-57	C8-12-58	C8-12-59	C8-12-60	C8-12-61	C8-12-62
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	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	0.274	0.369	0.461	0.561	0.619
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		183100270000	不锈钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	-	-	-	-	-	0.4420
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.0450	0.0680	0.1130	0.1440	0.1950	0.0500
		142900020000	氩气	m³	0.1270	0.1920	0.3170	0.4030	0.5480	0.1420
		340100130000	铈钨棒	g	0.2310	0.3500	0.5890	0.7400	1.0050	0.1540
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0710	0.0830	0.0910	0.1000	0.1130	0.1530
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0160	0.0220	0.0420	0.0500	0.0620	0.0690
		143300110000	丙酮	kg	0.0140	0.0160	0.0220	0.0260	0.0300	0.0360
		143100380000	氢氧化钠	kg	0.0500	0.0500	0.0720	0.0960	0.1200	0.1440
		143500080000	酸洗膏	kg	0.0120	0.0135	0.0195	0.0240	0.0300	0.0360
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0540	0.0560	0.0560	0.0680	0.0780	0.0810
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0654	0.0895	0.1358	0.1750	0.2243	0.1046
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0053	0.0086	0.0118	0.0139	0.0193	0.0225
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0193	0.0235	0.0321	0.0364	0.0428	0.0428
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021	0.0021
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0.0364	0.0428	0.0428
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	-	0.1408
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	-	-	-	-	-	0.0144
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	-	-	-	-	-	0.0144
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 76-2 高压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号			C8-12-63	C8-12-64	C8-12-65	C8-12-66	C8-12-67	C8-12-68	
	名 称			公称直径 (mm 以内)						
				65	80	100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位				副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 813	0. 930	1. 294	1. 651	2. 076	3. 061
	材 料	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		183100270000	不锈钢透镜垫	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	0. 7680	1. 0290	1. 7690	3. 2900	4. 7460	10. 2580
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0. 0880	0. 1050	0. 1580	0. 1850	0. 2220	0. 3380
		142900020000	氩气	m³	0. 2460	0. 2930	0. 4430	0. 5190	0. 6230	0. 9460
		340100130000	铈钨棒	g	0. 2800	0. 2980	0. 3040	0. 3420	0. 4170	0. 7750
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2700	0. 2720	0. 3870	0. 5770	0. 7550	1. 5460
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 1250	0. 1740	-	-	-	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0480	0. 0560	0. 0720	0. 0840	0. 1000	0. 1380
		143100380000	氢氧化钠	kg	0. 1920	0. 1920	0. 2400	0. 3400	0. 4100	0. 4600
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 0495	0. 0585	0. 0750	0. 1155	0. 1545	0. 2010
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0040	0. 0060	0. 0060	0. 0130	0. 0130	0. 0130
		022700070000	破布	kg	0. 0940	0. 0980	0. 1200	0. 1350	0. 1410	0. 1520
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 1549	0. 1760	0. 2313	0. 2766	0. 3259	0. 5270
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0342	0. 0417	-	-	-	-
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0481	0. 0503	0. 0524	0. 0642	0. 0770	0. 1840
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021
990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0481	0. 0503	0. 0524	0. 0642	0. 0770	0. 1840	
992500010000		电焊机(综合)	台班	0. 2444	0. 2927	0. 3299	0. 5250	0. 7050	1. 3829	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0245	0. 0296	0. 0330	0. 0524	0. 0702	0. 1386	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0245	0. 0296	0. 0330	0. 0524	0. 0702	0. 1386	
992300001200		等离子切割机 400A	台班	-	-	0. 0267	0. 0353	0. 0439	0. 0706	
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 0009	0. 0009	0. 0009	0. 0105	
990700000500		载重汽车 8t	台班	-	-	0. 0009	0. 0009	0. 0009	0. 0105	
994300020300		空压机 1m³/min	台班	-	-	0. 0267	0. 0353	0. 0439	0. 0706	
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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 76-2 高压不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-69	C8-12-70	C8-12-71	C8-12-72	C8-12-73	C8-12-74	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 004	5. 417	6. 243	7. 977	11. 995	14. 509	
	材	200300010000	不锈钢法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	
		183100270000	不锈钢透镜垫	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	
		031301040000	不锈钢焊条 综合	kg	15. 5840	22. 0020	29. 8500	39. 8370	45. 8126	52. 6844	
		031303000100	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0. 4230	0. 5500	0. 5940	0. 7340	0. 8441	0. 9707	
		142900020000	氩气	m³	1. 1840	1. 5370	1. 6640	2. 0530	2. 3610	2. 7151	
		340100130000	铈钨棒	g	0. 9800	1. 4200	1. 6730	1. 8630	2. 1425	2. 4638	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	2. 2360	3. 2170	3. 9230	5. 2980	6. 0927	7. 0066	
		143300110000	丙酮	kg	0. 1720	0. 2040	0. 2360	0. 2660	0. 3059	0. 3518	
		143100380000	氢氧化钠	kg	0. 5800	0. 7000	0. 8400	0. 9800	1. 1270	1. 2961	
		143500080000	酸洗膏	kg	0. 3045	0. 3630	0. 3975	0. 4920	0. 5535	0. 6270	
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0190	0. 0290	0. 0290	0. 0380	0. 0380	0. 0380	
		022700070000	破布	kg	0. 1620	0. 1900	0. 2260	0. 2600	0. 2990	0. 3439	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 6467	0. 8861	0. 9042	1. 1717	1. 3475	1. 5496	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 2472	0. 3338	0. 3830	0. 4911	0. 5648	0. 6495	
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0021	0. 0025	0. 0028	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 2472	-	-	-	-	-	
		992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 0075	2. 8343	3. 6821	4. 9142	5. 6513	6. 4990	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2012	0. 2831	0. 3685	0. 4911	0. 5654	0. 6499	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2012	0. 2831	0. 3685	0. 4911	0. 5654	0. 6499	
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0. 0952	0. 1455	0. 1691	0. 2065	0. 2375	0. 2731	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0199	0. 0303	0. 0345	0. 0492	0. 0565	0. 0650	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0199	0. 0303	0. 0345	0. 0492	0. 0565	0. 0650	
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0. 0952	0. 1455	0. 1691	0. 2065	0. 2375	0. 2731	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	0. 3338	0. 3830	0. 4911	0. 5648	0. 6495	
		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、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、焊缝钝化、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

C. 8. 77 高压合金钢焊接法兰的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 77 的规定。

表 C. 8. 77- 1 高压合金钢焊接法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-75	C8-12-76	C8-12-77	C8-12-78	C8-12-79	C8-12-80
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 267	0. 342	0. 413	0. 490	0. 565	0. 650
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		183100350000	合金钢透镜垫	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0. 0800	0. 1260	0. 2050	0. 2570	0. 3480	0. 4880
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0680	0. 0790	0. 0880	0. 0990	0. 1100	0. 1490
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 0110	0. 0180	0. 0250	0. 0330	0. 0430	0. 0600
		031103010000	磨头	个	0. 0230	0. 0260	0. 0310	0. 0370	0. 0440	0. 0530
		140300010000	煤油	kg	0. 1800	0. 2000	0. 2200	0. 2700	0. 3200	0. 3700
		143300110000	丙酮	kg	0. 0180	0. 0180	0. 0300	0. 0300	0. 0340	0. 0480
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0040	0. 0040	0. 0040
		022700070000	破布	kg	0. 0320	0. 0340	0. 0440	0. 0460	0. 0660	0. 0780
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0553	0. 0724	0. 0945	0. 1197	0. 1448	0. 1810
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0032	0. 0064	0. 0086	0. 0096	0. 0107	0. 0107
991900070200		普通车床 φ630	台班	0. 0171	0. 0214	0. 0289	0. 0332	0. 0385	0. 0396	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0059	0. 0076	0. 0093	0. 0118	0. 0144	0. 0177	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0059	0. 0076	0. 0093	0. 0118	0. 0144	0. 0177	
990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0. 0332	0. 0385	0. 0396	
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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 77- 1 高压合金钢焊接法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-81	C8-12-82	C8-12-83	C8-12-84	C8-12-85	C8-12-86	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					65	80	100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.797	1.010	1.450	1.819	2.297	3.474	
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		183100350000	合金钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	0.9900	1.4750	1.9270	3.3230	5.0110	11.0500	
		142900030000	氧气	m³	-	-	0.2450	0.3540	0.4000	0.6240	
		142900050002	乙炔气	kg	-	-	0.0942	0.1362	0.1538	0.2400	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2430	0.2630	0.3900	0.5220	0.7110	1.3820	
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.1010	0.1390	0.1400	0.1450	-	-	
		031103010000	磨头	个	0.0700	0.0820	0.1060	-	-	-	
		140300010000	煤油	kg	0.4500	0.5500	0.6000	0.6300	0.6550	0.6800	
		143300110000	丙酮	kg	0.0640	0.0800	0.0940	0.1120	0.1320	0.1820	
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0040	0.0060	0.0060	0.0130	0.0130	0.0130	
		022700070000	破布	kg	0.0800	0.0820	0.0940	0.1060	0.1160	0.1410	
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2454	0.2987	0.4194	0.6880	1.0970	1.8570	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0150	0.0182	0.0195	0.0224	-	-	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0428	0.0460	0.0481	0.0567	0.0706	0.1605	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0245	0.0296	0.0423	0.0690	0.1090	0.1850	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0245	0.0296	0.0423	0.0690	0.1090	0.1850	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0428	0.0460	0.0481	0.0567	0.0706	0.1605	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0009	0.0009	0.0009	0.0105	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	-	-	-	-	0.0257	0.0407	
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

续表 C. 8. 77- 1 高压合金钢焊接法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-87	C8-12-88	C8-12-89	C8-12-90	C8-12-91	C8-12-92	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					250	300	350	400	450	500	
	工 程 量 计 量 单 位					副					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量						
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 604	5. 810	6. 753	8. 266	9. 862	11. 753	
	材	200100010000	法兰	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	
		183100350000	合金钢透镜垫	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	
		031301130000	合金钢电焊条	kg	16. 4120	24. 3970	33. 1690	44. 3770	56. 4660	68. 7290	
		142900030000	氧气	m³	0. 9490	1. 1700	1. 4020	1. 7640	2. 0180	2. 7030	
		142900050002	乙炔气	kg	0. 3650	0. 4500	0. 5392	0. 6785	0. 7762	1. 0396	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 9750	2. 8540	3. 7120	4. 9130	5. 6730	6. 8420	
		140300010000	煤油	kg	0. 7650	0. 8500	0. 9350	1. 0200	1. 1050	1. 1900	
		143300110000	丙酮	kg	0. 2280	0. 2700	0. 2860	0. 3120	0. 3120	0. 3580	
		143100290000	二硫化钼	kg	0. 0190	0. 0290	0. 0290	0. 0380	0. 0380	0. 0380	
		022700070000	破布	kg	0. 1550	0. 1700	0. 1860	0. 2030	0. 2150	0. 2320	
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 5650	3. 6990	4. 8770	6. 2680	7. 4320	8. 6130	
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 2161	0. 2771	0. 3328	0. 3927	0. 4772	0. 5607	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2560	0. 3700	0. 4880	0. 6270	0. 7430	0. 8610	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2560	0. 3700	0. 4880	0. 6270	0. 7430	0. 8610	
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 2161	-	-	-	-	-	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0199	0. 0303	0. 0345	0. 0439	0. 0596	0. 0805	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0199	0. 0303	0. 0345	0. 0439	0. 0596	0. 0805	
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0. 0813	0. 1177	0. 1380	0. 1637	0. 1851	0. 2664	
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	0. 2771	0. 3328	0. 3927	0. 4772	0. 5607	
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。											

续表 C. 8. 77- 1 高压合金钢焊接法兰(电弧焊)

项目	编 号				C8-12-93
	名 称				公称直径 (mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				副
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	19.537
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)
		183100350000	合金钢透镜垫	个	(1.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	93.0810
		142900050002	乙炔气	kg	1.4008
		142900030000	氧气	m³	3.6420
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	8.7710
		140300010000	煤油	kg	1.3600
		143300110000	丙酮	kg	0.4040
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.2610
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	11.9720
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.7292
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	1.1980
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	1.1980
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1178
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1178
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.3686
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.7292
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。					

表 C. 8. 77-2 高压合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-94	C8-12-95	C8-12-96	C8-12-97	C8-12-98
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.295	0.373	0.462	0.562	0.658
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		183100350000	合金钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0420	0.0660	0.1070	0.1340	0.1820
		142900020000	氩气	m³	0.1160	0.1840	0.2980	0.3750	0.5080
		340100130000	铈钨棒	g	0.2330	0.3680	0.5970	0.7500	1.0170
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0640	0.0750	0.0840	0.0950	0.1060
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0.0110	0.0180	0.0250	0.0330	0.0430
		031103010000	磨头	个	0.0230	0.0260	0.0310	0.0370	0.0440
		140300010000	煤油	kg	0.1800	0.2000	0.2200	0.2700	0.3200
		143300110000	丙酮	kg	0.0180	0.0180	0.0300	0.0300	0.0340
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0040
		022700070000	破布	kg	0.0320	0.0340	0.0440	0.0460	0.0660
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0720	0.1130	0.1570	0.1920	0.2590
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0032	0.0064	0.0086	0.0096	0.0107
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0171	0.0214	0.0289	0.0332	0.0385
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	-	-	-	0.0332	0.0385
		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、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 77-2 高压合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-99	C8-12-100	C8-12-101	C8-12-102	C8-12-103	
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					50	65	80	100	125	
	工 程 量 计 量 单 位					副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.707	0.897	1.125	1.521	1.852
	材	200100010000	法兰		片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		183100350000	合金钢透镜垫		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301130000	合金钢电焊条		kg	0.4810	0.9330	1.3940	1.8200	3.1580
		031303110000	合金钢焊丝		kg	0.0280	0.0340	0.0390	0.0550	0.0590
		142900020000	氩气		m³	0.0780	0.0950	0.1100	0.1540	0.1640
		340100130000	铈钨棒		g	0.1560	0.1890	0.2210	0.3080	0.3280
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.1450	0.2390	0.2590	0.3860	0.5180
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500		片	0.0600	0.1010	0.1390	0.1400	0.1450
		031103010000	磨头		个	0.0530	0.0700	0.0820	0.1060	-
		140300010000	煤油		kg	0.3700	0.4500	0.5500	0.5950	0.6000
		143300110000	丙酮		kg	0.0480	0.0640	0.0800	0.0940	0.1120
		143100290000	二硫化钼		kg	0.0040	0.0040	0.0060	0.0060	0.0060
		022700070000	破布		kg	0.0780	0.0800	0.0820	0.0940	0.1060
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		142900030000	氧气		m³	-	-	-	0.2450	0.3540
		142900050002	乙炔气		kg	-	-	-	0.0942	0.1362
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A		台班	0.0432	0.0523	0.0614	0.0855	0.0905
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0107	0.0150	0.0182	0.0195	0.0224
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.0396	0.0428	0.0460	0.0481	0.0567
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0396	0.0428	0.0460	0.0481	0.0567
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.1649	0.2213	0.2736	0.3862	0.5502
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0169	0.0220	0.0270	0.0389	0.0549
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0169	0.0220	0.0270	0.0389	0.0549
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	-	0.0009	0.0009
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	-	-	0.0009	0.0009
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。										

续表 C. 8. 77-2 高压合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-104	C8-12-105	C8-12-106	C8-12-107	C8-12-108
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位				副				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.338	3.527	4.673	5.288	6.138
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		183100350000	合金钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	4.7480	10.4710	15.5670	23.1890	31.5420
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.0750	0.1160	0.1490	0.1650	0.1920
		142900020000	氩气	m³	0.2110	0.3250	0.4150	0.4600	0.5380
		340100130000	铈钨棒	g	0.4210	0.6510	0.8310	0.9200	1.0760
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.7070	1.3780	1.9710	2.8500	3.7080
		140300010000	煤油	kg	0.6300	0.6800	0.7650	0.8500	0.9350
		143300110000	丙酮	kg	0.1320	0.1820	0.2280	0.2700	0.2860
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0130	0.0130	0.0130	0.0190	0.0290
	料	022700070000	破布	kg	0.1160	0.1410	0.1550	0.1700	0.1860
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		142900030000	氧气	m³	0.4000	0.6240	0.9490	1.1700	1.4020
		142900050002	乙炔气	kg	0.1538	0.2400	0.3650	0.4500	0.5392
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1167	0.1800	0.2303	0.2545	0.2977
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0706	0.1605	0.2161	0.2771	0.3328
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0706	0.1605	0.2161	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.7473	1.3759	1.9512	2.7478	3.1807
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0744	0.1378	0.1952	0.2747	0.3182
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0744	0.1378	0.1952	0.2747	0.3182
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0009	0.0105	0.0199	0.0303	0.0345
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0009	0.0105	0.0199	0.0303	0.0345
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.0257	0.0407	0.0813	0.1177	0.1380
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	-	-	-	0.2771	0.3328
注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。									

续表 C. 8. 77-2 高压合金钢对焊法兰(氩电联焊)

项目	编 号				C8-12-109	C8-12-110	C8-12-111	C8-12-112
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位				副			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7.494	8.949	10.670	19.605
	材	200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		183100350000	合金钢透镜垫	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	42.2150	53.6650	65.2680	88.3210
		031303110000	合金钢焊丝	kg	0.2180	0.2820	0.3490	0.4800
		142900020000	氩气	m ³	0.6100	0.7910	0.9770	1.3440
		340100130000	铈钨棒	g	1.2200	1.5810	1.9530	2.6860
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	4.9090	5.6690	6.8380	8.7670
		140300010000	煤油	kg	1.0200	1.1050	1.1900	1.3600
		143300110000	丙酮	kg	0.3120	0.3120	0.3580	0.4040
		143100290000	二硫化钼	kg	0.0380	0.0380	0.0380	0.0470
		022700070000	破布	kg	0.2030	0.2150	0.2320	0.2610
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		142900030000	氧气	m ³	1.7640	2.0180	2.7030	3.6420
		142900050002	乙炔气	kg	0.6785	0.7762	1.0396	1.4008
	机 具	992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3369	0.4365	0.5401	0.7429
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0.3927	0.4772	0.5607	0.7292
		992500010000	电焊机(综合)	台班	4.1159	5.1810	6.2809	8.4458
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.4114	0.5184	0.6281	0.8448
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.4114	0.5184	0.6281	0.8448
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0439	0.0596	0.0805	0.1178
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0439	0.0596	0.0805	0.1178
		992300001300	半自动切割机 100mm	台班	0.1637	0.1851	0.2664	0.3686
		990900040200	电动单梁起重机 5t	台班	0.3927	0.4772	0.5607	0.7292

注:工作内容包括准备工作、光谱分析、管子切口、坡口加工、管口组对、焊接、法兰连接、螺栓涂二硫化钼。

XIII 管件制作

C. 8. 78 碳钢管虾体弯制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 78 的规定。

表 C. 8. 78- 1 碳钢管虾体弯制作(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-1	C8-13-2	C8-13-3	C8-13-4	C8-13-5	C8-13-6	
	名 称				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	0.971	1.362	1.544	1.847	2.074	2.429
	材	170700010000	碳钢管		m	(0.4860)	(0.5860)	(0.6670)	(0.7420)	(0.8230)	(0.9070)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.7695	3.4799	4.1514	6.6043	7.4735	11.0870
		142900030000	氧气		m³	2.6797	4.0130	4.5326	5.9758	6.5917	7.6370
		142900050002	乙炔气		kg	1.0307	1.5435	1.7433	2.2984	2.5353	2.9373
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.4995	0.6489	0.7760	1.1589	1.3137	1.7817
		012100070000	角钢		kg	0.2508	0.2508	0.3300	0.3300	0.3300	0.3300
		022700070000	破布		kg	0.0462	0.0561	0.0660	0.0792	0.0891	0.0990
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.6396	0.9085	1.0837	1.3495	1.5270	1.7968
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0640	0.0908	0.1084	0.1350	0.1527	0.1797
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0640	0.0908	0.1084	0.1350	0.1527	0.1797
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、堆放。											

续表 C. 8. 78- 1 碳钢管虾体弯制作(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-7	C8-13-8	
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					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	2.685	3.088
	材	170700010000	碳钢管		m	(0.9120)	(0.9120)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	12.2569	12.2569
		142900030000	氧气		m³	8.8807	10.2200
		142900050002	乙炔气		kg	3.4157	3.9308
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1.9722	2.2680
		012100070000	角钢		kg	0.3300	0.3795
		022700070000	破布		kg	0.1089	0.1252
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	1.9863	2.2842
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1986	0.2284
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.1986	0.2284
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、堆放。							

C. 8. 79 中压螺旋卷管虾体弯制作的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 79 的规定。

表 C. 8. 79- 1 中压螺旋卷管虾体弯制作(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-9	C8-13-10	C8-13-11	C8-13-12	C8-13-13	C8-13-14	
	名 称				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	0. 771	0. 984	1. 166	1. 423	1. 593	1. 812
	材	173100380000	螺旋卷管		m	(0. 4890)	(0. 5860)	(0. 6670)	(0. 6780)	(0. 9050)	(0. 9810)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2. 3357	3. 4799	4. 1514	5. 6773	6. 4231	7. 2145
		142900030000	氧气		m³	3. 0252	3. 7995	4. 1955	5. 0858	5. 5399	6. 0388
		142900050002	乙炔气		kg	1. 1635	1. 4613	1. 6137	1. 9561	2. 1284	2. 3226
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 4446	0. 6489	0. 7760	1. 0398	1. 1781	1. 3250
		012100070000	角钢		kg	0. 3300	0. 3300	0. 3300	0. 3300	0. 3300	0. 3300
		022700070000	破布		kg	0. 0462	0. 0561	0. 0693	0. 0792	0. 0891	0. 0990
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 4141	0. 5452	0. 6504	0. 7965	0. 9011	1. 0121
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 0414	0. 0545	0. 0650	0. 0796	0. 0901	0. 1012
992500030000		电焊条恒温箱		台班	0. 0414	0. 0545	0. 0650	0. 0796	0. 0901	0. 1012	
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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、堆放。											

续表 C. 8. 79- 1 中压螺旋卷管虾体弯制作(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-15	C8-13-16	C8-13-17	C8-13-18	C8-13-19	C8-13-20	
	名 称				公称直径 (mm 以内)						
					500	600	700	800	900	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	2. 600	3. 471	3. 959	4. 468	4. 974	5. 489
	材	173100380000	螺旋卷管		m	(0. 9880)	(1. 0430)	(1. 1610)	(1. 3940)	(1. 6510)	(1. 7930)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	7. 8555	8. 6612	9. 9159	11. 3102	12. 7044	14. 0989
		142900030000	氧气		m³	8. 0880	10. 4926	11. 7563	13. 2609	14. 7879	16. 2758
		142900050002	乙炔气		kg	3. 1108	4. 0356	4. 5217	5. 1003	5. 6877	6. 2599
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1. 4690	2. 1050	2. 4107	2. 7501	3. 0897	3. 4293
		012100070000	角钢		kg	0. 4400	0. 4400	0. 4840	0. 4840	0. 4840	0. 4840
		022700070000	破布		kg	0. 1452	0. 1760	0. 1980	0. 2288	0. 2552	0. 2816
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	1. 0630	1. 1002	1. 2594	1. 4365	1. 6135	1. 7901
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 1063	0. 1100	0. 1259	0. 1437	0. 1614	0. 1791
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 1063	0. 1100	0. 1259	0. 1437	0. 1614	0. 1791
		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、管子切口、坡口加工、坡口磨平、管口组对、焊接、堆放。											

C. 8. 80 管道机械煨弯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 80 的规定。

表 C. 8. 80- 1 低中压碳钢、合金钢管机械煨弯

项目	编 号				C8-13-21	C8-13-22	C8-13-23	C8-13-24	C8-13-25	C8-13-26
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					20	32	50	65	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	0.012	0.018	0.052	0.073	0.099	0.123
	材 料	170700010000	碳钢管	m	(0.1890)	(0.2660)	(0.3820)	(0.4780)	(0.5750)	(0.7030)
		022700070000	破布	kg	0.0012	0.0012	0.0015	0.0018	0.0022	0.0025
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300000900	坡口机 2.8kW	台班	-	-	0.0240	0.0270	0.0360	0.0360
		991900050100	弯管机 108	台班	0.0100	0.0140	0.0190	0.0310	0.0430	0.0620
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管材检查、选料、号料、更换胎具、弯管成型; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。									

表 C. 8. 80-2 低中压不锈钢管机械煨弯

项目	编 号				C8-13-27	C8-13-28	C8-13-29	C8-13-30	C8-13-31	C8-13-32
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					20	32	50	65	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	0.025	0.033	0.088	0.113	0.147	0.196
	材 料	170500020001	不锈钢管	m	(0.1890)	(0.2660)	(0.3820)	(0.4780)	(0.5750)	(0.7030)
		031101030000	薄砂轮片	片	0.0120	0.0270	0.0320	0.0460	0.0540	0.0690
		022700070000	破布	kg	0.0012	0.0012	0.0015	0.0018	0.0022	0.0025
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300000900	坡口机 2.8kW	台班	-	-	0.0300	0.0350	0.0450	0.0450
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0080	0.0080	0.0160	0.0160	0.0180	0.0240
		991900050100	弯管机 108	台班	0.0120	0.0190	0.0300	0.0420	0.0600	0.0780
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括准备工作、管材检查、选料、号料、更换胎具、弯管成型; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。										

表 C. 8. 80-3 铝管机械煨弯

项目	编 号				C8-13-33	C8-13-34	C8-13-35	C8-13-36	C8-13-37	C8-13-38
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					18	30	50	65	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	0.011	0.017	0.047	0.064	0.088	0.118
	材 料	171300010000	铝管	m	(0.1730)	(0.2400)	(0.3410)	(0.4260)	(0.5100)	(0.6230)
		022700070000	破布	kg	0.0012	0.0012	0.0015	0.0018	0.0022	0.0025
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900050100	弯管机 108	台班	0.0100	0.0140	0.0180	0.0300	0.0410	0.0650
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括准备工作、管材检查、选料、号料、更换胎具、弯管成型 ; 2 项目煨弯按 90°编制 ,煨 180°时 ,施工消耗量应乘系数 1.5。										

表 C. 8. 80-4 铜管机械煨弯

项目	编 号				C8-13-39	C8-13-40	C8-13-41	C8-13-42	C8-13-43	C8-13-44
	名 称				管外径 (mm 以内)					
					20	30	50	65	85	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	0.013	0.019	0.049	0.069	0.094	0.125
	材 料	171500080000	铜管	m	(0.1730)	(0.2400)	(0.3690)	(0.4260)	(0.5380)	(0.6260)
		022700070000	破布	kg	0.0012	0.0012	0.0015	0.0018	0.0022	0.0025
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300000900	坡口机 2.8kW	台班	-	-	-	-	-	0.0290
		991900050100	弯管机 108	台班	0.0100	0.0150	0.0200	0.0330	0.0450	0.0720
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容 包括准备工作、管材检查、选料、号料、更换胎具、弯管成型; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。										

C. 8. 81 管道中频煨弯的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 81 的规定。

表 C. 8. 81- 1 低中压碳钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-45	C8-13-46	C8-13-47	C8-13-48	C8-13-49	C8-13-50
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					100	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	0. 173	0. 194	0. 256	0. 309	0. 445	0. 646
	材 料	170700010000	碳钢管	m	(0. 3010)	(0. 4220)	(0. 5420)	(0. 6630)	(0. 7830)	(0. 9040)
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 0470	0. 0483	0. 0530	0. 0579	0. 0642	0. 0769
		991900050300	中频弯管机 160kW	台班	0. 0714	0. 0833	0. 1000	0. 1250	-	-
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	-	-	-	-	0. 1667	0. 2500
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0470	0. 0483	0. 1530	0. 1829	0. 2309	0. 3269
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1. 5。										

续表 C. 8. 81- 1 低中压碳钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-51	C8-13-52	C8-13-53
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					400	450	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	0.749	0.957	1.524
	材 料	170700010000	碳钢管	m	(1.0250)	(1.1450)	(1.2660)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0975	0.1043	0.1104
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.3832	0.4376	0.5770
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.2857	0.3330	0.5000
		具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。						

表 C. 8. 81-2 高压碳钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-54	C8-13-55	C8-13-56	C8-13-57	C8-13-58	C8-13-59
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					100	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	0.246	0.402	0.473	0.584	0.903	1.201
	材 料	170700010000	碳钢管	m	(0.3010)	(0.4220)	(0.5420)	(0.6630)	(0.7830)	(0.9040)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0590	0.1710	0.1893	0.1928	0.3064	0.3229
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.1071	0.1250	0.1500	0.1875	0.2501	0.3750
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	-	-	-	-	0.3064	0.3229
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.1661	0.2960	0.3093	0.3803	0.2501	0.3750
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。										

续表 C. 8. 81-2 高压碳钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-60	C8-13-61	C8-13-62
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					400	450	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	1.471	1.837	2.894
	材 料	170700010000	碳钢管	m	(1.0250)	(1.1450)	(1.2660)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4568	0.5151	0.7086
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.4286	0.5000	0.7500
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	0.4568	0.5151	0.7086
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。						

表 C. 8. 81-3 低中压不锈钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-63	C8-13-64	C8-13-65	C8-13-66	C8-13-67	C8-13-68
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					100	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	0.200	0.233	0.305	0.372	0.543	0.767
	材 料	170500020001	不锈钢管	m	(0.3010)	(0.4220)	(0.5420)	(0.6630)	(0.7830)	(0.9040)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0506	0.0581	0.0623	0.0694	0.0747	0.0845
		991900050300	中频弯管机 160kW	台班	0.0857	0.1000	0.1200	0.1500	-	-
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	-	-	-	-	0.2000	0.3000
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0506	0.0581	0.1823	0.2194	0.2847	0.3845
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。									

续表 C. 8. 81-3 低中压不锈钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-69	
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					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	0.899
	材 料	170500020001	不锈钢管		m	(1.0250)
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630		台班	0.1170
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.4598
		991900050400	中频弯管机 250kW		台班	0.3428
		994600040000	其他机具		%	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。					

表 C. 8. 81-4 高压不锈钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-70	C8-13-71	C8-13-72	C8-13-73	C8-13-74	C8-13-75
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					100	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	0.295	0.393	0.528	0.687	1.010	1.464
	材 料	170500020001	不锈钢管	m	(0.3010)	(0.4220)	(0.5420)	(0.6630)	(0.7830)	(0.9040)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0708	0.1256	0.1564	0.2197	0.3018	0.4076
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.1286	0.1500	0.1800	0.2250	0.3000	0.4500
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.1994	0.2756	0.3364	0.4447	0.4455	0.4500
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	-	-	-	-	0.3018	0.4076
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注：1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放； 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。									

续表 C. 8. 81-4 高压不锈钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-76	C8-13-77
	名 称				公称直径 (mm 以内)	
					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	1.662	2.931
	材 料	170500020001	不锈钢管	m	(1.0250)	(1.2660)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4554	0.7669
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.5142	0.9000
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.5142	0.7000
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	0.4554	0.6546
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。					

表 C. 8. 81-5 低中压合金钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-78	C8-13-79	C8-13-80	C8-13-81	C8-13-82	C8-13-83
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					100	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	0.220	0.251	0.330	0.402	0.583	0.853
	材 料	170700210000	合金钢管	m	(0.3010)	(0.4220)	(0.5420)	(0.6630)	(0.7830)	(0.9040)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0516	0.0553	0.0584	0.0636	0.0705	0.0860
		991900050300	中频弯管机 160kW	台班	0.0964	0.1125	0.1350	0.1688	-	-
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0516	0.0553	0.1934	0.2324	0.2955	0.4230
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	-	-	-	-	0.2250	0.3375
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。									

续表 C. 8. 81-5 低中压合金钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-84	C8-13-85	C8-13-86
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					400	450	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	0.984	1.262	2.026
	材 料	170700210000	合金钢管	m	(1.0250)	(1.1450)	(1.2660)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.1072	0.1146	0.1215
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.4929	0.5646	0.7598
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	-	-	0.0367
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.3857	0.4500	0.6750
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。						

表 C. 8. 81-6 高压合金钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-87	C8-13-88	C8-13-89	C8-13-90	C8-13-91	C8-13-92
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
					100	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	0.309	0.431	0.578	0.744	1.087	1.590
	材 料	170700210000	合金钢管	m	(0.3010)	(0.4220)	(0.5420)	(0.6630)	(0.7830)	(0.9040)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.0596	0.1315	0.1610	0.2216	0.2958	0.4068
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.1446	0.1688	0.2025	0.2532	0.3375	0.5063
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.2042	0.3003	0.3635	0.3818	0.4273	0.5063
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	-	-	-	-	0.2958	0.4068
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。									

续表 C. 8. 81-6 高压合金钢管中频煨弯

项目	编 号				C8-13-93	C8-13-94	C8-13-95
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					400	450	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	1.828	2.367	3.662
	材 料	170700210000	合金钢管	m	(1.0250)	(1.1450)	(1.2660)
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991900070200	普通车床 φ630	台班	0.4751	0.5951	0.7380
		991900050400	中频弯管机 250kW	台班	0.5786	0.6750	1.0125
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.5786	0.6750	1.0125
		990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	0.4751	0.5951	0.7380
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:1 工作内容包括准备工作、管子切口、管子上胎具、加热、煨弯、成型检查、堆放; 2 项目煨弯按 90°编制,煨 180°时,施工消耗量应乘系数 1.5。						

C. 8. 82 三通补强圈制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 82 的规定。

表 C. 8. 82- 1 低压碳钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-96	C8-13-97	C8-13-98	
	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. 258	0. 337	0. 501
	材	170700200002	无缝钢管		kg	(1. 3360)	(3. 3710)	(7. 9920)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 2570	0. 4480	0. 9630
		142900030000	氧气		m ³	0. 1900	0. 2980	0. 4860
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0633	0. 0993	0. 1620
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 2360	0. 3180	0. 4530
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0100	0. 0150	0. 0200
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	-	-	0. 0200
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0240	0. 0320	0. 0450
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。							

C. 8. 82 三通补强圈制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 82 的规定。

续表 C. 8. 82- 1 低压碳钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-99	C8-13-100	C8-13-101	
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					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	0. 556	0. 657	0. 713
	材	170700200002	无缝钢管		kg	(15. 3380)	(20. 1400)	(31. 9910)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1. 7750	2. 0760	3. 4950
		142900030000	氧气		m ³	0. 7160	0. 8380	1. 1550
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 2387	0. 2793	0. 3850
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 5270	0. 6250	0. 6680
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0200	0. 0250	0. 0250
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0. 0200	0. 0250	0. 0250
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0530	0. 0630	0. 0670
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

续表 C. 8. 82- 1 低压碳钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-102	C8-13-103	C8-13-104
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					400	450	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. 811	0. 904	0. 972
	材 料	170700200002	无缝钢管	kg	(38. 4780)	(52. 8730)	(70. 4580)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3. 8960	5. 0520	6. 4090
		142900030000	氧气	m ³	1. 2880	1. 5550	1. 8420
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 4293	0. 5183	0. 6140
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 7740	0. 8760	0. 9120
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0. 0280	0. 0280	0. 0300
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0. 0280	0. 0280	0. 0300
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0770	0. 0880	0. 0910
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。							

表 C. 8. 82-2 中压碳钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-105	C8-13-106	C8-13-107	
	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. 303	0. 395	0. 566
	材 料	170700200002	无缝钢管		kg	(1. 9930)	(5. 2470)	(13. 3150)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 4840	0. 8810	2. 1330
		142900030000	氧气		m ³	0. 2430	0. 3930	0. 7040
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0810	0. 1310	0. 2347
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 2830	0. 3820	0. 5440
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0. 0100	0. 0150	0. 0200
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	-	0. 0150	0. 0200
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0280	0. 0380	0. 0540
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

续表 C. 8. 82-2 中压碳钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-108	C8-13-109	C8-13-110
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					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	0.657	0.776	0.844
	材 料	170700200002	无缝钢管	kg	(23.0020)	(35.2340)	(51.1770)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3.4760	5.2190	7.4600
		142900030000	氧气	m ³	0.9950	1.3340	1.7420
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3317	0.4447	0.5807
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.6320	0.7500	0.8020
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0200	0.0250	0.0250
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0200	0.0250	0.0250
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0630	0.0750	0.0800
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。							

续表 C. 8. 82-2 中压碳钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-111	C8-13-112	C8-13-113	
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	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	0.961	1.075	1.141
	材 料	170700200002	无缝钢管		kg	(69.2600)	(91.3190)	(123.2990)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	9.8930	12.4760	16.4450
		142900030000	氧气		m ³	2.2120	2.6760	3.1920
		142900050001	乙炔气		m ³	0.7373	0.8920	1.0640
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.9290	1.0510	1.0940
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0280	0.0280	0.0300
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0280	0.0280	0.0300
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.0930	0.1050	0.1090
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

表 C. 8. 82-3 碳钢板卷管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-114	C8-13-115	C8-13-116	C8-13-117
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					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	0.484	0.582	0.666	0.721
	材 料	012900330000	钢板	kg	(7.9920)	(11.5010)	(15.1050)	(25.5880)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.9630	1.1810	1.3840	2.3790
		142900030000	氧气	m ³	0.4860	0.5930	0.6940	0.9610
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1620	0.1977	0.2313	0.3203
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.4450	0.5520	0.6200	0.6630
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0200	0.0200	0.0250	0.0250
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0200	0.0200	0.0250	0.0250
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0450	0.0550	0.0620	0.0660
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

续表 C. 8. 82-3 碳钢板卷管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-118	C8-13-119	C8-13-120	C8-13-121
	名 称				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	0.819	0.914	1.012	1.124
	材 料	012900330000	钢板	kg	(30.7820)	(38.4460)	(46.9690)	(71.9210)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.6530	2.9830	3.2860	4.8620
		142900030000	氧气	m ³	1.0690	1.2000	1.3240	1.6810
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3563	0.4000	0.4413	0.5603
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.7690	0.8700	0.9660	1.0650
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0280	0.0280	0.0300	0.0350
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0280	0.0280	0.0300	0.0350
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0770	0.0870	0.0970	0.1070
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

续表 C. 8. 82-3 碳钢板卷管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-122	C8-13-123	C8-13-124	C8-13-125	
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					700	800	900	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	1.366	1.553	1.754	1.855
	材 料	012900330000	钢板		kg	(97.3290)	(124.6240)	(157.4520)	(215.6890)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	5.5950	6.3540	7.1330	8.5110
		142900030000	氧气		m ³	1.9850	2.2550	2.5310	3.0630
		142900050001	乙炔气		m ³	0.6617	0.7517	0.8437	1.0210
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	1.3290	1.5280	1.7270	1.7930
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0400	0.0500	0.0500	0.0500
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0400	0.0500	0.0500	0.0500
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.1330	0.1530	0.1730	0.1790
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。									

注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。

表 C. 8. 82-4 不锈钢板卷管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-126	C8-13-127	C8-13-128	C8-13-129
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					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	0.575	0.725	0.869	0.943
	材 料	012900240000	不锈钢板	kg	(5.2580)	(7.5680)	(9.9430)	(12.6350)
		031301110000	不锈钢电焊条	kg	0.5340	0.6560	0.7740	0.8880
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	0.2750	0.4070	0.4560	0.4650
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0200	0.0200	0.0250	0.0250
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	0.2100	0.2580	0.3010	0.3560
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	0.2100	0.2580	0.3010	0.3560
990900060200		电动葫芦 单速 3t	台班	0.0200	0.0200	0.0250	0.0250	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0280	0.0410	0.0460	0.0470	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。
工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。

续表 C. 8. 82-4 不锈钢板卷管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-130	C8-13-131	C8-13-132	C8-13-133	
	名 称				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	1.096	1.385	1.568	1.839
	材 料	012900240000	不锈钢板		kg	(15.1900)	(23.7230)	(28.9800)	(39.4530)
		031301110000	不锈钢电焊条		kg	0.9920	1.0200	1.7910	2.1170
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	0.5970	0.8630	1.0160	1.2240
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0280	0.0280	0.0300	0.0350
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.3930	0.4820	0.5360	0.6440
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	0.3930	0.4820	0.5360	0.6440
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0280	0.0280	0.0300	0.0350
	具	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0600	0.0860	0.1020	0.1220
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。									

续表 C. 8. 82-4 不锈钢板卷管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-134	C8-13-135	C8-13-136	C8-13-137	
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					700	800	900	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	2.076	2.493	2.976	3.263
	材 料	012900240000	不锈钢板		kg	(64.0560)	(95.6970)	(138.1820)	(170.3530)
		031301110000	不锈钢电焊条		kg	3.0670	4.3000	5.8500	6.4880
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	1.4000	1.5840	2.1310	2.3290
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0400	0.0500	0.0500	0.0500
		992300000300	剪板机 20×2500mm		台班	0.0150	0.0200	0.0200	0.0250
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.7560	0.8680	0.9810	1.1030
		994300020300	空压机 1m³/min		台班	0.7560	0.8680	0.9810	1.1030
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0400	0.0500	0.0500	0.0500
具	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1400	0.1580	0.2130	0.2330	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。									

表 C. 8. 82-5 低压合金钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-138	C8-13-139	C8-13-140	
	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	0.379	0.552	0.830
	材	012900350000	合金钢板		kg	(1.3360)	(4.1490)	(7.9920)
		031301130000	合金钢电焊条		kg	0.2570	0.4480	0.9630
		142900030000	氧气		m³	0.6050	1.1830	2.2010
		142900050001	乙炔气		m³	0.2017	0.3943	0.7337
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0566	0.0795	0.1214
		022700070000	破布		kg	0.0068	0.0105	0.0144
		143300110000	丙酮		kg	0.0272	0.0378	0.0521
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	0.3340	0.4870	0.7240
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0100	0.0150	0.0200
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	-	-	0.0200
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0330	0.0490	0.0720	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

续表 C. 8. 82-5 低压合金钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-141	C8-13-142	C8-13-143	
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					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	0.899	1.135	1.407
	材	012900350000	合金钢板		kg	(15.3380)	(20.1400)	(31.9910)
		031301130000	合金钢电焊条		kg	1.7750	2.0760	3.4950
		142900030000	氧气		m³	3.0200	3.5090	4.4230
		142900050001	乙炔气		m³	1.0067	1.1697	1.4743
	料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.1911	0.2287	0.2941
		022700070000	破布		kg	0.0178	0.0205	0.0264
		143300110000	丙酮		kg	0.0650	0.0770	0.0990
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
		机 具	992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	0.9510	1.0270
	992300000500		卷板机 20×2500mm		台班	0.0200	0.0250	0.0250
	990900060200		电动葫芦 单速 3t		台班	0.0200	0.0250	0.0250
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0950	0.1030	0.1170
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

续表 C. 8. 82-5 低压合金钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-144	C8-13-145	C8-13-146	
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	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	1.555	1.770	2.029
	材	012900350000	合金钢板		kg	(38.4780)	(52.8730)	(70.4580)
		031301130000	合金钢电焊条		kg	3.8960	5.0520	6.4090
		142900030000	氧气		m³	4.9120	5.7660	6.6570
		142900050001	乙炔气		m³	1.6373	1.9220	2.2190
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.3279	0.3953	0.4587
		022700070000	破布		kg	0.0294	0.0354	0.0411
		143300110000	丙酮		kg	0.1104	0.1331	0.1545
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	料	992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	1.3030	1.5000	1.7030
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0280	0.0280	0.0300
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0280	0.0280	0.0300
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.1300	0.1500	0.1700
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

表 C. 8. 82-6 中压合金钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-147	C8-13-148	C8-13-149	
	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	0.438	0.644	0.955
	材	012900350000	合金钢板		kg	(1.9930)	(5.2470)	(13.3140)
		031301130000	合金钢电焊条		kg	0.4840	0.8810	2.1330
		142900030000	氧气		m ³	1.1320	2.1720	3.7490
		142900050001	乙炔气		m ³	0.3773	0.7240	1.2497
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机	992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	0.4010	0.5480	0.8690
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0100	0.0150	0.0200
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	-	0.0150	0.0200
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.0400	0.0580	0.0870
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

续表 C. 8. 82-6 中压合金钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-150	C8-13-151	C8-13-152
	名 称				公称直径 (mm 以内)		
					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	1.219	1.340	1.609
	材 料	012900350000	合金钢板	kg	(23.0020)	(35.2340)	(51.1770)
		031301130000	合金钢电焊条	kg	3.4760	5.2190	7.4600
		142900030000	氧气	m ³	4.8240	5.9850	7.2500
		142900050001	乙炔气	m ³	1.6080	1.9950	2.4167
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010200	直流电焊机 20kV·A	台班	1.1410	1.2320	1.4000
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0200	0.0250	0.0250
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0200	0.0250	0.0250
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1140	0.1230	0.1400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。							

续表 C. 8. 82-6 中压合金钢管挖眼三通补强圈制作安装(电弧焊)

项目	编 号				C8-13-153	C8-13-154	C8-13-155	
	名 称				公称直径 (mm 以内)			
					400	450	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	1.798	2.058	2.328
	材 料	012900350000	合金钢板		kg	(69.2600)	(91.3190)	(123.2990)
		031301130000	合金钢电焊条		kg	9.8930	12.4790	16.4450
		142900030000	氧气		m ³	8.5800	9.9610	11.5680
		142900050001	乙炔气		m ³	2.8600	3.3203	3.8560
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010200	直流电焊机 20kV·A		台班	1.5640	1.8000	2.0440
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	0.0280	0.0280	0.0300
		990900060200	电动葫芦 单速 3t		台班	0.0280	0.0280	0.0300
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.1560	0.1800	0.2040
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。								

表 C. 8. 82-7 铝板卷管挖眼三通补强圈制作安装(氩弧焊)

项目	编 号				C8-13-156	C8-13-157	C8-13-158	C8-13-159	C8-13-160
	名 称				公称直径 (mm 以内)				
					600	700	800	900	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	1.476	1.694	2.142	2.485	2.729
	材 料	014300010000	铝板 综合	kg	(16.5570)	(22.3980)	(38.2450)	(48.3150)	(59.5720)
		031303130000	铝合金氩弧焊丝 丝 321φ1~6	kg	0.4970	0.5830	0.8910	1.2900	1.4320
		142900020000	氩气	m ³	1.3910	1.6340	2.4960	3.6130	4.0100
		340100130000	铈钨棒	g	2.7820	2.9050	4.9910	7.2260	8.0200
		142900030000	氧气	m ³	1.1270	1.2860	1.9540	2.1900	2.4310
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3757	0.4287	0.6513	0.7300	0.8103
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0350	0.0400	0.0500	0.0500	0.0500
		992300000300	剪板机 20×2500mm	台班	0.0150	0.0150	0.0200	0.0200	0.0250
		990900060200	电动葫芦 单速 3t	台班	0.0350	0.0400	0.0500	0.0500	0.0500
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.3640	0.4270	0.6350	0.8860	0.9840
		992300001200	等离子切割机 400A	台班	1.2830	1.4940	1.7820	2.0000	2.2200
		994300020300	空压机 1m³/min	台班	1.2830	1.4940	1.7820	2.0000	2.2200
		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、划线、号料、切割、坡口加工、板弧滚压、钻孔、锥丝、组对、焊接。									

XIV 管架及其它项目制作安装

C. 8. 83 管架制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 83 的规定。

表 C. 8. 83 管架制作安装

项目	编 号				C8-14-1	C8-14-2	C8-14-3
	名 称				一般管架	木垫式管架	弹簧式管架
	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	4. 925	5. 270	4. 083
	材	052500050000	木垫	m ³	-	0. 0580	-
		010000010001	型钢 综合	kg	104. 0000	104. 0000	104. 0000
		142900030000	氧气	m ³	2. 6904	2. 5260	1. 4760
		022700070000	破布	kg	0. 2940	-	-
		050000010000	木材(成材)	m ³	0. 0028	0. 0336	-
		143300110000	丙酮	kg	0. 0490	-	-
		370900160000	钢垫块	kg	0. 7000	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3. 7900	2. 0000	2. 7600
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 8968	0. 8420	0. 4920
		800100070000	干拌砂浆	kg	48. 4120	36. 0000	26. 0000
		030105070000	螺栓及垫片	kg	4. 6080	3. 5200	3. 6200
		030109010000	螺母	kg	2. 0700	1. 7600	1. 8100
		031101010200	尼龙砂轮片 φ500	片	0. 3900	0. 5810	0. 6650
		140700030000	机油	kg	0. 0780	-	-
		341100040000	焦炭	kg	-	11. 9910	6. 1320
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	1. 0640	0. 4800	0. 9600
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 1060	0. 5700	0. 5800
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0860	0. 0279	0. 0558
		991900070200	普通车床 φ630	台班	0. 1000	-	0. 1060
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0. 4890	0. 0651	0. 0775
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 2200	0. 5766	0. 1550
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0127	0. 0068	0. 0171
		994500000600	轴流通风机 7. 5kW	台班	0. 0890	0. 1922	0. 1736
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	具						

注:1 工作内容包括准备工作、切断、煨制、钻孔、组对、焊接、打洞、固定安装、堵洞;
2 除木垫式、弹簧式管架外,其他类型管架均执行一般管架项目;木垫式管架已综合考虑成品木垫和自加工木垫;弹簧式管架制作安装,不包括弹簧减振器,其材料含量应另行计算;
3 采用成型钢管焊接的异形管架制作安装,按一般管架项目执行,施工消耗量乘系数 1. 3;不锈钢管架制作安装,按一般管架项目执行,施工消耗量乘系数 1. 1。

C. 8. 84 分、集水器(蒸汽分汽缸)制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 84 的规定。

表 C. 8. 84- 1 分、集水器(蒸汽分汽缸)制作

项目	编 号				C8-14-4	C8-14-5	C8-14-6	
	名 称				钢管制		钢板制	
					50kg 以内	50kg 以外		
	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	5.021	2.079	2.728
	材	170700200002	无缝钢管		kg	(93.1800)	(93.8600)	(6.2700)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	12.8200	12.1400	99.7300
		182500380200	镀锌管箍 20		个	7.0000	2.0000	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	4.1900	2.5100	3.7300
		341100040000	焦炭		kg	28.5000	11.2000	6.9000
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	1.6800	1.0000	1.3000
		142900030000	氧气		³ m	3.1700	2.7900	3.2400
		142900050002	乙炔气		kg	1.2190	1.0730	1.2400
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	1.7500	0.7000	0.5700
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.4200	0.2500	0.3200
		992300000500	卷板机 20×2500mm		台班	-	-	0.1000
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括准备工作、下料、切断、切割、卷圆、坡口、焊接、水压试验。							

注:工作内容包括准备工作、下料、切断、切割、卷圆、坡口、焊接、水压试验。

表 C. 8. 84-2 分、集水器(蒸汽分汽缸)安装

项目	编 号				C8-14-7	C8-14-8	C8-14-9	C8-14-10	C8-14-11	C8-14-12	
	名 称				重量(kg 以内)						
					50	100	150	200	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	1. 775	2. 307	2. 727	2. 912	3. 102	3. 413
	材 料	330700030000	分汽缸(分、集水器)		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 1920	0. 3760	0. 4000	0. 4480	0. 7200	0. 7920
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0. 0288	0. 0564	0. 0600	0. 0672	0. 1080	0. 1188
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0029	0. 0056	0. 0060	0. 0067	0. 0108	0. 0119
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	-	-	0. 1000	0. 1200	0. 1500
		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、分汽缸安装。											

注:工作内容包括准备工作、分汽缸安装。

续表 C. 8. 84-2 分、集水器(蒸汽分汽缸) 安装

项目	编 号				C8-14-13	C8-14-14	C8-14-15	
	名 称				重量(kg 以内)			
					500	600	700	
	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	3.754	4.129	4.542
	材 料	330700030000	分汽缸(分、集水器)		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.8710	0.9590	1.0540
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500000400	直流弧焊机 20kV·A		台班	0.1307	0.1439	0.1581
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0.0131	0.0144	0.0158
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.2000	0.2500	0.3000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、分汽缸安装。								

C. 8. 85 空气分气筒制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 85 的规定。

表 C. 8. 85 空气分气筒制作安装

项目	编 号				C8-14-17	C8-14-18	C8-14-19	
	名 称				规格			
					100×400	150×400	200×400	
	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	0.383	0.524	0.666
	材	170700200001	无缝钢管		m	(0.4000)	(0.4000)	(0.4000)
		031301010000	电焊条（综合）		kg	0.5000	0.6500	1.2700
		142900030000	氧气		m³	0.2500	0.3400	0.3400
		142900050002	乙炔气		kg	0.0960	0.1310	0.1310
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.2000	0.2600	0.5100
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm～7mm		kg	1.5000	1.8000	2.2000
		182500140200	熟铁管箍 DN20		个	4.0000	4.0000	4.0000
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500010000	电焊机（综合）		台班	0.1979	0.2609	0.3149
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0198	0.0261	0.0315
		994400160000	试压泵（综合）		台班	0.0010	0.0010	0.0010
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0198	0.0261	0.0315
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括准备工作、下料、切割、焊接、安装、水压试验。								

C. 8. 86 钢制排水漏斗制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 86 的规定。

表 C. 8. 86 钢制排水漏斗制作安装

项目	编 号				C8-14-20	C8-14-21	C8-14-22	C8-14-23
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					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	0.253	0.394	0.547	0.813
	材	170700200001	无缝钢管	m	(0.1000)	(0.1500)	(0.2000)	(0.2500)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2500	0.3500	0.5500	1.3000
		142900030000	氧气	m ³	0.2300	0.4900	0.8200	1.1700
		142900050002	乙炔气	kg	0.0880	0.1880	0.3150	0.4500
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1000	0.1400	0.2200	0.5200
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	1.7000	7.0500	-	-
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	-	-	13.0000	15.8000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.1349	0.1799	0.2069	0.3418
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0135	0.0180	0.0207	0.0342
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0135	0.0180	0.0207	0.0342
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、下料、切断、切割、焊接、安装。								

C. 8. 87 阀门操控装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 87 的规定。

表 C. 8. 87 阀门操控装置安装

项目	编 号				C8-14-24
	名 称				阀门操控装置
	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	5.096
	材	262600050000	阀门操控装置	kg	(100.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.8000
		142900050002	乙炔气	kg	0.4150
		142900030000	氧气	m³	1.0800
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.3200
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机	992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.2969
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0297
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0297
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、部件检查、组合装配、安装、固定、试动调整。					

C. 8. 88 调节阀临时短管装拆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 88 的规定。

表 C. 8. 88 调节阀临时短管装拆

项目	编 号				C8-14-25	C8-14-26	C8-14-27	C8-14-28	C8-14-29	C8-14-30	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					15	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	0.214	0.265	0.296	0.353	0.611	0.706
	材	200100027100	平焊法兰 1.6MPa 以下 15		片	0.8000	-	-	-	-	-
		200100027300	平焊法兰 1.6MPa 以下 25		片	-	0.8000	-	-	-	-
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50		片	-	-	0.8000	-	-	-
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100		片	-	-	-	0.8000	-	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150		片	-	-	-	-	0.8000	-
		200100028200	平焊法兰 1.6MPa 以下 200		片	-	-	-	-	-	0.8000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0100	0.0100	0.0300	0.0700	0.1200	0.2300
		142900030000	氧气		m³	0.0300	0.0300	0.0800	0.1800	0.3100	0.5900
		142900050002	乙炔气		kg	0.0100	0.0100	0.0310	0.0690	0.1190	0.2270
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0100	0.0100	0.0100	0.0300	0.0500	0.0900
	340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	
	机 具	992500020100	交流电焊机 21kV·A		台班	0.0100	0.0100	0.0260	0.0520	0.0520	0.0780
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0100	0.0100	0.0030	0.0060	0.0060	0.0080	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、切管、焊法兰、拆除调节阀、装临时短管、试压、吹洗、短管拆除、调节阀复位。											

注:工作内容包括准备工作、切管、焊法兰、拆除调节阀、装临时短管、试压、吹洗、短管拆除、调节阀复位。

续表 C. 8. 88 调节阀临时短管装拆

项目	编 号				C8-14-31	C8-14-32	C8-14-33	C8-14-34	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					300	400	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	1. 147	1. 455	1. 594	1. 837
	材	200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300		片	0. 8000	-	-	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400		片	-	0. 8000	-	-
		200100028800	平焊法兰 1.6MPa 以下 500		片	-	-	0. 8000	-
		200100028900	平焊法兰 1.6MPa 以下 600		片	-	-	-	0. 8000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 5400	0. 8800	1. 4400	2. 4480
		142900030000	氧气		m ³	0. 6900	1. 1300	1. 8500	3. 1450
		142900050002	乙炔气		kg	0. 2650	0. 4350	0. 7120	1. 2100
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 2200	0. 3500	0. 5800	0. 9860
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500020100	交流电焊机 21kV·A		台班	0. 1290	0. 1550	0. 2070	0. 2380
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³		台班	0. 0130	0. 0150	0. 0210	0. 0240
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括准备工作、切管、焊法兰、拆除调节阀、装临时短管、试压、吹洗、短管拆除、调节阀复位。

XV 焊口热处理

C. 8. 89 预热及后热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 89 的规定。

表 C. 8. 89- 1 低中压碳钢管电加热片

项目	编 号			C8-15-1	C8-15-2	C8-15-3	C8-15-4	C8-15-5	C8-15-6	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				50	100	150	200	250	300	
工 程 量 计 量 单 位				10 口						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.621	0.654	0.769	0.810	0.872	0.872
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	2.3010	2.4220	2.8500	3.0000	3.6000	3.8000
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0180	0.0190	0.0230	0.0240	0.0300	0.0360
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.1530	0.1620	0.1900	0.2000	0.2000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.1300	0.1370	0.1610	0.1690	0.1830	0.1830
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89- 1 低中压碳钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-7	C8-15-8	C8-15-9	C8-15-10	C8-15-11
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					350	400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 872	1. 241	1. 559	1. 559	1. 793
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	4. 8000	5. 9000	6. 5000	7. 2000	8. 2800
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0. 0360	0. 0540	0. 0600	0. 0660	0. 0760
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0. 4400	0. 6600	0. 6600	0. 6600	0. 7590
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0. 1830	0. 2610	0. 3270	0. 3270	0. 3760
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0. 87。									

表 C. 8. 89-2 高压碳钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-12	C8-15-13	C8-15-14	C8-15-15	C8-15-16	C8-15-17
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	100	150	200	250	300
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.806	0.848	0.998	1.050	1.119	1.119
	材 料	155900000100	高硅布 $\delta 25\text{mm}$	m^2	3.1450	3.3110	3.8950	4.1000	5.0000	5.8000
		273100000100	电加热片 10kW	m^2	0.0320	0.0340	0.0400	0.0420	0.0540	0.0660
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.1530	0.1620	0.1900	0.2000	0.2000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.1690	0.1770	0.2090	0.2200	0.2340	0.2340
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89-2 高压碳钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-18	C8-15-19	C8-15-20	C8-15-21	C8-15-22
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					350	400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.119	2.286	2.363	2.363	2.717
	材 料	155900000100	高硅布 $\delta 25\text{mm}$	m^2	6.7000	8.5000	10.8000	11.8000	13.5700
		273100000100	电加热片 10kW	m^2	0.0780	0.1080	0.1440	0.1620	0.1860
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.4400	0.6000	0.6600	0.6600	0.7590
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.2340	0.4800	0.4960	0.4960	0.5700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。									

表 C. 8. 89-3 低中压合金钢管电加热片

项目	编 号			C8-15-23	C8-15-24	C8-15-25	C8-15-26	C8-15-27	C8-15-28	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				50	70	80	100	125	150	
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.050	1.050	1.050	1.050	1.145	1.145
	材 料	155900000100	高硅布 $\delta 25\text{mm}$	m^2	1.1000	1.2600	1.3900	1.6500	2.0000	2.3000
		273100000100	电加热片 10kW	m^2	0.0060	0.0060	0.0090	0.0090	0.0120	0.0180
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.2100	0.2100	0.2100	0.2100	0.2000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.2190	0.2190	0.2190	0.2190	0.2390	0.2390
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89-3 低中压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-29	C8-15-30	C8-15-31	C8-15-32	C8-15-33	C8-15-34
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 145	1. 222	1. 222	1. 222	1. 585	1. 725
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	3. 0000	3. 6000	3. 8000	4. 8000	5. 9000	6. 5000
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0. 0240	0. 0300	0. 0300	0. 0360	0. 0540	0. 0600
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0. 2000	0. 2000	0. 4000	0. 4000	0. 6600	0. 6600
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0. 2390	0. 2550	0. 2550	0. 2550	0. 3330	0. 3610
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0. 87。										

续表 C. 8. 89-3 低中压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-35	C8-15-36	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					500	600	
	工 程 量 计 量 单 位				10 口		
施工生产要素	类别	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	2.379
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm		m ²	7.2000	8.2800
		273100000100	电加热片 10kW		m ²	0.0660	0.0760
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m		个	0.6600	0.7590
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机		台班	0.4330	0.4980
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。							

表 C. 8. 89-4 高压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-37	C8-15-38	C8-15-39	C8-15-40	C8-15-41	C8-15-42
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	70	80	100	125	150
	工 程 量 计 量 单 位					10 口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.237	1.237	1.237	1.237	1.383	1.680
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	1.1000	1.2600	1.3900	1.6500	2.0000	2.7000
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0060	0.0060	0.0090	0.0090	0.0120	0.0240
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.2100	0.2100	0.2100	0.2100	0.2000	0.2100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.2590	0.2590	0.2590	0.2590	0.2900	0.3520
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89-4 高压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-43	C8-15-44	C8-15-45	C8-15-46	C8-15-47	C8-15-48
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.826	1.912	1.912	2.058	3.885	4.105
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	4.1000	5.0000	5.8000	6.7000	8.5000	10.8000
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0420	0.0540	0.0660	0.0780	0.1080	0.1440
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.2000	0.2000	0.4000	0.4400	0.6000	0.6600
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.3830	0.4010	0.4010	0.4320	0.8130	0.8600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89-4 高压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-49	C8-15-50
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.105	4.720
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	11.8000	13.5700
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.1620	0.1860
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.6600	0.7590
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.8600	0.9890
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变; 3 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。						

表 C. 8. 89-5 高压碳钢管电感应

项目	编 号				C8-15-51	C8-15-52	C8-15-53	C8-15-54	C8-15-55	C8-15-56
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.981	1.050	1.050	1.098	2.081	2.157
	材 料	022700000600	无石棉布 82.5	m ²	4.1000	5.0000	5.8000	6.7000	8.5000	10.8000
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	5.7000	7.0000	8.2000	9.5000	10.7000	12.0000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.2000	0.2000	0.4000	0.4400	0.6600	0.6600
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0.2060	0.2200	0.2200	0.2300	0.4360	0.4520
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89-5 高压碳钢管电感应

项目	编 号				C8-15-57	C8-15-58
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.157	2.481
	材 料	022700000600	无石棉布 82.5	m ²	11.8000	13.5700
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	12.6000	14.4900
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.6600	0.7590
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0.4520	0.5190
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。						

表 C. 8. 89-6 高压合金钢管电感应

项目	编 号				C8-15-59	C8-15-60	C8-15-61	C8-15-62	C8-15-63	C8-15-64
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	70	80	100	125	150
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.150	1.150	1.150	1.150	1.441	1.771
	材 料	022700000600	无石棉布 82.5	m ²	1.1000	1.2600	1.3900	1.6500	2.0000	2.2000
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	1.2000	1.5000	1.7000	2.0000	2.4000	4.2000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.2100	0.2100	0.2100	0.2100	0.2000	0.2100
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0.2420	0.2420	0.2420	0.2420	0.3020	0.3720
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89-6 高压合金钢管电感应

项目	编 号				C8-15-65	C8-15-66	C8-15-67	C8-15-68	C8-15-69	C8-15-70
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.933	2.029	2.029	2.191	4.031	4.274
	材 料	022700000600	无石棉布 82.5	m ²	4.1000	5.0000	5.8000	6.7000	8.5000	10.8000
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	5.7000	7.0000	8.2000	9.5000	10.7000	12.0000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.2000	0.2000	0.4000	0.4400	0.6600	0.6600
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0.4060	0.4260	0.4260	0.4600	0.8430	0.8950
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0.87。										

续表 C. 8. 89-6 高压合金钢管电感应

项目	编 号				C8-15-71	C8-15-72
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 274	4. 915
	材 料	022700000600	无石棉布 82. 5	m ²	11. 8000	13. 5700
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	12. 6000	14. 4900
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0. 6600	0. 7590
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0. 8950	1. 0290
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 采用电加热片或电感应方式预热焊口时,如设计要求焊后立即进行热处理,执行焊前预热项目时人工消耗量应乘系数 0. 87。						

表 C. 8. 89-7 低压合金钢管氧乙炔

项目	编 号				C8-15-73	C8-15-74	C8-15-75	C8-15-76	C8-15-77	C8-15-78
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	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	0.029	0.036	0.041	0.050	0.062
	材 料	142900030000	氧气	m ³	0.0960	0.1380	0.1910	0.2100	0.2320	0.2860
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0320	0.0460	0.0637	0.0700	0.0773	0.0953
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、加热。										

续表 C. 8. 89-7 低压合金钢管氧乙炔

项目	编 号				C8-15-79	C8-15-80	C8-15-81	C8-15-82	C8-15-83	C8-15-84
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					70	80	100	125	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	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	0.124	0.178	0.266	0.339	0.712
	材 料	142900030000	氧气	m ³	0.4190	0.5570	0.9000	0.9420	1.1390	4.7860
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1397	0.1857	0.3000	0.3140	0.3797	1.5953
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、加热。										

续表 C. 8. 89-7 低压合金钢管氧乙炔

项目	编 号				C8-15-85	C8-15-86	C8-15-87	C8-15-88	C8-15-89	C8-15-90
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.135	1.534	2.145	2.512	3.279	4.005
	材 料	142900030000	氧气	m ³	7.7840	10.3960	14.7500	17.2760	22.6790	27.3200
		142900050001	乙炔气	m ³	2.5947	3.4653	4.9167	5.7587	7.5597	9.1067
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、加热。										

续表 C. 8. 89-7 低压合金钢管氧乙炔

项目	编 号				C8-15-91
	名 称				公称直径(mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4.606
	材 料	142900030000	氧气	m ³	31.4180
		142900050001	乙炔气	m ³	10.4727
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括准备工作、加热。					

C. 8. 90 焊口热处理的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 90 的规定。

表 C. 8. 90- 1 低中压碳钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-92	C8-15-93	C8-15-94	C8-15-95	C8-15-96	C8-15-97
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	100	150	200	250	300
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.190	2.305	2.712	2.854	3.718	4.222
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	2.7620	2.9070	3.4200	3.6000	4.3600	5.0900
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0460	0.0480	0.0570	0.0600	0.0720	0.0900
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.3840	0.4040	0.4750	0.5000	0.5000	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.3050	0.3210	0.3780	0.3980	0.6230	0.6230
					994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。										

续表 C. 8. 90- 1 低中压碳钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-98	C8-15-99	C8-15-100	C8-15-101	C8-15-102
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					350	400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 699	4. 818	5. 057	5. 296	5. 780
	材 料	155900000100	高硅布 $\delta 25\text{mm}$	m^2	5. 8300	6. 5200	7. 2900	7. 9900	9. 5900
		273100000100	电加热片 10kW	m^2	0. 1020	0. 1140	0. 1320	0. 1440	0. 1680
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	1. 0000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0. 6230	0. 6730	0. 6730	0. 6730	0. 8070
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。									

表 C. 8. 90-2 高压碳钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-103	C8-15-104	C8-15-105	C8-15-106	C8-15-107	C8-15-108
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	100	150	200	250	300
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 174	3. 342	3. 931	4. 138	5. 322	5. 892
	材 料	155900000100	高硅布 $\delta 25\text{mm}$	m^2	3. 5520	3. 7390	4. 3980	4. 6300	5. 6500	6. 6300
		273100000100	电加热片 10kW	m^2	0. 0600	0. 0630	0. 0740	0. 0780	0. 1020	0. 1200
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0. 3840	0. 4040	0. 4750	0. 5000	0. 5000	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0. 3050	0. 3210	0. 3780	0. 3980	0. 7410	0. 8210
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。										

续表 C. 8. 90-2 高压碳钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-109	C8-15-110	C8-15-111	C8-15-112	C8-15-113
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					350	400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.386	6.506	6.744	7.221	8.093
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	8.7900	8.5300	11.0600	12.1600	14.5900
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.1620	0.1560	0.2040	0.2280	0.2760
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	1.0000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.8910	0.9070	0.9410	1.0070	1.1290
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。									

表 C. 8. 90-3 低中压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-114	C8-15-115	C8-15-116	C8-15-117	C8-15-118	C8-15-119
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	65	80	100	150	200
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.766	2.119	2.332	2.733	3.348	3.496
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	1.0400	1.2200	1.4800	1.6900	2.5000	3.2500
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0120	0.0120	0.0180	0.0240	0.0360	0.0540
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.2460	0.2960	0.3260	0.3820	0.4680	0.4880
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。										

续表 C. 8. 90-3 低中压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-120	C8-15-121	C8-15-122	C8-15-123	C8-15-124	C8-15-125
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.959	4.371	5.245	5.692	6.830	8.196
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	3.8470	4.5800	5.2400	5.8500	6.5300	8.8250
		273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0660	0.0780	0.0900	0.1020	0.1140	0.1590
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.5000	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.5530	0.6100	0.7310	0.7950	0.7950	1.1440
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。										

续表 C. 8. 90-3 低中压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-126		
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					600		
	工 程 量 计 量 单 位				10 口		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	9.835	
	材 料	155900000100	高硅布 δ25mm		m ²	10.5900	
		273100000100	电加热片 10kW		m ²	0.1940	
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m		个	1.5000	
		340000110000	其他材料		%	1.0000	
	机 具	992700030000	自控热处理机		台班	1.3720	
		994600040000	其他机具		%	3.0000	
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。							

表 C. 8. 90-4 高压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-127	C8-15-128	C8-15-129	C8-15-130	C8-15-131	C8-15-132
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	65	80	100	150	200
	工 程 量 计 量 单 位					10 口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.286	2.515	2.766	3.267	4.759	5.510
	材 料	273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.0120	0.0120	0.0180	0.0240	0.0420	0.0600
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	1.0400	1.2220	1.4800	1.7900	2.7500	3.9300
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	0.3200	0.3520	0.3860	0.4560	0.6630	0.8770
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。										

续表 C. 8. 90-4 高压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-133	C8-15-134	C8-15-135	C8-15-136	C8-15-137	C8-15-138
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					250	300	350	400	450	500
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9.458	9.644	9.644	10.157	10.157	11.171
	材 料	273100000100	电加热片 10kW	m ²	1.0200	0.1200	0.1380	0.1560	0.1740	0.1920
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.5000	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000	1.5000
		155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	5.6500	6.6300	7.6100	8.5300	9.5500	10.4900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	1.3200	1.3390	1.3450	1.4170	1.4170	1.5590
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。										

续表 C. 8. 90-4 高压合金钢管电加热片

项目	编 号				C8-15-139
	名 称				公称直径(mm 以内)
					600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	13.405
	材 料	273100000100	电加热片 10kW	m ²	0.2300
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	1.5000
		155900000100	高硅布 δ25mm	m ²	12.5800
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992700030000	自控热处理机	台班	1.8710
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:1 工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场; 2 如设计要求增加一层保温布,保温布材料含量同高硅布,用工不变。					

表 C. 8. 90-5 高压碳钢管电感应

项目	编 号				C8-15-140	C8-15-141	C8-15-142	C8-15-143	C8-15-144	C8-15-145
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					200	250	300	350	400	450
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.890	5.835	5.835	5.835	6.014	6.014
	材 料	022700000600	无石棉布 δ2.5	m ²	4.6300	5.6500	6.6300	8.7900	9.5300	11.0600
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	14.8800	18.3600	21.7100	25.0600	28.2100	31.6900
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0.5440	0.8150	0.8150	0.8150	0.8390	0.8390
		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、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场。										

续表 C. 8. 90-5 高压碳钢管电感应

项目	编 号				C8-15-146	C8-15-147
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					500	600
	工 程 量 计 量 单 位				10 口	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.014	6.916
	材 料	022700000600	无石棉布 δ2.5	m ²	12.1600	14.5900
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	34.9100	41.8900
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	1.5000	1.5000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0.8390	0.9970
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场。						

表 C. 8. 90-6 高压合金钢管电感应

项目	编 号				C8-15-148	C8-15-149	C8-15-150	C8-15-151	C8-15-152	C8-15-153
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					100	150	200	250	300	350
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.272	3.837	5.243	7.973	8.928	8.928
	材 料	022700000600	无石棉布 δ2.5	m ²	1.6900	2.5000	3.6000	5.6500	6.6300	7.6100
		240900000300	热电偶 1000°C 1m	个	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	1.0000	1.0000
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	7.3300	11.0100	22.3200	27.5400	32.5600	37.5900
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	0.4380	0.5360	0.7310	1.2470	1.2470	1.2470
		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、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场。										

续表 C. 8. 90-6 高压合金钢管电感应

项目	编 号				C8-15-154	C8-15-155	C8-15-156	C8-15-157
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					400	450	500	600
	工 程 量 计 量 单 位					10 口		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	9.186	9.186	9.186	10.563
	材 料	022700000600	无石棉布 δ2.5	m ²	8.5300	9.5500	10.4900	16.5800
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		280100100700	裸铜线 120mm ²	kg	42.3200	47.5400	52.3700	62.0400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992700010200	中频加热处理机 100kW	台班	1.2830	1.2830	1.2830	1.4730
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括准备工作、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场。								

表 C. 8. 90-7 低中压合金钢管电阻丝

项目	编 号				C8-15-158	C8-15-159	C8-15-160	C8-15-161	C8-15-162
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					100	200	300	400	600
	工 程 量 计 量 单 位					10 口			
施工生产要素	类别	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	11. 856	12. 286	18. 643	23. 540
	材 料	022700180000	高硅氧棉布	kg	0. 1000	0. 1000	0. 2000	0. 2000	0. 3000
		273100020100	镍铬电阻丝 F3. 2	kg	0. 7000	1. 4000	1. 4000	2. 1000	2. 8000
		240900000300	热电偶 1000℃ 1m	个	0. 5000	0. 5000	0. 5000	1. 5000	1. 5000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	5. 1790	10. 2870	10. 7180	16. 6890	20. 6450
		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、热电偶固定、包扎、连线、通电升温、拆除、回收材料、清理现场。									

C. 8. 91 硬度测定的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 91 的规定。

表 C. 8. 91 硬度测定

项目	编 号				C8-15-163
	名 称				管材
	工 程 量 计 量 单 位				10 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. 278
	材 料	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 5000
		340500010100	打印纸 132 ~ 1	箱	0. 0100
		031107140000	铁砂布	张	2. 5000
		340500130000	色带	盒	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000
	机 具	994500280000	里氏硬度计	台班	0. 2240
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、领取材料、测定部位除锈清理、硬度仪测定、观察结果、技术报告。					

C. 8. 92 管道焊接充氩保护的施工生产要素消耗量可参考表 C. 8. 92 的规定。

表 C. 8. 92- 1 管内局部充氩保护

项目	编 号				C8-15-164	C8-15-165	C8-15-166	C8-15-167	C8-15-168	C8-15-169
	名 称				公称直径 (mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				50	100	200	300	400	500
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	10 口					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 511	0. 680	1. 105	1. 700	2. 125	2. 805
	材 料	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0. 0800	0. 3100	1. 2600	2. 8300	5. 0200	7. 8500
		142900020000	氩气	m ³	0. 8000	1. 2000	2. 2000	3. 5000	4. 8000	5. 9000
		020100000500	橡胶板 δ10mm	kg	0. 0200	0. 1100	0. 3600	0. 7700	1. 3200	2. 0200
		030105550001	螺栓	套	4. 1200	4. 1200	8. 2400	12. 3600	16. 4800	14. 4800
		171500080000	铜管	m	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	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	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、装堵板、管口封闭、焊口贴胶布、接通气源、调整流量、充氩、拆除堵板。										

续表 C. 8. 92- 1 管内局部充氩保护

项目	编		号		C8-15-170	
	名		称		公称直径 (mm 以内)	
					600	
	工 程 量 计 量 单 位				10 口	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	3.647
	材 料	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	10.2050
		142900020000	氩气		m³	7.6700
		020100000500	橡胶板 δ10mm		kg	2.6260
		030105550001	螺栓		套	16.4800
		171500080000	铜管		m	1.0000
		340000110000	其他材料		%	1.0000
机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	
注:工作内容包括准备工作、装堵板、管口封闭、焊口贴胶布、接通气源、调整流量、充氩、拆除堵板。						

表 C. 8. 92-2 管外充氩保护

项目	编 号				C8-15-171	C8-15-172	C8-15-173	C8-15-174	C8-15-175	C8-15-176
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	100	200	300	400	500
	工 程 量 计 量 单 位				10 口					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 864	1. 152	1. 872	2. 880	3. 600	4. 752
	材 料	142900020000	氩气	m ³	1. 2800	1. 9200	3. 5200	5. 6000	7. 6800	9. 4400
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0. 2220	0. 8890	3. 5580	8. 0050	14. 2300	22. 2350
		020100180000	无石棉橡胶板	kg	0. 0810	0. 3250	1. 2990	2. 9220	5. 1950	8. 1170
		030105550001	螺栓	套	4. 1200	4. 1200	8. 2400	12. 3600	16. 4800	16. 4800
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括准备工作、堵板及脱罩制作、安装、管口封闭、接通气源、调整流量、充氩、拆除堵板。										

XVI 法兰螺栓重量表

工业管道安装工程平焊法兰螺栓的规格数量设计未作规定时,可根据平焊法兰的压力,参考表 C. 8. 93 的规定执行。

表 C. 8. 93 平焊法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	0.25MPa(2.5kgf/cm ²)				0.6MPa(6kgf/cm ²)				1MPa(10kgf/cm ²)				1.6MPa(16kgf/cm ²)				2.5MPa(25kgf/cm ²)			
	法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×35	0.182	12	4	10×40	0.197	12	4	12×40	0.281	14	4	12×45	0.3	16	4	12×50	0.319
15	10	4	10×35	0.182	12	4	10×40	0.197	12	4	12×40	0.281	14	4	12×45	0.3	16	4	12×50	0.319
20	12	4	10×40	0.197	14	4	10×40	0.197	14	4	12×45	0.3	16	4	12×50	0.319	18	4	12×50	0.319
25	12	4	10×40	0.197	14	4	10×40	0.197	14	4	12×45	0.3	18	4	12×50	0.319	18	4	12×50	0.319
32	12	4	12×40	0.281	16	4	12×50	0.319	16	4	16×50	0.601	18	4	16×55	0.635	20	4	16×60	0.669
40	12	4	12×40	0.281	16	4	12×50	0.319	18	4	16×55	0.635	20	4	16×60	0.669	22	4	16×65	0.702
50	12	4	12×40	0.281	16	4	12×50	0.319	18	4	16×55	0.635	22	4	16×65	0.702	24	4	16×70	0.736
70	14	4	12×45	0.3	16	4	12×50	0.319	20	4	16×60	0.669	24	4	16×70	0.736	24	8	16×70	1.472
80	14	4	16×50	0.601	18	4	16×55	0.635	20	4	16×60	0.669	24	8	16×70	1.472	26	8	16×70	1.472
100	14	4	16×50	0.601	18	4	16×55	0.635	22	8	16×65	1.404	26	8	16×70	1.472	28	8	20×80	2.71
125	14	8	16×50	1.202	20	8	16×60	1.338	24	8	16×70	1.472	28	8	16×75	1.54	30	8	22×85	3.556
150	16	8	16×50	1.202	20	8	16×60	1.338	24	8	20×70	2.498	28	8	20×80	2.71	30	8	22×85	3.556
175	18	8	16×50	1.202	22	8	16×65	1.404	24	8	20×70	2.498	28	8	20×80	2.71	32	12	22×90	5.334
200	20	8	16×53	1.27	22	8	16×65	1.404	24	8	20×70	2.498	30	12	20×85	4.38	32	12	22×90	5.334
225	22	8	16×60	1.338	22	8	16×65	1.404	24	8	20×70	2.498	30	12	20×85	4.38	34	12	27×100	9.981
250	22	12	16×65	2.106	24	12	16×70	2.208	26	12	20×75	3.906	32	12	22×90	5.334	34	12	27×100	9.981
300	22	12	20×70	3.747	24	12	20×70	3.747	28	12	20×80	4.065	32	12	22×90	5.334	36	16	27×105	14.076
350	22	12	20×70	3.747	26	12	20×75	3.906	28	16	20×80	5.42	34	16	22×95	7.62	42	16	30×120	18.996

续表 C. 8. 93 平焊法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	0. 25MPa (2. 5kgf/cm ²)				0. 6MPa (6kgf/cm ²)				1MPa (10kgf/cm ²)				1. 6MPa (16kgf/cm ²)				2. 5MPa (25kgf/cm ²)			
	法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
400	22	16	20×70	4. 996	28	16	20×80	5. 42	30	16	22×85	7. 112	38	16	27×105	14. 076	44	16	30×120	18. 996
450	24	16	20×70	4. 996	28	16	20×80	5. 42	30	20	22×85	8. 89	42	20	27×115	18. 56	48	20	30×130	24. 93
500	24	16	20×70	4. 996	30	16	20 ★85	5. 84	32	20	22×90	8. 89	48	20	30×130	24. 93	52	20	36×150	41. 45
600	24	20	22×75	7. 932	30	20	22×85	8. 89	36	20	27×105	17. 595	50	20	30×140	26. 12	-	-	-	-
700	26	24	22×80	9. 9	32	24	22×90	10. 668	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
800	26	24	27×85	18. 804	32	24	27×95	19. 962	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
900	28	24	27×85	18. 804	34	24	27×100	19. 962	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1000	30	28	27×90	21. 938	36	28	27×105	24. 633	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1200	30	32	27×90	25. 072	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1400	32	36	27×95	29. 943	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1600	32	40	27×95	33. 27	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

工业管道安装工程榫槽面平焊法兰螺栓的规格数量设计未作规定时,可根据榫槽面平焊法兰的压力,参考表 C. 8. 94 的规定执行。

表 C. 8. 94 榫槽面平焊法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	0. 25MPa(2. 5kgf/cm ²)				0. 6MPa(6kgf/cm ²)				1MPa(10kgf/cm ²)				1. 6MPa(16kgf/cm ²)				2. 5MPa(25kgf/cm ²)			
	法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×45	0. 21	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	12×25	0. 338
15	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×45	0. 21	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	12×25	0. 338
20	12	4	10×45	0. 21	14	4	10×50	0. 223	14	4	12×50	0. 319	16	4	12×55	0. 338	18	4	12×60	0. 357
25	12	4	10×45	0. 21	14	4	10×50	0. 223	14	4	12×50	0. 319	18	4	12×60	0. 357	18	4	12×60	0. 357
32	12	4	12×45	0. 3	16	4	12×55	0. 338	16	4	16×60	0. 669	18	4	16×65	0. 702	20	4	16×65	0. 702
40	12	4	12×45	0. 3	16	4	12×55	0. 338	18	4	16×65	0. 702	20	4	16×65	0. 702	22	4	16×75	0. 77
50	12	4	12×45	0. 3	16	4	12×55	0. 338	18	4	16×65	0. 702	22	4	16×70	0. 736	24	4	16×75	0. 77
70	14	4	12×50	0. 319	16	4	12×55	0. 338	20	4	16×70	0. 736	24	4	16×70	0. 736	24	8	16×75	1. 54
80	14	4	16×55	0. 635	18	4	16×65	0. 702	20	4	16×70	0. 736	24	8	16×75	1. 54	26	8	16×80	1. 608
100	14	4	16×55	0. 635	18	4	16×65	0. 702	22	8	16×70	1. 472	26	8	16×80	1. 608	28	8	20×85	2. 92
125	14	8	16×55	1. 27	20	8	16×65	1. 404	24	8	16×75	1. 54	28	8	16×85	1. 742	30	8	22×95	3. 81
150	16	8	16×60	1. 338	20	8	16×65	1. 404	24	8	20×80	2. 71	28	8	20×90	2. 92	30	8	22×95	3. 81
175	16	8	16×60	1. 338	22	8	16×70	1. 472	24	8	20×80	2. 71	28	8	20×90	2. 92	32	12	22×100	5. 715
200	18	8	16×65	1. 402	22	8	16×70	1. 472	24	8		2. 71	30	12	20×95	4. 695	32	12	22×100	5. 715
225	18	8	16×65	1. 402	22	8	16×70	1. 472	24	8	20×80	2. 71	30	12	20×95	4. 695	34	12	27×105	10. 557
250	22	12	16×70	2. 208	24	12	16×75	2. 31	26	12	20×85	4. 38	32	12	22×100	5. 715	34	12	27×105	10. 557
300	22	12	20×75	3. 906	24	12	20×80	4. 065	28	12	20×90	4. 58	32	12	22×100	5. 715	36	16	27×120	14. 848
350	22	12	20×75	3. 906	26	12	20×85	4. 38	28	16	20×90	5. 84	34	16	22×105	8. 132	42	16	30×130	19. 944
400	22	16	20×75	5. 208	28	16	20×85	5. 84	30	16	22×95	7. 62	38	16	27×115	14. 848	44	16	30×130	19. 944
450	24	16	20×80	5. 42	28	16	20×90	5. 84	30	20	22×95	9. 525	42	20	27×130	19. 52	48	20	30×140	26. 12
500	24	16	20×80	5. 42	30	16	20×90	5. 84	32	20	22×100	9. 525	48	20	30×140	26. 12	52	20	36×150	41. 45
600	24	20	22×85	8. 89	30	20	22×90	8. 89	36	20	22×110	17. 595	50	20	36×150	41. 45	-	-	-	-
700	26	24	22×85	10. 668	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
800	26	24	27×90	18. 804	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

工业管道安装工程对焊法兰螺栓的规格数量设计未作规定时,可根据对焊法兰的压力,参考表 C. 8. 95 的规定执行。

表 C. 8. 95 对焊法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	0. 25MPa(2. 5kgf/cm ²)				0. 6MPa(6kgf/cm ²)				1MPa(10kgf/cm ²)			
	法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×40	0. 197	12	4	12×45	0. 3
15	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×40	0. 197	12	4	12×45	0. 3
20	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×40	0. 197	14	4	12×50	0. 319
25	10	4	10×40	0. 197	14	4	10×45	0. 21	14	4	12×50	0. 319
32	10	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	16×60	0. 669
40	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	16×60	0. 669
50	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	16×60	0. 669
70	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	18	4	16×65	0. 702
80	14	4	16×50	0. 601	16	4	16×60	0. 669	18	4	16×65	0. 702
100	14	4	16×50	0. 601	16	4	16×60	0. 669	20	8	16×70	1. 472
125	14	8	16×50	1. 202	18	8	16×65	1. 404	22	8	16×75	1. 54
150	14	8	16×50	1. 202	18	8	16×65	1. 404	22	8	20×75	2. 604
175	16	8	16×60	1. 338	20	8	16×70	1. 472	22	8	20×75	2. 604
200	16	8	16×60	1. 338	20	8	16×70	1. 472	22	8	20×75	2. 604
225	18	8	16×65	1. 404	20	8	16×70	1. 472	22	8	20×75	2. 604
250	20	12	16×70	2. 208	22	12	16×75	2. 31	24	12	20×80	4. 065
300	20	12	20×70	3. 747	22	12	20×75	3. 906	26	12	20×85	4. 38
350	20	12	20×70	3. 747	22	12	20×75	3. 906	26	16	20×85	5. 84
400	20	16	20×70	4. 996	22	16	20×75	5. 208	26	16	22×85	7. 112
450	20	16	20×70	4. 996	22	16	20×75	5. 208	26	20	22×90	8. 89
500	24	16	20×80	5. 42	24	16	20×80	5. 42	28	20	22×90	8. 89
600	24	20	22×80	8. 25	24	20	22×80	8. 25	30	20	27×95	16. 635
700	24	24	22×80	9. 9	24	24	22×80	9. 9	30	24	27×100	19. 962
800	24	24	27×85	18. 804	24	24	27×85	18. 804	32	24	30×110	27. 072

续表 C. 8. 95 对焊法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	1. 6MPa(16kgf/cm ²)				2. 5MPa(25kgf/cm ²)				4MPa(40kgf/cm ²)				6. 4MPa(64kgf/cm ²)			
	法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	14	4	12×50	0.319	16	4	12×25	0.338	16	4	12×65	0.376	18	4	12×70	0.395
15	14	4	12×50	0.319	16	4	12×25	0.338	16	4	12×65	0.376	18	4	12×70	0.395
20	14	4	12×50	0.319	16	4	12×55	0.338	16	4	12×65	0.376	20	4	16×80	0.804
25	14	4	12×50	0.319	16	4	12×55	0.338	16	4	12×65	0.376	22	4	16×85	0.871
32	16	4	16×60	0.669	18	4	16×65	0.702	18	4	16×75	0.77	24	4	20×95	1.565
40	16	4	16×60	0.669	18	4	16×65	0.702	18	4	16×75	0.77	24	4	20×95	1.565
50	16	4	16×60	0.669	20	4	16×70	0.736	20	4	16×80	0.804	26	4	20×100	1.565
70	18	4	16×65	0.702	22	8	16×70	1.472	22	8	16×85	1.743	28	8	20×110	3.345
80	20	8	16×70	1.472	22	8	16×70	1.472	24	8	16×85	1.743	30	8	20×110	3.345
100	20	8	16×70	1.472	24	8	20×80	2.71	26	8	20×100	3.13	32	8	22×120	4.321
125	22	8	16×80	1.608	26	8	22×85	2.556	28	8	20×110	3.345	36	8	27×140	8.193
150	22	8	20×80	2.71	28	8	22×90	3.556	30	8	20×110	3.345	38	8	30×150	10.924
175	24	8	20×80	2.71	28	12	22×95	5.715	36	12	27×130	11.713	42	12	30×150	16.386
200	24	12	20×80	4.065	30	12	27×95	9.981	38	12	27×140	12.289	44	12	30×160	17.105
225	24	12	20×80	4.065	32	12	27×105	10.557	40	12	30×150	16.386	46	12	30×160	17.105
250	26	12	22×85	5.334	32	12	27×105	10.557	42	12	30×150	16.386	48	12	36×180	27.951
300	28	12	22×90	5.334	36	16	27×115	14.848	46	16	30×160	22.807	54	16	36×190	40.008
350	32	16	22×100	7.62	40	16	30×120	18.996	52	16	30×170	24.725	60	16	36×200	40.008
400	36	16	27×115	14.848	44	16	30×130	19.944	58	16	36×200	40.008	66	16	42×220	61.368
450	38	20	27×120	18.56	46	20	30×140	26.12	60	20	36×200	50.01	-	-	-	-
500	42	20	30×130	24.93	48	20	36×150	41.45	62	20	42×210	76.71	-	-	-	-
600	46	20	36×140	39.74	54	20	36×160	43.16	-	-	-	-	-	-	-	-
700	48	24	36×140	47.688	58	24	42×170	80.856	-	-	-	-	-	-	-	-
800	50	24	36×150	49.74	60	24	42×180	80.856	-	-	-	-	-	-	-	-

工业管道安装工程梯形槽式对焊法兰螺栓的规格数量设计未作规定时,可根据梯形槽式对焊法兰的压力,参考表 C. 8. 96 的规定执行。

表 C. 8. 96 梯形槽式对焊法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	6. 4MPa(64kgf/cm ²)				10MPa(100kgf/cm ²)				16MPa(160kgf/cm ²)			
	法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10- 15	22	4	12×80	0. 433	22	4	12×80	0. 433	26	4	16×95	0. 939
20	24	4	16×90	0. 871	24	4	16×90	0. 871	32	4	20×110	1. 673
25	24	4	16×90	0. 871	24	4	16×90	0. 871	34	4	20×110	1. 673
32	26	4	20×100	1. 565	30	4	20×110	1. 673	36	4	22×120	2. 16
40	28	4	20×110	1. 673	32	4	20×110	1. 673	40	4	24×130	2. 901
50	30	4	20×110	1. 673	34	4	22×120	2. 16	44	8	24×140	6. 107
65	32	8	20×110	3. 346	38	8	22×130	4. 576	50	8	27×160	8. 962
80	36	8	20×120	3. 556	42	8	22×140	4. 832	54	8	27×170	9. 73
100	40	8	22×140	4. 832	48	8	27×160	8. 962	58	8	30×180	12. 362
125	44	8	27×150	8. 578	52	8	30×170	12. 362	70	8	36×210	21. 373
150	48	8	30×160	11. 404	58	12	30×180	18. 543	80	12	36×230	34. 115
200	54	12	30×180	18. 543	66	12	36×210	32. 06	92	12	42×260	51. 625
250	62	12	36×200	30. 006	74	12	36×220	32. 06	##	12	48×290	78. 315
300	66	16	36×220	47. 747	80	16	42×240	65. 101	-	-	-	-

工业管道安装工程梯焊环活动法兰螺栓的规格数量设计未作规定时,可根据梯焊环活动法兰的压力,参考表 C. 8. 97 的规定执行。

表 C. 8. 97 焊环活动法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	0.25、0.6MPa(2.5、6kgf/cm ²)				1MPa(10kgf/cm ²)				1.6MPa(16kgf/cm ²)			
	法兰		螺 栓		法兰		螺 栓		法兰		螺 栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×55	0.236	12	4	12×60	0.357	14	4	12×65	0.376
15	10	4	10×55	0.236	12	4	12×60	0.357	14	4	12×65	0.376
20	10	4	10×55	0.236	14	4	12×65	0.376	16	4	12×75	0.414
25	12	4	10×60	0.25	14	4	12×65	0.376	16	4	12×75	0.414
32	12	4	12×60	0.357	16	4	16×80	0.804	18	4	16×85	0.871
40	12	4	12×60	0.357	18	4	16×80	0.804	20	4	16×90	0.871
50	12	4	12×60	0.357	18	4	16×80	0.804	20	4	16×90	0.871
70	14	4	12×70	0.395	20	4	16×90	0.871	22	4	16×100	0.939
80	14	4	16×75	0.77	22	4	16×100	0.939	24	8	16×100	1.878
100	14	4	16×75	0.77	24	8	16×100	1.378	26	8	16×110	2.013
125	14	8	16×75	1.54	26	8	16×110	2.013	28	8	16×115	2.149
150	16	8	16×80	1.608	26	8	20×110	3.345	28	8	20×120	3.556
200	18	8	16×90	1.742	26	8	20×120	3.556	28	12	20×120	5.334
250	20	12	16×100	2.817	28	12	20×120	5.334	-	-	-	-
300	24	12	20×110	5.019	30	12	20×130	5.651	-	-	-	-
400	32	16	20×130	7.535	-	-	-	-	-	-	-	-
500	38	16	20×150	8.38	-	-	-	-	-	-	-	-

工业管道安装工程管口翻边活动法兰螺栓的规格数量设计未作规定时,可根据管口翻边活动法兰的压力,参考表 C. 8. 98 的规定执行。。

表 C. 8. 98 管口翻边活动法兰螺栓重量表

公称直径 (mm)	0.25、0.6MPa(2.5、6kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓	
	δ	孔 数	L	kg
15	10	4	10×45	0.21
20	10	4	10×45	0.21
25	12	4	10×50	0.223
32	12	4	12×50	0.319
40	12	4	12×50	0.319
50	12	4	12×50	0.319
70	14	4	12×55	0.338
80	14	4	16×60	0.669
100	14	4	16×60	0.669
125	14	8	16×60	1.338
150	16	8	16×65	1.404
175	18	8	16×70	1.472
200	18	8	16×70	1.472
225	20	8	16×75	1.54
250	20	12	16×75	2.31
300	24	12	20×85	4.38
350	28	12	20×90	4.38
400	32	16	20×100	6.26
450	34	16	20×105	6.692
500	38	16	20×110	6.692

C.9 消防工程

I 水灭火系统

C.9.1 管道的施工生产要素消耗量可参考表 C.9.1 的规定。

表 C.9.1-1 镀锌钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C9-1-1	C9-1-2	C9-1-3	C9-1-4	C9-1-5	C9-1-6	C9-1-7
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					25	32	40	50	65	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	0.143	0.158	0.164	0.181	0.193	0.203	0.231
	材	290603020000	镀锌钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		181500470300	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 25	个	0.5900	-	-	-	-	-	-
		181500470400	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 32	个	-	0.6870	-	-	-	-	-
		181500470500	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 40	个	-	-	0.8610	-	-	-	-
		181500470600	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 50	个	-	-	-	0.8080	-	-	-
		181500470700	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 70	个	-	-	-	-	0.7560	-	-
		181500470800	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 80	个	-	-	-	-	-	0.7410	-
		181500470900	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 100	个	-	-	-	-	-	-	0.5200
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.0490	0.0490	0.0490	0.0490	0.0490	0.0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		130500040000	防锈漆	kg	0.0021	0.0021	0.0027	0.0033	0.0025	0.0025	0.0025
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.3510	0.5030	0.7960	0.8130	0.9540	1.0570	1.0410
		312300110000	线麻	kg	0.0006	0.0009	0.0016	0.0017	0.0024	0.0034	0.0035
		140500070000	铅油	kg	0.0061	0.0088	0.0160	0.0170	0.0240	0.0360	0.0350
	料	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	-	-	-	-	-	-	0.0080
		140700030000	机油	kg	-	-	-	-	-	-	0.0070
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	-	-	-	-	-	-	0.0480
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0120	0.0220	0.0300	0.0290	0.0270	0.0320	0.0290
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、水压试验、水冲洗等。

表 C. 9. 1-2 钢管(法兰连接)

项目	编 号				C9-1-8	C9-1-9	C9-1-10	C9-1-11	C9-1-12
	名 称				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				100	125	150	200	250
类 别	m				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	0.355	0.395	0.446	0.533	0.682
	材	170100180001	钢管	m	(0.9950)	(0.9950)	(0.9950)	(0.9950)	(0.9950)
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.1476	0.1476	0.1476	0.2324
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1650	0.2205	0.2865	0.5940	0.8370
		142900030000	氧气	m³	0.1110	0.1670	0.2090	0.3470	0.4130
		142900050001	乙炔气	m³	0.0427	0.0642	0.0804	0.1335	0.1588
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030	0.0040
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0420	0.0680	0.1730	0.2300	0.2710
		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	-	-	-	0.0030	0.0040
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0020	0.0030
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	-	0.0210	0.0270
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0635	0.0848	0.1102	0.2285	0.3219
	具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0020	0.0020	0.0037	0.0037	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容场场内搬运、检查及清扫管材、切管、加工坡口、对口、调直、焊接法兰、管道及管件预安装、拆卸、二次安装、水压试验、水冲洗等,管件、法兰、螺栓材料消耗量应另计。

表 C. 9. 1-3. 1 钢管(沟槽连接)

项目	编 号				C9-1-13	C9-1-14	C9-1-15	C9-1-16	C9-1-17	C9-1-18
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				65	80	100	125	150	200
类 别	m				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	0.134	0.147	0.158	0.183	0.196	0.213
	材	170100180001	钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		181500250100	沟槽直接头(含橡胶圈) 70	套	0.1667	-	-	-	-	-
		181500250200	沟槽直接头(含橡胶圈) 80	套	-	0.1667	-	-	-	-
		181500250300	沟槽直接头(含橡胶圈) 100	套	-	-	0.1667	-	-	-
		181500250400	沟槽直接头(含橡胶圈) 125	套	-	-	-	0.1667	-	-
		181500250500	沟槽直接头(含橡胶圈) 150	套	-	-	-	-	0.1667	-
		181500250600	沟槽直接头(含橡胶圈) 200	套	-	-	-	-	-	0.1667
		143500570000	石墨润滑剂	kg	0.0016	0.0020	0.0022	0.0023	0.0033	0.0041
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.0490	0.0490	0.1476	0.1476	0.1476
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0144	0.0156	0.0176	0.0185	0.0194	0.0221
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	991900200000	压槽机	台班	0.0052	0.0063	0.0069	0.0087	0.0104	0.0122
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0020	0.0020	0.0037	0.0037
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0020
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	-	0.0010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容场场内搬运、检查及清扫管材、切管、压槽、对口、涂抹润滑剂、上胶圈、安装卡箍件、紧螺栓、调直、水压试验、水冲洗等。

续表 C. 9. 1-3. 1 钢管(沟槽连接)

项目	编 号			C9-1-19	C9-1-20	C9-1-21	C9-1-22	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				250	300	350	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	0.262	0.298	0.350	0.393
	材	170100180001	钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		181500250700	沟槽直接头(含橡胶圈) 250	套	0.1667	-	-	-
		183100120100	沟槽直接头(含橡胶圈) 300	套	-	0.1667	-	-
		183100120300	沟槽直接头(含橡胶圈) 350	套	-	-	0.1667	-
		181500250800	沟槽直接头(含橡胶圈) 400	套	-	-	-	0.1667
		143500570000	石墨润滑剂	kg	0.0053	0.0058	0.0064	0.0070
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.2324	0.2324	0.2842	0.2842
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0040	0.0040	0.0050	0.0050
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0330	0.0363	0.0399	0.0439
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900200000	压槽机	台班	0.0139	0.0139	0.0160	0.0160
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0030	0.0030	0.0040	0.0050
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0020	0.0020	0.0030	0.0040
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、压槽、对口、涂抹润滑剂、上胶圈、安装卡箍件、紧螺栓、调直、水压试验、水冲洗等。								

表 C. 9. 1-3. 2 钢管(沟槽连接)开孔管件

项目	编 号				C9-1-23	C9-1-24	C9-1-25	C9-1-26	C9-1-27	C9-1-28
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					65	80	100	125	150	200
	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	0.134	0.140	0.147	0.172	0.209	0.257
	材 料	183100320000	沟槽机械连接件	套	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		143500570000	石墨润滑剂	kg	0.0080	0.0100	0.0112	0.0115	0.0164	0.0204
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.6030	0.7160	0.9040	1.1310	1.4320	1.6770
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0333	0.0357	0.0370	0.0385	0.0400	0.0460
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900140000	开口机	台班	0.0155	0.0188	0.0209	0.0261	0.0313	0.0365
		991900200000	压槽机	台班	0.0094	0.0113	0.0125	0.0156	0.0188	0.0219
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、开孔、管件就位、检查密封圈是否与孔洞同心、压紧卡箍件、紧螺栓等。										

续表 C. 9. 1-3. 2 钢管(沟槽连接)开孔管件

项目	编 号				C9-1-29	C9-1-30	C9-1-31	C9-1-32
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					250	300	350	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	0.324	0.341	0.344	0.388
	材 料	183100320000	沟槽机械连接件	套	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		143500570000	石墨润滑剂	kg	0.0264	0.0277	0.0290	0.0305
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	2.0350	2.1368	2.3504	2.7030
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0478	0.0502	0.0527	0.0553
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900140000	开口机	台班	0.0417	0.0437	0.0459	0.0482
		991900200000	压槽机	台班	0.0250	0.0263	0.0276	0.0289
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、开孔、管件就位、检查密封圈是否与孔洞同心、压紧卡箍件、紧螺栓等。								

表 C. 9. 1-3. 3 钢管(沟槽连接)沟槽管件

项目	编 号				C9-1-33	C9-1-34	C9-1-35	C9-1-36	C9-1-37	C9-1-38
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					70	80	100	125	150	200
	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. 140	0. 147	0. 160	0. 202	0. 251	0. 319
	材 料	183100330000	沟槽连接件	套	(1. 0050)	(1. 0050)	(1. 0050)	(1. 0050)	(1. 0050)	(1. 0050)
		143500570000	石墨润滑剂	kg	0. 0080	0. 0100	0. 0112	0. 0115	0. 0164	0. 0204
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0333	0. 0357	0. 0370	0. 0385	0. 0400	0. 0460
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机	991900200000	压槽机	台班	0. 0020	0. 0030	0. 0040	0. 0040	0. 0050	0. 0060
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包场内搬运、外观检查、切管、压槽、对口、涂抹润滑剂、上胶圈、安装卡箍件、紧螺栓等。										

续表 C. 9. 1-3. 3 钢管(沟槽连接) 沟槽管件

项目	编 号				C9-1-39	C9-1-40	C9-1-41	C9-1-42
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					250	300	350	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	0.381	0.384	0.390	0.493
	材料	183100330000	沟槽连接件	套	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)	(1.0050)
		143500570000	石墨润滑剂	kg	0.0264	0.0277	0.0291	0.0306
		031101000300	尼龙砂轮片 $\phi 400$	片	0.0478	0.0502	0.0527	0.0553
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	991900200000	压槽机	台班	0.0060	0.0063	0.0066	0.0069
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、切管、压槽、对口、涂抹润滑剂、上胶圈、安装卡箍件、紧螺栓等。

C. 9. 2 水喷淋(雾)喷头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 2 的规定。

表 C. 9. 2-1 洒水喷头安装

项目	编 号				C9-1-43	C9-1-44	C9-1-45	C9-1-46	C9-1-47	C9-1-48
	名 称				无吊顶			有吊顶		
					公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	15	20	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	0.076	0.078	0.079	0.105	0.113	0.117
	材 料	232100040000	喷洒头	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		234500050000	喷头装饰盘	个	—	—	—	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		180300151200	镀锌弯头 DN25	个	-	-	-	2.0200	-	-
		180300151300	镀锌弯头 DN32	个	-	-	-	-	2.0200	-
		180300151400	镀锌弯头 DN40	个	-	-	-	-	-	2.0200
		182500380300	镀锌管箍 25	个	1.0100	-	-	1.0100	-	-
		182500380400	镀锌管箍 32	个	-	1.0100	-	-	1.0100	-
		182500380500	镀锌管箍 40	个	-	-	1.0100	-	-	1.0100
		180300240100	镀锌堵头 15	个	0.2000	-	-	0.2000	-	-
		180300240200	镀锌堵头 20	个	-	0.2000	-	-	0.2000	-
		180300240300	镀锌堵头 25	个	-	-	0.2000	-	-	0.2000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.6420	0.6420	0.6420	1.2800	1.2800	1.2800
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0100	0.0130	0.0150	0.0100	0.0200	0.0210
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0070	0.0070	0.0070	0.0160	0.0160	0.0160
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、管口套丝、管件安装、丝堵拆装、喷头追位及安装、装饰盘安装、喷头外观清洁等。										

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、管口套丝、管件安装、丝堵拆装、喷头追位及安装、装饰盘安装、喷头外观清洁等。

表 C. 9. 2-2 喷淋软管安装

项目	编 号				C9-1-49	C9-1-50	C9-1-51	
	名 称				喷淋软管			
					公称直径(mm) 以内			
					25	32	40	
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	0.313	0.315	0.317
	材 料	234500420100	消防洒水软管 DN25		套	(1.0000)	—	—
		234500420200	消防洒水软管 DN32		套	—	(1.0000)	—
		234500420300	消防洒水软管 DN40		套	—	—	(1.0000)
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)		套	8.1200	8.1200	8.1200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	0.3000	0.3500	0.4000
	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:工作内容包括场内搬运、外观检查、软管就位、固定安装等。								

C. 9. 3 报警装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 3 的规定。

表 C. 9. 3- 1 湿式报警装置

项目	编 号				C9-1-52	C9-1-53	C9-1-54
	名 称				公称直径(mm) 以内		
					100	150	200
	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	3.716	4.152	5.138
	材 料	234107010000	报警装置	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200500000400	沟槽法兰 1.6MPa 以下 100	片	2.0000	-	-
		200500000500	沟槽法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	2.0000	-
		200500000600	沟槽法兰 1.6MPa 以下 200	片	-	-	2.0000
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	2.0000	2.0000	2.0000
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	2.0000	2.0000	2.0000
		180300151500	镀锌弯头 DN50	个	2.0200	2.0200	2.0200
		180300151100	镀锌弯头 DN20	个	2.0200	2.0200	2.0200
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	16.4800	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	16.4800	24.7200
		020100010000	橡胶板	kg	0.3500	0.5500	0.6600
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	10.3080	10.3080	10.3080
		140500070000	铅油	kg	0.1500	0.2800	0.3400
		312300110000	线麻	kg	0.0150	0.0280	0.0340
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0500	0.0600	0.0700
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900200000	压槽机	台班	0.0300	0.0450	0.0600
		992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0340	0.0340	0.0340
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包场内搬运、部件外观检查、切管、坡口、组对、法兰安装、紧螺栓、临时短管装拆、整体组装、部件及配管安装、报警阀泄放试验管安装、报警装置调试等。

表 C. 9. 3-2 其他报警装置

项目	编 号				C9-1-55	C9-1-56	C9-1-57
	名 称				公称直径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				100	150	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	4.459	4.980	6.166
	材	234107010000	报警装置	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200500000400	沟槽法兰 1.6MPa 以下 100	片	2.0000	-	-
		200500000500	沟槽法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	2.0000	-
		200500000600	沟槽法兰 1.6MPa 以下 200	片	-	-	2.0000
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	2.0000	2.0000	2.0000
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	2.0000	2.0000	2.0000
		180300151500	镀锌弯头 DN50	个	2.0200	2.0200	2.0200
		180300151100	镀锌弯头 DN20	个	2.0200	2.0200	2.0200
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	16.4800	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	16.4800	24.7200
		020100010000	橡胶板	kg	0.3500	0.5500	0.6600
		140500070000	铅油	kg	0.1500	0.2800	0.3400
		312300110000	线麻	kg	0.0150	0.0280	0.0340
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0500	0.0600	0.0700
	料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	12.3700	12.3700	13.3700
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0340	0.0340	0.0340
		991900200000	压槽机	台班	0.0300	0.0450	0.0600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:1. 工作内容包括场内搬运、部件外观检查、切管、坡口、组对、法兰安装、紧螺栓、临时短管装拆、整体组装、部件及配管安装、报警阀泄放试验管安装、报警装置调试等。
2. 其他报警装置适用于雨淋、干湿两用及预作用报警装置。

C. 9. 4 水流指示器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 4 的规定。

表 C. 9. 4-1 水流指示器(法兰连接)

项目	编 号				C9-1-58	C9-1-59	C9-1-60	C9-1-61	C9-1-62
	名 称				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				50	80	100	150	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	0.425	0.555	0.666	0.939	1.243
	材	231300010000	水流指示器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200500000100	沟槽法兰 1.6MPa 以下 50	片	2.0000	-	-	-	-
		200500000300	沟槽法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	2.0000	-	-	-
		200500000400	沟槽法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	-	2.0000	-	-
		200500000500	沟槽法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	-	2.0000	-
		200500000600	沟槽法兰 1.6MPa 以下 200	片	-	-	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	16.4800	16.4800	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	-	16.4800	24.7200
		020100010000	橡胶板	kg	0.1400	0.2600	0.3500	0.5500	0.6600
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0260	0.0540	0.0570	0.0710	0.0850
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900200000	压槽机	台班	0.0200	0.0300	0.0300	0.0450	0.0600
		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、外观检查、功能检测、切管、坡口、法兰安装、紧螺栓、临时短管装拆、安装及调整、试验后复位等。

表 C. 9. 4-2 水流指示器(马鞍形连接)

项目	编 号				C9-1-63	C9-1-64	C9-1-65	C9-1-66	C9-1-67
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	80	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. 191	0. 205	0. 215	0. 303	0. 376
	材料	231300010000	水流指示器	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0260	0. 0540	0. 0570	0. 0710	0. 0850
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	991900140000	开口机	台班	0. 0070	0. 0090	0. 0090	0. 0150	0. 0200
		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、外观检查、功能检测、开孔、安装、紧螺栓、卡子固定、调整、试验后复位等。									

C. 9. 5 减压孔板的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 5 的规定。

表 C. 9. 5 减压孔板

项目	编 号			C9-1-68	C9-1-69	C9-1-70	C9-1-71	C9-1-72	
	名 称			公称直径(mm 以内)					
				50	65	80	100	150	
	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	0.086	0.133	0.152	0.181	0.200
	材 料	203500020000	减压孔板	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		020100010000	橡胶板	kg	0.0700	0.0900	0.1300	0.1700	0.2800
		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:1. 工作内容包括场内搬运、外观检查、减压孔板预安装、拆除、二次安装等。 2. 减压孔板安装不区分在法兰盘内、活接头内或消火栓接口内安装,均应按减压孔板相应项目执行;当减压孔板在法兰盘内安装时,其法兰数量应按设计图纸用量计算。									

C. 9. 6 末端试水装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 6 的规定。

表 C. 9. 6 末端试水装置

项目	编 号				C9-1-73	C9-1-74	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					25	32	
	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	0.675	0.737
	材	181500460100	试水接头 DN25		个	1.0100	-
		181500460200	试水接头 DN32		个	-	1.0100
		190500001000	球阀 DN25 1.6MPa		个	2.0200	-
		190500001100	球阀 DN32 1.6MPa		个	-	2.0200
		180300130300	镀锌三通 DN25		个	1.0100	-
		180300130400	镀锌三通 DN32		个	-	1.0100
	料	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	1.0000	1.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	2.1080	2.6000
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0640	0.0720
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机	992300002300	管子切断套丝机 159mm		台班	0.0570	0.0890
	具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括外观检查、切管、套丝、上零件、整体组装、水压试验、放水试验等。							

C. 9. 7 集热罩安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 7 的规定。

表 C. 9. 7 集热罩安装

项目	编 号				C9-1-75
	名 称				集热罩安装
	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. 107
	材 料	233109010000	不锈钢集热罩	个	(1. 0000)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括支架安装、整体安装固定等。					

C. 9. 8 室内消火栓的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 8 的规定。

表 C. 9. 8- 1 室内消火栓(明装)

项目	编 号				C9-1-76	C9-1-77	C9-1-78	C9-1-79	
	名 称				普通		自救卷盘		
					公称直径(mm 以内)				
					单栓 65	双栓 65	单栓 65	双栓 65	
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	0.636	0.811	0.762	0.973
	材	230300010000	消火栓		套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		190500001000	球阀 DN25 1.6MPa		个	-	-	1.0100	1.0100
		170300000301	镀锌钢管 DN25		m	-	-	0.2000	0.2000
		181500470700	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 70		个	-	-	1.0100	1.0100
		181500470300	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 25		个	-	-	1.0100	1.0100
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	0.6170	0.7000	0.6590	0.7000
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	1.6800	2.2400	1.6800	2.2400
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0270	0.0420	0.0270	0.0420
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992300002300	管子切断套丝机 159mm		台班	0.0130	0.0220	0.0130	0.0220
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包场内搬运、外观检查、切管、套丝、箱体及消火栓安装、附件安装等。									

表 C. 9. 8-2 室内消火栓(暗装)

项目	编 号				C9-1-80	C9-1-81	C9-1-82	C9-1-83	
	名 称				普通		自救卷盘		
					公称直径(mm 以内)				
					单栓 65	双栓 65	单栓 65	双栓 65	
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	0.736	0.939	0.882	1.127
	材	230300010000	消火栓		套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		190500001000	球阀 DN25 1.6MPa		个	-	-	1.0100	1.0100
		170300000301	镀锌钢管 DN25		m	-	-	0.2000	0.2000
		181500470700	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 70		个	-	-	1.0100	1.0100
		181500470300	室内镀锌钢管接头零件(丝接) 25		个	-	-	1.0100	1.0100
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	1.6800	2.2400	1.6800	2.2400
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0270	0.0420	0.0270	0.0420
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992300002300	管子切断套丝机 159mm		台班	0.0130	0.0220	0.0130	0.0220
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包场内搬运、外观检查、切管、套丝、箱体及消火栓安装、附件安装等。									

C. 9. 9 室外地下式消火栓的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 9 的规定。

表 C. 9. 9 室外地下式消火栓

项目	编 号			C9-1-84		C9-1-85	C9-1-86	C9-1-87
	名 称			公称直径 100(mm)			公称直径 150(mm)	
	工 程 量 计 量 单 位			支管安装	干管安装		支管安装	干管安装
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	0.513	0.539	0.592	0.622
	材	230301010000	室外消火栓	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		180300920000	消火栓三通	个	—	(1.0000)	—	(1.0000)
		180300930000	消防栓底座(带弯头)	个	(1.0000)	—	(1.0000)	—
		200100026000	平焊法兰 1.0MPa 以下 100	片	2.0000	—	—	—
		200100026200	平焊法兰 1.0MPa 以下 150	片	—	2.0000	—	—
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	—	—	2.0000	—
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	—	—	—	2.0000
		031301010000	电焊条(综合)	kg	0.2210	0.2900	0.2210	0.2900
		180100072100	黑玛钢堵头 15	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		020100010000	橡胶板	kg	0.1730	0.2760	0.1730	0.2760
		040500250002	卵石	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		802100050300	普通混凝土 C20	m ³	0.0110	0.0270	0.0110	0.0270
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0710	0.1100	0.0710	0.1100
		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、砌支墩、外观检查、管口除沥青、法兰连接、紧螺栓、消火栓安装等。
2. 室外地下式消火栓安装中包括法兰接管及弯头、三通的安装,但主材消耗量应另计。

C. 9. 10 消防水泵接合器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 10 的规定。

表 C. 9. 10 消防水泵接合器

项目	编 号			C9-1-88		C9-1-89	C9-1-90	C9-1-91
	名 称			地下式		墙壁式		
	工 程 量 计 量 单 位			DN100	DN150	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	1.049	1.267	1.403	1.755
	材	230500010000	消防水泵接合器	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		190100050300	丝扣截止阀 DN25	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		170300000301	镀锌钢管 DN25	m	0.4000	0.4000	0.2000	0.2000
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	1.0000	—	1.0000	—
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	—	1.0000	—	1.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	16.4800	16.4800	16.4800	16.4800
		030107001001	膨胀螺栓 M16	套	—	—	4.1200	4.1200
		031301010000	电焊条(综合)	kg	0.2210	0.2900	0.2210	0.2900
		020100010000	橡胶板	kg	0.5200	0.8300	0.6800	1.1000
		802100050300	普通混凝土 C20	m ³	0.0540	0.0540	0.0240	0.0240
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0570	0.0710	0.0570	0.0710
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0710	0.1100	0.0710	0.1100
		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、砌支墩、外观检查、切管、法兰连接、紧螺栓、整体安装、充水试验等。
2. 消防水泵接合器安装中包括法兰接管及弯头、三通的安装,但主材消耗量应另计。

C. 9. 11 灭火器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 11 的规定。

表 C. 9. 11 灭火器

项目	编 号				C9-1-92	C9-1-93	
	名 称				手提式	推车式	
					(具)	(组)	
	工 程 量 计 量 单 位				具、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	0.012	0.040
	材 料	230100010000	灭火器		个	(1.0000)	—
		230105010002	推车式灭火器		个	—	(1.0000)
		340700160000	笞帚		把	0.0050	0.0050
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注：工作内容包括外观检查、压力表检查、灭火器及箱体搬运、就位等。							

注:工作内容包括外观检查、压力表检查、灭火器及箱体搬运、就位等。

C. 9. 12 电控式消防水炮的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 12 的规定。

表 C. 9. 12 电控式消防水炮

项目	编 号				C9-1-94	C9-1-95	C9-1-96	C9-1-97
	名 称				进口口径(mm 以内)			模拟末端 试水装置
					50	80	100	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	0.700	0.888	1.125	0.489
	材	231900010000	消防水炮	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—
		233501010000	模拟末端试水装置	套	—	—	—	(1.0000)
		200500000100	沟槽法兰 1.6MPa 以下 50	片	2.0000	-	-	2.0000
		200500000300	沟槽法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	2.0000	-	-
		200500000400	沟槽法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	-	2.0000	-
		030105062000	带母螺栓 M16× (65 ~ 80)	套	8.2400	16.4800	16.4800	8.2400
		020100010000	橡胶板	kg	0.2600	0.3500	0.4600	0.1400
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		991900200000	压槽机	台班	0.0250	0.0300	0.0300	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、切管、压槽、法兰连接、水炮安装、本体调试等。								

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、切管、压槽、法兰连接、水炮安装、本体调试等。

II 气体灭火系统

C. 9. 13 无缝钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 13 的规定。

表 C. 9. 13- 1 中压加厚无缝钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C9-2-1	C9-2-2	C9-2-3	C9-2-4	C9-2-5
	名 称				管外径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				22	27	34	42	48
类别	m				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	0.076	0.078	0.080	0.096	0.099
	材	170700200001	无缝钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		143300370000	工业酒精	kg	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0100	0.0100	0.0120	0.0150	0.0260
		144100000200	厌氧胶 325# 200g	瓶	0.0100	0.0100	0.0120	0.0120	0.0150
		140500070000	铅油	kg	0.0050	0.0060	0.0061	0.0088	0.0160
		312300110000	线麻	kg	0.0005	0.0006	0.0006	0.0009	0.0016
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0183	0.0183	0.0183	0.0183	0.0183
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0010	0.0110	0.0120	0.0180	0.0190
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0030	0.0033	0.0035	0.0037	0.0039
		874604000600	五类测试仪 DSP-100	台班	0.0010	0.0011	0.0012	0.0018	0.0019
		994300000400	电动空气压缩机 3m³/min	台班	0.0002	0.0003	0.0003	0.0005	0.0006
		994400110200	试压泵 30MPa	台班	0.0005	0.0005	0.0007	0.0007	0.0008
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具								
	具								

注:工作内容包括检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道预安装、拆卸、二次安装、强度试验、吹扫、气压严密性试验等。

续表 C. 9. 13- 1 中压加厚无缝钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C9-2-6	C9-2-7	C9-2-8
	名 称				管外径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				60	76	89
类别	m				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	0.109	0.132	0.145
	材	170700200001	无缝钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		143300370000	工业酒精	kg	0.0030	0.0030	0.0030
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0240	0.0360	0.0400
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.0735	0.0735	0.0735
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0010	0.0010	0.0010
		144100000200	厌氧胶 325# 200g	瓶	0.0150	0.0190	0.0240
		140500070000	铅油	kg	0.0170	0.0240	0.0340
		312300110000	线麻	kg	0.0017	0.0024	0.0034
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	994300000400	电动空气压缩机 3m³/min	台班	0.0007	0.0008	0.0009
		874604000600	五类测试仪 DSP-100	台班	0.0020	0.0022	0.0024
		992300001400	砂轮切割机 φ400	台班	0.0041	0.0043	0.0045
		992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0190	0.0210	0.0210
		994400110200	试压泵 30MPa	台班	0.0008	0.0010	0.0012
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						
	具						

注:工作内容包括检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道预安装、拆卸、二次安装、强度试验、吹扫、气压严密性试验等。

表 C. 9. 13-2 钢制管件(螺纹连接)

项目	编 号				C9-2-9	C9-2-10	C9-2-11	C9-2-12	C9-2-13
	名 称				管外径(mm 以内)				
					22	27	34	42	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	0.095	0.097	0.109	0.147	0.169
	材 料	180300010000	钢制管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		143300370000	工业酒精	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.1000
		144100000200	厌氧胶 325# 200g	瓶	0.0600	0.0600	0.0720	0.0720	0.0890
		143500060000	清洁剂	kg	0.0200	0.0200	0.0250	0.0280	0.0370
		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:工作内容检查及清扫管件、管件预安装、拆卸、油清洗、二次安装等。									

续表 C. 9. 13-2 钢制管件(螺纹连接)

项目	编 号				C9-2-14	C9-2-15	C9-2-16
	名 称				管外径(mm 以内)		
					60	76	89
	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	0.200	0.227	0.242
	材 料	180300010000	钢制管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		143300370000	工业酒精	kg	0.0150	0.0150	0.0200
		144100000200	厌氧胶 325# 200g	瓶	0.0890	0.1160	0.1420
		143500060000	清洁剂	kg	0.0470	0.0520	0.0650
		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:工作内容检查及清扫管件、管件预安装、拆卸、油清洗、二次安装等。							

表 C. 9. 13-3 中压加厚无缝钢管(法兰连接)

项目	编 号				C9-2-17	C9-2-18	C9-2-19
	名 称				管外径(mm 以内)		
					108	133	159
	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	0.550	0.586	0.622
	材	170700200001	无缝钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	0.2000	-	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125	片	-	0.2000	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	0.2000
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.1860	0.2130	0.2390
		012900120000	热轧薄钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0490	0.1476	0.2324
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm	kg	0.2214	0.2214	0.2214
		241100090000	压力表 0~1.6MPa	支	0.0010	0.0010	0.0010
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6540	0.9520	1.2500
		142900050001	乙炔气	m³	0.0886	0.1079	0.1079
		142900030000	氧气	m³	0.2305	0.2805	0.3282
		020100010000	橡胶板	kg	0.1368	0.1587	0.1932
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994300000400	电动空气压缩机 3m³/min	台班	0.0010	0.0010	0.0010
		994300000900	电动空气压缩机 40m³/min	台班	0.0100	0.0100	0.0100
		994400110200	试压泵 30MPa	台班	0.0100	0.0150	0.0200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、对口、调直、焊接法兰、管道及管件预安装、拆卸、二次安装、强度试验、吹扫、气压严密性试验等,管件、法兰、螺栓材料消耗量应另计。							

C. 9. 14 气体驱动装置管道的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 14 的规定。

表 C. 9. 14 气体驱动装置管道

项目	编 号				C9-2-20	C9-2-21	
	名 称				管外径(mm 以内)		
					10	14	
	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	0.112
	材	142900030000	氧气		m³	0.0015	0.0015
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0020	0.0020
		020100080100	无石棉橡胶板 低压		kg	0.0054	0.0054
		170700010500	无缝钢管 D32×2.5		m	0.0050	0.0050
		190100053200	丝扣截止阀 J11T- 16 DN32		个	0.0020	0.0020
		200100025400	平焊法兰 1.0MPa 以下 32		片	0.0040	0.0040
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0061	0.0061
		142900050002	乙炔气		kg	0.0006	0.0006
		241100090000	压力表 0~1.6MPa		支	0.0010	0.0010
		012900170000	热轧厚钢板 δ12mm~20mm		kg	0.0183	0.0183
		171500070000	紫铜管		m	(1.0300)	(1.0300)
		290617000100	铜锁母 10		个	0.2821	-
		290617000200	铜锁母 14		个	-	0.3250
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0010	0.0010
		994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0007	0.0007
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0001	0.0001
		992300001900	管子切断机 60mm		台班	0.0100	0.0100
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括外观检查、切管、煨管、安装、固定、调整、强度试验、吹扫、气压严密性试验等。							

C. 9. 15 选择阀的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 15 的规定。

表 C. 9. 15- 1 选择阀(螺纹连接)

项目	编 号			C9-2-22	C9-2-23	C9-2-24	C9-2-25	C9-2-26	C9-2-27	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				25	32	40	50	65	80	
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. 196	0. 207	0. 308	0. 350	0. 414	0. 526
	材	232501010000	选择阀	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		181500020100	钢制活接头 DN25	个	1. 0100	-	-	-	-	-
		181500020200	钢制活接头 DN32	个	-	1. 0100	-	-	-	-
		181500020300	钢制活接头 DN40	个	-	-	1. 0100	-	-	-
		181500020400	钢制活接头 DN50	个	-	-	-	1. 0100	-	-
		181500020500	钢制活接头 DN70	个	-	-	-	-	1. 0100	-
		181500020600	钢制活接头 DN80	个	-	-	-	-	-	1. 0100
		144100000200	厌氧胶 325# 200g	瓶	0. 1100	0. 1100	0. 1300	0. 1300	0. 1700	0. 2100
		341300030000	铝牌	个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0190	0. 0220	0. 0250	0. 0310	0. 0460	0. 0540
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
机具	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0. 0370	0. 0540	0. 0580	0. 0580	0. 0620	0. 0620	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	

注：工作内容包括场内搬运、外观检查、管口套丝、活接头及阀门安装等。

注:工作内容包场内搬运、外观检查、管口套丝、活接头及阀门安装等。

表 C. 9. 15-2 选择阀(法兰连接)

项目	编 号				C9-2-28	C9-2-29	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					100	125	
	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	0.734	0.882
	材	232501010000	选择阀		个	(1.0000)	(1.0000)
		200500000400	沟槽法兰 1.6MPa 以下 100		片	2.0000	2.0000
		030105540000	带帽螺栓		套	16.4800	16.4800
		031301160000	碳钢电焊条		kg	0.2860	0.4500
		142900050001	乙炔气		m³	0.2770	0.3180
		142900030000	氧气		m³	0.7200	0.8790
		020100010000	橡胶板		kg	0.3460	0.3650
		341300030000	铝牌		个	1.0000	1.0000
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0810	0.1220
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机具	992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.1100	0.1200
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、切管、对口、法兰及阀门安装等。

注:工作内容包场内搬运、外观检查、切管、对口、法兰及阀门安装等。

C. 9. 16 气体喷头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 16 的规定。

表 C. 9. 16 气体喷头

项目	编 号				C9-2-30	C9-2-31	C9-2-32	C9-2-33	C9-2-34	C9-2-35
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 146	0. 171	0. 199	0. 280	0. 295
	材	232100040000	喷洒头	个	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		234500050000	喷头装饰盘	个	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		180300010000	钢制管件	个	(2. 0200)	(2. 0200)	(2. 0200)	(2. 0200)	(2. 0200)	(2. 0200)
		180300161400	钢制丝堵 DN15	个	0. 2000	-	-	-	-	-
		180300161500	钢制丝堵 DN20	个	-	0. 2000	-	-	-	-
		180300161600	钢制丝堵 DN25	个	-	-	0. 2000	-	-	-
		180300161700	钢制丝堵 DN32	个	-	-	-	0. 2000	-	-
		180300161800	钢制丝堵 DN40	个	-	-	-	-	0. 2000	-
		180300161900	钢制丝堵 DN50	个	-	-	-	-	-	0. 2000
		144100000200	厌氧胶 325# 200g	瓶	0. 0600	0. 0600	0. 0720	0. 0750	0. 0800	0. 0850
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 1380	0. 1700	0. 2140	0. 2350	0. 2500	0. 2600
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0100	0. 0120	0. 0160	0. 0180	0. 0190	0. 0210
		143300370000	工业酒精	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 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、管件安装、丝堵拆装、喷头追位及安装、装饰盘安装、喷头外观清洁等。										

C. 9. 17 储存装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 17 的规定。

表 C. 9. 17 储存装置

项目	编 号				C9-2-36	C9-2-37	C9-2-38	C9-2-39	C9-2-40	C9-2-41	
	名 称				储存容器容积(L 以内)						
					4	40	70	90	155	270	
	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	1.568	2.925	4.095	4.680	7.080	11.176
	材	144100000200	厌氧胶 325# 200g		瓶	0.1600	0.2400	0.2400	0.2400	0.4000	0.8000
		142900000100	高纯氮气 40L		瓶	0.1000	1.0000	1.5000	2.0000	3.0000	4.0000
		192700030000	减压阀 100		个	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		241100000102	压力表(带弯、带阀) 25MPa		套	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		031301160000	碳钢电焊条		kg	0.3300	0.3300	0.3300	0.3300	0.3300	0.3300
		142900050001	乙炔气		m³	0.0940	0.0940	0.0940	0.0940	0.0940	0.0940
		142900030000	氧气		m³	0.2820	0.2820	0.2820	0.2820	0.2820	0.2820
		030107030400	镀锌滚花膨胀螺栓 M12×110		套	0.4120	0.4120	0.4120	0.4120	0.4120	0.4120
		030105160300	镀锌六角螺栓带帽 M16×(70~75)		套	0.2060	0.2060	0.2060	0.2060	0.2060	0.2060
		341300030000	铝牌		个	1.0000	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	3.0000
	机 具	994300110000	空压机 综合		台班	0.5000	0.8000	1.0000	1.2000	1.5000	1.8000
		991100010000	手动液压叉车		台班	0.1000	0.1000	0.2000	0.2000	0.3000	0.3000
994400110300		试压泵 60MPa		台班	0.0360	0.0360	0.0360	0.0360	0.0360	0.0360	
992500020200		交流电焊机 32kV·A		台班	0.0600	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	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、称重、支框架安装、系统组件安装、阀驱动装置、高压软管安装、氮气增压、试压、系统组件试验等,试验充氮气所需氮气消耗量应另计; 2 二氧化碳贮存装置安装不需增压,执行储存装置安装时,应扣除高纯氮气消耗量。											

C. 9. 18 泄压装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 18 的规定。

表 C. 9. 18 泄压装置

项目	编 号				C9-2-42	C9-2-43	
	名 称				面积(m ² 以内)		
					0. 12	0. 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	0. 500	0. 520
	材 料	234500070000	泄压装置		套	(1. 0000)	(1. 0000)
		030105091000	镀锌带母螺栓 M10×(40 ~ 60)		套	4. 1200	4. 1200
		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、测位、预埋、钉钉、找正、试动等。							

C. 9. 19 独立式悬挂超细干粉灭火装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 19 的规定。

表 C. 9. 19 独立式悬挂超细干粉灭火装置

项目	编 号				C9-2-44	C9-2-45		
	名 称				容 积(kg) 以 下			
					5kg	10kg		
	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	0.506	0.597	
	材	234500080000	悬挂式超细干粉灭火装置		个	(1.0000)	(1.0000)	
		012900020800	热轧中厚钢板 δ4.5mm~9mm		kg	1.5700	1.8900	
		030107001800	膨胀螺栓 M8×80		套	4.0000	4.0000	
		030105070100	双头带母螺栓 M16×(120~140)		套	1.0000	1.0000	
		031301020000	低碳钢焊条 综合		kg	0.0500	0.0550	
		031513050000	合金钢钻头		个	0.1000	0.1000	
		030105000500	U型螺栓 2"×M10		个	1.0000	1.0000	
		料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0630	0.0630
			340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	991900000800	立式钻床 25mm		台班	0.0500	0.0500	
		992300001200	等离子切割机 400A		台班	0.0750	0.0850	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000		
注:工作内容包场内搬运、开箱检查、组合装配、安装、固定、试动调整等。								

C. 9. 20 无管网气体灭火装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 20 的规定。

表 C. 9. 20 无管网气体灭火装置

项目	编 号				C9-2-46	C9-2-47	C9-2-48	C9-2-49	C9-2-50
	名 称				贮存容器容积(L 以内)				
					40	70	90	150	240
	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	1.560	3.375	5.100	5.625	9.375
	材 料	144100000200	厌氧胶 325# 200g	瓶	0.1600	0.2400	0.2400	0.2400	0.4000
		341300030000	铝牌	个	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	991100010000	手动液压叉车	台班	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	
注:工作内容包场内搬运、外观检查、气体瓶柜安装、系统组件安装、阀驱动装置安装等。									

III 泡沫灭火系统

C. 9. 21 泡沫发生器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 21 的规定。

表 C. 9. 21 泡沫发生器

项目	编 号				C9-3-1	C9-3-2	C9-3-3	C9-3-4	C9-3-5
	名 称				水轮机式			电动机式	
					型号				
					PFS3	PF4PFS4	PFS10	PF20	BGP-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	1.377	1.576	3.498	6.357	2.042
	材	231101030000	泡沫发生器	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100010000	法兰	片	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2210	0.2210	0.7200	1.1600	0.2210
		142900050001	乙炔气	m³	0.0500	0.0500	0.1200	0.1400	0.0500
		142900030000	氧气	m³	0.1500	0.1500	0.3600	0.4200	0.1500
		020100010000	橡胶板	kg	0.3400	0.3400	0.3400	0.3400	0.3400
		202100030000	低压盲板	kg	0.3610	0.3610	0.3610	0.3610	0.3610
		020700130000	钢板垫板	kg	-	-	9.4400	14.1600	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0660	0.0660	0.0660	0.0660	0.0660
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0737	0.0737	0.2400	0.3867	0.0737
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	-	-	0.2500	0.3700	-
990700000200		载重汽车 4t	台班	-	-	0.0900	0.1000	-	
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、开箱检查、整体吊装、安装固定、法兰连接、调试等。

C. 9. 22 泡沫比例混合器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 22 的规定。

表 C. 9. 22-1 压力储罐式泡沫比例混合器

项目	编 号				C9-3-6	C9-3-7	C9-3-8	C9-3-9
	名 称				型号			
					PHY32/30	PHY48/55	PHY64/76	PHY72/110
	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	7.202	8.838	10.407	12.502
	材	231103030000	泡沫比例混合器	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100010000	法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.1580	1.5540	1.6720	2.3340
		142900050001	乙炔气	m³	0.1820	0.2390	0.2620	0.6560
		142900030000	氧气	m³	0.4720	0.6220	0.6820	1.7050
		370500080000	道木	m³	0.0400	0.0500	0.0700	0.1000
		020100010000	橡胶板	kg	0.6920	1.1040	1.1040	1.3240
		020700130000	钢板垫板	kg	11.8000	14.1600	20.6400	23.8800
		202100030000	低压盲板	kg	0.3610	0.6120	0.6120	0.8750
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	11.8000	14.1600	20.6400	23.8800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.3700	0.4800	0.4800	0.6700
990700000200		载重汽车 4t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	
992500020200		交流电焊机 32kV·A	台班	0.5320	0.6580	0.7180	0.9000	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括场内搬运、开箱检查、整体吊装、找平、找正、安装固定、法兰连接、调试等。

表 C. 9. 22-2 平衡压力式泡沫比例混合器

项目	编 号				C9-3-10	C9-3-11	C9-3-12	
	名 称				型号			
					PHP20	PHP40	PHP80	
	工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.855	2.248	3.032
	材	231103030000	泡沫比例混合器		台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100010000	法兰		片	(3.0000)	(3.0000)	(3.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.2500	2.9600	3.2310
		142900050001	乙炔气		m³	0.1340	0.2120	0.2820
		142900030000	氧气		m³	0.3480	0.5510	0.7330
		020100010000	橡胶板		kg	0.7250	1.1500	1.3790
		202100030000	低压盲板		kg	0.3610	0.6120	0.8750
		020700130000	钢板垫板		kg	-	-	0.1750
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.1830	0.2750	0.4250
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.1712	0.3400	0.5542
990900025200		电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	-	-	0.4800	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、开箱检查、整体吊装、找平、找正、安装固定、法兰连接、调试等。								

表 C. 9. 22-3 环泵负压式泡沫比例混合器

项目	编 号			C9-3-13	C9-3-14	C9-3-15	
	名 称			型号			
				PH32	PH48	PH64	
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.971	1.111	1.184
	材	231103030000	泡沫比例混合器	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100010000	法兰	片	(3.0000)	(3.0000)	(3.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2590	0.3160	0.3310
		142900050001	乙炔气	m³	0.0620	0.0690	0.1130
		142900030000	氧气	m³	0.1610	0.1790	0.2950
		020100010000	橡胶板	kg	0.4420	0.6620	0.8230
		202100030000	低压盲板	kg	0.2530	0.2970	0.3610
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1130	0.1370	0.1830
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.5000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.5320	0.6580	0.7180
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括场内搬运、开箱检查、找平、找正、安装固定、法兰连接、调试等。							

表 C. 9. 22-4 管线式负压泡沫比例混合器

项目	编 号				C9-3-16
	名 称				型号
					PHF
	工 程 量 计 量 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	0.530
	材	231103030000	泡沫比例混合器	台	(1.0000)
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0190
		142900030000	氧气	m ³	0.0500
		020700130000	钢板垫板	kg	1.3200
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱检查、找平、找正、安装固定、调试等。					

IV 火灾自动报警系统

C. 9. 23 点型探测器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 23 的规定。

表 C. 9. 23 点型探测器安装

项目	编 号				C9-4-1	C9-4-2	C9-4-3	C9-4-4	C9-4-5
	名 称				感烟	感温	红外光束(对)	火焰	可燃气体
	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	0.207	0.207	2.076	0.692	0.207
	材	170100090100	镀铬钢管 φ10	m	-	-	0.4120	0.8240	-
		012900050100	镀铬钢板 δ2.5mm	m ²	-	-	0.0208	0.0104	-
		292500040000	铜接线卡 1.0~2.5	个	2.0300	2.0300	4.0600	2.0300	2.0300
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2×1.5	m	0.1527	0.1527	1.1198	0.1527	0.1527
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)	个	2.0400	2.0400	4.0800	2.0400	2.0400
		142900010000	丙烷	kg	-	-	-	-	0.1590
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		874604090000	火灾探测器试验器	台班	0.0300	-	0.7000	0.0900	-
		874604120000	加温器	台班	-	0.0300	-	-	-
		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、底座安装、校线、压接冷压端头、接头、底座压线、编码、探头安装、测试、防护罩安拆等。									

C. 9. 24 线型探测器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 24 的规定。

表 C. 9. 24 线型探测器安装

项目	编 号				C9-4-6	C9-4-7	C9-4-8	
	名 称				线型探测器	线型探测器信号转换装置	报警终端电阻	
	工 程 量 计 量 单 位				m	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. 118	0. 886	0.010
	材 料	233301010000	线型探测器		m	(1. 3200)	—	—
		553100030000	报警终端电阻		个	—	—	(1. 0500)
		341300120000	标志牌		个	0. 0060	0. 0060	-
		292500040000	铜接线卡 1. 0 ~ 2. 5		个	1. 5750	1. 5750	-
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2× 1. 5		m	0. 1527	0. 1527	-
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	-
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 0100	0. 0100	-
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括场内搬运、安装、校线、压接冷压端头、接头、线型探测器敷设、编码、空气采样管制作安装、测试等; 2 线型探测器子目中主材已考虑弯曲部分材料含量,如与设计不同,可进行调整。								

C. 9. 25 按钮安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 25 的规定。

表 C. 9. 25 按钮安装

项目	编 号				C9-4-9	C9-4-10	C9-4-11	
	名 称				火灾报警按钮	消火栓报警按钮	紧急启停按钮	
	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	0.319	0.320	0.840
	材 料	030103170000	镀锌机螺钉 M(2 ~ 5) × (4 ~ 50)		个	2.0400	2.0400	2.0400
		292500040000	铜接线卡 1.0 ~ 2.5		个	5.0750	6.0900	7.1050
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2 × 1.5		m	0.1527	0.1527	0.4581
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.0100	0.0100	0.0100
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、底座安装、校线、压接冷压端头、接头、底座压线、编码、安装、测试等。								

C. 9. 26 消防警铃、声光报警器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 26 的规定。

表 C. 9. 26 消防警铃、声光报警器安装

项目	编 号				C9-4-12	C9-4-13	
	名 称				消防警铃	声光报警器	
	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	0.338	0.343
	材 料	172500010100	塑料异形管 φ5		m	0.0525	0.0525
		030103280000	自攻螺钉		个	2.0400	1.0400
		030103230000	木螺钉		个	2.0400	3.0600
		030101070000	轻型铆栓		个	2.1000	3.1500
		341300120000	标志牌		个	1.0000	1.0000
		292500040000	铜接线卡 1.0~2.5		个	2.0300	2.0300
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2×1.5		m	0.1527	0.1527
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.0100	-
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、底座安装、校线、压接冷压端头、接头、底座压线、编码、安装、测试等。							

C. 9. 27 空气采样型探测器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 27 的规定。

表 C. 9. 27 空气采样型探测器安装

项目	编 号				C9-4-14	C9-4-15	C9-4-16	C9-4-17	C9-4-18	
	名 称				空气采样管 (m)	极早期空气采样报警器			空气采样 感烟探测器	
						2 路	6 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	0. 155	5. 376	8. 962	11. 087	3. 150
	材 料	234500040000	空气采样管		m	(1. 0500)	—	—	—	—
		292500040000	铜接线卡 1. 0 ~ 2. 5		个	-	-	-	-	2. 0300
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2× 1. 5		m	-	0. 1527	0. 1527	0. 1527	0. 1527
		030103190000	镀锌机螺钉 M(6 ~ 12)× (12 ~ 120)		个	2. 0400	-	-	-	2. 0400
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		874604090000	火灾探测器试验器		台班	-	-	-	-	0. 0300
		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、本体安装、采样管制作安装、校线、压线、接地、调试等。										

C. 9. 28 消防报警电话插孔(电话)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 28 的规定。

表 C. 9. 28 消防报警电话插孔(电话)安装

项目	编 号				C9-4-19	C9-4-20	
	名 称				电话分机	电话插孔	
	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. 144	0. 078
	材 料	030103340000	镀锌木螺钉		个	2. 0400	-
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2 ~ 5) × (4 ~ 50)		个	-	2. 0400
		030101070000	轻型铆栓		个	2. 1000	-
		292500040000	铜接线卡 1. 0 ~ 2. 5		个	2. 0300	2. 0300
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2×1. 5		m	0. 1527	0. 1527
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000
		机 具	873103001000	数字万用表 F- 87		台班	0. 0100
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、校线、压接冷压端头、接头、压线、安装、测试等。							

C. 9. 29 消防广播(扬声器)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 29 的规定。

表 C. 9. 29 消防广播(扬声器)安装

项目	编 号				C9-4-21	C9-4-22	C9-4-23
	名 称				扬声器		音量调节器
					吸顶式(3W-5W)	壁挂式(3W-5W)	
	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	0.254	0.195	0.063
	材 料	292500040000	铜接线卡 1.0~2.5	个	2.0300	2.0300	3.0450
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	0.0525	0.0525	0.0525
		280300123500	绝缘导线 ZR-BV1.5	m	-	-	0.4580
		030101070000	轻型铆栓	个	-	2.1000	-
		030103280000	自攻螺钉	个	-	2.0400	2.0400
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)	个	-	-	2.0400
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2×1.5	m	0.1527	0.1527	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
机 具	873103001000	数字万用表 F-87	台班	0.0100	0.0100	0.0100	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、校线、压接冷压端头、接头、安装、测试等。							

C. 9. 30 模块(模块箱)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 30 的规定。

表 C. 9. 30- 1 模块安装

项目	编 号				C9-4-24	C9-4-25	C9-4-26	C9-4-27	C9-4-28	C9-4-29	
	名 称				模块						
					单输入	多输入	单输出	多输出	单输入 单输出	多输入 多输出	
	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	0.976	1.095	1.032	1.368	1.152	1.488
	材 料	030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)		个	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400	2.0400
		341300120000	标志牌		个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		292500040000	铜接线卡 1.0~2.5		个	4.0600	6.0900	6.0900	8.1200	8.1200	12.1800
		280300123600	绝缘导线 ZR-RVS-2×1.5		m	0.3054	0.6108	0.3054	0.6108	0.3054	0.6108
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0.2000	0.4000	0.2000	0.4000	0.2000	0.4000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、校线、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、编码、本体调试等。											

表 C. 9. 30-2 消防专用模块箱、端子箱安装

项目	编 号				C9-4-30	C9-4-31	C9-4-32	C9-4-33	C9-4-34	
	名 称				模块箱(模块数量以内)				端子箱	
					4	8	16	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	0.303	0.307	0.310	0.314	0.390
	材 料	230700010000	模块箱		台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	—
		290901020100	铜接线端子板 2.5mm ²		组	1.0000	2.0000	3.0000	4.0000	-
		280300330500	铜芯塑料软线 BVR 500V 4mm ²		m	0.5090	0.5090	0.5090	0.5090	0.5090
		290901000100	铜端子 6mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		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:工作内容包括开箱、检查、箱体安装、接地、端子板安装、校线、接线等。										

C. 9. 31 火灾报警控制器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 31 的规定。

表 C. 9. 31 火灾报警控制器安装

项目	编 号				C9-4-35	C9-4-36	C9-4-37	C9-4-38
	名 称				报警控制器(壁挂)			
					64 点以内	128 点以内	256 点以内	500 点以内
	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	3. 825	5. 525	11. 172	18. 564
	材 料	341300120000	标志牌	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		292500200000	铜接线卡 4-6	个	8. 1200	8. 1200	14. 2100	20. 3000
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	0. 5250	0. 5250	0. 5775	0. 9975
		270600070000	接地编织铜线	m	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		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. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	2. 0000	4. 0000	5. 0000	6. 0000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、本体调试、接地等。								

C. 9. 32 联动控制器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 32 的规定。

表 C. 9. 32 联动控制器安装

项目	编 号				C9-4-39	C9-4-40	C9-4-41	
	名 称				壁挂		落地	
					256 点以内	500 点以内	1000 点以内	
	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	13. 576	14. 923	17. 288
	材	341300120000	标志牌		个	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		292500200000	铜接线卡 4-6		个	12. 1800	24. 3600	81. 2000
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	4. 0800	4. 0800	-
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	-	-	4. 0800
	料	172500010100	塑料异形管 φ5		m	0. 5250	0. 9450	1. 7850
		270600070000	接地 编织铜线		m	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		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. 0700	0. 0700	0. 0700
		873103001000	数字万用表 F- 87		台班	4. 0000	5. 0000	8. 0000
		991100010000	手动液压叉车		台班	-	-	0. 5000
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、本体调试、接地等。								

C. 9. 33 远程控制箱(柜)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 33 的规定。

表 C. 9. 33 远程控制箱(柜)安装

项目	编 号				C9-4-42	C9-4-43	C9-4-44	
	名 称				远程控制箱		重复显示器	
					3 路以内	5 路以内		
	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	6.372	7.971	9.304
	材	172500010100	塑料异形管 φ5		m	0.3150	0.5250	0.2100
		292500200000	铜接线卡 4-6		个	6.0900	10.1500	4.0600
		030107000101	镀锌膨胀螺栓 M8		套	4.0800	4.0800	4.0800
		270600070000	接地编织铜线		m	0.5000	0.5000	0.5000
		290901000200	铜端子 16mm²		个	2.0300	2.0300	2.0300
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机	870603002300	绝缘电阻测试仪 3141		台班	0.0700	0.0700	0.0700
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	2.0000	2.5000	3.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、本体调试、接地等。								

C. 9. 34 消防广播及对讲电话主机(柜)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 34 的规定。

表 C. 9. 34 消防广播及对讲电话主机(柜)安装

项目	编 号				C9-4-45	C9-4-46	C9-4-47	C9-4-48	C9-4-49
	名 称				消防广 播控制柜	广播功 率放大器	广播音源	矩阵、话筒	广播 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	11.259	0.277	0.348	0.231	3.392
	材	270600070000	接地编织铜线	m	1.0000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		292500200000	铜接线卡 4-6	个	6.0900	6.0900	4.0600	-	10.1500
		020700000100	橡胶垫 δ2mm	m ²	-	0.0600	0.0500	-	-
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)	个	-	4.0800	4.0800	-	4.0800
		341300120000	标志牌	个	1.0000	-	-	-	-
		031500040000	垫铁	kg	2.0000	-	-	-	-
		030105090800	镀锌带母螺栓 M8×(110~120)	套	4.0800	-	-	-	-
		172500010100	塑料异形管 φ5	m	1.4700	-	-	-	0.9450
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0.4800	-	-	-	-
		280300120500	绝缘导线 BV-4	m	3.0540	-	-	-	-
		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	0.0700	-	-	-	-
		873103001000	数字万用表 F-87	台班	3.0000	0.5000	-	-	-
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.5000	-	-	-	-
		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、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、本体调试、接地等。									

续表 C. 9. 34 消防广播及对讲电话主机(柜)安装

项目	编 号				C9-4-50	C9-4-51	C9-4-52	C9-4-53	
	名 称				消防电话主机(路以内)				
					10	30	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	9.221	13.905	16.940	22.021
	材	270600070000	接地编织铜线		m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		292500200000	铜接线卡 4-6		个	20.3000	60.9000	121.8000	162.4000
		020700000100	橡胶垫 δ2mm		m²	-	0.0500	0.0500	0.0500
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2~5)×(4~50)		个	4.0800	4.0800	4.0800	4.0800
		031500040000	垫铁		kg	-	2.0000	-	-
		172500010100	塑料异形管 φ5		m	1.0500	2.1000	3.1500	4.2000
		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	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
		873103001000	数字万用表 F-87		台班	3.0000	3.0000	5.0000	7.0000
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、本体调试、接地等。									

C. 9. 35 火灾报警控制微机(CRT) 安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 35 的规定。

表 C. 9. 35 火灾报警控制微机(CRT) 安装

项目	编 号				C9-4-54
	名 称				火灾报警控制微机、图形显示及打印终端
	工 程 量 计 量 单 位				台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	4. 811
	材 料	340500010100	打印纸 132 ~ 1	箱	0. 6000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	3. 0000
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、计算机主机、显示器、打印机安装、软件安装、调试等。					

C. 9. 36 备用电源及电池主机(柜) 安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 36 的规定。

表 C. 9. 36 备用电源及电池主机(柜) 安装

项目	编 号				C9-4-55
	名 称				备用电源及电池主机柜
	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	3.085
	材 料	270600070000	接地编织铜线	m	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm²	个	2.0300
		020700000100	橡胶垫 82mm	m²	0.0200
		030103170000	镀锌机螺钉 M(2 ~ 5) × (4 ~ 50)	个	5.6000
		030105090800	镀锌带母螺栓 M8×(110 ~ 120)	套	4.0800
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F- 87	台班	2.0000
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.6000
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、安装、电池安装、电池组接线、本体调试等。					

C. 9. 37 报警联动一体机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 37 的规定。

表 C. 9. 37 报警联动一体机安装

项目	编 号				C9-4-56	C9-4-57	C9-4-58	C9-4-59	C9-4-60	C9-4-61	
	名 称				壁挂		落地				
					64 点以内	128 点以内	500 点以内	1000 点以内	2000 点以内	3200 点以内	
	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. 177	6. 716	23. 142	26. 541	31. 601	42. 958
	材	341300120000	标志牌		个	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		290606050000	线号套管 (综合)		m	0. 6000	0. 9000	0. 1500	3. 0000	6. 0000	9. 0000
		292500200000	铜接线卡 4-6		个	20. 3000	30. 4500	50. 7500	101. 5000	203. 0000	304. 5000
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85 ~ 100)		套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800	8. 1600
		172500010100	塑料异形管 φ5		m	0. 2000	0. 4000	0. 6300	1. 2500	2. 1000	4. 2000
		270600070000	接地编织铜线		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
		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. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700	0. 0700
		873103001000	数字万用表 F- 87		台班	2. 0000	3. 0000	5. 0000	7. 0000	9. 0000	12. 0000
		994500150000	线号标签印字机		台班	0. 0070	0. 0100	0. 0175	0. 0350	0. 0700	0. 1050
		991100010000	手动液压叉车		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:工作内容包括场内搬运、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、本体调试、接地等。											

C. 9. 38 防火门门磁开关、电动闭门器、电磁门吸安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 38 的规定。

表 C. 9. 38 防火门门磁开关、电动闭门器、电磁门吸安装

项目	编 号				C9-4-62	C9-4-63	C9-4-64
	名 称				门磁开关	电动闭门器(个)	电磁门吸
	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. 150	0. 300	0. 250
	材 料	030103021000	镀锌木螺钉 M4×50	个	4. 0800	6. 1200	8. 1600
		283300090000	压线针	包	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	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:工作内容包括场内搬运、开箱检查、设备组装、检查基础、划线定位、安装、测试等。							

V 智能应急照明及疏散指示系统

C. 9. 39 智能应急照明控制器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 39 的规定。

表 C. 9. 39 智能应急照明控制器安装

项目	编 号				C9-5-1	C9-5-2
	名 称				壁挂	落地
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.566	4.722
	材	030107000701	膨胀螺栓 M10	套	4.0800	-
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)	套	-	4.0800
		292700420000	尼龙线卡	只	10.0000	16.0000
		292500200000	铜接线卡 4-6	个	10.1500	10.1500
		270600070000	接地编织铜线	m	1.0000	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2.0300	2.0300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	873103001000	数字万用表 F-87	台班	2.0000	2.0000
		870603002300	绝缘电阻测试仪 3141	台班	0.0700	0.0700
		991100010000	手动液压叉车	台班	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括场内搬运、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、本体调试、接地等。					

C. 9. 40 智能应急灯具专用电源安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 40 的规定。

表 C. 9. 40 智能应急灯具专用电源安装

项目	编 号				C9-5-3	C9-5-4	C9-5-5	C9-5-6	
	名 称				1kVA 以内	3kVA 以内	6kVA 以内	8kVA 以内	
					壁挂	落地			
	工 程 量 计 量 单 位					台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	1.310	4.587	6.439	10.640
	材 料	292500200000	铜接线卡 4-6		个	10.1500	16.2400	22.3300	28.4200
		270600070000	接地编织铜线		m	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		290901000200	铜端子 16mm ²		个	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		020700000100	橡胶垫 82mm		m ²	-	0.0200	0.0200	0.0200
		030107000201	镀锌膨胀螺栓 M10		套	4.0800	-	-	-
		030105091200	镀锌带母螺栓 M10×(85~100)		套	-	4.0800	4.0800	4.0800
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991100010000	手动液压叉车		台班	-	1.0000	2.0000	4.5000
873103001000		数字万用表 F-87		台班	0.5000	1.5000	2.0000	3.0000	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、电池安装、电池充放电、本体调试、接地等。									

C. 9. 41 智能应急照明分配电装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 41 的规定。

表 C. 9. 41 智能应急照明分配电装置安装

项目	编 号				C9-5-7	C9-5-8	C9-5-9	C9-5-10
	名 称				4 回路以内	6 回路以内	8 回路以内	10 回路以内
					壁挂			
	工 程 量 计 量 单 位				台			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5. 192	5. 654	7. 658	9. 592
	材 料	030107000601	膨胀螺栓 M8	套	4. 0800	4. 0800	4. 0800	4. 0800
		292500040000	铜接线卡 1. 0 ~ 2. 5	个	8. 1200	12. 1800	16. 2400	20. 3000
		270600070000	接地编织铜线	m	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		290901000200	铜端子 16mm ²	个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		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. 1250	0. 1250	0. 1250	0. 1250
		873103001000	数字万用表 F- 87	台班	2. 0000	3. 0000	4. 0000	6. 0000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、校线、绝缘电阻摇测、压接冷压端头、接线、排线、绑扎、导线标识、安装、接地、调试、试运行等。								

C. 9. 42 智能应急灯具及标志灯具安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 9. 42 的规定。

表 C. 9. 42 智能应急灯具及标志灯具安装

项目	编 号				C9-5-11	C9-5-12	C9-5-13	C9-5-14	C9-5-15	C9-5-16	
	名 称				应急灯			标志灯			
					吸顶 安装	壁装	吊装	壁装	吊装	埋地	
	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. 230	0. 216	0. 301	0. 210	0. 281	0. 401
	材 料	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)	(1.0300)	(1.0300)
		292500040000	铜接线卡 1.0~2.5		个	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300	2. 0300
		030103320000	镀锌螺钉		个	2. 0400	2. 0400	4. 0800	2. 0400	4. 0800	4. 0800
		280300440300	阻燃铜芯塑料软线 500V 1.5mm ²		m	0. 1500	0. 1500	1. 5000	0. 1500	1. 5000	0. 1500
		031500230000	吊杆		根	-	-	1. 0000	-	1. 0000	-
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	873103001000	数字万用表 F-87		台班	0. 0150	0. 0150	0. 0150	0. 0150	0. 0150	0. 0150
994600040000		其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括场内搬运、校线、压接冷压端头、接头、接线、编码、灯具安装、测试等。											

C. 10 给排水、采暖、燃气工程

I 室外管道

C. 10.1 室外镀锌钢管(螺纹连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.1 的规定。

表 C. 10.1 室外镀锌钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-1-1	C10-1-2	C10-1-3	C10-1-4	C10-1-5	C10-1-6
	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	0.062	0.063	0.068	0.070	0.072	0.081
	材	290603020000	镀锌钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	0.2800	0.2960	0.2830	0.2440	0.2700	0.2620
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.2240	0.2930	0.3180	0.3570	0.3730	0.4470
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0020	0.0030
		140700030000	机油	kg	0.0020	0.0030	0.0030	0.0040	0.0040	0.0060
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		142900030000	氧气	m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0040	0.0045	0.0068	0.0075	0.0079	0.0083
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	-	0.0003
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0003
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0002	0.0004	0.0004	0.0005	0.0006	0.0006
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0061	0.0064	0.0076	0.0076	0.0098	0.0109
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10.1 室外镀锌钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-1-7	C10-1-8	C10-1-9
	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	0.089	0.100	0.118
	材	290603020000	镀锌钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	0.2530	0.2490	0.2350
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.7500	0.7950	1.0060
		031101000300	尼龙砂轮片 $\phi 400$	片	0.0033	0.0038	0.0046
		140700030000	机油	kg	0.0076	0.0078	0.0091
		012900111900	普通钢板 $\delta 16\text{mm} \sim 20\text{mm}$	kg	0.0490	0.0490	0.0490
		142900030000	氧气	m ³	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0003	0.0003
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	0.0065	0.0089	0.0101
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0 ~ 1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0019	0.0020	0.0021
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0008	0.0009
		020100020000	橡胶板 $\delta 1\text{mm} \sim 3\text{mm}$	kg	0.0011	0.0011	0.0012
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0004	0.0006	0.0013
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0004	0.0006	0.0077
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0002	0.0002	0.0002
		991900110100	套丝机 $\phi 150$	台班	0.0105	0.0118	0.0143
		992300001500	砂轮切割机 $\phi 500$	台班	0.0010	0.0010	0.0011
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0017	0.0017	0.0022
		994400060000	电动多级离心清水泵 $\phi 50$ 扬程 50m	台班	0.0001	0.0002	0.0002
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容场内外搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、水压试验、水冲洗。

C. 10.2 室外钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.2 的规定。

表 C. 10.2-1 室外焊接钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-1-10	C10-1-11	C10-1-12	C10-1-13	C10-1-14	C10-1-15
	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	0.062	0.063	0.068	0.070	0.072	0.081
	材	170100180001	钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	0.2800	0.2960	0.2830	0.2440	0.2700	0.2620
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0010	0.0012	0.0013	0.0018	0.0021	0.0026
		140700030000	机油	kg	0.0024	0.0030	0.0032	0.0037	0.0041	0.0057
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.0224	0.0293	0.3180	0.3570	0.3730	0.4470
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0040	0.0045	0.0068	0.0075	0.0079	0.0083
		142900030000	氧气	m ³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	-	0.0003
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0003
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0061	0.0064	0.0076	0.0076	0.0113	0.0109
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0002	0.0004	0.0004	0.0005	0.0006	0.0006
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10. 2- 1 室外焊接钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-1-16	C10-1-17	C10-1-18
	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	0.089	0.100	0.118
	材	170100180001	钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	0.2530	0.2490	0.2350
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.0490	0.0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0033	0.0038	0.0046
		140700030000	机油	kg	0.0076	0.0078	0.0091
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.7500	0.7950	1.0060
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0085	0.0089	0.0101
		142900030000	氧气	m ³	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0003	0.0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0011	0.0011	0.0012
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0019	0.0020	0.0021
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0008	0.0009
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0004	0.0006	0.0013
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0004	0.0006	0.0013
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0002	0.0002	0.0002
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0105	0.0118	0.0143
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0007	0.0008	0.0009
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0020
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0002	0.0002
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。

表 C. 10. 2-2 室外钢管(焊接)

项目	编 号			C10-1-19	C10-1-20	C10-1-21	C10-1-22	C10-1-23	C10-1-24	
	名 称			公称直径/管外径(mm 以内)						
				15/20	20/25	25/32	32/38	40/45	50/57	
	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	0.061	0.062	0.067	0.076	0.086
	材	170100180001	钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	(0.0100)	(0.0140)	(0.0170)	(0.1110)	(0.1070)	(0.1030)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0190	0.0212	0.0251	0.0283	0.0336	0.0477
		031301150000	气焊条	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020
		142900030000	氧气	m³	0.0090	0.0139	0.0172	0.0248	0.0349	0.0467
		142900050001	乙炔气	m³	0.0038	0.0059	0.0073	0.0105	0.0148	0.0198
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0013	0.0160	0.0017	0.0024	0.0028	0.0029
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0007	0.0008	0.0010	0.0011	0.0018	0.0324
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	0.0040	0.0045	0.0068	0.0075	0.0079	0.0083
		140700030000	机油	kg	0.0032	0.0035	0.0040	0.0040	0.0050	0.0060
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0007	0.0008	0.0009	0.0009	0.0010	0.0010
		料	170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016
	172700050000		高压胶皮水管	m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008
	340000110000		其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	-	0.0003
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0003	
992500010000		电焊机(综合)	台班	0.0073	0.0082	0.0097	0.0109	0.0129	0.0183	
991900050100		弯管机 108	台班	0.0023	0.0023	0.0019	0.0019	0.0017	0.0017	
992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0002	0.0004	0.0004	0.0007	0.0008	0.0009	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0007	0.0008	0.0009	0.0010	0.0013	0.0018	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0004	0.0005	0.0005	0.0006	0.0009	0.0015	
994400160000		试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	
994400060000		电动多级离心清水泵 φ50 扬程50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10. 2-2 室外钢管(焊接)

项目	编 号				C10-1-25	C10-1-26	C10-1-27	C10-1-28	C10-1-29	C10-1-30
	名 称				公称直径/管外径 (mm 以内)					
					70/76	80/89	100/108	125/133	150/159	200/219
	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	0.128	0.143	0.165	0.186	0.221
	材	170100180001	钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	(0.1030)	(0.0910)	(0.0900)	(0.0870)	(0.0860)	(0.0860)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0140	0.0140	0.0140
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.0490	0.0490	0.1476	0.1476	0.1476
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0430	0.0470	0.0520	0.0850	0.1213	0.1763
		142900030000	氧气	m ³	0.0514	0.0580	0.0691	0.0894	0.1054	0.1544
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0218	0.0246	0.0293	0.0379	0.0447	0.0447
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0030	0.0031	0.0032	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0328	0.0373	0.0483	0.0590	0.0890	0.1227
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0085	0.0089	0.0101	0.0107	0.0112	0.0131
		140700030000	机油	kg	0.0080	0.0090	0.0090	0.0110	0.0150	0.0200
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0011	0.0011	0.0012	0.0014	0.0016	0.0018
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0019	0.0020	0.0021	0.0022	0.0023	0.0024
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0008	0.0009	0.0009	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0004	0.0006	0.0013	0.0016	0.0022	0.0040
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0004	0.0006	0.0077	0.0083	0.0099	0.0138
		991900050100	弯管机 108	台班	0.0014	0.0014	0.0015	-	-	-
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0010	0.0011	-	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0165	0.0181	0.0200	0.0327	0.0442	0.0592
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0019	0.0019	0.0026	0.0035	0.0044	0.0059
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0019	0.0019	0.0026	0.0035	0.0044	0.0059
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0020	0.0020	0.0020	0.0037
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0002	0.0002	0.0003	0.0005	0.0007
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10. 2-2 室外钢管(焊接)

项目	编 号				C10-1-31	C10-1-32	C10-1-33	C10-1-34
	名 称				公称直径/管外径(mm 以内)			
					250/273	300/325	350/377	400/426
	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	0.249	0.309	0.352	0.378
	材	170100180001	钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	(0.0820)	(0.0810)	(0.0810)	(0.0750)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0210	0.0300	0.0300	0.0380
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.2324	0.2324	0.2842	0.2842
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3549	0.4217	0.6290	0.7104
		142900030000	氧气	m³	0.2146	0.2497	0.3398	0.3862
		142900050001	乙炔气	m³	0.0910	0.1059	0.1441	0.1638
		140700030000	机油	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0140	0.0144	0.0148	0.0153
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2018	0.2335	0.3312	0.3682
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0021	0.0024	0.0038	0.0042
	料	170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0025	0.0026	0.0027	0.0028
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0011	0.0011	0.0011	0.0012
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0058	0.0076	0.0101	0.0103
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0184	0.0223	0.0255	0.0269
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1367	0.1624	0.2423	0.2737
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0137	0.0162	0.0242	0.0274
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0137	0.0162	0.0242	0.0274
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0037	0.0037	0.0080	0.0080
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0009	0.0012	0.0014	0.0016
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。								

C. 10.3 室外给水球墨铸铁管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.3 的规定。

表 C. 10.3-1 室外给水球墨铸铁管埋设(胶圈接口)

项目	编 号			C10-1-35	C10-1-36	C10-1-37	C10-1-38	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				80	100	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.088	0.098	0.129	0.150
	材	171100140000	铸铁管	m	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		020500005000	橡胶圈 DN80	个	0.1700			
		020500002300	橡胶圈 DN100	个		0.1700	-	-
		020500000400	橡胶圈 DN150	个	-		-	-
		020500000500	橡胶圈 DN200	个	-	-	0.1700	-
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	-	-	-	0.1700
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0490	0.0490	0.1476	0.1476
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0089	0.0101	0.0112	0.0131
		142900030000	氧气	kg	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0006	0.0006	0.0006	0.0009
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	m ³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		170100000201	焊接钢管 DN20	kg	0.0011	0.0012	0.0016	0.0018
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0020	0.0021	0.0023	0.0024
	340000110000	其他材料	m	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010	
	机	990700000300	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0010	0.0012	0.0020	0.0040
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0060	0.0073	0.0094	0.0131
992500010000		电焊机(综合)	台班	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	
994400160000		试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0020	0.0020	0.0020	
994400060000		电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	
991900250000		液压断管机	台班	0.0010	0.0011	0.0013	0.0019	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、上胶圈、管道安装、防脱卡箍安装、水压试验、水冲洗,防脱卡箍主材消耗量应另行计算。

表 C. 10.3-2 室外给水球墨铸铁管管件安装(胶圈接口)

项目	编 号			C10-1-39	C10-1-40	C10-1-41	C10-1-42	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				80	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	0.324	0.334	0.343	0.353
	材 料	180100210000	球墨管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		020500005000	橡胶圈 DN80	个	2.6100	-	-	-
		020500002300	橡胶圈 DN100	个	-	2.6100	-	-
		020500000400	橡胶圈 DN150	个	-	-	2.6100	-
		020500000500	橡胶圈 DN200	个	-	-	-	2.6100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、上胶圈、管件安装。								

C. 10.4 室外给水塑料管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.4 的规定。

表 C. 10.4-1 室外给水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-1-43	C10-1-44	C10-1-45	C10-1-46	C10-1-47	C10-1-48
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					25	32	40	50	70	80
	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	0.049	0.053	0.058	0.060	0.064
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180900360000	塑料管件	个	(0.2830)	(0.2960)	(0.2860)	(0.2810)	(0.2810)	(0.2730)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0100	0.0100
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0490	0.0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031107140000	铁砂布	张	0.0027	0.0038	0.0050	0.0057	0.0070	0.0075
		142900030000	氧气	m³	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m³	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010	0.0011	0.0011
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017	0.0019	0.0020
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		992500140000	热熔焊接机	台班	0.0056	0.0074	0.0080	0.0087	0.0098	0.0106
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、调直、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10. 4- 1 室外给水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-1-49	C10-1-50	C10-1-51	C10-1-52
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					100	125	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.073	0.081	0.082	0.102
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180900360000	塑料管件	个	(0.2730)	(0.0810)	(0.0790)	(0.0740)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0100	0.0140	0.0140	0.0140
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.1476	0.1476	0.1476
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030
		031107140000	铁砂布	张	0.0076	0.0079	0.0081	0.0086
		142900030000	氧气	m³	0.0006	0.0006	0.0006	0.0009
		142900050001	乙炔气	m³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0012	0.0014	0.0016	0.0018
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0021	0.0022	0.0023	0.0024
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0009	0.0009	0.0010	0.0011
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0004	0.0005	0.0012
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0049	0.0051	0.0057
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	-	0.0010	0.0011	0.0014
		992500140000	热熔焊接机	台班	0.0110	0.0120	0.0150	0.0260
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、调直、水压试验、水冲洗。								

表 C. 10. 4-2 室外给水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-1-53	C10-1-54	C10-1-55	C10-1-56	C10-1-57	C10-1-58	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					25	32	40	50	70	80	
	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	0.045	0.053	0.054	0.056	0.060
	材	172500340000	塑料管		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180900360000	塑料管件		个	(0.2830)	(0.2960)	(0.2860)	(0.2810)	(0.2810)	(0.2730)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm		kg	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0100	0.0100
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0490	0.0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		144100010000	胶粘剂		kg	0.0067	0.0070	0.0075	0.0077	0.0079	0.0086
		143300110000	丙酮		kg	0.0026	0.0029	0.0030	0.0033	0.0036	0.0039
		031107140000	铁砂布		张	0.0027	0.0038	0.0050	0.0057	0.0070	0.0075
		142900030000	氧气		m³	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010	0.0011	0.0011
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0022	0.0023	0.0023	0.0025	0.0027	0.0028
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包场搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、调直、水压试验、水冲洗。											

续表 C. 10. 4-2 室外给水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-1-59	C10-1-60	C10-1-61	C10-1-62	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					100	125	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	000105030000	综合用工二类		工日	0.067	0.074	0.082	0.095
	材	172500340000	塑料管		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180900360000	塑料管件		个	(0.2730)	(0.1860)	(0.1740)	(0.1710)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm		kg	0.0100	0.0140	0.0140	0.0140
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0490	0.1476	0.1476	0.1476
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030
		144100010000	胶粘剂		kg	0.0115	0.0137	0.0158	0.0159
		143300110000	丙酮		kg	0.0045	0.0051	0.0056	0.0059
		031107140000	铁砂布		张	0.0076	0.0078	0.0081	0.0086
		142900030000	氧气		m³	0.0006	0.0006	0.0006	0.0009
		142900050001	乙炔气		m³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0012	0.0014	0.0016	0.0018
	料	170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0030	0.0031	0.0033	0.0034
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0009	0.0009	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	0.0004	0.0005	0.0012
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	0.0049	0.0051	0.0057
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	-	0.0010	0.0011	0.0014
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、调直、水压试验、水冲洗。									

C. 10.5 室外排水塑料管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.5 的规定。

表 C. 10.5-1 室外排水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-1-63	C10-1-64	C10-1-65	C10-1-66	C10-1-67	C10-1-68
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	75	100	125	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.049	0.056	0.065	0.073	0.081	0.098
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		181500750100	塑料排水管热熔直接头 DN50	个	0.2680	-	-	-	-	-
		181500750200	塑料排水管热熔直接头 DN75	个	-	0.2650	-	-	-	-
		181500750300	塑料排水管热熔直接头 DN100	个	-	-	0.2580	-	-	-
		183100150100	球胆 50	个	0.0220	-	-	-	-	-
		183100150200	球胆 75	个	-	0.0220	-	-	-	-
		183100150300	球胆 100	个	-	-	0.0220	-	-	-
		183100150400	球胆 125	个	-	-	-	0.0220	-	-
		183100150500	球胆 150	个	-	-	-	-	0.0220	-
		183100150600	球胆 200	个	-	-	-	-	-	0.0220
		031107140000	铁砂布	张	0.0050	0.0075	0.0076	0.0079	0.0081	0.0086
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.2000	0.4000	0.6000	0.8000	1.4000	2.4000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0004	0.0005	0.0012
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0049	0.0051	0.0057
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	-	-	-	0.0010	0.0011	0.0014
		992500140000	热熔焊接机	台班	0.0080	0.0106	0.0110	0.0130	0.0150	0.0260
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0005	0.0006
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、灌水试验,管件材料用量应按设计图示数量计算。										

续表 C. 10.5-1 室外排水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-1-69	C10-1-70	C10-1-71	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					250	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	0.123	0.132	0.159
	材	172500340000	塑料管		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100150700	球胆 250		个	0.0220		
		183100150800	球胆 300		个		0.0220	
		183100150900	球胆 400		个			0.0220
		031107140000	铁砂布		张	0.0235	0.0254	0.0287
		800100070000	干拌砂浆		kg	3.8000	5.4000	9.6000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0021	0.0027	0.0036
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0085	0.0102	0.0114
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	0.0016	0.0018	0.0022
		992500140000	热熔焊接机		台班	0.0320	0.0400	0.0450
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0009	0.0011	0.0014
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、灌水试验,管件材料用量应按设计图示数量计算。

表 C. 10. 5-2 室外排水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-1-72	C10-1-73	C10-1-74	C10-1-75	C10-1-76	C10-1-77
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	75	100	125	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.046	0.052	0.062	0.070	0.078	0.089
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		182500600100	塑料管箍 DN50	个	0.0682	-	-	-	-	-
		182500600200	塑料管箍 DN75	个	-	0.0650	-	-	-	-
		182500600300	塑料管箍 DN100	个	-	-	0.0580	-	-	-
		182500600400	塑料管箍 DN125	个	-	-	-	0.0580	-	-
		182500600500	塑料管箍 DN150	个	-	-	-	-	0.0530	-
		182500600600	塑料管箍 DN200	个	-	-	-	-	-	0.0480
		183100150100	球胆 50	个	0.0220	-	-	-	-	-
		183100150200	球胆 75	个	-	0.0220	-	-	-	-
		183100150300	球胆 100	个	-	-	0.0220	-	-	-
		183100150400	球胆 125	个	-	-	-	0.0220	-	-
		183100150500	球胆 150	个	-	-	-	-	0.0220	-
		183100150600	球胆 200	kg	-	-	-	-	-	0.0220
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0650	0.0100	0.0130	0.0150	0.0200	0.0260
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.2000	0.4000	0.6000	0.8000	1.4000	2.4000
		143300110000	丙酮	kg	0.0680	0.0890	0.1100	0.1370	0.1490	0.1980
		031107140000	铁砂布	张	0.0113	0.0135	0.0157	0.0174	0.0181	0.0188
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0004	0.0005	0.0012
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0049	0.0051	0.0057
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	-	-	-	0.0010	0.0011	0.0014
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0005	0.0006
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、灌水试验,管件材料用量应按设计图示数量计算。										

续表 C. 10. 5-2 室外排水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-1-78	C10-1-79	C10-1-80	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					250	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. 106	0. 114	0. 152
	材	172500340000	塑料管		m	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)
		182500600700	塑料管箍 DN250		个	0. 0460	-	-
		182500600800	塑料管箍 DN300		个	-	0. 0440	-
		182500600900	塑料管箍 DN400		个	-	-	0. 0440
		183100150700	球胆 250		个	0. 0220	-	-
		183100150800	球胆 300		个	-	0. 0220	-
		183100150900	球胆 400		个	-	-	0. 0220
		144100010000	胶粘剂		kg	0. 0300	0. 0400	0. 0520
		143300110000	丙酮		kg	0. 2450	0. 2070	0. 3410
		800100070000	干拌砂浆		kg	3. 8000	5. 4000	9. 6000
		031107140000	铁砂布		张	0. 0197	0. 0235	0. 0287
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0021	0. 0027	0. 0036
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0085	0. 0102	0. 0114
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	0. 0016	0. 0018	0. 0022
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0009	0. 0011	0. 0014
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、灌水试验,管件材料用量应按设计图示数量计算。								

表 C. 10. 5-3 室外排水塑料管(胶圈接口)

项目	编 号				C10-1-81	C10-1-82	C10-1-83	C10-1-84	C10-1-85
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					200	250	300	400	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	0.084	0.100	0.108	0.142	0.178
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100150600	球胆 200	个	0.0220	-	-	-	-
		183100150700	球胆 250	个	-	0.0220	-	-	-
		183100150800	球胆 300	个	-	-	0.0220	-	-
		183100150900	球胆 400	个	-	-	-	0.0220	-
		183100151000	球胆 500	个	-	-	-	-	0.0220
		800100070000	干拌砂浆	kg	2.4000	3.8000	5.4000	9.6000	15.2000
		143500070000	润滑剂	kg	0.0260	0.0300	0.0320	0.0390	0.0470
		020500000500	橡胶圈 DN200	个	1.6800	-	-	-	-
		020500000600	橡胶圈 DN250	个	-	1.6800	-	-	-
		020500000700	橡胶圈 DN300	个	-	-	1.6800	-	-
		020500000900	橡胶圈 DN400	个	-	-	-	1.6800	-
		020500001000	橡胶圈 DN500	个	-	-	-	-	1.6800
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0012	0.0021	0.0027	0.0036	0.0420
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0057	0.0085	0.0102	0.0114	0.0116
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	0.0014	0.0016	0.0018	0.0022	0.0027
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0006	0.0009	0.0011	0.0014	0.0017
		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、检查及清扫管材、切管、组对、上胶圈、管道安装、灌水试验,管件材料用量应按设计图示数量计算。									

C. 10.6 室外复合管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.6 的规定。

表 C. 10.6-1 室外给水钢塑复合管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-1-86	C10-1-87	C10-1-88	C10-1-89	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					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	0.068	0.070	0.072	0.081
	材	172801020000	钢塑复合管		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100340000	管件		个	(0.2830)	(0.2440)	(0.2700)	(0.2620)
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0013	0.0018	0.0021	0.0026
		140700030000	机油		kg	0.0032	0.0037	0.0041	0.0057
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	0.3180	0.3570	0.3730	0.4470
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0.0068	0.0075	0.0079	0.0083
		142900030000	氧气		m³	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010
	料	170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	-	0.0003
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	-	0.0003
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0004	0.0005	0.0006	0.0006
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0.0076	0.0076	0.0098	0.0109
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、水压试验、水冲洗。									

续表 C. 10. 6- 1 室外给水钢塑复合管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-1-90	C10-1-91	C10-1-92
	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	0.089	0.100	0.118
	材	172801020000	钢塑复合管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100340000	管件	个	(0.2530)	(0.2490)	(0.2350)
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.0490	0.0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0033	0.0038	0.0046
		140700030000	机油	kg	0.0076	0.0078	0.0091
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.7500	0.7950	1.0060
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0085	0.0089	0.0101
		142900030000	氧气	m³	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m³	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0003	0.0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0011	0.0011	0.0012
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0019	0.0020	0.0021
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0008	0.0009
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0004	0.0006	0.0013
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0004	0.0006	0.0077
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0007	0.0008	0.0009
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0105	0.0117	0.0122
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0002	0.0002	0.0002
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0020	0.0020
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0002	0.0002
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、水压试验、水冲洗。							

表 C. 10. 6-2 室外给水钢骨架塑料复合管(电熔连接)

项目	编 号				C10-1-93	C10-1-94	C10-1-95	C10-1-96
	名 称				公称直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				50	70	80	100
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	0.074	0.077	0.083	0.092
	材	172801030000	钢骨架塑料复合管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	0.0042	0.0044	0.0047	0.0049
		183100340000	管件	个	0.2810	0.2810	0.2730	0.2730
		241100110000	压力表(带弯、带阀) $0 \sim 1.6\text{MPa}$	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031107140000	铁砂布	张	-	0.0070	0.0075	0.0075
		142900030000	氧气	m^3	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m^3	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条(综合)	kg	0.0002	0.0002	0.0003	0.0003
		020100020000	橡胶板 $\delta 1\text{mm} \sim 3\text{mm}$	kg	0.0010	0.0011	0.0011	0.0012
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0017	0.0019	0.0020	0.0021
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0008	0.0008	0.0009
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0.0091	0.0103	0.0111	0.0115
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		994400160000	试压泵(综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0020
		994400060000	电动多级离心清水泵 $\phi 50$ 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、打磨、组对、熔接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。

续表 C. 10. 6-2 室外给水钢骨架塑料复合管(电熔连接)

项目	编 号				C10-1-97	C10-1-98	C10-1-99
	名 称				公称直径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				125	150	200
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	0.104	0.106	0.131
	材	172801030000	钢骨架塑料复合管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		012900111700	普通钢板 $\delta 8\text{mm} \sim 15\text{mm}$	kg	0.0073	0.0110	0.0148
		183100340000	管件	个	0.1860	0.1740	0.1710
		241100110000	压力表(带弯、带阀) $0 \sim 1.6\text{MPa}$	套	0.0030	0.0030	0.0030
		031107140000	铁砂布	张	0.0079	0.0081	0.0086
		142900030000	氧气	m^3	0.0006	0.0006	0.0009
		142900050001	乙炔气	m^3	0.0002	0.0002	0.0003
		031301010000	电焊条(综合)	kg	0.0003	0.0003	0.0003
		020100020000	橡胶板 $\delta 1\text{mm} \sim 3\text{mm}$	kg	0.0014	0.0016	0.0018
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0022	0.0023	0.0024
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0009	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0004	0.0005	0.0012
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0049	0.0051	0.0057
		992100010000	木工圆锯机(综合)	台班	0.0010	0.0011	0.0014
		992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0.0126	0.0155	0.0310
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0002	0.0002	0.0002
		994400160000	试压泵(综合)	台班	0.0020	0.0020	0.0037
		994400060000	电动多级离心清水泵 $\phi 50$ 扬程 50m	台班	0.0003	0.0005	0.0007
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、打磨、组对、熔接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。

表 C. 10. 6-3 室外给水塑铝稳态管(热熔连接)

项目	编 号				C10-1-100	C10-1-101	C10-1-102	C10-1-103	C10-1-104
	名 称				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				25	32	40	50	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	0.050	0.056	0.061	0.066	0.070
	材	172803020000	塑铝稳态管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100340000	管件	个	0.2830	0.2960	0.2860	0.2810	0.2810
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031107140000	铁砂布	张	0.0027	0.0038	0.0050	0.0057	0.0070
		142900030000	氧气	m ³	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm	kg	0.0034	0.0037	0.0039	0.0042	0.0044
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		020100020000	橡胶板 81mm~3mm	kg	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010	0.0011
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017	0.0019
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500140000	热熔焊接机	台班	0.0056	0.0074	0.0080	0.0087	0.0098
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002
		994400160000	试压泵(综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包场内搬运、检查及清扫管材、切管、卷削、组对、预热、熔接、管道及管件安装、水压试验及水冲洗。

续表 C. 10. 6-3 室外给水塑铝稳态管(热熔连接)

项目	编 号				C10-1-105	C10-1-106	C10-1-107	C10-1-108	C10-1-109
	名 称				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				80	100	125	150	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	0.074	0.083	0.093	0.095	0.118
	材	172803020000	塑铝稳态管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100340000	管件	个	0.2730	0.2730	0.0810	0.0790	0.0740
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003
		031107140000	铁砂布	张	0.0075	0.0076	0.0079	0.0081	0.0086
		142900030000	氧气	m ³	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006	0.0009
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm	kg	0.0047	0.0049	0.0073	0.0110	0.0148
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030
		020100020000	橡胶板 81mm~3mm	kg	0.0011	0.0012	0.0014	0.0016	0.0018
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0020	0.0021	0.0022	0.0023	0.0024
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0009	0.0009	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500140000	热熔焊接机	台班	0.0106	0.0110	0.0120	0.0150	0.0260
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		994400160000	试压泵(综合)	台班	0.0015	0.0020	0.0020	0.0020	0.0037
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0002	0.0002	0.0003	0.0005	0.0007
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	0.0004	0.0005	0.0012
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0049	0.0051	0.0057
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	-	-	0.0010	0.0011	0.0014

注:工作内容包场内搬运、检查及清扫管材、切管、卷削、组对、预热、熔接、管道及管件安装、水压试验及水冲洗。

C. 10.7 室外直埋式预制保温管埋设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.7 的规定。

表 C. 10.7 室外直埋式预制保温管埋设

项目	编 号				C10-1-110	C10-1-111	C10-1-112	C10-1-113	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					32	40	50	80	
	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	0.078	0.091	0.110
	材	173100320000	钢预制保温管		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100420000	预制保温管管件		个	(0.0890)	(0.0980)	(0.0960)	(0.0740)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0098	0.0148	0.0266	0.0352
		142900030000	氧气		m³	0.0040	0.0054	0.0094	0.0323
		142900050001	乙炔气		m³	0.0017	0.0023	0.0040	0.0137
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0306	0.0306	0.0490	0.0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0013	0.0016	0.0020	0.0026
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0010	0.0017	0.0315	0.0471
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0.0075	0.0079	0.0083	0.0089
		140700030000	机油		kg	0.0050	0.0050	0.0060	0.0090
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0009	0.0010	0.0010	0.0011
	料	170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0016	0.0016	0.0017	0.0020
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	0.0005	0.0007
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	0.0005	0.0007
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0004	0.0005	0.0005	0.0006
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0061	0.0093	0.0157	0.0220
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0006	0.0009	0.0016	0.0022
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0006	0.0009	0.0016	0.0022
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程50m		台班	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、下管、接口处去除保温材料、坡口加工、管口组对、管道焊接、管件安装、水压试验及冲洗。									

C. 10.7 室外直埋式预制保温管埋设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.7 的规定。

续表 C. 10.7 室外直埋式预制保温管埋设

项目	编 号				C10-1-114	C10-1-115	C10-1-116	C10-1-117	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					100	125	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	000105030000	综合用工二类		工日	0. 123	0. 140	0. 166	0. 201
	材	173100320000	钢预制保温管		m	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)	(1. 0150)
		183100420000	预制保温管管件		个	(0. 0820)	(0. 0770)	(0. 0760)	(0. 0760)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0460	0. 0773	0. 1207	0. 1678
		142900030000	氧气		m³	0. 0401	0. 0792	0. 0788	0. 1009
		142900050001	乙炔气		m³	0. 0170	0. 0336	0. 0334	0. 0428
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 0490	0. 1476	0. 1476	0. 1476
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0. 0020	0. 0030	0. 0030	0. 0030
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0030	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 0482	0. 0647	0. 0959	0. 1376
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0. 0101	0. 0107	0. 0112	0. 0131
		140700030000	机油		kg	0. 0090	0. 0110	0. 0150	0. 0200
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 0012	0. 0014	0. 0016	0. 0018
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0021	0. 0022	0. 0023	0. 0024
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0009	0. 0009	0. 0010	0. 0010
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		012100070000	角钢		kg	-	-	-	0. 0220
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0019	0. 0033	0. 0043	0. 0051
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0083	0. 0110	0. 0130	0. 0149
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0007	0. 0008	-	-
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0271	0. 0369	0. 0465	0. 0646
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 0027	0. 0037	0. 0046	0. 0064
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0027	0. 0037	0. 0046	0. 0064
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0037
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0002	0. 0003	0. 0005	0. 0007
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、下管、接口处去除保温材料、坡口加工、管口组对、管道焊接、管件安装、水压试验及冲洗。									

C. 10.7 室外直埋式预制保温管埋设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.7 的规定。

续表 C. 10.7 室外直埋式预制保温管埋设

项目	编 号				C10-1-118	C10-1-119	C10-1-120	C10-1-121	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					250	300	350	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	0.260	0.296	0.343	0.382
	材	173100320000	钢预制保温管		m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		183100420000	预制保温管管件		个	(0.0750)	(0.0730)	(0.0730)	(0.0710)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.3269	0.3899	0.4556	0.5090
		142900030000	氧气		m³	0.1462	0.1695	0.2219	0.2405
		142900050001	乙炔气		m³	0.0620	0.0719	0.0941	0.1020
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.2324	0.2324	0.2842	0.2842
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.2254	0.2950	0.3887	0.3918
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0.0140	0.0144	0.0148	0.0153
		140700030000	机油		kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0021	0.0024	0.0033	0.0042
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0025	0.0026	0.0027	0.0028
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0011	0.0011	0.0011	0.0012
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		012100070000	角钢		kg	0.0237	0.0256	0.0288	0.0292
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0079	0.0099	0.0113	0.0133
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0909	0.1084	0.1266	0.1415
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0091	0.0108	0.0126	0.0141
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0091	0.0108	0.0126	0.0141
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0037	0.0080	0.0080	0.0080
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0009	0.0012	0.0014	0.0016
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0206	0.0236	0.0285	0.0299
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、下管、接口处去除保温材料、坡口加工、管口组对、管道焊接、管件安装、水压试验及冲洗。									

C. 10.8 室外埋地给水薄壁不锈钢管(卡压连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.8 的规定。

表 C. 10.8 室外埋地给水薄壁不锈钢管(卡压连接)

项目	编 号				C10-1-122	C10-1-123	C10-1-124	
	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	0.073	0.075	0.105
	材	170500080000	薄壁不锈钢管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180300010000	钢制管件		个	0.2340	0.2440	0.2440
		144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	0.3606	0.3696	0.3698
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0360	0.0360	0.0360
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0010	0.0012	0.0013
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0.0040	0.0045	0.0068
		142900030000	氧气		m³	0.0003	0.0003	0.0003
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0001	0.0001
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0007	0.0008	0.0008
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0013	0.0014	0.0015
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0006	0.0006	0.0007
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0002	0.0004	0.0004
		991900220000	压管机		台班	0.0800	0.0810	0.0850
		992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、调直、管道及管件安装、接头防腐、水压试验及水冲洗;
2 埋地给水薄壁不锈钢管(卡压连接)中已包括内螺纹转换接头(含铜对丝)的安装,转换接头主材消耗量应另行计算。

C. 10.8 室外埋地给水薄壁不锈钢管(卡压连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C.10.8 的规定。

续表 C. 10.8 室外埋地给水薄壁不锈钢管(卡压连接)

项目	编 号				C10-1-125	C10-1-126	C10-1-127	
	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. 106	0. 120	0. 130
	材	170500080000	薄壁不锈钢管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		180300010000	钢制管件		个	0. 2440	0. 2700	0. 2620
		144300010200	聚乙烯防腐胶带 0. 4mm×50mm		m	0. 3814	0. 3930	0. 4323
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 0360	0. 0360	0. 0360
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1. 6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0018	0. 0021	0. 0026
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0. 0075	0. 0079	0. 0083
		142900030000	氧气		m³	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m³	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 0009	0. 0010	0. 0010
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0016	0. 0016	0. 0017
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0007	0. 0007	0. 0008
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	0. 0003
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	-	0. 0003
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0005	0. 0006	0. 0006
		991900220000	压管机		台班	0. 0850	0. 0860	0. 0960
		992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0015	0. 0015	0. 0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注 :1 工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、调直、管道及管件安装、接头防腐、水压试验及水冲洗；

2 埋地给水薄壁不锈钢管(卡压连接)中已包括内螺纹转换接头(含铜对丝)的安装,转换接头主材消耗量应另行计算。

C. 10.9 室外热源管道碰头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.9 的规定。

表 C. 10.9 室外热源管道碰头

项目	编 号				C10-1-128	C10-1-129	C10-1-130	C10-1-131
	名 称				支管公称直径(mm 以内)			
					50	65	80	100
	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	0.547	0.881	0.958	1.368
	材 料	041707090000	聚氨酯泡沫塑料瓦	m ³	0.0310	0.0350	0.0375	0.0440
		152300050000	玻璃丝布	m ²	1.9170	2.7810	2.9160	3.1050
		144100020300	聚氨酯胶粘剂	kg	0.8100	0.8600	0.9100	1.0100
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	0.0690	0.1000	0.1080	0.1200
		142900030000	氧气	m ³	0.5011	0.6036	0.6763	0.8515
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2125	0.2560	0.2868	0.3611
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5740	0.8380	0.9850	1.4060
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1150	0.1580	0.1940	0.2380
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.3600	0.4780	0.5600	0.6800
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3600	0.4780	0.5600	0.6800
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.3700	0.5300	0.6200	0.7990
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0370	0.0530	0.0620	0.0800	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0370	0.0530	0.0620	0.0800	
992300000500		卷板机 20×2500mm	台班	0.0110	0.0140	0.0170	0.0200	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :1 工作内容包括拆除碰头处保温及障碍、开口、放水、淘水、碰头焊接、修复保温; 2 室外热源管道碰头,适用于新建或扩建工程的热源管道与原(旧)有管道不带介质碰头,每处包括供、回水两个接头。								

C. 10.9 室外热源管道碰头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.9 的规定。

续表 C. 10.9 室外热源管道碰头

项目	编 号				C10-1-132	C10-1-133	C10-1-134	C10-1-135
	名 称				支管公称直径(mm 以内)			
					125	150	200	250
	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	2.052	2.317	3.175	3.562
	材	041707090000	聚氨酯泡沫塑料瓦	m ³	0.0510	0.0580	0.0720	0.0940
		152300050000	玻璃丝布	m ²	3.4290	3.6990	4.4010	5.0760
		144100020300	聚氨酯胶粘剂	kg	1.1675	1.2200	1.3860	1.8020
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	0.1490	0.1740	0.2180	0.2830
		142900030000	氧气	m ³	1.0080	1.2684	1.7006	2.4379
		142900050001	乙炔气	m ³	0.4275	0.5319	0.7212	1.0339
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.8900	2.5160	3.7430	4.7510
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.3305	0.4460	1.0930	1.5000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.7120	0.8520	0.9100	1.7280
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.7120	0.8560	0.9100	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.9580	1.1410	1.6040	1.9430
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0960	0.1140	0.1600	0.1940
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0960	0.1140	0.1600	0.1940
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	0.0240	0.0300	0.0400	0.0450
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	-	1.7280
注 :1 工作内容包括拆除碰头处保温及障碍、开口、放水、淘水、碰头焊接、修复保温; 2 室外热源管道碰头,适用于新建或扩建工程的热源管道与原(旧)有管道不带介质碰头,每处包括供、回水两个接头。								

C. 10.9 室外热源管道碰头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.9 的规定。

续表 C. 10.9 室外热源管道碰头

项目	编 号				C10-1-136	C10-1-137	C10-1-138
	名 称				支管公称直径(mm 以内)		
					300	350	400
	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	4. 124	4. 546	5. 094
	材 料	041707090000	聚氨酯泡沫塑料瓦	m ³	0. 1100	0. 1250	0. 1390
		152300050000	玻璃丝布	m ²	5. 7510	6. 4260	7. 1010
		144100020300	聚氨酯胶粘剂	kg	2. 1190	2. 3410	2. 6120
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	0. 3330	0. 3920	0. 4370
		142900030000	氧气	m ³	2. 8942	3. 6217	4. 2913
		142900050001	乙炔气	m ³	1. 2274	1. 5359	1. 8199
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	8. 4140	11. 9410	13. 3920
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1. 8800	2. 2950	2. 5900
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	1. 7450	1. 8500	1. 8800
		992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 4340	2. 7110	3. 1040
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 2430	0. 2710	0. 3100
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2430	0. 2710	0. 3100
992300000500		卷板机 20×2500mm	台班	0. 0480	0. 0520	0. 0560	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	1. 7450	1. 8500	1. 8800	

注:1 工作内容包括拆除碰头处保温及障碍、开口、放水、淘水、碰头焊接、修复保温;

2 室外热源管道碰头,适用于新建或扩建工程的热源管道与原(旧)有管道不带介质碰头,每处包括供、回水两个接头。

II 室内管道

C. 10. 10 室内镀锌钢管(螺纹连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 10 的规定。

表 C. 10. 10 室内镀锌钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-2-1	C10-2-2	C10-2-3	C10-2-4	C10-2-5
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					15	20	25	32	40
	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. 126	0. 129	0. 162	0. 175	0. 179
	材	290603020000	镀锌钢管	m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		180300010000	钢制管件	个	1. 4040	1. 3440	1. 1840	1. 0420	0. 8670
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2. 1439	1. 9910	2. 1407	2. 1739	2. 1911
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0066	0. 0070	0. 0108	0. 0146	0. 0150
		140700030000	机油	kg	0. 0158	0. 0170	0. 0203	0. 0206	0. 0209
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	0. 0040	0. 0045	0. 0068	0. 0075	0. 0079
		142900030000	氧气	m³	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气	m³	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0. 0007	0. 0008	0. 0008	0. 0009	0. 0010
		料	170100000201	焊接钢管 DN20	m	0. 0013	0. 0014	0. 0015	0. 0016
	172700050000		高压胶皮水管	m	0. 0006	0. 0007	0. 0007	0. 0007	0. 0008
	340000110000		其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	991900050100	弯管机 108	台班	0. 0047	0. 0057	0. 0062	-	-
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0015
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0004	0. 0005
992500010000		电焊机 (综合)	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	
992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0. 0016	0. 0020	0. 0028	0. 0033	0. 0035	
991900110100		套丝机 φ150	台班	0. 0413	0. 0307	0. 0316	0. 0255	0. 0301	
994400060000		电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002	
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、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、煨弯、丝口刷漆、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。									

C. 10. 10 室内镀锌钢管(螺纹连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 10 的规定。

续表 C. 10. 10 室内镀锌钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-2-6	C10-2-7	C10-2-8	C10-2-9	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	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. 196	0. 209	0. 219	0. 250
	材	290603020000	镀锌钢管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		180300010000	钢制管件		个	0. 7050	0. 5790	0. 5050	0. 4710
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	2. 7203	2. 5485	2. 2617	3. 1779
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 0306	0. 0490	0. 0490	0. 0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1. 6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0156	0. 0141	0. 0146	0. 0158
		140700030000	机油		kg	0. 0213	0. 0215	0. 0219	0. 0225
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	0. 0083	0. 0085	0. 0089	0. 0101
		142900030000	氧气		m³	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m³	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 0010	0. 0011	0. 0011	0. 0012
	料	170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0017	0. 0019	0. 0020	0. 0021
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0008	0. 0008	0. 0008	0. 0008
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0020
		990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0003	0. 0004	0. 0006	0. 0013
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0007	0. 0009	0. 0012	0. 0084
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0001	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0038	0. 0031	0. 0032	0. 0034
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 0299	0. 0516	0. 0506	0. 0504
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0002	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、煨弯、丝口刷漆、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。									

C. 10. 11 室内钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 11 的规定。

表 C. 10. 11- 1 室内焊接钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-2-10	C10-2-11	C10-2-12	C10-2-13	C10-2-14	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	
	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. 126	0. 129	0. 162	0. 175	0. 179
	材	170100180001	钢管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		180300010000	钢制管件		个	1. 1210	1. 1660	1. 0470	0. 9870	0. 7840
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	1. 5143	1. 9708	2. 2170	2. 6294	2. 3793
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1. 6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0066	0. 0070	0. 0108	0. 0146	0. 0150
		140700030000	机油		kg	0. 0158	0. 0174	0. 0203	0. 0206	0. 0209
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0. 0040	0. 0045	0. 0068	0. 0075	0. 0079
		142900030000	氧气		m ³	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 0007	0. 0008	0. 0008	0. 0009	0. 0010
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0006	0. 0006	0. 0007	0. 0007	0. 0007
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0013	0. 0014	0. 0015	0. 0016	0. 0016
		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. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0004	0. 0005
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0016	0. 0020	0. 0028	0. 0033	0. 0035
		991900050100	弯管机 108		台班	0. 0047	0. 0057	0. 0062	-	-
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 0292	0. 0304	0. 0327	0. 0308	0. 0327
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		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、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。										

C. 10. 11 室内钢管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 11 的规定。

续表 C. 10. 11- 1 室内焊接钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-2-15	C10-2-16	C10-2-17	C10-2-18	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	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. 196	0. 209	0. 219	0. 250
	材	170100180001	钢管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		180300010000	钢制管件		个	0. 7350	0. 5640	0. 4180	0. 4220
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	2. 7847	2. 7109	2. 6297	3. 0227
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 0306	0. 0490	0. 0490	0. 0490
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1. 6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0156	0. 0141	0. 0146	0. 0158
		140700030000	机油		kg	0. 0213	0. 0215	0. 0219	0. 0225
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	0. 0083	0. 0085	0. 0089	0. 0101
		142900030000	氧气		m ³	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 0010	0. 0011	0. 0011	0. 0012
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0008	0. 0008	0. 0008	0. 0009
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0017	0. 0019	0. 0020	0. 0021
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0003	0. 0004	0. 0006	0. 0013
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0007	0. 0009	0. 0012	0. 0084
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0038	0. 0031	0. 0032	0. 0034
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 0306	0. 0294	0. 0317	0. 0320
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0020
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、上管件、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。									

表 C. 10. 11-2 室内钢管(焊接)

项目	编 号				C10-2-19	C10-2-20	C10-2-21	C10-2-22	C10-2-23	C10-2-24
	名 称				公称直径/管外径(mm 以内)					
					15/20	20/25	25/32	32/38	40/45	50/57
	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. 106	0. 117	0. 122	0. 130	0. 149	0. 175
	材	170100180001	钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180300010000	钢制管件	个	(0.3830)	(0.5620)	(0.4550)	(0.6490)	(0.5550)	(0.5510)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090	0.0090
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0297	0.0311	0.0346	0.0320	0.0314	0.0451
		031301150000	气焊条	kg	0.0090	0.0160	0.0200	0.0300	0.0350	0.0480
		142900030000	氧气	m³	0.0229	0.0347	0.0488	0.0653	0.0795	0.0872
		142900050001	乙炔气	m³	0.0097	0.0147	0.0207	0.0277	0.0337	0.0370
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0029	0.0031	0.0048	0.0065	0.0079	0.0082
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0079	0.0084	0.0129	0.0176	0.0234	0.0643
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0040	0.0045	0.0068	0.0075	0.0079	0.0083
		140700030000	机油	kg	0.0020	0.0020	0.0030	0.0040	0.0050	0.0060
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010
	料	170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	-	0.0003
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0002	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005	0.0007
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0018	0.0019	0.0020	0.0021	0.0022	0.0023
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0011	0.0012	0.0013	0.0014	0.0020	0.0034
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0011	0.0012	0.0013	0.0014	0.0020	0.0034
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0114	0.0120	0.0133	0.0142	0.0198	0.0341
		991900050100	弯管机 108	台班	0.0047	0.0057	0.0062	0.0067	0.0069	0.0070
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、煨弯、对口、焊接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10. 11-2 室内钢管(焊接)

项目	编 号				C10-2-25	C10-2-26	C10-2-27	C10-2-28	C10-2-29	C10-2-30
	名 称				公称直径/管外径 (mm 以内)					
					70/76	80/89	100/108	125/133	150/159	200/219
	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	0.194	0.214	0.222	0.238	0.248	0.298
	材	170100180001	钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180300010000	钢制管件	个	(0.4260)	(0.4140)	(0.3600)	(0.2410)	(0.1880)	(0.1670)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0140	0.0140	0.0140
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0490	0.0490	0.0490	0.1476	0.1476	0.1476
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0920	0.0980	0.1100	0.1470	0.1910	0.3960
		142900030000	氧气	m ³	0.0971	0.1137	0.1243	0.1684	0.2084	0.3429
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0412	0.0482	0.0527	0.0714	0.0884	0.1454
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0089	0.0106	0.0122	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0766	0.0782	0.0857	0.0836	0.1076	0.1413
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0085	0.0089	0.0101	0.0107	0.0112	0.0131
		140700030000	机油	kg	0.0080	0.0100	0.0100	0.0150	0.0150	0.0170
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0011	0.0011	0.0012	0.0014	0.0016	0.0018
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0019	0.0020	0.0021	0.0022	0.0023	0.0024
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0008	0.0009	0.0009	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0004	0.0006	0.0013	0.0016	0.0022	0.0040
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0009	0.0012	0.0084	0.0117	0.0123	0.0169
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0023	0.0024	0.0025	-	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0035	0.0038	0.0042	0.0057	0.0074	0.0152
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0035	0.0038	0.0042	0.0057	0.0074	0.0152
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0354	0.0377	0.0423	0.0565	0.0735	0.1523
		991900050100	弯管机 108	台班	0.0071	0.0073	0.0075	-	-	-
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0020	0.0020	0.0020	0.0037
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0002	0.0002	0.0003	0.0005	0.0007
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具									
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、煨弯、对口、焊接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10. 11-2 室内钢管(焊接)

项目	编 号				C10-2-31	C10-2-32	C10-2-33	C10-2-34
	名 称				管外径(mm 以内)			
					273	325	377	426
	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	0.330	0.381	0.424	0.478
	材	170100180001	钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180300010000	钢制管件	个	(0.1630)	(0.1620)	(0.1590)	(0.1590)
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.0210	0.0300	0.0300	0.0380
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.2324	0.2324	0.2842	0.2842
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5580	0.6630	0.9890	1.1170
		142900030000	氧气	m³	0.4042	0.4702	0.6400	0.7272
		142900050001	乙炔气	m³	0.1714	0.1994	0.2714	0.3084
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2230	0.2889	0.3307	0.3778
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.0140	0.0144	0.0148	0.0153
		140700030000	机油	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0021	0.0024	0.0038	0.0042
	料	170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0025	0.0026	0.0027	0.0028
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0011	0.0011	0.0011	0.0012
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0058	0.0076	0.0093	0.0103
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0239	0.0271	0.0298	0.0327
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0215	0.0255	0.0380	0.0430
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0215	0.0255	0.0380	0.0430
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2146	0.2550	0.3804	0.4296
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0037	0.0080	0.0080	0.0080
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0009	0.0012	0.0014	0.0016
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、煨弯、对口、焊接、管道及管件安装、水压试验、水冲洗。								

C. 10. 12 室内不锈钢管(卡压、环压连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 12 的规定。

表 C. 10. 12 室内不锈钢管(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-2-35	C10-2-36	C10-2-37	C10-2-38	C10-2-39	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	
	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	0.085	0.089	0.097	0.106	0.114
	材	170500020001	不锈钢管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180300010000	钢制管件		个	(1.6370)	(1.3990)	(1.2240)	(1.0840)	(0.8880)
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101050000	树脂砂轮片		片	0.0038	0.0045	0.0075	0.0089	0.0101
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	0.0040	0.0045	0.0068	0.0075	0.0079
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		142900030000	氧气		m ³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0009	0.0010
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0002	0.0002	0.0003	0.0005	0.0005
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0017	0.0018	0.0021	0.0024	0.0026
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗; 2 不锈钢管采用环压连接时,环压密封圈材料用量应另计计算。										

C. 10. 12 室内不锈钢管(卡压、环压连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 12 的规定。

续表 C. 10. 12 室内不锈钢管(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-2-40	C10-2-41	C10-2-42	C10-2-43
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	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. 126	0. 130	0. 134	0. 155
	材	170500020001	不锈钢管	m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		180300010000	钢制管件	个	(0. 7260)	(0. 5260)	(0. 4630)	(0. 4150)
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 0120	0. 0137	0. 0145	0. 0158
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0. 0083	0. 0085	0. 0089	0. 0101
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	0. 0306	0. 0490	0. 0490	0. 0490
		142900030000	氧气	m ³	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0. 0010	0. 0011	0. 0011	0. 0012
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0. 0017	0. 0019	0. 0020	0. 0021
		172700050000	高压胶皮水管	m	0. 0008	0. 0008	0. 0008	0. 0009
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0003	0. 0004	0. 0006	0. 0009
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0007	0. 0009	0. 0012	0. 0020
992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0. 0030	0. 0030	0. 0032	0. 0034	
992500010000		电焊机(综合)	台班	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002	
994400160000		试压泵 (综合)	台班	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0020	
994400060000		电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002	
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、检查及清扫管材、切管、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗; 2 不锈钢管采用环压连接时,环压密封圈材料用量应另计计算。								

C. 10. 13 室内铜管(卡压、环压连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 13 的规定。

表 C. 10. 13 室内铜管(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-2-44	C10-2-45	C10-2-46	C10-2-47	C10-2-48	
	名 称				管外径(mm 以内)					
					18	22	28	35	42	
	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	0.088	0.094	0.098	0.102
	材	171500080000	铜管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		183100340000	管件		个	(1.6370)	(1.3990)	(1.2240)	(1.0840)	(0.8880)
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101040000	切割片		片	0.0500	0.0450	0.0400	0.0350	0.0350
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0.0040	0.0045	0.0068	0.0075	0.0079
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		142900030000	氧气		m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0009	0.0010
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0002	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗; 2 铜管采用环压连接时,环压密封圈材料用量应另计计算。										

C. 10. 13 室内铜管(卡压、环压连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 13 的规定。

续表 C. 10. 13 室内铜管(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-2-49	C10-2-50	C10-2-51	C10-2-52	
	名 称				管外径(mm 以内)				
					54	76	89	108	
	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. 106	0. 113	0. 118	0. 138
	材	171500080000	铜管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		183100340000	管件		个	(0. 7260)	(0. 5260)	(0. 4630)	(0. 4150)
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101040000	切割片		片	0. 0300	0. 0320	0. 0350	0. 0380
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	0. 0083	0. 0085	0. 0089	0. 0101
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0. 0306	0. 0490	0. 0490	0. 0490
		142900030000	氧气		m ³	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 0010	0. 0011	0. 0011	0. 0012
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0017	0. 0019	0. 0020	0. 0021
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0008	0. 0008	0. 0008	0. 0009
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0003	0. 0004	0. 0006	0. 0013
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0007	0. 0009	0. 0012	0. 0020
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0015	0. 0015	0. 0015	0. 0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		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、检查及清扫管材、切管、调直、管道及管件安装、水压试验、水冲洗; 2 铜管采用环压连接时,环压密封圈材料用量应另计计算。									

C. 10. 14 室内排水铸铁管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 14 的规定。

表 C. 10. 14- 1 A 型柔性排水铸铁管(法兰接口)

项目	编 号				C10-2-53	C10-2-54	C10-2-55	C10-2-56
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	75	100	125
	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. 136	0. 152	0. 195	0. 200
	材	171100140000	铸铁管	m	(0. 9780)	(0. 9550)	(0. 9050)	(0. 9450)
		183100340000	管件	个	1. 1510	1. 2510	1. 3330	0. 8330
		180100190100	柔性下水铸铁管法兰压盖 50	个	2. 5280	-	-	-
		180100190200	柔性下水铸铁管法兰压盖 75	个	-	2. 6900	-	-
		180100190300	柔性下水铸铁管法兰压盖 100	个	-	-	2. 9140	-
		180100190400	柔性下水铸铁管法兰压盖 125	个	-	-	-	2. 0200
		020500002800	橡胶圈 A 型 DN50	个	2. 5280	-	-	-
		020500002900	橡胶圈 A 型 DN75	个	-	2. 6900	-	-
		020500003000	橡胶圈 A 型 DN100	个	-	-	2. 9140	-
		020500003100	橡胶圈 A 型 DN125	个	-	-	-	2. 0200
		030105061200	带母螺栓 M12×(40 ~ 60)	套	7. 8120	8. 3120	9. 0040	8. 3220
		183100150100	球胆 50	个	0. 0280	-	-	-
		183100150200	球胆 75	个	-	0. 0560	-	-
		183100150300	球胆 100	个	-	-	0. 0560	-
		183100150400	球胆 125	kg	-	-	-	0. 0560
	料	800100070000	干拌砂浆	kg	0. 6000	1. 3000	0. 9640	1. 6170
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	0. 0083	0. 0089	0. 0101	0. 0107
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0004	0. 0009	0. 0011	0. 0016
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0004	0. 0009	0. 0076	0. 0117
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0003
		991900250000	液压断管机	台班	0. 0033	0. 0047	0. 0096	0. 0077
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、加橡胶圈、调直、紧螺栓、管道及管件安装、临时封堵、灌水试验。								

续表 C. 10. 14-1 A 型柔性排水铸铁管(法兰接口)

项目	编 号				C10-2-57	C10-2-58	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					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	000105030000	综合用工二类		工日	0.207	0.220
	材	171100140000	铸铁管		m	(0.9450)	(0.9450)
		183100340000	管件		个	0.7130	0.4870
		180100190500	柔性下水铸铁管法兰压盖 150		个	1.7700	-
		180100190600	柔性下水铸铁管法兰压盖 200		个	-	1.4540
		020500003200	橡胶圈 A 型 DN150		个	1.7700	-
		020500003300	橡胶圈 A 型 DN200		个	-	1.4540
		030105061700	带母螺栓 M14×(65~80)		套	7.2920	5.9900
		183100150500	球胆 150		个	0.0560	-
		183100150600	球胆 200		个	-	0.0280
		800100070000	干拌砂浆		kg	2.1120	2.4960
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0.0112	0.0131
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0018	0.0040
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0123	0.0169
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0005	0.0006
		991900250000	液压断管机		台班	0.0058	0.0079
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、加橡胶圈、调直、紧螺栓、管道及管件安装、临时封堵、灌水试验。							

表 C. 10. 14-2 W 型无承口柔性排水铸铁管(管箍连接)

项目	编 号				C10-2-59	C10-2-60	C10-2-61	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	75	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	0.131	0.147	0.190
	材	171100140000	铸铁管		m	(0.9390)	(0.9430)	(0.9190)
		183100340000	管件		个	0.6910	0.8510	0.9530
		182500260100	W 型管箍(带橡胶圈) 50		个	1.6473	-	-
		182500260200	W 型管箍(带橡胶圈) 75		个	-	2.0766	-
		182500260300	W 型管箍(带橡胶圈) 100		个	-	-	2.4038
		183100150100	球胆 50		个	0.0280	-	-
	料	183100150200	球胆 75		个	-	0.0560	-
		183100150300	球胆 100		个	-	-	0.0560
		800100070000	干拌砂浆		kg	0.6000	0.9000	0.9640
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#		kg	0.0083	0.0089	0.0101
		031107140000	铁砂布		张	0.0280	0.0280	0.0310
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
		机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0004	0.0009
	990900130000		吊装机械 综合		台班	0.0004	0.0009	0.0076
	991900250000		液压断管机		台班	0.0033	0.0047	0.0096
	994400060000		电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0002
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、管道及管件安装、接套紧固、临时封堵、灌水试验。								

续表 C. 10. 14-2 W 型无承口柔性排水铸铁管(管箍连接)

项目	编 号				C10-2-62	C10-2-63	C10-2-64	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					150	200	250	
	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	0.201	0.214	0.234
	材	171100140000	铸铁管		m	(0.9710)	(0.9780)	(0.9440)
		183100340000	管件		个	0.5130	0.3370	0.3200
		182500260500	W 型管箍(带橡胶圈) 150		个	1.2221	-	-
		182500260600	W 型管箍(带橡胶圈) 200		个	-	0.8019	-
		182500260700	W 型管箍(带橡胶圈) 250		个	-	-	0.7171
		183100150500	球胆 150		个	0.0560	-	-
		183100150600	球胆 200		个	-	0.0280	-
		183100150700	球胆 250		个	-	-	0.0280
	料	800100070000	干拌砂浆		kg	1.9870	2.1120	2.4960
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	0.0112	0.0131	0.0140
		031107140000	铁砂布		张	0.0380	0.0470	0.0570
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0018	0.0040	0.0058
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0123	0.0169	0.0239
		991900250000	液压断管机		台班	0.0058	0.0079	0.0059
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0005	0.0006	0.0009
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、管道及管件安装、接套紧固、临时封堵、灌水试验。								

C. 10. 15 室内给水塑料管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 15 的规定。

表 C. 10. 15- 1 给水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-2-65	C10-2-66	C10-2-67	C10-2-68	C10-2-69	C10-2-70
	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	0.064	0.068	0.073	0.076	0.087	0.095
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180900360000	塑料管件	个	(1.5500)	(1.3090)	(1.0300)	(0.8960)	(0.7990)	(0.7240)
		182500093100	塑料管卡 15	个	2.1805	-	-	-	-	-
		182500093300	塑料管卡 20	个	-	1.8855	-	-	-	-
		182500093400	塑料管卡 25	个	-	-	1.6616	-	-	-
		182500093500	塑料管卡 32	个	-	-	-	1.3805	-	-
		182500093600	塑料管卡 40	个	-	-	-	-	1.1692	-
		182500093700	塑料管卡 50	个	-	-	-	-	-	1.0262
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0063	0.0063	0.0063	0.0063	0.0074	0.0105
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031107140000	铁砂布	张	0.0053	0.0066	0.0070	0.0116	0.0151	0.0203
		143300110000	丙酮	kg	0.0065	0.0069	0.0074	0.0083	0.0095	0.0099
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		142900030000	氧气	m ³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、调直、管卡固定、水压试验、水冲洗。									

续表 C. 10. 15- 1 给水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-2-71	C10-2-72	C10-2-73	C10-2-74	C10-2-75	C10-2-76
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					70	80	100	125	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 105	0. 116	0. 127	0. 132	0. 139	0. 148
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180900360000	塑料管件	个	(0.5270)	(0.3900)	(0.3980)	(0.3110)	(0.3050)	(0.3010)
		182500093800	塑料管卡 70	个	0.9153	-	-	-	-	-
		182500093900	塑料管卡 80	个	-	0.7140	-	-	-	-
		182500094000	塑料管卡 100	个	-	-	0.5263	-	-	-
		182500094100	塑料管卡 125	个	-	-	-	0.5269	-	-
		182500094200	塑料管卡 150	个	-	-	-	-	0.5381	-
		182500094400	塑料管卡 200	个	-	-	-	-	-	0.5381
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0110	0.0137	0.0147	0.0120	0.0150	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0030
		031107140000	铁砂布	张	0.0210	0.0226	0.0229	0.0240	0.0254	0.0268
		143300110000	丙酮	kg	0.0104	0.0116	0.0150	0.0162	0.0183	0.0204
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	0.0490	0.0490	0.0490	0.1476	0.1476	0.1476
		142900030000	氧气	m³	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	0.9153	0.7140	0.5263	0.5269	0.5381	0.5381
	料	020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0011	0.0011	0.0012	0.0014	0.0016	-
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0019	0.0020	0.0021	0.0022	0.0023	-
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0008	0.0008	0.0009	0.0009	0.0010	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0002	0.0002	0.0005	0.0005	0.0007
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0012	0.0017	0.0022
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0004	0.0005	0.0012
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	-	-	-	0.0028	0.0031	0.0034
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0020	0.0020	0.0020	0.0037
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、调直、管卡固定、水压试验、水冲洗。										

表 C. 10. 15-2 给水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-77	C10-2-78	C10-2-79	C10-2-80	C10-2-81	C10-2-82
	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	0.071	0.079	0.085	0.096	0.111	0.122
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180900360000	塑料管件	个	(1.5500)	(1.3090)	(1.0300)	(0.8960)	(0.7990)	(0.7240)
		182500093100	塑料管卡 15	个	2.1805	-	-	-	-	-
		182500093300	塑料管卡 20	个	-	1.8855	-	-	-	-
		182500093400	塑料管卡 25	个	-	-	1.6616	-	-	-
		182500093500	塑料管卡 32	个	-	-	-	1.3805	-	-
		182500093600	塑料管卡 40	个	-	-	-	-	1.1692	-
		182500093700	塑料管卡 50	个	-	-	-	-	-	1.0262
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
	料	012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		142900030000	氧气	m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气	m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002
		031107140000	铁砂布	张	0.0053	0.0066	0.0070	0.0116	0.0151	0.0203
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0010	0.0010	0.0010
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017
		172700050000	高压胶皮水管	m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	具	994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
		992500140000	热熔焊接机	台班	0.0133	0.0185	0.0224	0.0249	0.0257	0.0261
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、管卡固定、水压试验、水冲洗。										

续表 C. 10. 15-2 给水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-83	C10-2-84	C10-2-85	C10-2-86	C10-2-87	C10-2-88	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					70	80	100	125	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	000105030000	综合用工二类		工日	0. 125	0. 137	0. 143	0. 151	0. 159	0. 170
	材	172500340000	塑料管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180900360000	塑料管件		个	(0. 5270)	(0. 3900)	(0. 3980)	(0. 1860)	(0. 1800)	(0. 1760)
		182500093800	塑料管卡 70		个	0. 9153	-	-	-	-	-
		182500093900	塑料管卡 80		个	-	0. 7140	-	-	-	-
		182500094000	塑料管卡 100		个	-	-	0. 5263	-	-	-
		182500094100	塑料管卡 125		个	-	-	-	0. 5199	-	-
		182500094200	塑料管卡 150		个	-	-	-	-	0. 5184	-
		182500094400	塑料管卡 200		个	-	-	-	-	-	0. 5125
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~ 1.6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0030	0. 0030	0. 0030
		012900111700	普通钢板 δ8mm~ 15mm		kg	0. 0490	0. 0490	0. 0490	0. 1476	0. 1476	0. 1476
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0002	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		142900030000	氧气		m³	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m³	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031107140000	铁砂布		张	0. 0210	0. 0226	0. 0229	0. 0240	0. 0254	0. 0268
		020100020000	橡胶板 δ1mm~ 3mm		kg	0. 0011	0. 0011	0. 0012	0. 0014	0. 0016	0. 0018
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0019	0. 0020	0. 0021	0. 0022	0. 0023	0. 0024
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0008	0. 0008	0. 0009	0. 0009	0. 0010	0. 0010
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	0. 9153	0. 5885	0. 5263	0. 5199	0. 5184	0. 5125
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0001	0. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0005	0. 0006
		990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	-	0. 0004	0. 0005	0. 0012
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	-	-	0. 0012	0. 0017	0. 0022
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	-	-	-	0. 0028	0. 0031	0. 0034
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0015	0. 0015	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0037
		992500140000	热熔焊接机		台班	0. 0265	0. 0271	0. 0274	0. 0279	0. 0283	0. 0491
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、管卡固定、水压试验、水冲洗。											

表 C. 10. 15-3 给水塑料管埋地敷设(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-89	C10-2-90	C10-2-91	C10-2-92	
	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	0.054	0.058	0.069	0.075
	材	172500340000	塑料管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180900360000	塑料管件		个	(0.1000)	(0.1000)	(0.1000)	(0.1000)
		182500290100	Ω 型塑料管卡 15		个	1.4700	-	-	-
		182500290200	Ω 型塑料管卡 20		个	-	1.2600	-	-
		182500290300	Ω 型塑料管卡 25		个	-	-	1.1025	-
		182500290400	Ω 型塑料管卡 32		个	-	-	-	1.0100
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031107140000	铁砂布		张	0.0068	0.0085	0.0088	0.0015
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		142900030000	氧气		m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0009
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007
		020900030002	塑料布		kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
	340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015	0.0015
994400060000		电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	
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、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、穿塑料波纹套管、管卡固定、水压试验、水冲洗;
 2 给水塑料管埋地敷设适用于给水及采暖管道埋地或墙内铺设,不适用于地板采暖,地板采暖管敷设应执行 VII 供暖器具相应项目;
 3 给水塑料管埋地敷设包括穿塑料波纹套管工序,塑料波纹套管材料用量应另行计算;采用地面沟槽内埋设时,应执行本项目,但留槽、保温材料填充等内容应另行计算。

C. 10. 16 室内空调凝结水塑料管(粘接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 16 的规定。

表 C. 10. 16 室内空调凝结水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-2-93	C10-2-94	C10-2-95	C10-2-96	C10-2-97	C10-2-98
	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	0.046	0.048	0.057	0.062	0.070	0.080
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180900360000	塑料管件	个	0.6520	0.5800	0.6800	0.5530	0.4820	0.4020
		182500093100	塑料管卡 15	个	0.3100	-	-	-	-	-
		182500093300	塑料管卡 20	个	-	0.2730	-	-	-	-
		182500093400	塑料管卡 25	个	-	-	0.3220	-	-	-
		182500093500	塑料管卡 32	个	-	-	-	0.3220	-	-
		182500093600	塑料管卡 40	个	-	-	-	-	0.3220	-
		182500093700	塑料管卡 50	个	-	-	-	-	-	0.3220
	料	144100010000	胶粘剂	kg	0.0020	0.0021	0.0034	0.0037	0.0039	0.0090
		143300110000	丙酮	kg	0.0043	0.0045	0.0066	0.0076	0.0077	0.0126
		031107140000	铁砂布	张	0.0049	0.0051	0.0070	0.0098	0.0106	0.0145
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、粘接、管道及管件安装、灌水试验。										

C. 10. 17 室内排水塑料管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 17 的规定。

表 C. 10. 17-1 排水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-2-99	C10-2-100	C10-2-101	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	75	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	0.088	0.118	0.131
	材	172500340000	塑料管		m	(0.9620)	(0.9220)	(0.8550)
		180900360000	塑料管件		个	(0.9420)	(1.1580)	(1.3240)
		182500093700	塑料管卡 50		个	1.4875	-	-
		182500096000	塑料管卡 75		个	-	0.9800	-
		182500094000	塑料管卡 100		个	-	-	0.6968
		183100150100	球胆 50		个	0.0280	-	-
		183100150200	球胆 75		个	-	0.0560	-
		183100150300	球胆 100		个	-	-	0.0560
		144100010000	胶粘剂		kg	0.0090	0.0190	0.0470
		800100070000	干拌砂浆		kg	0.6000	1.3000	1.0960
	143300110000	丙酮		kg	0.0126	0.0224	0.0318	
	031107140000	铁砂布		张	0.0145	0.0208	0.0227	
	340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	
	机具	994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0002
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、调直、管卡固定、临时封堵、灌水试验。								

C. 10. 17 室内排水塑料管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 17 的规定。

续表 C. 10. 17- 1 排水塑料管(粘接)

项目	编 号				C10-2-102	C10-2-103	C10-2-104	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					125	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	000105030000	综合用工二类		工日	0. 159	0. 165	0. 176
	材	172500340000	塑料管		m	(0. 8890)	(0. 9340)	(0. 9510)
		180900360000	塑料管件		个	(0. 9610)	(0. 8390)	(0. 6670)
		182500094100	塑料管卡 125		个	0. 6381	-	-
		182500094200	塑料管卡 150		个	-	0. 5906	-
		182500094400	塑料管卡 200		个	-	-	0. 5906
		183100150400	球胆 125		个	0. 0560	-	-
		183100150500	球胆 150		个	-	0. 0560	-
		183100150600	球胆 200		个	-	-	0. 0280
		144100010000	胶粘剂		kg	0. 0370	0. 0400	0. 0440
		800100070000	干拌砂浆		kg	0. 9880	1. 0080	1. 1280
		143300110000	丙酮		kg	0. 0335	0. 0352	0. 0371
		031107140000	铁砂布		张	0. 0235	0. 0242	0. 0267
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0004	0. 0005	0. 0012
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0012	0. 0017	0. 0026
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	0. 0030	0. 0040	0. 0047
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0003	0. 0005	0. 0006
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、粘接、管道及管件安装、调直、管卡固定、临时封堵、灌水试验。								

表 C. 10. 17-2 排水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-105	C10-2-106	C10-2-107	C10-2-108
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	75	100	125
	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	0.129	0.145	0.176
	材	172500340000	塑料管	m	(0.9620)	(0.9220)	(0.8550)	(0.8890)
		180900360000	塑料管件	个	(0.9420)	(1.1580)	(1.3240)	(0.9110)
		182500093700	塑料管卡 50	个	1.4875	-	-	-
		182500096000	塑料管卡 75	个	-	0.9800	-	-
		182500094000	塑料管卡 100	个	-	-	0.6968	-
		182500094100	塑料管卡 125	个	-	-	-	0.6381
		183100150100	球胆 50	个	0.0280	-	-	-
		183100150200	球胆 75	个	-	0.0560	-	-
		183100150300	球胆 100	个	-	-	0.0560	-
		183100150400	球胆 125	个	-	-	-	0.0560
	料	800100070000	干拌砂浆	kg	0.6000	1.3000	1.0969	0.9880
		031107140000	铁砂布	张	0.0145	0.0208	0.0227	0.0235
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0004
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0012
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	-	-	-	0.0003
		992500140000	热熔焊接机	台班	0.0291	0.0295	0.0304	0.0309
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m	台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0003
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、管卡固定、灌水试验。								

续表 C. 10. 17-2 排水塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-109	C10-2-110	C10-2-111	C10-2-112	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					150	200	250	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. 181	0. 194	0. 214	0. 235
	材	172500340000	塑料管		m	(0. 9340)	(0. 9500)	(1. 0050)	(1. 0050)
		180900360000	塑料管件		个	(0. 7890)	(0. 6290)	(0. 2200)	(0. 2200)
		182500094200	塑料管卡 150		个	0. 5906	-	-	-
		183100150500	球胆 150		个	0. 0560	-	-	-
		800100070000	干拌砂浆		kg	1. 0080	1. 1280	1. 4680	1. 7600
		031107140000	铁砂布		张	0. 0242	0. 0267	0. 0288	0. 0307
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		182500094400	塑料管卡 200		个	-	0. 5906	-	-
		182500094600	塑料管卡 250		个	-	-	0. 5906	-
		182500094800	塑料管卡 300		个	-	-	-	0. 5906
		183100150600	球胆 200		个	-	0. 0280	-	-
		183100150700	球胆 250		个	-	-	0. 0280	-
		183100150800	球胆 300		个	-	-	-	0. 0280
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0005	0. 0012	0. 0021	0. 0027
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0017	0. 0026	0. 0044	0. 0053
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	0. 0040	0. 0047	0. 0520	0. 0540
		992500140000	热熔焊接机		台班	0. 0313	0. 0337	0. 0341	0. 0426
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0005	0. 0006	0. 0009	0. 0011
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、预热、熔接、管道及管件安装、管卡固定、灌水试验。									

表 C. 10. 17-3 聚丙烯静音排水管(承插式柔性连接)

项目	编 号				C10-2-113	C10-2-114	C10-2-115	C10-2-116	C10-2-117	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	75	100	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	000105030000	综合用工二类		工日	0.083	0.111	0.125	0.156	0.168
	材	172515020000	聚丙烯静音排水管		m	(0.9620)	(0.9220)	(0.8550)	(0.9340)	(0.9510)
		180900360000	塑料管件		个	0.9420	1.1580	1.3240	0.8390	0.6670
		020500002100	橡胶圈 DN50		个	2.1330	-	-	-	-
		020500002200	橡胶圈 DN75		个	-	2.6380	-	-	-
		020500002300	橡胶圈 DN100		个	-	-	3.0580	-	-
		020500000400	橡胶圈 DN150		个	-	-	-	1.8020	-
		020500000500	橡胶圈 DN200		个	-	-	-	-	1.4540
		182500093700	塑料管卡 50		个	1.4875	-	-	-	-
		182500096000	塑料管卡 75		个	-	0.9800	-	-	-
		182500094000	塑料管卡 100		个	-	-	0.6968	-	-
		182500094200	塑料管卡 150		个	-	-	-	0.5906	-
		182500094400	塑料管卡 200		个	-	-	-	-	0.5906
		183100150100	球胆 50		个	0.0280	-	-	-	-
		183100150200	球胆 75		个	-	0.0560	-	-	-
		183100150300	球胆 100		个	-	-	0.0560	-	-
		183100150500	球胆 150		个	-	-	-	0.0560	-
		183100150600	球胆 200		kg	-	-	-	-	0.0280
	料	800100070000	干拌砂浆		张	1.0580	2.2850	1.6980	2.2310	2.2370
		031107140000	铁砂布		%	0.0145	0.0208	0.0227	0.0242	0.0267
		340000110000	其他材料			2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	-	0.0005	0.0012
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	-	-	0.0017	0.0126
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	-	-	-	0.0040	0.0047
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0005	0.0006
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、检查及清扫管材、切管、上胶圈、接口、管道及管件安装、调直、管卡固定、临时封堵、灌水试验。										

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、上胶圈、接口、管道及管件安装、调直、管卡固定、临时封堵、灌水试验。

C. 10. 18 室内复合管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 18 的规定。

表 C. 10. 18- 1 室内给水钢塑复合管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-2-118	C10-2-119	C10-2-120	C10-2-121	C10-2-122	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	
	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. 126	0. 129	0. 162	0. 175	0. 179
	材	172801020000	钢塑复合管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		183100340000	管件		个	(1. 5840)	(1. 3380)	(1. 1770)	(1. 0420)	(0. 8670)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	1. 6079	1. 6111	1. 6055	1. 6304	1. 6433
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~ 1. 6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0066	0. 0070	0. 0108	0. 0146	0. 0150
		140700030000	机油		kg	0. 0158	0. 0170	0. 0203	0. 0206	0. 0209
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0040	0. 0045	0. 0068	0. 0075	0. 0079
		012900111700	普通钢板 δ8mm~ 15mm		kg	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306	0. 0306
		142900030000	氧气		m ³	0. 0003	0. 0003	0. 0003	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		020100020000	橡胶板 δ1mm~ 3mm		kg	0. 0007	0. 0008	0. 0008	0. 0009	0. 0010
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0013	0. 0014	0. 0015	0. 0016	0. 0016
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0006	0. 0006	0. 0007	0. 0007	0. 0007
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0002	0. 0002	0. 0003	0. 0004	0. 0005
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0016	0. 0020	0. 0028	0. 0033	0. 0035
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 0413	0. 0408	0. 0316	0. 0255	0. 0263
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0002
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0016	0. 0016	0. 0016	0. 0017	0. 0017
		991900050100	弯管机 108		台班	0. 0047	0. 0057	0. 0062	-	-
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括场场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、水压试验、水冲洗。										

C. 10. 18 室内复合管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 18 的规定。

续表 C. 10. 18- 1 室内给水钢塑复合管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-2-123	C10-2-124	C10-2-125	C10-2-126	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	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. 196	0. 209	0. 219	0. 250
	材	172801020000	钢塑复合管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		183100340000	管件		个	(0. 7050)	(0. 5790)	(0. 5050)	(0. 4710)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	2. 0403	1. 9114	1. 6925	1. 9067
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1. 6MPa		套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0156	0. 0141	0. 0146	0. 0158
		140700030000	机油		kg	0. 0213	0. 0215	0. 0219	0. 0225
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0083	0. 0002	0. 0003	0. 0003
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0. 0306	0. 0490	0. 0490	0. 0490
		142900030000	氧气		m ³	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	0. 0002	0. 0085	0. 0089	0. 0101
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0. 0010	0. 0011	0. 0011	0. 0012
	料	170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0017	0. 0019	0. 0020	0. 0021
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0008	0. 0008	0. 0008	0. 0009
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 0002	0. 0004	0. 0006	0. 0013
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0007	0. 0009	0. 0012	0. 0084
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0038	0. 0031	0. 0032	0. 0034
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 0299	0. 0222	0. 0189	0. 0180
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0002	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0001	0. 0001	0. 0002	0. 0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0017	0. 0015	0. 0015	0. 0020
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括场场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、水压试验、水冲洗。									

表 C. 10. 18-2 室内给水铝塑复合管(管件连接)

项目	编		号		C10-2-127	C10-2-128	C10-2-129	
	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	0.062	0.070	0.079
	材	172803010000	铝塑复合管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		183100340000	管件		个	(1.5840)	(1.3380)	(1.1770)
		182500093100	塑料管卡 15		个	1.7760	-	-
		182500093300	塑料管卡 20		个	-	1.5160	-
		182500093400	塑料管卡 25		个	-	-	1.4280
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm		kg	0.0306	0.0306	0.0306
		142900030000	氧气		m³	0.0003	0.0003	0.0003
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0001	0.0001
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 8mm~3mm		kg	0.0007	0.0008	0.0008
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0013	0.0014	0.0015
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0006	0.0006	0.0007
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、剪管、弯管、调直、管道及管件安装、管卡安装、水压试验、水冲洗。								

续表 C. 10. 18-2 室内给水铝塑复合管(管件连接)

项目	编 号				C10-2-130	C10-2-131	C10-2-132	
	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	0.088	0.096	0.110
	材	172803010000	铝塑复合管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		183100340000	管件		个	(1.0420)	(0.8670)	(0.7050)
		182500093500	塑料管卡 32		个	1.2500	-	-
		182500093600	塑料管卡 40		个	-	1.1692	-
		182500093700	塑料管卡 50		个	-	-	1.0262
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm		kg	0.0306	0.0306	0.0306
		142900030000	氧气		m³	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气		m³	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002
		020100020000	橡胶板 8mm~3mm		kg	0.0009	0.0010	0.0010
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0016	0.0016	0.0017
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0007	0.0007	0.0008
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0001	0.0002	0.0002
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015	0.0015	0.0015
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、剪管、弯管、调直、管道及管件安装、管卡安装、水压试验、水冲洗。								

表 C. 10. 18-3 室内给水塑铝稳态管(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-133	C10-2-134	C10-2-135	C10-2-136	
	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	0.082	0.091	0.098	0.110
	材	172803020000	塑铝稳态管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		183100340000	管件		个	1.5500	1.3090	1.0300	0.8960
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		012900111700	普通钢板 88mm ~ 15mm		kg	0.0030	0.0032	0.0034	0.0037
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0 ~ 1.6MPa		套	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		142900030000	氧气		m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		031107140000	铁砂布		张	0.0053	0.0066	0.0070	0.0116
		020100020000	橡胶板 81mm ~ 3mm		kg	0.0007	0.0008	0.0008	0.0010
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
994400060000		电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、卷削、组对、预热、熔接、管道及管件安装、水压试验及水冲洗。									

续表 C. 10. 18-3 室内给水塑铝稳态管(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-137	C10-2-138	C10-2-139	C10-2-140	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					40	50	70	80	
	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	0.128	0.140	0.144	0.157
	材	172803020000	塑铝稳态管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		183100340000	管件		个	0.7990	0.7240	0.5270	0.3900
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm		kg	0.0039	0.0042	0.0044	0.0047
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003
		142900030000	氧气		m³	0.0006	0.0006	0.0006	0.0006
		142900050001	乙炔气		m³	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031107140000	铁砂布		张	0.0151	0.0203	0.0210	0.0226
		020100020000	橡胶板 81mm~3mm		kg	0.0010	0.0010	0.0011	0.0011
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0016	0.0017	0.0019	0.0020
		172700050000	高压胶皮水管		m	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0003	0.0003	0.0003	0.0004
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、卷削、组对、预热、熔接、管道及管件安装、水压试验及水冲洗。									

续表 C. 10. 18-3 室内给水塑铝稳态管(热熔连接)

项目	编 号				C10-2-141	C10-2-142	C10-2-143	
	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. 164	0. 174	0. 183
	材	172803020000	塑铝稳态管		m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		183100340000	管件		个	0. 3980	0. 1860	0. 1800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm		kg	0. 0049	0. 0073	0. 0110
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		142900030000	氧气		m³	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		142900050001	乙炔气		m³	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		031107140000	铁砂布		张	0. 0229	0. 0240	0. 0254
		020100020000	橡胶板 81mm~3mm		kg	0. 0012	0. 0014	0. 0016
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0. 0021	0. 0022	0. 0023
		172700050000	高压胶皮水管		m	0. 0009	0. 0009	0. 0010
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0004	0. 0006	0. 0008
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0002	0. 0002	0. 0002
		994400060000	电动多级离心清水泵 φ50 扬程 50m		台班	0. 0002	0. 0003	0. 0005
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		990700000300	载重汽车 5t		台班	-	0. 0004	0. 0005
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	0. 0012	0. 0017
		992500140000	热熔焊接机		台班	-	0. 0279	0. 0283
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	-	0. 0028	0. 0031
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、卷削、组对、预热、熔接、管道及管件安装、水压试验及水冲洗。								

III 燃气管道

C. 10. 19 室外钢管安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 19 的规定。

表 C. 10. 19- 1 室外镀锌钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-3-1	C10-3-2	C10-3-3	C10-3-4
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					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	0.070	0.071	0.077	0.084
	材	290603020000	镀锌钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		180300010000	钢制管件	个	0.2440	0.2440	0.2700	0.2620
		182500280000	管卡 综合 25 以内	个	0.3750	-	-	-
		182500290000	管卡 综合 50 以内	个	-	0.3750	0.4500	0.4500
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.1446	1.3528	1.4853	1.8831
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0306	0.0306	0.0306	0.0306
		800100070000	干拌砂浆	kg	1.6800	1.8000	0.3540	0.3260
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0003
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0040	0.0040	0.0041	0.0042
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0186	0.0205	0.0229	0.0242
992500010000		电焊机(综合)	台班	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	
990900130000		吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0003	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道及管件安装、丝扣刷漆、管卡安装、吹扫、强度试验、严密性试验。								

表 C. 10. 19-2 室外防腐钢管埋地安装(焊接)

项目	编 号				C10-3-5	C10-3-6	C10-3-7	C10-3-8
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					40	50	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	0.059	0.063	0.086	0.092
	材	170100210000	三层 PE 防腐钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.0082	0.0090	0.0100	0.0140
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0072	0.0142	0.0280	0.0340
		340100150000	钎钨极棒	g	0.0108	0.0170	0.0272	0.0340
		142900030000	氧气	m ³	0.0099	0.0118	0.0276	0.0347
		142900020000	氩气	m ³	0.0106	0.0133	0.0160	0.0199
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0042	0.0050	0.0117	0.0147
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.0500	0.0500	0.0500	0.0500
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0034	0.0039	0.0058	0.0067
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0011	0.0017	0.0026	0.0039
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0011	0.0013	0.0015
		994300020500	空压机 6m ³ /min	台班	0.0038	0.0042	0.0046	0.0047
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0023	0.0043	0.0089	0.0107
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0056	0.0070	0.0084	0.0105
		870605060000	防腐层火花检测仪	台班	0.0054	0.0070	0.0090	0.0120
		870604020000	自动电子试压记录仪	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0030
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0002	0.0004	0.0009	0.0010
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0002	0.0004	0.0009	0.0010
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场场内搬运、检查及清扫管材、切管、修口、对口、氩电联焊、打磨、管道安装、防腐层检测、吹扫、强度试验、严密性试验,不包括接口处现场防腐。								

续表 C. 10. 19-2 室外防腐钢管埋地安装(焊接)

项目	编 号			C10-3-9	C10-3-10	C10-3-11	C10-3-12	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				150	200	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. 142	0. 169	0. 244	0. 317
	材	170100210000	三层 PE 防腐钢管	m	(1. 0140)	(1. 0140)	(1. 0130)	(1. 0120)
		012900111700	普通钢板 8mm~15mm	kg	0. 0035	0. 0063	0. 0141	0. 0251
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0611	0. 0960	0. 1807	0. 3408
		340100150000	钎钨极棒	g	0. 0500	0. 0593	0. 0761	0. 0883
		142900030000	氧气	m ³	0. 0519	0. 0740	0. 1047	0. 1507
		142900020000	氩气	m ³	0. 0250	0. 0296	0. 0381	0. 0441
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0220	0. 0314	0. 0444	0. 0639
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0. 0090	0. 0106	0. 0136	0. 0158
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 0056	0. 0082	0. 0127	0. 0214
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0018	0. 0022	0. 0026	0. 0031
		994300020500	空压机 6m ³ /min	台班	0. 0061	0. 0066	0. 0076	0. 0085
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0194	0. 0222	0. 0369	0. 0563
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0. 0140	0. 0156	0. 0200	0. 0232
		870605060000	防腐层火花检测仪	台班	0. 0080	0. 0080	0. 0085	0. 0125
		870604020000	自动电子试压记录仪	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020	0. 0020
990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 0010	0. 0020	0. 0020	0. 0030	
990900130000		吊装机械 综合	台班	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0080	
992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0018	0. 0020	0. 0034	0. 0051	
992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0018	0. 0020	0. 0034	0. 0051	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括场场内搬运、检查及清扫管材、切管、修口、对口、氩电联焊、打磨、管道安装、防腐层检测、吹扫、强度试验、严密性试验,不包括接口处现场防腐。								

表 C. 10. 19-3 室外防腐钢管架空(爬墙)安装(焊接)

项目	编 号			C10-3-13	C10-3-14	C10-3-15	C10-3-16	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				40	50	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	0.081	0.085	0.117	0.122
	材	170100210000	三层 PE 防腐钢管	m	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.0100	0.0100	0.0140	0.0140
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0066	0.0107	0.0130	0.0190
		142900030000	氧气	m³	0.0144	0.0648	0.0881	0.0912
		142900020000	氩气	m³	0.0121	0.0151	0.0242	0.0303
		142900050001	乙炔气	m³	0.0048	0.0178	0.0244	0.0304
		340100150000	钨钨极棒	g	0.0108	0.0107	0.0272	0.0340
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0034	0.0039	0.0058	0.0067
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0011	0.0017	0.0026	0.0039
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.0050	0.0050	0.0050	0.0050
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0010	0.0010	0.0010
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0011	0.0013	0.0015
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0041	0.0042	0.0044	0.0045
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0026	0.0041	0.0050	0.0073
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0064	0.0079	0.0127	0.0159
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0003	0.0005	0.0006	0.0008
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0003	0.0005	0.0006	0.0008
		870605060000	防腐层火花检测仪	台班	0.0070	0.0090	0.0090	0.0120
		870604020000	自动电子试压记录仪	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0034	0.0057	0.0765
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、修口、对口、焊接、打磨、管道安装、防腐层检测、吹扫、强度试验、严密性试验,不包括接口处现场防腐。								

表 C. 10. 19-4 防腐管件(焊接)

项目	编 号				C10-3-17	C10-3-18	C10-3-19	C10-3-20
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					40	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	0.124	0.151	0.243	0.308
	材	183100400000	三层 PE 防腐管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0922	0.1235	0.2674	0.3245
		142900030000	氧气	m³	0.0080	0.0120	0.0610	0.0760
		142900050001	乙炔气	m³	0.0035	0.0050	0.0198	0.0252
		142900020000	氩气	m³	0.0610	0.0762	0.1219	0.1524
		340100150000	钨钨极棒	g	0.1066	0.1332	0.2131	0.2664
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0208	0.0260	0.0416	0.0520
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0178	0.0223	0.0357	0.0447
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0355	0.0475	0.1029	0.1248
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0321	0.0401	0.0642	0.0802
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查清扫、修口、对口、氩弧焊打底、焊接、打磨、管件安装,不包括接口处现场防腐。								

续表 C. 10. 19-4 防腐管件(焊接)

项目	编 号			C10-3-21	C10-3-22	C10-3-23	C10-3-24	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				150	200	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	0.422	0.576	0.946	1.361
	材	183100400000	三层 PE 防腐管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5544	0.9472	1.8729	3.4243
		142900030000	氧气	m³	0.1311	0.1748	0.2620	0.3500
		142900050001	乙炔气	m³	0.0336	0.0448	0.0632	0.0908
		142900020000	氩气	m³	0.1998	0.2664	0.3429	0.3969
		340100150000	钨钨极棒	g	0.3996	0.5337	0.6849	0.7947
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0780	0.0954	0.1224	0.1422
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0670	0.1020	0.1640	0.2680
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.2598	0.5409	0.9363	1.2928
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.1203	0.1604	0.1800	0.2088
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0010	0.0020	0.0050	0.0080
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0010	0.0010	0.0030	0.0050
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查清扫、修口、对口、氩弧焊打底、焊接、打磨、管件安装,不包括接口处现场防腐。								

C. 10. 20 室外塑料管敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 20 的规定。

表 C. 10. 20-1 聚乙烯管道敷设(热熔连接)

项目	编 号				C10-3-25	C10-3-26	C10-3-27	C10-3-28	C10-3-29	C10-3-30
	名 称				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位				100	150	200	250	300	400
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	0.091	0.096	0.117	0.133	0.147	0.202
	材	172500340000	塑料管	m	(1.0120)	(1.0120)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)	(1.0150)
		012900021200	热轧厚钢板 88.0mm~15mm	kg	0.0123	0.0276	0.0369	0.0577	0.0832	0.1066
		190100050200	丝扣截止阀 DN20	个	0.0008	0.0009	0.0009	0.0009	0.0010	0.0010
		143500060000	清洁剂	kg	0.0021	0.0024	0.0026	0.0028	0.0030	0.0035
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0049	0.0057	0.0057	0.0057	0.0065	0.0065
		020100010000	橡胶板	kg	0.0030	0.0040	0.0045	0.0053	0.0060	0.0105
		172700070200	橡胶软管 DN20	m	0.0023	0.0027	0.0027	0.0027	0.0030	0.0030
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0005	0.0012	0.0021	0.0027	0.0036
		992500140000	热熔焊接机	台班	0.0290	0.0331	0.0419	0.0517	0.0664	0.0845
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0005	0.0006	0.0006	0.0006	0.0007	0.0007
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0017	0.0019	0.0020	0.0021	0.0022	0.0025
		992100010000	木工圆锯机(综合)	台班	0.0030	0.0040	0.0047	0.0052	0.0059	0.0072
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0051	0.0057	0.0085	0.0102	0.0114
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、熔接、冷却、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验。										

表 C. 10. 20-2 聚乙烯管道敷设(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-31	C10-3-32	C10-3-33	C10-3-34	C10-3-35
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	80	100	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.056	0.070	0.078	0.087	0.106
	材 料	172500340000	塑料管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180900270000	PE 管套袖	个	(0.1250)	(0.1250)	(0.1250)	(0.1250)	(0.1250)
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0.0301	0.0326	0.0365	0.0409	0.0458
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0042	0.0044	0.0045	0.0045	0.0045
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	0.0017	0.0024	0.0030	0.0033	0.0036
		870604020000	自动电子试压记录仪	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:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、熔接、冷却、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验。									

续表 C. 10. 20-2 聚乙烯管道敷设(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-36	C10-3-37	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					250	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	0.121	0.135
	材 料	172500340000	塑料管		m	(1.0200)	(1.0200)
		180900270000	PE 管套袖		个	(0.1250)	(0.1250)
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0 ~ 1.6MPa		套	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	992500030300	电熔焊机 HWD-350		台班	0.0513	0.0821
		994300020500	空压机 6m³/min		台班	0.0045	0.0045
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	0.0043	0.0052
		870604020000	自动电子试压记录仪		台班	0.0020	0.0020
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对、熔接、冷却、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验。							

表 C. 10. 20-3 钢塑转换接头(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-38	C10-3-39	C10-3-40	C10-3-41	C10-3-42
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	80	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	0.159	0.199	0.225	0.261	0.324
	材	181500300000	钢塑转换接头	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		180900270000	PE 管套袖	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0325	0.0520	0.0650	0.0780	0.0954
		340100150000	钎钨极棒	g	0.1537	0.2459	0.3074	0.3996	0.5337
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0812	0.1137	0.2463	0.3202	0.4270
		142900030000	氧气	m ³	0.1915	0.2681	0.4022	0.7240	1.2820
		142900020000	氩气	m ³	0.1218	0.1396	0.1537	0.1998	0.2664
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0790	0.1418	0.3794	0.6450	1.1020
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0086	0.0138	0.0172	0.0670	0.2622
		144300090000	塑化防腐胶带	m ²	0.0790	0.1130	0.1380	0.2010	0.2510
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200	0.0200
		992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0.0240	0.0258	0.0300	0.0360	0.0504
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0158	0.0315	0.0604	0.1268	0.2640
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0463	0.0740	0.0925	0.1203	0.1604
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、焊接、管件连接、焊口防腐;									
2 钢塑转换接头不区分焊接、法兰连接均执行同一子目,如为法兰连接,法兰及螺栓含量另计。									

续表 C. 10. 20-3 钢塑转换接头(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-43	C10-3-44	
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					250	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	0.388	0.452
	材	181500300000	钢塑转换接头		套	(1.0100)	(1.0100)
		180900270000	PE 管套袖		个	(1.0100)	(1.0100)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.6670	2.1790
		031303150000	碳钢焊丝		kg	0.1188	0.1224
		340100150000	钎钨极棒		g	0.6660	0.6849
	料	031101050000	树脂砂轮片		片	0.3826	0.4249
		142900050001	乙炔气		m ³	0.5320	0.6020
		142900030000	氧气		m ³	1.6000	1.8050
		142900020000	氩气		m ³	0.3330	0.3429
		144300090000	塑化防腐胶带		m ²	0.3140	0.4082
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
		机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0300
	992500030300		电熔焊机 HWD-350		台班	0.0655	0.0852
	992500010000		电焊机(综合)		台班	0.3640	0.4570
	992500001300		氩弧焊机 500A		台班	0.1746	0.1800
	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、焊接、管件连接、焊口防腐;

2 钢塑转换接头不区分焊接、法兰连接均执行同一子目,如为法兰连接,法兰及螺栓含量另计。

表 C. 10. 20-4 钢塑转换接头(热熔连接)

项目	编 号			C10-3-45	C10-3-46	C10-3-47	C10-3-48	C10-3-49	C10-3-50	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				100	150	200	250	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	0.260	0.288	0.393	0.488	0.600	0.721
	材	181500300000	钢塑转换接头	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3794	0.6450	1.1020	1.6670	2.1790	2.8327
		144300090000	塑化防腐胶带	m ²	0.1546	0.2010	0.2510	0.3140	0.3960	0.5148
		340100150000	钎钨极棒	g	0.3074	0.3996	0.5337	0.6660	0.6849	0.7043
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0650	0.0780	0.0954	0.1188	0.1224	0.1261
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0172	0.0670	0.2622	0.3826	0.4249	0.4674
		142900030000	氧气	m ³	0.4022	0.7240	1.2820	1.6000	1.8050	1.9855
		142900020000	氩气	m ³	0.1537	0.1998	0.2664	0.3330	0.3429	0.3531
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2463	0.3202	0.4270	0.5320	0.6020	0.6622
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		992500140000	热熔焊接机	台班	0.0604	0.0845	0.1185	0.1580	0.1690	0.1800
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0604	0.1268	0.2640	0.3640	0.4570	0.5941
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0925	0.1203	0.1604	0.1746	0.1800	0.1800
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、焊接、管件连接、焊口防腐； 2 钢塑转换接头不区分焊接、法兰连接均执行同一子目,如为法兰连接,法兰及螺栓含量另计。										

表 C. 10. 20-5 聚乙烯塑料阀门(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-51	C10-3-52	C10-3-53	C10-3-54	C10-3-55
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	80	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. 144	0. 181	0. 204	0. 237	0. 295
	材 料	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		180900270000	PE 管套袖	个	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
	机 具	992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0. 0400	0. 0430	0. 0500	0. 0600	0. 0840
		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、外观检查、清理、阀门安装。									

续表 C. 10. 20-5 聚乙烯塑料阀门(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-56	C10-3-57
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					250	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	0.353	0.411
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)
		180900270000	PE 管套袖	个	(2.0000)	(2.0000)
	机	992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0.1092	0.1420
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、阀门安装。						

表 C. 10. 20-6 聚乙烯塑料阀门(热熔连接)

项目	编 号			C10-3-58	C10-3-59	C10-3-60	C10-3-61	C10-3-62	C10-3-63	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				100	150	200	250	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	0.473	0.614	0.836	0.975	1.111	1.243
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
	机	992500140000	热熔焊接机	台班	0.1207	0.1690	0.2370	0.3160	0.3380	0.3718
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0500	0.0500	0.0500
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、阀门安装。										

表 C. 10. 20-7 聚乙烯管件(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-64	C10-3-65	C10-3-66	C10-3-67	C10-3-68
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	80	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	0.120	0.151	0.170	0.197	0.246
	材 料	180900260000	PE 管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
	机	992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0.0400	0.0430	0.0500	0.0500	0.0600
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、管件连接。									

续表 C. 10. 20-7 聚乙烯管件(电熔连接)

项目	编 号				C10-3-69	C10-3-70
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					250	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	0.294	0.342
	材 料	180900260000	PE 管件	个	(1.0100)	(1.0100)
	机	992500030300	电熔焊机 HWD-350	台班	0.0700	0.0840
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清理、管件连接。						

表 C. 10. 20- 8 聚乙烯管件(热熔连接)

项目	编			

C. 10. 21 室内燃气管道安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 21 的规定。

表 C. 10. 21- 1 室内镀锌钢管(螺纹连接)

项目	编 号				C10-3-77	C10-3-78	C10-3-79	C10-3-80	C10-3-81	C10-3-82	
	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	0.139	0.141	0.178	0.192	0.196	0.215
	材	290603020000	镀锌钢管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		180300720000	燃气钢制管件		个	1.3100	1.0240	0.9530	0.7380	0.7880	0.6880
		182500280000	管卡 综合 25 以内		个	0.9764	0.7440	0.3750	-	-	-
		182500290000	管卡 综合 50 以内		个	-	-	-	0.3750	0.4500	0.4500
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	1.6117	1.6141	1.7033	1.7910	1.8459	1.9682
		800100070000	干拌砂浆		kg	0.5360	1.4840	1.6800	1.8000	0.3680	0.3120
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	-	-	-	0.0003
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0020	0.0020	0.0023	0.0031	0.0034	0.0039
		994300020500	空压机 6m³/min		台班	0.0039	0.0039	0.0040	0.0040	0.0041	0.0042
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0.0393	0.0403	0.0442	0.0490	0.0538	0.0610
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0002	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005	0.0007
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、套丝、调直、管道及管件安装、丝口刷漆、管卡安装、吹扫、强度试验、严密性试验。											

表 C. 10. 21-2 室内无缝钢管(焊接)

项目	编 号				C10-3-83	C10-3-84	C10-3-85	C10-3-86	C10-3-87
	名 称				管外径(mm 以内)				
					38	48	60	89	108
	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	0.140	0.149	0.175	0.214	0.256
	材	170700200001	无缝钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.0090	0.0090	0.0090	0.0100	0.0100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0322	0.0411	0.0429	0.0445	0.0476
		142900020000	氩气	m ³	0.0014	0.0057	0.0198	0.0279	0.0311
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0017	0.0067	0.0233	0.0329	0.0366
		142900030000	氧气	m ³	0.0050	0.0200	0.0700	0.0987	0.1099
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0030	0.0034	0.0039	0.0058	0.0067
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0009	0.0011	0.0017	0.0026	0.0039
		340100150000	钨钨极棒	g	0.0980	0.1082	0.0170	0.0272	0.0340
		020100010000	橡胶板	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0019	0.0026	0.0028	0.0028	0.0032
		994300020500	空压机 6m ³ /min	台班	0.0040	0.0042	0.0043	0.0044	0.0045
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0124	0.0158	0.0165	0.0171	0.0183
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0007	0.0030	0.0104	0.0147	0.0164
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0014	0.0018	0.0018	0.0019	0.0020
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0014	0.0018	0.0018	0.0019	0.0020
		870604020000	自动电子试压记录仪	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0003	0.0004	0.0006	0.0013
		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、检查及清扫管材、调直、切管、修口、对口、氩电联焊、打磨、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验。									

续表 C. 10. 21-2 室内无缝钢管(焊接)

项目	编 号				C10-3-88	C10-3-89	C10-3-90	C10-3-91	
	名 称				管外径(mm 以内)				
					133	168	219	325	
	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	0.264	0.278	0.320	0.412	
	材	170700200001	无缝钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.0100	0.0140	0.0210	0.0300	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0650	0.0702	0.0840	0.1326	
		142900020000	氩气	m ³	0.0345	0.0391	0.0649	0.0893	
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0406	0.0460	0.0763	0.1276	
		142900030000	氧气	m ³	0.1218	0.1379	0.2289	0.3829	
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0078	0.0090	0.0106	0.0136	
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0030	0.0030	0.0030	0.0040	
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0045	0.0056	0.0082	0.0127	
		340100150000	钨钨极棒	g	0.0390	0.0500	0.0593	0.0761	
		020100010000	橡胶板	kg	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0037	-	-	-	
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0046	0.0047	0.0048	0.0050	
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0250	0.0270	0.0323	0.0510	
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0182	0.0206	0.0342	0.0470	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0028	0.0030	0.0036	0.0057	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0028	0.0030	0.0036	0.0057	
		870604020000	自动电子试压记录仪	台班	0.0020	0.0030	0.0030	0.0040	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0085	0.0163	
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0085	0.0163	
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0016	0.0022	-	-	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、调直、切管、修口、对口、氩电联焊、打磨、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验。									

表 C. 10. 21-3 室内薄壁不锈钢管(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-3-92	C10-3-93	C10-3-94	C10-3-95
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					40	50	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. 127	0. 130	0. 136	0. 151
	材	170500020001	不锈钢管	m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		012900021200	热轧厚钢板 8.0mm ~ 15mm	kg	0. 0099	0. 0104	0. 0114	0. 0126
		031301020000	低碳钢焊条 综合	kg	0. 0007	0. 0007	0. 0007	0. 0007
		142900030000	氧气	m³	0. 0012	0. 0015	0. 0020	0. 0025
		142900050001	乙炔气	m³	0. 0005	0. 0007	0. 0008	0. 0010
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0 ~ 1.6MPa	套	0. 0007	0. 0007	0. 0007	0. 0007
		190100050200	丝扣截止阀 DN20	个	0. 0007	0. 0007	0. 0007	0. 0007
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 0101	0. 0120	0. 0144	0. 0173
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	0. 0069	0. 0075	0. 0083	0. 0091
		143500060000	清洁剂	kg	0. 0015	0. 0016	0. 0018	0. 0019
		020100010000	橡胶板	kg	0. 0024	0. 0026	0. 0029	0. 0031
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0. 0041	0. 0041	0. 0041	0. 0041
		172700070200	橡胶软管 DN20	m	0. 0019	0. 0019	0. 0019	0. 0019
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0025	0. 0028	0. 0031	0. 0034
		994300020500	空压机 6m³/min	台班	0. 0013	0. 0014	0. 0015	0. 0017
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0004	0. 0004	0. 0004	0. 0004
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0005	0. 0007	0. 0010	0. 0014
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、调直、切管、组对连接、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验。								

表 C. 10. 21-4 涂塑碳钢管(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-3-96	C10-3-97	C10-3-98	C10-3-99	C10-3-100
	名 称				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				40	50	80	100	150
类 别	m				消 耗 量				
	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	0.114	0.119	0.133	0.156	
材 料	172805010000	涂塑碳钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	
	012900021200	热轧厚钢板 δ8.0mm~15mm	kg	0.0099	0.0104	0.0114	0.0126	0.0139	
	170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.0041	0.0041	0.0041	0.0041	0.0041	
	172700070200	橡胶软管 DN20	m	0.0019	0.0019	0.0019	0.0019	0.0019	
	190100050200	丝扣截止阀 DN20	个	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	
	031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.0069	0.0075	0.0083	0.0091	0.0100	
	031101050000	树脂砂轮片	片	0.0101	0.0120	0.0144	0.0173	0.0208	
	020100010000	橡胶板	kg	0.0024	0.0026	0.0029	0.0031	0.0033	
	143500060000	清洁剂	kg	0.0015	0.0016	0.0018	0.0019	0.0020	
	030107000601	膨胀螺栓 M8	套	2.2760	2.5036	3.2547	3.9056	4.6867	
	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	0.0007	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003	
	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0025	0.0028	0.0031	0.0034	0.0037	
	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	0.0004	
	994500520000	电动压力钳	台班	0.0034	0.0037	0.0048	0.0058	0.0070	
	990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0005	0.0007	0.0010	0.0014	0.0020	
	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、检查及清扫管材、调直、切管、组对连接、管道安装、吹扫、补口防腐、强度试验、严密性试验。

表 C. 10. 21-5 不锈钢波纹软管(燃气输送用)

项目	编 号				C10-3-101	
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					20	
	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	0.166
	材料	172100040001	波纹管		m	(1.0200)
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0306
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0020
		340000110000	其他材料		%	2.0000
	机具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0015
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对连接、接头连接、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验,接头主材应另行计算。						

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、组对连接、接头连接、管道安装、吹扫、强度试验、严密性试验,接头主材应另行计算。

表 C. 10. 21-6 钢制管件(焊接)

项目	编 号				C10-3-102	C10-3-103	C10-3-104	C10-3-105	C10-3-106
	名 称				管外径(mm 以内)				
					38	48	60	89	114
	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	0.077	0.098	0.195	0.228
	材	180300720000	燃气钢制管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		142900030000	氧气	m ³	0.0050	0.0200	0.0700	0.0987	0.1099
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0017	0.0067	0.0238	0.0329	0.0406
		142900020000	氩气	m ³	0.0475	0.0610	0.0762	0.1219	0.1524
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0693	0.0975	0.1235	0.2431	0.2950
		340100150000	钨钨极棒	g	0.0846	0.1066	0.1322	0.2131	0.2664
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0165	0.0208	0.0260	0.0416	0.0520
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0141	0.0178	0.0233	0.0357	0.0447
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0231	0.0325	0.0412	0.0810	0.0983
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0250	0.0321	0.0401	0.0642	0.0802
		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、检查清扫、修口、对口、氩弧焊打底、焊接、打磨、管件安装。									

续表 C. 10. 21-6 钢制管件(焊接)

项目	编 号				C10-3-107	C10-3-108	C10-3-109	C10-3-110
	名 称				管外径(mm 以内)			
					133	168	219	325
	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	0.311	0.447	0.718	1.217
	材	180300720000	燃气钢制管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		142900030000	氧气	m ³	0.1218	0.1379	0.2289	0.3829
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0413	0.0469	0.0889	0.1400
		142900020000	氩气	m ³	0.1778	0.1998	0.2664	0.3429
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4761	0.7189	1.3616	2.9084
		340100150000	钨钨极棒	g	0.3107	0.3996	0.5337	0.6849
		031303150000	碳钢焊丝	kg	0.0600	0.0780	0.0954	0.1224
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0521	0.0670	0.1020	0.1640
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1587	0.2396	0.4539	0.9695
		992500001300	氩弧焊机 500A	台班	0.0936	0.1203	0.1604	0.1800
		990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	0.0010	0.0030
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	0.0010	0.0030
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查清扫、修口、对口、氩弧焊打底、焊接、打磨、管件安装。								

表 C. 10. 21-7 涂塑碳钢管件(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-3-111	C10-3-112	C10-3-113	C10-3-114	C10-3-115
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					40	50	80	100	150
	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	0.038	0.041	0.055	0.064	0.076
	材 料	180300780000	涂塑碳钢管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	1.2194	1.6052	2.1332	2.4923	2.9570
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0002	0.0002	0.0003	0.0004	0.0006
		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、检查清扫、修口、对口、管件安装、防腐。									

表 C. 10. 21-8 室内薄壁不锈钢管管件(卡压、环压连接)

项目	编 号				C10-3-116	C10-3-117	C10-3-118	C10-3-119	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					40	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	0.042	0.045	0.059	0.069
	材 料	180500080000	燃气室内薄壁不锈钢管卡压(环压)式管件		个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
	机	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	0.0001	0.0001	0.0001
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0002	0.0002	0.0003	0.0004
	具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查清扫、修口、对口、管件安装。									

C. 10. 22 警示带、警示保护板安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 22 的规定。

表 C. 10. 22 警示带、警示保护板安装

项目	编 号				C10-3-120	C10-3-121
	名 称				警示带	警示板
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.026	0.040
	材	362900040000	警示带	m	1.0100	-
		362100100000	警示板	m	-	1.0100
	料	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
	具					
注:工作内容包括准备工作、搬运及敷设。						

IV 支架、套管及其他

C. 10. 23 管道支架制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 23 的规定。

表 C. 10. 23- 1 管道支架制作

项目	编 号				C10-4-1
	名 称				制作
					一般管架
	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	4. 270
	材	010000010001	型钢 综合	kg	105. 0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2. 9300
		142900030000	氧气	m ³	2. 3391
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 9920
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0920
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	1. 7280
		340000110000	其他材料	%	2. 0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 0620
		991900080000	电动煨弯机	台班	0. 0100
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	2. 7070
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
	注: 1 工作内容包括场内搬运、放样、切断、调直、煨制、钻孔、坡口、焊接、制作;				
	2 管道支架采用木垫式管架、弹簧式管架时,均应执行管道支架制作安装相应项目,防腐木垫、弹簧减震器主材应另计;				
	3 室外管道采用地上型钢支架时,应执行附录 C. 3 静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目。				

表 C. 10. 23-2 管道支架安装

项目	编 号				C10-4-2
	名 称				安装
					一般管架
	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. 646
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	3. 7830
		030105070000	螺栓及垫片	kg	2. 3650
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	0. 5100
		142900030000	氧气	m ³	2. 2708
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 9630
		031513000502	冲击钻头 φ16	根	1. 3510
		030107010001	膨胀螺栓 (综合)	套	44. 7100
		800100070000	干拌砂浆	kg	48. 4120
		140700030000	机油	kg	0. 6030
		340000110000	其他材料	%	2. 0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	1. 8050
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
	注: 1 工作内容包括测量、定位、打胀栓、组对、固定管架;				
	2 管道支架采用木垫式管架、弹簧式管架时,均应执行管道支架制作安装相应项目,防腐木垫、弹簧减震器主材应另计;				
	3 室外管道采用地上型钢支架时,应执行附录 C. 3 静置设备与工艺金属结构制作安装工程相应项目。				

表 C. 10. 23-3 成品抗震支架安装

项目	编 号				C10-4-3	C10-4-4
	名 称				单管侧向支架	门型侧向支架
	工 程 量 计 量 单 位				副	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.780	1.060
	材 料	182700160000	抗震支架(含锚栓)	副	(1.0000)	(1.0000)
		031101000300	尼龙砂轮片 $\phi 400$	片	0.0300	0.0310
		031513200000	后扩底钻头	根	0.0310	0.0480
		031513000200	冲击钻头 $\phi 10$	个	0.0270	0.0340
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 $\phi 500$	台班	0.0200	0.0300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括测量、定位、切割、组对、裁(埋)螺栓、安装、校正、固定管架; 2 成品抗震支吊架安装分单管侧向支架和门型侧向支架安装,侧纵向支架安装应执行相应侧向支架安装项目,人工消耗量乘系数 1.05; 3 主材抗震支架(含锚栓)中包含锚栓和扩底锚栓。						

表 C. 10. 23-4 成品管卡安装

项目	编 号				C10-4-5	C10-4-6	C10-4-7	C10-4-8	C10-4-9	C10-4-10
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	25	32	50	80	100
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	000105030000	综合用工二类	工日	0.011	0.012	0.012	0.015	0.017	0.019
材 料		182500050000	成品管卡	套	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)	(1.0500)
		031513130000	冲击钻头	个	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0180	0.0180
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	1.0300	1.0300	1.0300	-	-	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	-	-	-	1.0300	1.0300	-
		030107000801	膨胀螺栓 M12	套	-	-	-	-	-	1.0300
	料	800100070000	干拌砂浆	kg	1.6080	2.0520	2.1840	2.3400	2.4000	3.3360
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括测量、定位、打眼、固定管卡、堵洞; 2 成品管卡安装适用于各种成品管卡、扣座的安装。										

C. 10. 24 设备支架制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 24 的规定。

表 C. 10. 24-1 设备支架制作

项目	编 号			C10-4-11	C10-4-12	C10-4-13	C10-4-14	
	名 称			每组重量(kg 以内)			每组重量(kg 以外)	
				20	50	100	100	
	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	3.504	2.916	2.365	1.969
	材	010000010001	型钢 综合	kg	105.0000	105.0000	105.0000	105.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.2350	2.1470	2.0710	2.0440
		142900030000	氧气	m³	0.6909	0.6673	0.6461	0.6249
		142900050001	乙炔气	m³	0.2930	0.2830	0.2740	0.2650
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900010700	电动双梁起重机 5t	台班	-	-	-	0.0363
		991100020000	叉车 8t	台班	-	-	-	0.0250
		991900080000	电动煨弯机	台班	0.5000	0.3600	0.2600	-
		991900090000	电动煨弯机 100 以外	台班	-	-	-	0.1020
	具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.0500	1.0230	0.9200	0.6140
992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	1.7900	1.7250	1.4780	1.2840	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、放样、切断、调直、型钢煨制、坡口、组对、钻孔、焊接。								

表 C. 10. 24-2 设备支架安装

项目	编 号			C10-4-15	C10-4-16	C10-4-17	C10-4-18	
	名 称			每组重量(kg 以内)			每组重量(kg 以外)	
				20	50	100	100	
	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	1.332	1.104	0.891	0.737
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5320	1.3300	1.1970	0.7980
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm	kg	1.4207	1.0807	0.5100	0.3339
		142900030000	氧气	m ³	0.3702	0.3372	0.1603	0.1014
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1570	0.1430	0.0680	0.0430
		030105070000	螺栓及垫片	kg	3.5200	2.8160	2.2530	1.8020
		030109010000	螺母	kg	1.7600	1.4080	1.1260	0.9010
		800100070000	干拌砂浆	kg	134.8620	102.5873	48.4120	31.6984
		140700030000	机油	kg	0.5010	0.4010	0.3210	0.2570
		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	-	-	-	0.0140
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0070
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.9160	0.7950	0.7160	0.4770
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括场内搬运、组对、焊接、吊装就位、找正、紧螺栓。							

C. 10. 25 套管制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 25 的规定。

表 C. 10. 25- 1 刚性防水套管制作

项目	编 号				C10-4-19	C10-4-20	C10-4-21	C10-4-22	C10-4-23	C10-4-24	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					50	80	100	125	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. 462	0. 558	0. 717	0. 887	0. 925	1. 139	
	材	170100001001	焊接钢管 DN100	m	0. 5000	-	-	-	-	-	
		170100001101	焊接钢管 DN125	m	-	0. 5000	-	-	-	-	
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	-	0. 5000	-	-	-	
		170100001301	焊接钢管 DN200	m	-	-	-	0. 5000	-	-	
		170700014200	无缝钢管 D273×6	m	-	-	-	-	0. 5000	-	
		170700014600	无缝钢管 D325×8	m	-	-	-	-	-	0. 5000	
	料	011300030000	扁钢 60 以内	kg	0. 9000	1. 0500	1. 2500	1. 4000	1. 6000	2. 0000	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 3860	0. 4990	0. 5800	0. 7200	0. 7800	1. 5360	
		142900030000	氧气	m³	0. 9644	1. 3417	1. 7001	1. 9449	1. 9857	2. 3538	
		142900050001	乙炔气	m³	0. 4090	0. 5690	0. 7210	0. 8248	0. 8421	0. 9982	
		143500060000	清洁剂	kg	0. 0200	0. 0270	0. 0320	0. 0380	0. 0470	0. 0630	
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0400	0. 0590	0. 0680	0. 0840	0. 1000	0. 1380	
		351100020000	钢刷	个	0. 5930	1. 0050	1. 0540	1. 0690	1. 4590	1. 8320	
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	3. 9290	4. 5580	5. 6730	7. 2730	8. 6060	12. 1610	
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0. 0470	0. 0590	0. 0640	0. 0800	0. 0850	0. 1140	
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
		机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 2640	0. 3493	0. 4294	0. 5349	0. 6024	0. 7757
			992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0210	0. 0310	0. 0380	-	-	-
			994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、放大样、下料、焊管抽条、组对、焊接、刷漆。											

续表 C. 10. 25- 1 刚性防水套管制作

项目	编 号				C10-4-25	C10-4-26	C10-4-27	C10-4-28	C10-4-29	C10-4-30
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					250	300	350	400	450	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	1.430	1.786	2.210	2.499	2.834	3.103
	材	170700014800	无缝钢管 D377×8	m	0.5000	-	-	-	-	-
		170700017901	无缝钢管 D426×8	m	-	0.5000	-	-	-	-
		170700018000	无缝钢管 D478×9	m	-	-	0.5000	-	-	-
		170700001900	碳钢管 D530×10	m	-	-	-	0.5000	-	-
		170700002000	碳钢管 D630×10	m	-	-	-	-	0.5000	-
		170700002200	碳钢管 D730×12	m	-	-	-	-	-	0.5000
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	2.4000	2.7000	3.1000	3.4000	3.8000	4.1000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.5000	3.3670	3.7800	4.2300	5.6300	6.3700
		142900030000	氧气	m ³	2.5358	2.9517	2.9890	3.0333	3.2423	4.3418
		142900050001	乙炔气	m ³	1.0754	1.2518	1.2676	1.2864	1.3750	1.8413
		143500060000	清洁剂	kg	0.0850	0.1250	0.1400	0.2000	0.2160	0.2940
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1720	0.2040	0.2370	0.2680	0.3000	0.3330
		351100020000	钢刷	个	2.2040	2.6260	2.9640	3.7500	3.7900	4.6000
	料	012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	17.0840	26.8920	30.1040	44.3910	48.7560	67.9060
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.1380	0.1870	0.2100	0.2770	0.3210	0.4120
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.5190	0.6230	0.6990	0.7960	0.8780	0.9170
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、放大样、下料、焊管抽条、组对、焊接、刷漆。										

表 C. 10. 25-2 柔性防水套管制作

项目	编 号				C10-4-31	C10-4-32	C10-4-33	C10-4-34	C10-4-35	C10-4-36
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	80	100	125	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	1.007	1.202	1.571	1.610	1.990	2.270
	材	170100001001	焊接钢管 DN100	m	0.5600	-	-	-	-	-
		170100001101	焊接钢管 DN125	m	-	0.5600	-	-	-	-
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	-	0.5600	-	-	-
		170100001301	焊接钢管 DN200	m	-	-	-	0.5600	-	-
		170700014200	无缝钢管 D273×6	m	-	-	-	-	0.5600	-
		170700014600	无缝钢管 D325×8	m	-	-	-	-	-	0.5600
		030105061200	带母螺栓 M12×(40~60)	套	4.1200	-	-	-	-	-
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	-	4.1200	4.1200	8.2400	8.2400	8.2400
		142900030000	氧气	m³	2.0232	2.7235	3.0347	3.3715	3.6881	4.7353
		142900050001	乙炔气	m³	0.8580	1.1550	1.2870	1.4298	1.5641	2.0082
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.2520	0.3800	0.4250	0.5000	0.5810	0.7270
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0500	0.0840	0.1000	0.1250	0.1500	0.2060
		351100020000	钢刷	个	0.1530	0.2290	0.2570	0.3060	0.3510	0.4390
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	-	-	-	-	-	1.0500
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.6000	2.0000	2.3600	3.1600	3.9600	5.1480
	料	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	15.4000	22.8600	25.7600	30.8600	35.1200	43.9800
		143500060000	清洁剂	kg	0.0750	0.1130	0.1260	0.1480	0.1720	0.2150
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3480	0.4830	0.6130	0.7200	0.7330	1.0900
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0350	0.0510	0.0630	-	-	-
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0.0100	0.0200	0.0300	0.0300	0.0400	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、放大样、下料、翼环及非标法兰盘制作、焊管抽条、组对、焊接、刷漆。										

续表 C. 10. 25-2 柔性防水套管制作

项目	编 号				C10-4-37	C10-4-38	C10-4-39	C10-4-40	C10-4-41	C10-4-42
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					250	300	350	400	450	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	2. 571	2. 744	3. 136	3. 405	3. 835	4. 154
	材	170700014800	无缝钢管 D377×8	m	0. 5600	-	-	-	-	-
		170700017901	无缝钢管 D426×8	m	-	0. 5600	-	-	-	-
		170700018000	无缝钢管 D478×9	m	-	-	0. 5600	-	-	-
		170700001900	碳钢管 D530×10	m	-	-	-	0. 5600	-	-
		170700002000	碳钢管 D630×10	m	-	-	-	-	0. 5600	-
		170700002200	碳钢管 D730×12	m	-	-	-	-	-	0. 5600
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	12. 3600	-	-	-	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	12. 3600	12. 3600	16. 4800	16. 4800	16. 4800
		142900030000	氧气	m³	5. 8158	5. 8450	5. 9341	5. 9714	6. 1025	9. 2676
		142900050001	乙炔气	m³	2. 4664	2. 4788	2. 5166	2. 5324	2. 5880	3. 9303
	130500010000	酚醛防锈漆	kg	0. 8870	1. 3290	1. 5170	1. 7490	1. 9320	2. 1750	
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 2570	0. 3060	0. 3550	0. 4010	0. 4510	0. 4990	
	351100020000	钢刷	个	0. 5380	0. 8210	0. 9370	1. 0750	1. 2000	1. 3420	
	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	1. 2540	1. 4570	1. 6530	1. 8770	2. 1310	2. 4210	
	031301010000	电焊条 (综合)	kg	7. 0400	9. 2000	10. 0400	11. 6000	15. 4392	17. 4686	
	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	53. 8800	83. 0300	94. 8600	108. 5600	121. 5600	135. 6300	
	143500060000	清洁剂	kg	0. 2630	0. 3920	0. 4480	0. 5170	0. 5720	0. 6420	
	340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1. 2980	1. 5570	1. 7470	1. 9900	2. 1950	2. 2920
		991900000800	立式钻床 25mm	台班	0. 0500	0. 0600	0. 0700	0. 0700	0. 0800	0. 0900
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、放大样、下料、翼环及非标法兰盘制作、焊管抽条、组对、焊接、刷漆。										

表 C. 10. 25-3 刚性防水套管安装

项目	编 号				C10-4-43	C10-4-44	C10-4-45	C10-4-46	C10-4-47
	名 称				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				50	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	0.231	0.327	0.365	0.505	0.552
	材	133500260000	密封膏	kg	0.2160	0.3070	0.5050	0.5590	0.7300
		133500310000	油麻	kg	0.8110	1.0890	1.8160	1.8700	2.2560
		150100090000	物流无石棉绒	kg	0.3880	0.5200	0.8680	0.8940	1.0780
		800100070000	干拌砂浆	kg	2.6450	3.5840	5.0250	5.6550	8.1860
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。									

续表 C. 10. 25-3 刚性防水套管安装

项目	编 号				C10-4-48	C10-4-49	C10-4-50
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					400	450	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	0.683	0.845	1.049
	材 料	133500260000	密封膏	kg	0.9900	1.0050	1.3940
		133500310000	油麻	kg	3.0700	3.1140	4.5480
		150100090000	物流无石棉绒	kg	1.4670	1.4880	2.1740
		800100070000	干拌砂浆	kg	10.3240	11.1220	13.4690
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。							

表 C. 10. 25-4 柔性防水套管安装

项目	编 号			C10-4-51	C10-4-52	C10-4-53	C10-4-54	C10-4-55	
	名 称			公称直径(mm 以内)					
				50	100	150	200	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	0.282	0.374	0.411	0.561	0.617
	材 料	133500260000	密封膏	kg	0.7461	1.2632	2.6295	2.9701	3.8416
		133500310000	油麻	kg	0.1150	0.2050	0.3380	0.4720	0.7740
		140700030000	机油	kg	0.0100	0.0400	0.0700	0.0700	0.1600
		140100060000	黄油	kg	0.0700	0.0800	0.1200	0.1200	0.1600
		020500002100	橡胶圈 DN50	个	2.0000	-	-	-	-
		020500002300	橡胶圈 DN100	个	-	2.0000	-	-	-
		020500000400	橡胶圈 DN150	个	-	-	2.0000	-	-
		020500000500	橡胶圈 DN200	个	-	-	-	2.0000	-
		020500000700	橡胶圈 DN300	个	-	-	-	-	2.0000
		800100070000	干拌砂浆	kg	1.3920	1.8960	2.4000	2.8560	4.5360
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、紧螺栓、堵洞。									

续表 C. 10. 25-4 柔性防水套管安装

项目	编 号				C10-4-56	C10-4-57	C10-4-58
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					400	450	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	0.757	0.939	1.199
	材	133500260000	密封膏	kg	4.8412	5.4710	6.1010
		133500310000	油麻	kg	1.0370	1.0700	1.3000
		140700030000	机油	kg	0.1600	0.1600	0.2100
		140100060000	黄油	kg	0.2000	0.2200	0.2300
		020500000900	橡胶圈 DN400	个	2.0000	-	-
		020500001900	橡胶圈 DN450	个	-	2.0000	-
		020500001000	橡胶圈 DN500	个	-	-	2.0000
		800100070000	干拌砂浆	kg	5.5200	6.1190	6.7170
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、紧螺栓、堵洞。							

注:工作内容包括场内搬运、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、紧螺栓、堵洞。

表 C. 10. 25-5 一般填料套管制作安装

项目	编 号			C10-4-59	C10-4-60	C10-4-61	C10-4-62	C10-4-63	C10-4-64	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
	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	0.062	0.068	0.074	0.075	0.090	0.098
	材	170100000301	焊接钢管 DN25	m	0.3180	-	-	-	-	-
		170100000400	焊接钢管 DN32	m	-	0.3180	-	-	-	-
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	-	-	0.3180	-	-	-
		170100000601	焊接钢管 DN50	m	-	-	-	0.3180	-	-
		170100000800	焊接钢管 DN70	m	-	-	-	-	0.3180	-
		170100000901	焊接钢管 DN80	m	-	-	-	-	-	0.3180
		133500310000	油麻	kg	0.0859	0.1718	0.3435	0.7214	0.8757	1.2811
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0160	0.0160	0.0170	0.0170	0.0190	0.0190
		142900030000	氧气	m ³	0.0193	0.0323	0.0427	0.0608	0.0722	0.0212
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0082	0.0137	0.0181	0.0258	0.0306	0.0090
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.1580	0.1580	0.1580	0.1580	0.1580	0.1580
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.0130	0.0140	0.0150	0.0170	0.0180	0.0200
		143500700000	清洗剂	kg	0.0030	0.0030	0.0040	0.0040	0.0050	0.0050
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0090	0.0120	0.0180	0.0210	0.0240	0.0260
		351100020000	钢刷	个	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030
	133500260000	密封膏	kg	0.0950	0.1070	0.1280	0.1530	0.1610	0.1630	
	800100070000	干拌砂浆	kg	1.0204	1.0741	1.1307	1.1901	1.2528	1.3920	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0090	0.0090	0.0090
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0040	0.0040	0.0050	0.0050	0.0060	0.0070
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、切管、焊接、刷漆、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。										

注:工作内容包括场内搬运、切管、焊接、刷漆、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。

续表 C. 10. 25-5 一般填料套管制作安装

项目	编 号				C10-4-65	C10-4-66	C10-4-67	C10-4-68	C10-4-69	C10-4-70
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					80	100	150	200	250	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	0.149	0.214	0.308	0.347	0.408	0.483
	材	170100001101	焊接钢管 DN125	m	0.3180	-	-	-	-	-
		170100001201	焊接钢管 DN150	m	-	0.3180	-	-	-	-
		170100001301	焊接钢管 DN200	m	-	-	0.3180	-	-	-
		170700014200	无缝钢管 D273×6	m	-	-	-	0.3180	-	-
		170700014600	无缝钢管 D325×8	m	-	-	-	-	0.3180	-
		170700014800	无缝钢管 D377×8	m	-	-	-	-	-	0.3180
		133500310000	油麻	kg	1.5421	2.1691	4.9669	5.6101	6.4017	7.2563
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0250	0.0290	0.0340	0.0350	0.0380	0.0400
		142900030000	氧气	m³	0.2806	0.2759	0.5145	0.8399	0.4975	0.5089
		142900050001	乙炔气	m³	0.1190	0.1170	0.2182	0.3562	0.2110	0.2158
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.1580	0.1580	0.1580	0.3160	0.3160	0.3160
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.0350	0.0370	0.0510	0.0630	0.0750	0.0870
		143500060000	清洁剂	kg	0.0090	0.0090	0.0130	0.0160	0.0190	0.0870
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0530	0.0570	-	-	-	-
		351100020000	钢刷	个	0.0060	0.0060	0.0080	0.0100	0.0120	0.0120
	料	133500260000	密封膏	kg	0.2540	0.2580	0.6120	0.6350	0.6610	0.7630
		800100070000	干拌砂浆	kg	1.6440	1.8960	2.4000	2.8560	3.6960	4.5360
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0110	0.0130	0.0190	0.0220	0.0240	0.0020
	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0110	0.0130	-	-	-	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、切管、焊接、刷漆、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。										

续表 C. 10. 25-5 一般填料套管制作安装

项目	编 号			C10-4-71	C10-4-72	C10-4-73	C10-4-74	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				350	400	450	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	0.498	0.583	0.683	0.800
	材	170700017901	无缝钢管 D426×8	m	0.3180	-	-	-
		170700018000	无缝钢管 D478×9	m	-	0.3180	-	-
		170700001900	碳钢管 D530×10	m	-	-	0.3180	-
		170700002000	碳钢管 D630×10	m	-	-	-	0.3180
		133500310000	油麻	kg	8.0565	9.1445	10.3800	11.7800
		800100070000	干拌砂浆	kg	5.0280	5.5200	6.0600	6.6550
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0420	0.0420	0.0420	0.0420
		142900030000	氧气	m³	0.5779	0.7704	1.1557	1.9644
		142900050001	乙炔气	m³	0.2451	0.3267	0.4901	0.8331
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.3160	0.4740	0.4740	0.4740
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	0.0990	0.1220	0.1500	0.1850
		143500060000	清洁剂	kg	0.0250	0.0310	0.0380	0.0470
		351100020000	钢刷	个	0.0160	0.0200	0.0250	0.0320
		133500260000	密封膏	kg	0.8650	0.9660	1.0790	1.2050
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、切管、焊接、刷漆、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。								

注:工作内容包括场内搬运、切管、焊接、刷漆、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。

表 C. 10. 25-6 塑料套管制作安装

项目	编 号				C10-4-75	C10-4-76	C10-4-77	C10-4-78	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					20	32	50	80	
	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	0.028	0.034	0.041	0.067
	材	172501030400	PVC-U 上水塑料管 32		m	0.3180	-	-	-
		172501030600	PVC-U 上水塑料管 50		m	-	0.3180	-	-
		172501030900	PVC-U 上水塑料管 75		m	-	-	0.3180	-
		172501031500	PVC-U 上水塑料管 140		m	-	-	-	0.3180
	料	133500260000	密封膏		kg	0.1800	0.4201	0.7461	1.0046
		133500310000	油麻		kg	0.1718	0.7214	1.2811	1.5421
		800100070000	干拌砂浆		kg	1.0741	1.1901	1.3920	1.6440
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、切管、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。									

注:工作内容包括场内搬运、切管、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。

续表 C. 10. 25-6 塑料套管制作安装

项目	编 号				C10-4-79	C10-4-80	C10-4-81	
	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	0.090	0.129	0.138
	材 料	172501031700	PVC-U 上水塑料管 160		m	0.3180	-	-
		172501031900	PVC-U 上水塑料管 225		m	-	0.3180	-
		172501032000	PVC-U 上水塑料管 250		m	-	-	0.3180
		133500260000	密封膏		kg	1.2632	2.6295	2.8500
		133500310000	油麻		kg	2.1691	4.9669	5.6200
		800100070000	干拌砂浆		kg	1.8960	2.4000	3.1990
		031107170000	锯条		根	-	0.7050	1.0090
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、切管、确定位置、配合土建预留孔洞、找平、找正、就位、安装、加填料、堵洞。								

C. 10. 26 阻火圈安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 26 的规定。

表 C. 10. 26 阻火圈安装

项目	编 号				C10-4-82	C10-4-83	C10-4-84	C10-4-85	C10-4-86
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					50	75	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	0.080	0.090	0.100	0.120	0.150
	材	231705000100	阻火圈 50	个	1.0000	-	-	-	-
		231705000200	阻火圈 75	个	-	1.0000	-	-	-
		231705000300	阻火圈 110	个	-	-	1.0000	-	-
		231705000500	阻火圈 160	个	-	-	-	1.0000	-
		231705000600	阻火圈 200	个	-	-	-	-	1.0000
		030107000801	膨胀螺栓 M12	套	4.1200	4.1200	4.1200	-	-
		030107001001	膨胀螺栓 M16	套	-	-	-	4.1200	4.1200
		031513130000	冲击钻头	个	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括划线、打眼、就位、紧螺栓、阻火圈安装。									

C. 10. 27 预留孔洞的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 27 的规定。

表 C. 10. 27 预留孔洞

项目	编 号				C10-4-87	C10-4-88	C10-4-89	C10-4-90
	名 称				混凝土楼板			
					周长(≤mm)			
					200	500	800	1300
	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	0.034	0.037	0.041	0.050
	材 料	170100010002	焊接钢管 综合	kg	0.1221	0.5267	0.9706	1.7427
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0020	0.0058	0.0069	0.0084
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0942	0.1256	0.1896	0.2844
		142900030000	氧气	m ³	0.0099	0.1172	0.1556	0.2985
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0042	0.0497	0.0660	0.1266
		143500040000	隔离剂	kg	0.0070	0.0294	0.0396	0.0480
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0008	0.0022	0.0027	0.0032
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括定位、划线、制作模具、固定、配合浇筑、拆模、清理; 2 预留孔洞指管道穿墙、楼板不做套管的情况。								

续表 C. 10. 27 预留孔洞

项目	编 号				C10-4-91	C10-4-92	C10-4-93	C10-4-94
	名 称				混凝土墙体			
					周长(≤mm)			
					200	500	800	1300
	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	0.044	0.047	0.053	0.064
	材 料	350100020000	木模板	m ³	0.0014	0.0037	0.0054	0.0065
		031501410000	圆钉	kg	0.0300	0.1427	0.1832	0.2220
		143500040000	隔离剂	kg	0.0070	0.0294	0.0436	0.0528
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括定位、划线、制作模具、固定、配合浇筑、拆模、清理; 2 预留孔洞指管道穿墙、楼板不做套管的情况。								

C. 10. 28 堵洞眼的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 28 的规定。

表 C. 10. 28 堵洞眼

项目	编 号				C10-4-95	C10-4-96
	名 称				每个洞口填堵体积(m ³ 以内)	
					0.01 以内	0.05 以内
	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	15.660	13.850
	材 料	031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	0.0001	0.0003
		800100000300	水泥砂浆 1 : 2.5	m ³	0.3500	0.3300
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0.8100	0.7700
		350100020000	木模板	m ³	0.0400	0.0300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清理、调运砂浆、清扫落地灰、填塞砂浆、抹灰找平、刷浆、洒水湿润、罩面压光; 2 堵洞眼指管道穿墙、楼板不做套管的情况。						

C. 10. 29 防水接漏器(止水节)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 29 的规定。

表 C. 10. 29 防水接漏器(止水节) 安装

项目	编 号				C10-4-97	C10-4-98	C10-4-99
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					50	75	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	0.089	0.098	0.110
	材 料	183100460000	止水节	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031501410000	圆钉	kg	0.0070	0.0070	0.0070
		144300001100	塑料胶带 20m	盘	0.0530	0.0610	0.0930
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0100	0.0100	0.0100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0070	0.0110	0.0130
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、清理、检查、定位、安装。							

V 阀门及管道附件

C. 10. 30 螺纹阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 30 的规定。

表 C. 10. 30- 1 螺纹阀门

项目	编 号				C10-5-1	C10-5-2	C10-5-3	C10-5-4	C10-5-5	C10-5-6
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.054	0.060	0.069	0.088	0.139	0.180
	材	190000010000	阀门	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		181500210100	镀锌活接头 15	个	1.0100	-	-	-	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	1.0100	-	-	-	-
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	1.0100	-	-	-
		181500210400	镀锌活接头 32	个	-	-	-	1.0100	-	-
		181500210500	镀锌活接头 40	个	-	-	-	-	1.0100	-
		181500210600	镀锌活接头 50	个	-	-	-	-	-	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2.1614	2.7043	3.3879	4.2625	4.8557	6.0620
		020100010000	橡胶板	kg	0.0020	0.0030	0.0040	0.0060	0.0080	0.0100
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0080	0.0080	0.0100	0.0150	0.0190	0.0260
		140700030000	机油	kg	0.0070	0.0090	0.0100	0.0130	0.0170	0.0210
		142900030000	氧气	m³	0.0337	0.0415	0.0467	0.0597	0.0830	0.0986
		142900050001	乙炔气	m³	0.0143	0.0176	0.0198	0.0253	0.0352	0.0418
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0410	0.0500	0.0590	0.0650	0.0890	0.1220
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0210	0.0260	0.0310	0.0430	0.0650	0.1050
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0080
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0160
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0160
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0020	0.0020	0.0030	0.0050	0.0050	0.0060
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0160
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0120	0.0160	0.0200	0.0260	0.0330	0.0380
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0070	0.0080	0.0090	0.0120	0.0140	0.0170
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、套丝、阀门安装。										

续表 C. 10. 30- 1 螺纹阀门

项目	编 号				C10-5-7	C10-5-8	C10-5-9	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					70	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	0.238	0.328	0.525
	材	190000010000	阀门		个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		181500210700	镀锌活接头 70		个	1.0100	-	-
		181500210800	镀锌活接头 80		个	-	1.0100	-
		181500210900	镀锌活接头 100		个	-	-	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	7.6504	8.9573	14.3634
		020100010000	橡胶板		kg	0.0160	0.0220	0.0260
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0340	0.0450	0.0570
		140700030000	机油		kg	0.0290	0.0320	0.0400
		142900030000	氧气		m³	0.1115	0.1269	0.1943
		142900050001	乙炔气		m³	0.0473	0.0538	0.0824
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.1900	0.2380	0.3130
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0080	0.0080	0.0100
		172700040100	胶皮管 25		m	0.0160	0.0160	0.0190
	料	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0160	0.0160	0.0190
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1320	0.1400	0.1570
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0200	0.0240	0.0290
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0070	0.0100	0.0130
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0240	0.0240	0.0290
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0.0500	0.0640	0.0790
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包场搬运、外观检查、清污除锈、切管、套丝、阀门安装。								

表 C. 10. 30-2 三通调节阀门

项目	编 号				C10-5-10	C10-5-11	C10-5-12	C10-5-13	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					15	20	25	32	
	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	0.127	0.138	0.162	0.168
	材	190000010000	阀门		个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		180300130100	镀锌三通 DN15		个	1.0100	-	-	-
		180300130200	镀锌三通 DN20		个	-	1.0100	-	-
		180300130300	镀锌三通 DN25		个	-	-	1.0100	-
		180300130400	镀锌三通 DN32		个	-	-	-	1.0100
		181500210100	镀锌活接头 15		个	1.0100	-	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20		个	-	1.0100	-	-
		181500210300	镀锌活接头 25		个	-	-	1.0100	-
		181500210400	镀锌活接头 32		个	-	-	-	1.0100
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.0210	0.0260	0.0310	0.0430
	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	4.3228	5.4086	6.7758	8.5250	
	020100010000	橡胶板		kg	0.0020	0.0030	0.0040	0.0060	
	031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0080	0.0080	0.0100	0.0150	
	140700030000	机油		kg	0.0070	0.0090	0.0100	0.0130	
	142900030000	氧气		m³	0.0337	0.0418	0.0467	0.0597	
	142900050001	乙炔气		m³	0.0143	0.0176	0.0198	0.0253	
	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0410	0.0500	0.0590	0.0650	
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	
	172700040100	胶皮管 25		m	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	
	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	
	340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0020	0.0020	0.0030	0.0050
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0070	0.0080	0.0090	0.0120
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、套丝、阀门及配套三通安装、调试。									

表 C. 10. 30-3 自动排气阀、手动放风门

项目	编 号				C10-5-14	C10-5-15	C10-5-16	C10-5-17
	名 称				公称直径(mm 以内)			手动放风门
					15	20	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. 102	0. 110	0. 128	0. 028
	材	194100080100	自动排气阀 15	个	1. 0100	-	-	-
		194100080200	自动排气阀 20	个	-	1. 0100	-	-
		194100080300	自动排气阀 25	个	-	-	1. 0100	-
		221100060100	手动放风门 10	个	-	-	-	1. 0100
		190300020100	丝扣闸阀 15	个	1. 0100	-	-	-
		190300020200	丝扣闸阀 20	个	-	1. 0100	-	-
		190300020300	丝扣闸阀 25	个	-	-	1. 0100	-
		180300151000	镀锌弯头 DN15	个	1. 0100	-	-	-
		180300151100	镀锌弯头 DN20	个	-	1. 0100	-	-
		180300151200	镀锌弯头 DN25	个	-	-	1. 0100	-
		180300240100	镀锌堵头 15	个	0. 5050	-	-	-
		180300240200	镀锌堵头 20	个	-	0. 5050	-	-
		180300240300	镀锌堵头 25	个	-	-	0. 5050	-
		182500380100	镀锌管箍 15	个	1. 0100	-	-	-
		182500380200	镀锌管箍 20	个	-	1. 0100	-	-
		182500380300	镀锌管箍 25	个	-	-	1. 0100	-
		142900030000	氧气	m³	-	-	0. 0104	0. 0104
		142900050001	乙炔气	m³	-	-	0. 0044	0. 0044
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0080	0. 0120	0. 0120	0. 0080
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	3. 2421	4. 0564	5. 0819	0. 2000
		140700030000	机油	kg	0. 0060	0. 0070	0. 0080	0. 0060
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0080	0. 0120	0. 0120	0. 0080
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 0300	0. 0300	0. 0300	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、套丝、阀门安装。								

表 C. 10. 30-4 螺纹浮球阀门

项目	编 号				C10-5-18	C10-5-19	C10-5-20	C10-5-21	C10-5-22	C10-5-23
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.054	0.060	0.069	0.088	0.120	0.160
	材	190000010000	阀门	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		182500380100	镀锌管箍 15	个	1.0100	-	-	-	-	-
		182500380200	镀锌管箍 20	个	-	1.0100	-	-	-	-
		182500380300	镀锌管箍 25	个	-	-	1.0100	-	-	-
		182500380400	镀锌管箍 32	个	-	-	-	1.0100	-	-
		182500380500	镀锌管箍 40	个	-	-	-	-	1.0100	-
		182500380600	镀锌管箍 50	个	-	-	-	-	-	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2.1614	2.7043	3.3879	4.2625	4.8557	5.1253
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0080	0.0100	0.0100	0.0150	0.0190	0.0260
		140700030000	机油	kg	0.0030	0.0040	0.0050	0.0070	0.0080	0.0210
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0020	0.0040	0.0040	0.0050	0.0060	0.0080
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0100	0.0100	0.0120	0.0120	0.0200	0.0410
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、套丝、阀门安装。										

C. 10. 31 螺纹法兰阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 31 的规定。

表 C. 10. 31 螺纹法兰阀门

项目	编 号				C10-5-24	C10-5-25	C10-5-26	C10-5-27	C10-5-28	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	
	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. 129	0. 139	0. 170	0. 200	0. 270
	材	190000010000	阀门		个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		200100141100	丝扣法兰 1.6MPa 以下 15		片	2. 0000	-	-	-	-
		200100141200	丝扣法兰 1.6MPa 以下 20		片	-	2. 0000	-	-	-
		200100141300	丝扣法兰 1.6MPa 以下 25		片	-	-	2. 0000	-	-
		200100141400	丝扣法兰 1.6MPa 以下 32		片	-	-	-	2. 0000	-
		200100141500	丝扣法兰 1.6MPa 以下 40		片	-	-	-	-	2. 0000
		030105061200	带母螺栓 M12×(40 ~ 60)		套	8. 2400	8. 2400	8. 2400	-	-
		030105062000	带母螺栓 M16×(65 ~ 80)		套	-	-	-	8. 2400	8. 2400
		203300060100	密封垫 DN15		个	2. 0200	-	-	-	-
		203300060200	密封垫 DN20		个	-	2. 0200	-	-	-
		203300060300	密封垫 DN25		个	-	-	2. 0200	-	-
		203300060400	密封垫 DN32		个	-	-	-	2. 0200	-
		203300060500	密封垫 DN40		个	-	-	-	-	2. 0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	2. 1614	2. 7043	3. 3879	4. 2625	4. 8557
		140500070000	铅油		kg	0. 0450	0. 0500	0. 0560	0. 0600	0. 0700
		140700030000	机油		kg	0. 0110	0. 0110	0. 0120	0. 0170	0. 0210
		031107100000	砂纸		张	0. 1500	0. 1540	0. 2040	0. 2040	0. 2540
		142900030000	氧气		m ³	0. 0415	0. 0145	0. 0467	0. 0597	0. 0830
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0176	0. 0176	0. 0198	0. 0253	0. 0352
		012900111900	普通钢板 δ16mm ~ 20mm		kg	0. 0210	0. 0260	0. 0310	0. 0430	0. 0490
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5		m	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0030
		172700040100	胶皮管 25		m	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006	0. 0006
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0 ~ 1.6MPa		套	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060
	031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0080	0. 0100	0. 0140	0. 0150	0. 0210	
	140100020000	清油		kg	0. 0050	0. 0050	0. 0070	0. 0090	0. 1000	
	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0400	0. 0500	0. 0590	0. 0650	0. 0890	
	340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 0070	0. 0080	0. 0090	0. 0120	0. 0140
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 0150	0. 0160	0. 0200	0. 0260	0. 0330
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0020	0. 0020	0. 0050	0. 0060	0. 0060
		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、外观检查、清污除锈、切管、套丝、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。									

续表 C. 10. 31 螺纹法兰阀门

项目	编 号				C10-5-29	C10-5-30	C10-5-31	C10-5-32
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	70	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	0.339	0.494	0.662	1.184
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100141600	丝扣法兰 1.6MPa 以下 50	片	2.0000	-	-	-
		200100141700	丝扣法兰 1.6MPa 以下 70	片	-	2.0000	-	-
		200100141800	丝扣法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	-	2.0000	-
		200100141900	丝扣法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	8.2400	16.4800	16.4800
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-
		203300065000	密封垫 DN70	个	-	2.0200	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	2.0200	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	2.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	6.0620	7.6504	8.9573	14.3634
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0260	0.0380	0.0450	0.0590
		140500070000	铅油	kg	0.0800	0.1000	0.1400	0.2000
		140100020000	清油	kg	0.0130	0.0150	0.0200	0.0300
		140700030000	机油	kg	0.0250	0.0330	0.0390	0.0470
		031107100000	砂纸	张	0.2540	0.3040	0.0430	0.0460
		142900030000	氧气	m³	0.1132	0.1269	0.1450	0.2150
		142900050001	乙炔气	m³	0.0418	0.0538	0.0615	0.0912
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.1600	0.2020	0.2380	0.3430
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0080	0.0080	0.0080	0.0100
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0160	0.0160	0.0160	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0160	0.0160	0.0160	0.0190
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1220	0.1320	0.1400	0.1570
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0410	0.0520	0.0640	0.0790
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0060	0.0090	0.0100	0.0130
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0170	0.0200	0.0240	0.0290
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0160	0.0240	0.0240	0.0290
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包场场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、套丝、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。								

C. 10. 32 焊接法兰阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 32 的规定。

表 C. 10. 32- 1 焊接法兰阀门

项目	编 号				C10-5-33	C10-5-34	C10-5-35	C10-5-36	C10-5-37
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					32	40	50	70	80
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. 209	0. 262	0. 295	0. 370	0. 386
	材	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		200100027400	平焊法兰 1.6MPa 以下 32	片	2. 0000	-	-	-	-
		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	-	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70	片	-	-	-	2. 0000	-
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	-	-	-	2. 0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8. 2400	8. 2400	8. 2400	8. 2400	16. 4800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0860	0. 0960	0. 1330	0. 2370	0. 2710
		203300060400	密封垫 DN32	个	2. 0200	-	-	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	2. 0200	-	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	2. 0200	-	-
		203300065000	密封垫 DN70	个	-	-	-	2. 0200	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	-	-	2. 0200
		142900030000	氧气	m³	0. 0047	0. 0071	0. 0071	0. 0566	0. 0707
		142900050001	乙炔气	m³	0. 0020	0. 0030	0. 0030	0. 0240	0. 0300
		140500070000	铅油	kg	0. 0600	0. 0700	0. 0800	0. 1000	0. 0880
	140700030000	机油	kg	0. 0540	0. 0670	0. 0720	0. 0740	0. 0070	
	031107100000	砂纸	张	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0080	
	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0. 0430	0. 0490	0. 1600	0. 2020	0. 2380	
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0. 0030	0. 0030	0. 0080	0. 0080	0. 0080	
	172700040100	胶皮管 25	m	0. 0060	0. 0060	0. 0160	0. 0160	0. 0160	
	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0. 0060	0. 0060	0. 0160	0. 0160	0. 0160	
	料	031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0140	0. 0170	0. 0210	0. 0270	0. 0320
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0470	0. 0540	0. 0680	0. 0890	0. 1040
		140100020000	清油	kg	0. 0090	0. 0100	0. 0130	0. 0150	0. 0200
		031107170000	锯条	根	0. 0780	0. 0890	0. 1060	-	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0050	0. 0050	0. 0050	0. 0060
	992500010000		电焊机 (综合)	台班	0. 0331	0. 0369	0. 0512	0. 0912	0. 1042
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0050	0. 0060	0. 0070	0. 0090	0. 0100
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0. 0050	0. 0060	0. 0070	0. 0090	0. 0100
994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0060	0. 0060	0. 0160	0. 0240	0. 0240	
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、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。									

续表 C. 10. 32- 1 焊接法兰阀门

项目	编 号				C10-5-38	C10-5-39	C10-5-40	C10-5-41
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					100	125	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	0.544	0.679	0.890	1.197
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	2.0000	-	-	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125	片	-	2.0000	-	-
		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
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	16.4800	16.4800	-	-
		030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)	套	-	-	16.4800	16.4800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3630	0.4230	0.4740	1.1920
		203300060900	密封垫 DN100	个	2.0200	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	2.0200	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	2.0200	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	2.0200
		142900030000	氧气	m³	0.0920	0.1061	0.1368	0.3608
		142900050001	乙炔气	m³	0.0390	0.0450	0.0580	0.1530
		140500070000	铅油	kg	0.2000	0.2400	0.2800	0.3400
		140700030000	机油	kg	0.1050	0.1090	0.1350	0.1480
		031107100000	砂纸	张	0.0080	0.0080	0.0160	0.0240
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.3430	0.4450	0.5810	0.8310
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0080	0.0100	0.0100	0.0100
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
	料	140100020000	清油	kg	0.0230	0.0270	0.0300	0.0350
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1260	0.1740	0.2200	0.2990
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0040	0.0040	0.0060
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0520	0.0520	0.0620
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1396	0.1627	0.1823	0.4585
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0130	0.0150	0.0190	0.0430
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0130	0.0150	0.0190	0.0430
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0090	0.0120	-	-
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0290	0.0760	0.0760	0.0760
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。								

续表 C. 10. 32- 1 焊接法兰阀门

项目	编 号				C10-5-42	C10-5-43	C10-5-44	C10-5-45	C10-5-46	C10-5-47	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					250	300	350	400	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	1.435	1.730	2.092	2.220	2.647	2.939
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100028300	平焊法兰 1.6MPa 以下 250		片	2.0000	-	-	-	-	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300		片	-	2.0000	-	-	-	-
		200100028500	平焊法兰 1.6MPa 以下 350		片	-	-	2.0000	-	-	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400		片	-	-	-	2.0000	-	-
		200100028800	平焊法兰 1.6MPa 以下 500		片	-	-	-	-	2.0000	-
		200100028900	平焊法兰 1.6MPa 以下 600		片	-	-	-	-	-	2.0000
		030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)		套	24.7200	24.7200	32.9600	-	-	-
		030105062600	带母螺栓 M22×(85~100)		套	-	-	-	32.9600	32.9600	32.9600
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.4230	2.9990	4.4680	5.0490	5.8060	6.2105
		203300061300	密封垫 DN250		个	2.0200	-	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300		个	-	2.0200	-	-	-	-
		203300061500	密封垫 DN350		个	-	-	2.0200	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400		个	-	-	-	2.0200	-	-
		203300061800	密封垫 DN500		个	-	-	-	-	2.0200	-
		203300061900	密封垫 DN600		个	-	-	-	-	-	2.0200
		142900030000	氧气		m³	0.4551	0.4881	0.5730	0.6225	0.7145	0.8218
		142900050001	乙炔气		m³	0.1930	0.2070	0.2430	0.2640	0.3030	0.3485
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.3940	0.4650	0.5690	0.6390	0.7900	0.8660
		140100020000	清油		kg	0.0400	0.0470	0.0500	0.0530	0.0600	0.0650
		140700030000	机油		kg	0.1680	0.1780	0.2040	0.2370	0.3060	0.4270
		031107100000	砂纸		张	0.0240	0.0240	0.0320	0.0320	0.0400	0.0400
	料	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	1.2160	1.5680	2.0040	2.4930	5.5240	7.1620
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172700040100	胶皮管 25		m	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.1900	0.1900	0.1900	0.1900	0.1900	0.1900
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0090	0.0110	0.0200	0.0240	0.0260	0.0290
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0120	0.0130	0.0270	0.0330	0.0400	0.0460
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.0700	0.0700	0.1100	0.1100	0.1100	0.1100
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.9319	1.1535	1.7185	1.9419	2.2332	2.5682
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890	0.1110	0.1280
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890	0.1110	0.1280
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0760	0.0760	0.0950	0.0950	0.1140	0.1140
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。											

注:工作内容包场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。

表 C. 10. 32-2 焊接对夹式法兰阀门

项目	编 号				C10-5-48	C10-5-49	C10-5-50	C10-5-51	C10-5-52	C10-5-53
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	70	80	100	125	150
	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	0.287	0.338	0.354	0.517	0.645	0.847
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	2.0000	-	-	-	-	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70	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	-	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125	片	-	-	-	-	2.0000	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	-	-	-	2.0000
		030105070100	双头带母螺栓 M16×(120~140)	套	4.1200	4.1200	8.2400	8.2400	8.2400	-
		030105070200	双头带母螺栓 M20×(150~190)	套	-	-	-	-	-	8.2400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1330	0.2370	0.2710	0.3630	0.4230	0.4740
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-	-	-
		203300065000	密封垫 DN70	个	-	2.0200	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	2.0200	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	2.0200	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	2.0200	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	-	2.0200
		142900030000	氧气	m³	0.0071	0.0566	0.0707	0.0920	0.1061	0.1368
		142900050001	乙炔气	m³	0.0030	0.0240	0.0300	0.0390	0.0450	0.0580
		140500070000	铅油	kg	0.0800	0.1000	0.1400	0.2000	0.2400	0.2800
		140700030000	机油	kg	0.0720	0.0740	0.0880	0.1050	0.1090	0.1350
		031107100000	砂纸	张	0.0040	0.0040	0.0080	0.0080	0.0080	0.0160
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.1600	0.2020	0.2380	0.3430	0.4450	0.5810
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0080	0.0080	0.0080	0.0100	0.0100	0.0100
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0160	0.0160	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0160	0.0160	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190
	料	031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0050	0.0110	0.0140	0.0170	0.0210	0.0270
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0360	0.0430	0.0470	0.0540	0.0680	0.0890
		140100020000	清油	kg	0.0050	0.0070	0.0090	0.0100	0.0130	0.0150
		031107170000	锯条	根	0.0630	0.0690	0.0800	0.0920	0.1140	0.2110
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0020	0.0020
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	0.0500	0.0520
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0512	0.0912	0.1042	0.1396	0.1627	0.1823
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0100	0.0040	0.0050	0.0050	0.0050	0.0060
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0040	0.0040	0.0050	0.0060	0.0070	0.0090
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0040	0.0040	0.0050	0.0060	0.0070	0.0090
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0160	0.0240	0.0240	0.0290	0.0760	0.0760
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。										

续表 C. 10. 32-2 焊接对夹式法兰阀门

项目	编 号				C10-5-54	C10-5-55	C10-5-56	C10-5-57	C10-5-58
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					200	250	300	350	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	1.221	1.406	1.714	2.030	2.175
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		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	-	-	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	-	2.0000	-	-
		200100028500	平焊法兰 1.6MPa 以下 350	片	-	-	-	2.0000	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	-	-	2.0000
		030105070200	双头带母螺栓 M20×(150~190)	套	8.2400	-	-	-	-
		030105070300	双头带母螺栓 M24×(170~250)	套	-	12.3600	12.3600	16.4800	-
		030105070400	双头带母螺栓 M27×(220~330)	套	-	-	-	-	20.6000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.1920	2.4230	2.9990	4.4680	5.0490
		203300061200	密封垫 DN200	个	2.0200	-	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	2.0200	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	2.0200	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	2.0200	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	-	2.0200
		142900030000	氧气	m³	0.3608	0.4551	0.4881	0.5730	0.6225
		142900050001	乙炔气	m³	0.1530	0.1930	0.2070	0.2430	0.2640
		140500070000	铅油	kg	0.3400	0.4000	0.5000	0.5600	0.6000
		140700030000	机油	kg	0.1420	0.1680	0.1780	0.1980	0.2370
		031107100000	砂纸	张	0.0160	0.0240	0.0240	0.0240	0.0320
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.8310	0.8310	1.5680	2.0040	2.4930
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2990	0.3940	0.4650	0.5690	0.6390
		140100020000	清油	kg	0.0350	0.0400	0.4070	0.0500	0.0530
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0330	0.1030	0.1040	0.1220	0.1430
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0120	0.0130	0.0270	0.0330
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0200	0.0300	0.0460	0.0580
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0310	0.0630	0.0860	0.0935	0.1110
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.4585	0.9319	1.1535	1.7185	1.9419
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0430	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0430	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0760	0.0760	0.0760	0.0950	0.0950
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包								

注:工作内容包场搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。

表 C. 10. 32-3 法兰浮球阀门

项目	编 号				C10-5-59	C10-5-60	C10-5-61	C10-5-62	C10-5-63
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					32	50	80	100	150
	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. 239	0. 354	0. 439	0. 540
	材	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		200100027400	平焊法兰 1.6MPa 以下 32	片	1. 0000	-	-	-	-
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	-	1. 0000	-	-	-
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	-	1. 0000	-	-
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	-	-	1. 0000	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	-	-	1. 0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65 ~ 80)	套	4. 1200	4. 1200	8. 2400	8. 2400	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85 ~ 100)	套	-	-	-	-	8. 2400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0700	0. 1000	0. 2500	0. 3000	0. 4400
		203300060400	密封垫 DN32	个	2. 0200	-	-	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	2. 0200	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	2. 0200	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	2. 0200	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	2. 0200
		142900030000	氧气	m³	-	-	0. 0236	0. 0236	0. 0472
		142900050001	乙炔气	m³	-	-	0. 0100	0. 0100	0. 0200
		140500070000	铅油	kg	0. 0600	0. 0800	0. 1400	0. 2000	0. 2800
		140700030000	机油	kg	0. 0540	0. 0720	0. 0850	0. 1050	0. 1350
		031107100000	砂纸	张	0. 0040	0. 0040	0. 0040	0. 0080	0. 0160
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0140	0. 0170	0. 0320	0. 0410	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0470	0. 0540	0. 1040	0. 1260	0. 2220
		140100020000	清油	kg	0. 0090	0. 0130	0. 0200	0. 0230	0. 0300
		031107170000	锯条	根	0. 0780	0. 1060	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0. 0030
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	0. 0520
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0269	0. 0385	0. 0962	0. 1154	0. 1692
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0050	0. 0050	0. 0070	0. 0090	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 0050	0. 0070	0. 0100	0. 0130	0. 0190
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0050	0. 0070	0. 0100	0. 0130	0. 0190
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。									

表 C. 10. 32-4 法兰液压式水位控制阀门

项目	编 号				C10-5-64	C10-5-65	C10-5-66	C10-5-67	C10-5-68	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	80	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	0.290	0.430	0.533	0.714	1.122	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		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	-	-	
		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	
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	16.4800	16.4800	-	-	
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	-	16.4800	24.7200	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3100	0.7400	0.8900	1.3200	3.5300	
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-	-	
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	2.0200	-	-	-	
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	2.0200	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	2.0200	-	
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	2.0200	
		142900030000	氧气	m³	0.0707	0.0943	0.0943	0.1651	0.2830	
		142900050001	乙炔气	m³	0.0300	0.0400	0.0400	0.0700	0.1200	
		140500070000	铅油	kg	0.0800	0.1400	0.2000	0.2800	0.3400	
		140700030000	机油	kg	0.0720	0.0880	0.1050	0.1350	0.1480	
		031107100000	砂纸	张	0.0040	0.0080	0.0080	0.0160	0.0240	
		料	031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0210	0.0320	0.0410	-	-
			031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0680	0.1040	0.1260	0.2020	0.2290
			140100020000	清油	kg	0.0130	0.0200	0.0230	0.0300	0.0350
			031107170000	锯条	根	0.1060	-	-	-	-
			340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0050	0.0080	
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.0520	0.0620	
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0050	0.0070	0.0090	-	-	
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0070	0.0100	0.0130	0.0190	0.4300	
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0070	0.0100	0.0130	0.0190	0.4300	
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1192	0.2846	0.3423	0.5077	1.3577	
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、法兰垫制作安装、阀门及法兰安装。										

C. 10. 33 带短管甲乙法兰阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 33 的规定。

表 C. 10. 33 带短管甲乙法兰阀门

项目	编 号				C10-5-69	C10-5-70	C10-5-71	C10-5-72	
	名 称				水泥接口				
					公称直径(mm 以内)				
					80	100	125	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	0.431	0.572	0.708	0.862
	材	190000010000	阀门		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		180100030100	短管甲 80		个	1.0000	-	-	-
		180100030200	短管甲 100		个	-	1.0000	-	-
		180100030300	短管甲 125		个	-	-	1.0000	-
		180100030400	短管甲 150		个	-	-	-	1.0000
		180100040100	短管乙 80		个	1.0000	-	-	-
		180100040200	短管乙 100		个	-	1.0000	-	-
		180100040300	短管乙 125		个	-	-	1.0000	-
		180100040400	短管乙 150		个	-	-	-	1.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)		套	16.4800	16.4800	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)		套	-	-	16.4800	16.4800
		203300060800	密封垫 DN80		个	2.0200	-	-	-
	料	203300060900	密封垫 DN100		个	-	2.0200	-	-
		203300061000	密封垫 DN125		个	-	-	2.0200	-
		203300061100	密封垫 DN150		个	-	-	-	2.0200
		133500310000	油麻		kg	0.2000	0.2400	0.2900	0.3400
		800100070000	干拌砂浆		kg	0.9000	1.1400	1.3700	1.6000
		142900030000	氧气		m³	0.0495	0.0920	0.1061	0.1368
		142900050001	乙炔气		m³	0.0210	0.0390	0.0450	0.0580
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.1040	0.1260	0.1740	0.2200
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0320	0.0410	0.0490	-
		140500070000	铅油		kg	0.1400	0.2000	0.2400	0.2800
		140100020000	清油		kg	0.0200	0.0230	0.0270	0.0300
		140700030000	机油		kg	0.0880	0.1050	0.1090	0.1350
		031107100000	砂纸		张	0.0080	0.0080	0.0080	0.1000
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0.2380	0.3430	0.4450	0.5810
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5		m	0.0080	0.0100	0.0100	0.0100
		172700040100	胶皮管 25		m	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190
241100110000		压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190	
340000110000		其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	0.0040	0.0040	
	990900130000	吊装机械 综合		台班	-	-	0.0560	0.0560	
	992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0070	0.0090	0.0120	-	
	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、预热、法兰垫制安、阀门及法兰盘安装、紧螺栓、接口材料调制、养护。									

续表 C. 10. 33 带短管甲乙法兰阀门

项目	编 号				C10-5-73	C10-5-74	C10-5-75	
	名 称				水泥接口			
					公称直径(mm 以内)			
					200	250	300	
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. 152	1. 371	1. 640
	材	190000010000	阀门		个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		180100030500	短管甲 200		个	1. 0000	-	-
		180100030600	短管甲 250		个	-	1. 0000	-
		180100030700	短管甲 300		个	-	-	1. 0000
		180100040500	短管乙 200		个	1. 0000	-	-
		180100040600	短管乙 250		个	-	1. 0000	-
		180100040700	短管乙 300		个	-	-	1. 0000
		030105062400	带母螺栓 M20×(85 ~ 100)		套	24. 7200	-	-
		030105062700	带母螺栓 M22×(110 ~ 150)		套	-	24. 7200	32. 9600
		203300061200	密封垫 DN200		个	2. 0200	-	-
		203300061300	密封垫 DN250		个	-	2. 0200	-
		203300061400	密封垫 DN300		个	-	-	2. 0200
		133500310000	油麻		kg	0. 4400	0. 6000	0. 7200
		800100070000	干拌砂浆		kg	2. 0800	3. 0400	3. 5200
		142900030000	氧气		m³	0. 1603	0. 2004	0. 2382
		142900050001	乙炔气		m³	0. 0680	0. 0850	0. 1010
		140500070000	铅油		kg	0. 3400	0. 4000	0. 4900
		140700030000	机油		kg	0. 1920	0. 1660	0. 1780
		031107100000	砂纸		张	0. 0240	0. 0240	0. 0240
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 8310	1. 2160	1. 5680
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		172700040100	胶皮管 25		m	0. 0190	0. 0190	0. 0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0 ~ 1. 6MPa		套	0. 0190	0. 0190	0. 0190
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 2990	0. 3940	0. 4650
		140100020000	清油		kg	0. 0350	0. 0400	0. 0470
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0050	0. 0085	0. 0100
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0010	0. 0120	0. 0130
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 0620	0. 0700	0. 0700
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0760	0. 0760	0. 0760
		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、清污除锈、切管、预热、法兰垫制安、阀门及法兰盘安装、紧螺栓、接口材料调制、养护。								

C. 10. 34 塑料阀门的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 34 的规定。

表 C. 10. 34- 1 塑料阀门(熔接)

项目	编 号				C10-5-76	C10-5-77	C10-5-78	C10-5-79	C10-5-80	C10-5-81
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.034	0.043	0.051	0.068	0.094	0.119
	材料	190000010000	阀门	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031107140000	铁砂布	张	0.0070	0.0080	0.0090	0.0150	0.0190	0.0330
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括场内搬运、外观检查、清污、切管、预热、阀门安装。										

表 C. 10. 34-2 塑料法兰阀门(熔接)

项目	编 号				C10-5-82	C10-5-83	C10-5-84	C10-5-85	C10-5-86	C10-5-87	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					50	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	0.323	0.430	0.581	0.784	1.122	1.568	
	材	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		200900010000	塑料法兰	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-	-	-	
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	2.0200	-	-	-	-	
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	2.0200	-	-	-	
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	2.0200	-	-	
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	2.0200	-	
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	-	-	-	2.0200	
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	8.2400	16.4800	16.4800	-	-	
		030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)	套	-	-	-	-	16.4800	16.4800	
	料	140500070000	铅油	kg	0.0400	0.0700	0.1000	0.1400	0.1700	0.2000	
		140100020000	清油	kg	0.0130	0.0200	0.0230	0.0300	0.0350	0.0400	
		140700030000	机油	kg	0.0680	0.0810	0.0980	0.1250	0.1320	0.1480	
		031107140000	铁砂布	张	0.0660	0.0633	0.0840	0.1280	0.1880	0.2160	
		031107170000	锯条	根	0.0640	0.1140	0.1530	-	-	-	
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
		机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	-	0.0080
			990900001100	汽车式起重机 5t	台班	-	-	-	-	-	0.0100
	992500140000		热熔焊接机	台班	0.0420	0.0620	0.0680	0.0760	0.0910	0.1050	
992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	-	-	-	0.0050	0.0060	0.0080		
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清污、切管、预热、法兰垫制安、法兰及阀门安装、紧螺栓。											

C. 10. 35 法兰除污器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 35 的规定。

表 C. 10. 35 法兰除污器

项目	编 号				C10-5-88	C10-5-89	C10-5-90	C10-5-91	C10-5-92	C10-5-93
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	70	80	100	125	150
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	0.456	0.505	0.549	0.843	1.048	1.407
	材	222500020000	除污器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		170100000101	焊接钢管 DN15	m	0.7000	-	-	-	-	-
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	-	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000
		190300020100	丝扣闸阀 15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		190300020200	丝扣闸阀 20	个	-	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	2.0000	-	-	-	-	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70	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	-	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125	片	-	-	-	-	2.0000	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	-	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	8.2400	16.4800	16.4800	16.4800	-
		030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)	套	-	-	-	-	-	16.4800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2100	0.4200	0.4900	0.5900	0.7200	1.0200
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-	-	-
		203300065000	密封垫 DN70	个	-	2.0200	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	2.0200	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	2.0200	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	2.0200	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	-	2.0200
		142900030000	氧气	m³	0.0330	0.0519	0.0519	0.0613	0.0778	0.0849
		142900050001	乙炔气	m³	0.0140	0.0220	0.0220	0.0260	0.0330	0.0360
		140500070000	铅油	kg	0.0800	0.1000	0.1400	0.2000	0.2400	0.2800
		140700030000	机油	kg	0.0720	0.0740	0.0880	0.1050	0.0170	0.1350
		031107100000	砂纸	张	0.0040	0.0040	0.0080	0.0080	0.0080	0.0160
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0210	0.0270	0.0320	0.0410	0.0490	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0680	0.0890	0.1040	0.1260	0.1740	0.2200
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.1600	0.2020	0.2380	0.3430	0.4450	0.5810
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0080	0.0080	0.0080	0.0100	0.0100	0.0100
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0160	0.0160	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0160	0.0160	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0010	0.0020	0.0040	0.0060	0.0190	0.0240
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0430	0.0430	0.0430	0.0620	0.2250	0.2570
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0808	0.1615	0.1885	0.2269	0.2769	0.3923
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0050	0.0060	0.0070	0.0090	0.0120	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0070	0.0090	0.0100	0.0130	0.0150	0.0190
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0070	0.0090	0.0100	0.0130	0.0150	0.0190
994400160000		试压泵 (综合)	台班	0.0160	0.0160	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容场内搬运、切管、拆盖检查、焊接、制加垫、上法兰、紧螺栓、放风管及附件安装、找平、找正、清洗清污、重上手孔。										

注:工作内容包括场内搬运、切管、拆盖检查、焊接、制加垫、上法兰、紧螺栓、放风管及附件安装、找平、找正、清洗清污、重上手孔。

续表 C. 10.35 法兰除污器

项目	编 号				C10-5-94	C10-5-95	C10-5-96	C10-5-97	C10-5-98
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					200	250	300	350	400
	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	1.971	2.199	2.658	3.314	3.622
	材	222500020000	除污器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		170100000201	焊接钢管 DN20	m	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000
		190300020200	丝扣闸阀 20	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		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	-	-	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	-	2.0000	-	-
		200100028500	平焊法兰 1.6MPa 以下 350	片	-	-	-	2.0000	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	-	-	2.0000
		030105062400	带母螺栓 M20×(85 ~ 100)	套	24.7200	-	-	-	-
		030105062700	带母螺栓 M22×(110 ~ 150)	套	-	24.7200	24.7200	32.9600	-
		030105063100	带母螺栓 M27×(105 ~ 115)	套	-	-	-	-	32.9600
		203300061200	密封垫 DN200	个	2.0200	-	-	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	2.0200	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	2.0200	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	2.0200	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	-	2.0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.2633	2.9076	3.5988	5.3616	6.0588
		142900030000	氧气	m³	0.1108	0.1627	0.1627	0.2995	0.3372
		142900050001	乙炔气	m³	0.0470	0.0690	0.0960	0.1270	0.1430
		140500070000	铅油	kg	0.3400	0.4000	0.4900	0.5600	0.6000
		140700030000	机油	kg	0.1480	0.1660	0.1780	0.2040	0.2370
		031107100000	砂纸	张	0.0240	0.0240	0.0240	0.0320	0.0320
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2990	0.3940	0.4650	0.5690	0.6390
		140100020000	清油	kg	0.0350	0.0400	0.0470	0.0500	0.0530
	料	012900111900	普通钢板 δ16mm ~ 20mm	kg	0.8310	1.2160	1.5680	2.0040	2.4930
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0 ~ 1.6MPa	套	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1780	0.0840	0.1080	0.1320	0.1800
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.3050	0.6170	0.6650	0.7230	1.0580
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.4859	1.1183	1.3842	2.0622	2.3303
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0430	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0430	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		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、切管、拆盖检查、焊接、制加垫、上法兰、紧螺栓、放风管及附件安装、找平、找正、清洗清污、重上手孔。									

C. 10. 36 补偿器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 36 的规定。

表 C. 10. 36- 1 波纹(套筒)补偿器安装

项目	编 号				C10-5-99	C10-5-100	C10-5-101	C10-5-102	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					32	40	50	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	0.242	0.332	0.388	0.485
	材	182100130000	补偿器		台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100027400	平焊法兰 1.6MPa 以下 32		片	2.0000	-	-	-
		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	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70		片	-	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)		套	8.2400	8.2400	8.2400	8.2400
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1400	0.1700	0.2100	0.4200
		142900030000	氧气		m³	0.0259	0.0259	0.0330	0.0519
		142900050001	乙炔气		m³	0.0110	0.0110	0.0140	0.0220
		203300060400	密封垫 DN32		个	2.0200	-	-	-
		203300060500	密封垫 DN40		个	-	2.0200	-	-
		203300060600	密封垫 DN50		个	-	-	2.0200	-
		203300065000	密封垫 DN70		个	-	-	-	2.0200
		010000010001	型钢 综合		kg	0.0200	0.0200	0.0400	0.0400
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0.0140	0.0170	0.0210	0.0270
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0470	0.0540	0.0680	0.0890
		140500070000	铅油		kg	0.0600	0.0700	0.0800	0.1000
		140700030000	机油		kg	0.0540	0.0670	0.0720	0.0740
		031107100000	砂纸		张	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		140100020000	清油		kg	0.0090	0.0100	0.0130	0.0150
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0.0140	0.0170	0.0210	0.0270
		992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0538	0.0654	0.0808	0.1615
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0050	0.0060	0.0070	0.0090
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0050	0.0060	0.0070	0.0090
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、清污检查、法兰垫制作安装、切管、坡口、焊接、预拉伸、紧螺栓、找平、找正。									

C. 10. 36 补偿器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 36 的规定。

续表 C. 10. 36- 1 波纹(套筒)补偿器安装

项目	编 号				C10-5-103	C10-5-104	C10-5-105	C10-5-106
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					80	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	0.549	0.775	1.147	1.567
	材	182100130000	补偿器	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		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	-	-
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	16.4800	-	-	-
		030105062100	带母螺栓 M16×(85~100)	套	-	16.4800	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4900	0.5900	0.8800	1.2633
		142900030000	氧气	m ³	0.0519	0.0590	0.1038	0.1556
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0220	0.0250	0.0440	0.0660
		203300060800	密封垫 DN80	个	2.0200	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	2.0200	-	-
		010000010001	型钢 综合	kg	0.0500	0.0500	0.0600	0.0800
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0320	0.0410	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1040	0.1260	-	-
		140500070000	铅油	kg	0.1400	0.2000	0.2800	0.3400
		140700030000	机油	kg	0.0880	0.1050	0.1350	0.1480
		031107100000	砂纸	张	0.0800	0.0800	0.0160	0.0240
		140100020000	清油	kg	0.0200	0.0230	0.0300	0.0350
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	料	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
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	16.4800	16.4800
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	2.0200	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	2.0200
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0070	0.0090	-	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1885	0.2269	0.3385	0.4859
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0100	0.0130	0.0190	0.0430
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0100	0.0130	0.0190	0.0430
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、清污检查、法兰垫制作安装、切管、坡口、焊接、预拉伸、紧螺栓、找平、找正。

C. 10. 36 补偿器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 36 的规定。

续表 C. 10. 36- 1 波纹(套筒)补偿器安装

项目	编 号				C10-5-107	C10-5-108	C10-5-109	C10-5-110
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					250	300	350	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	1.970	2.366	2.944	3.521
	材	182100130000	补偿器	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.9076	3.5988	5.3616	6.0588
		142900030000	氧气	m ³	0.2075	0.2594	0.2830	0.3372
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0880	0.1100	0.1200	0.1430
		010000010001	型钢 综合	kg	0.0800	0.1000	0.1000	0.1000
		140500070000	铅油	kg	0.4000	0.4900	0.5600	0.6000
		140700030000	机油	kg	0.1580	0.1780	0.2040	0.2370
		031107100000	砂纸	张	0.0240	0.0240	0.0320	0.0320
		140100020000	清油	kg	0.0400	0.0470	0.0500	0.0530
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		200100028300	平焊法兰 1.6MPa 以下 250	片	2.0000	-	-	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	2.0000	-	-
		200100028500	平焊法兰 1.6MPa 以下 350	片	-	-	2.0000	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	-	2.0000
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	24.7200	-	-	-
		030105062600	带母螺栓 M22×(85~100)	套	-	24.7200	24.7200	-
		030105062700	带母螺栓 M22×(110~150)	套	-	-	-	32.9600
	料	203300061300	密封垫 DN250	个	2.0200	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	2.0200	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	2.0200	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	2.0200
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	1.1183	1.3842	2.0622	2.3303
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		990900025700	电动卷扬机 双筒慢速 5t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000

注:工作内容包括场内搬运、清污检查、法兰垫制作安装、切管、坡口、焊接、预拉伸、紧螺栓、找平、找正。

表 C. 10. 36-2 方形补偿器制作安装(机械煨制)

项目	编 号				C10-5-111	C10-5-112	C10-5-113
	名 称				公称直径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				32	40	50
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.417	0.527	0.765
	材	010000010001	型钢 综合	kg	3.2400	3.8900	3.8900
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.9420	0.9420	0.9420
		031301010000	电焊条 (综合)	kg ₃	0.1430	0.1670	0.2450
		142900030000	氧气	m	0.0849	0.1038	0.1226
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0360	0.0440	0.0520
		050300070000	板方材	m ³	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0430	0.0510	0.0630
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0210	0.0320	0.4000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	991900050200	弯管机 159	台班	0.0620	0.0740	0.0960
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0740	0.0880	0.2470
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0220	0.0220	0.0270
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0070	0.0090	0.0250
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0070	0.0090	0.0250
		994300060200	液压千斤顶 100t	台班	0.0180	0.0240	0.0320
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括场内搬运、选料、号料、更换胎具、弯管成型、清污检查、焊接、张拉、安装。

续表 C. 10. 36-2 方形补偿器制作安装(机械煨制)

项目	编 号				C10-5-114	C10-5-115	C10-5-116
	名 称				公称直径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				70	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	1.003	1.267	1.632
	材	010000010001	型钢 综合	kg	4.7600	4.7600	5.2300
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.9420	0.9420	0.9420
		031301010000	电焊条 (综合)	kg ₃	0.3810	0.4730	0.7690
		142900030000	氧气	m	0.1745	0.2594	0.3183
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0740	0.1100	0.1350
		050300070000	板方材	m ³	0.0020	0.0020	0.0020
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0800	0.0950	0.1200
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.6280	0.6480	0.7930
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	991900050200	弯管机 159	台班	0.1320	0.1580	0.1970
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.3920	0.4570	0.6810
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0340	0.0400	0.0690
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0390	0.0460	0.0690
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0390	0.0460	0.0690
		994300060200	液压千斤顶 100t	台班	0.0860	0.1100	0.3200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	具						

注:工作内容包括场内搬运、选料、号料、更换胎具、弯管成型、清污检查、焊接、张拉、安装。

表 C. 10. 36-3 方形补偿器制作安装(压制弯头组成)

项目	编 号				C10-5-117	C10-5-118	C10-5-119	C10-5-120
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	70	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. 657	0. 695	0. 735	0. 940
	材	180300410500	压制弯头 50	个	4. 0000	-	-	-
		180300410600	压制弯头 70	个	-	4. 0000	-	-
		180300410700	压制弯头 80	个	-	-	4. 0000	-
		180300410800	压制弯头 100	个	-	-	-	4. 0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 4640	0. 8300	0. 9800	1. 8300
		142900030000	氧气	m ³	0. 3702	0. 6885	0. 7781	1. 1672
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1570	0. 2920	0. 3300	0. 4950
		010000010001	型钢 综合	kg	6. 5470	8. 7720	11. 4810	15. 7500
		012900111500	普通钢板 δ3. 5mm~4. 0mm	kg	0. 9420	0. 9420	0. 9420	0. 9420
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0830	0. 1070	0. 1270	0. 1600
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 5330	0. 8310	0. 8640	1. 0570
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 3290	0. 5120	0. 6150	0. 8910
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0370	0. 0430	0. 0540	0. 0740
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0329	0. 0512	0. 0615	0. 0891
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0329	0. 0512	0. 0615	0. 0891
		994300060200	液压千斤顶 100t	台班	0. 0320	0. 0860	0. 1100	0. 3200
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、作样板、划线、下料、切管、坡口、焊接。								

续表 C. 10. 36-3 方形补偿器制作安装(压制弯头组成)

项目	编 号				C10-5-121	C10-5-122	C10-5-123	C10-5-124
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					125	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	1.046	1.192	1.914	2.376
	材	180300410900	压制弯头 125	个	4.0000	-	-	-
		180300411000	压制弯头 150	个	-	4.0000	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.0270	2.6760	3.9663	7.8003
		142900030000	氧气	m³	1.1979	1.5822	2.2094	3.2918
		142900050001	乙炔气	m³	0.5080	0.6710	0.9370	1.3960
		010000010001	型钢 综合	kg	17.6900	19.3300	24.7170	29.6600
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0.9420	0.9420	0.9420	0.9420
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.1760	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	1.4530	2.1690	3.1130	5.0990
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		180300411100	压制弯头 200	个	-	-	4.0000	-
		180300411300	压制弯头 250	个	-	-	-	4.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	1.0490	1.2960	1.7750	2.4810
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0820	-	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.1049	0.1296	0.1775	0.2481
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1049	0.1296	0.1775	0.2481
		994300001300	液压千斤顶 200t	台班	-	0.4800	0.6700	0.8400
		994300060200	液压千斤顶 100t	台班	0.4100	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0040	0.0070
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0030	0.0050
注:工作内容包括场内搬运、作样板、划线、下料、切管、坡口、焊接。								

续表 C. 10. 36-3 方形补偿器制作安装(压制弯头组成)

项目	编 号			C10-5-125	C10-5-126	C10-5-127	
	名 称			公称直径(mm 以内)			
				300	350	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. 808	3. 291	3. 774
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	9. 3060	14. 7492	16. 6905
		142900030000	氧气	m³	3. 9402	4. 8669	5. 3692
		142900050001	乙炔气	m³	1. 6710	2. 0650	2. 2770
		010000010001	型钢 综合	kg	34. 6000	34. 6000	39. 5500
		012900111500	普通钢板 δ3. 5mm ~ 4. 0mm	kg	0. 9420	0. 9420	0. 9420
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	6. 1360	8. 5650	9. 8430
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		180300411400	压制弯头 300	个	4. 0000	-	-
		180300411500	压制弯头 377	个	-	4. 0000	-
		180300411700	压制弯头 426	个	-	-	4. 0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	2. 6310	3. 0560	3. 7050
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0. 2630	0. 3050	0. 3710
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 2630	0. 3050	0. 3710
		994300001300	液压千斤顶 200t	台班	1. 4200	1. 8300	2. 2700
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0100	0. 0120	0. 0160
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0080	0. 0100	0. 0130
		具					

注:工作内容包括场内搬运、作样板、划线、下料、切管、坡口、焊接。

注:工作内容包括场内搬运、作样板、划线、下料、切管、坡口、焊接。

C. 10. 37 软接头的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 37 的规定。

表 C. 10. 37- 1 软接头(螺纹连接)

项目	编 号			C10-5-128	C10-5-129	C10-5-130	C10-5-131	C10-5-132	C10-5-133	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				15	20	25	32	40	50	
	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	0.070	0.086	0.111	0.130	0.160	0.198
	材	182100210000	软接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030109060100	镀锌锁紧螺母 M15	个	1.0000	-	-	-	-	-
		030109060200	镀锌锁紧螺母 M20	个	-	1.0000	-	-	-	-
		030109060300	镀锌锁紧螺母 M25	个	-	-	1.0000	-	-	-
		030109060400	镀锌锁紧螺母 M32	个	-	-	-	1.0000	-	-
		030109060500	镀锌锁紧螺母 M40	个	-	-	-	-	1.0000	-
		030109060600	镀锌锁紧螺母 M50	个	-	-	-	-	-	1.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	0.3800	0.5400	0.7700	1.0700	1.3400	1.8300
		142900030000	氧气	m³	-	-	0.0165	0.0259	0.3113	0.3631
		142900050001	乙炔气	m³	-	-	0.0077	0.0110	0.0132	0.0154
		140700030000	机油	kg	0.0130	0.0150	0.0160	0.0190	0.0250	0.0290
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0040	0.0050	0.0110	0.0140	0.0170	0.0210
		031107170000	锯条	根	0.0570	0.0650	0.0700	0.0780	0.0890	0.1060
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0010	0.0010	0.0040	0.0050	0.0050	0.0050
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0208	0.0208	0.0250	0.0250	0.0333	0.0333
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括切管、套丝、安装、找平;

2 各种材质的成品软管安装,可执行软接头安装项目。

表 C. 10. 37-2 软接头(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-134	C10-5-135	C10-5-136	C10-5-137
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					40	50	70	80
	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	0.226	0.258	0.388	0.497
	材	182100210000	软接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		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	-	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70	片	-	-	2.0000	-
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	-	-	2.0000
		203300060500	密封垫 DN40	个	2.0200	-	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	2.0200	-	-
		203300065000	密封垫 DN70	个	-	-	2.0200	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	-	2.0200
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	8.2400	8.2400	16.4800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0900	0.1100	0.2100	0.2500
		142900030000	氧气	m³	0.0337	0.0337	0.0337	0.0519
		142900050001	乙炔气	m³	0.0143	0.0143	0.0143	0.0220
		140500070000	铅油	kg	0.0700	0.0800	0.1000	0.1400
		140700030000	机油	kg	0.1030	0.1230	0.1350	0.1510
		031107100000	砂纸	张	0.0040	0.0040	0.0040	0.0080
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0170	0.0210	0.0270	0.0320
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0540	0.0680	0.0890	0.1040
		140100020000	清油	kg	0.0100	0.0130	0.0150	0.0200
		031107170000	锯条	根	0.0890	0.1060	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0050	0.0050	0.0060	0.0070
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0346	0.0423	0.0808	0.0962
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0060	0.0070	0.0090	0.0100
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0060	0.0070	0.0090	0.0100
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括切管、坡口、焊法兰、制加垫、紧固螺栓 ; 2 各种材质的成品软管安装 ,可执行软接头安装项目。								

续表 C. 10. 37-2 软接头(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-138	C10-5-139	C10-5-140	C10-5-141
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					100	125	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	0.506	0.523	0.646	1.245
	材	182100210000	软接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	2.0000	-	-	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125	片	-	2.0000	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	2.0200	-	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	2.0200	-	-
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	16.4800	16.4800	-	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3000	0.3600	0.4400	1.1800
		142900030000	氧气	m³	0.0573	0.0778	0.0967	0.1297
		142900050001	乙炔气	m³	0.0243	0.0330	0.0410	0.0550
		140500070000	铅油	kg	0.2000	0.2400	0.2800	0.3400
		140700030000	机油	kg	0.1840	0.1940	0.2250	0.2670
		031107100000	砂纸	张	0.0080	0.0080	0.0160	0.0240
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0410	0.0490	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.1260	0.1740	-	-
		140100020000	清油	kg	0.0230	0.0270	0.0300	0.0350
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	料	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
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	2.0200	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	2.0200
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	16.4800	24.7200
		机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	0.0020	-
	990900130000		吊装机械 综合	台班	-	0.0500	0.0520	0.0620
	992300001500		砂轮切割机 φ500	台班	0.0090	0.0120	-	-
	992500010000		电焊机 (综合)	台班	0.1154	0.1385	0.1692	0.4538
	992500030000		电焊条恒温箱	台班	0.0130	0.0150	0.0190	0.0430
	992500001700		电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0130	0.0150	0.0190	0.0430
	994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注 :1 工作内容包括切管、坡口、焊法兰、制加垫、紧固螺栓 ; 2 各种材质的成品软管安装 ,可执行软接头安装项目。 1 工作内容包括切管、坡口、焊法兰、制加垫、紧固螺栓 ; 2 各种材质的成品软管安装 ,可执行软接头安装项目。							

续表 C. 10. 37-2 软接头(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-142	C10-5-143	C10-5-144	C10-5-145
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					250	300	350	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	1.492	1.701	2.214	2.698
	材	182100210000	软接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.4400	2.9000	3.4300	4.2000
		142900030000	氧气	m ³	0.1910	0.2264	0.2853	0.3372
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0810	0.0960	0.1210	0.1430
		140500070000	铅油	kg	0.4000	0.4900	0.5600	0.6000
		140700030000	机油	kg	0.2910	0.3100	0.3800	0.4300
		031107100000	砂纸	张	0.0240	0.0240	0.0320	0.0320
		140100020000	清油	kg	0.0400	0.0470	0.0500	0.0530
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		200100028300	平焊法兰 1.6MPa 以下 250	片	2.0000	-	-	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	2.0000	-	-
		200100028500	平焊法兰 1.6MPa 以下 350	片	-	-	2.0000	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	-	2.0000
		203300061300	密封垫 DN250	个	2.0200	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	2.0200	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	2.0200	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	2.0200
		030105062700	带母螺栓 M22×(110~150)	套	24.7200	24.7200	32.9600	-
		030105063200	带母螺栓 M27×(120~140)	套	-	-	-	32.9600
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.1200
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1660	0.1660	0.1950	0.2150
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.9385	1.1154	1.3192	1.6154
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括切管、坡口、焊法兰、制加垫、紧固螺栓 ; 2 各种材质的成品软管安装 ,可执行软接头安装项目。								

C. 10. 38 水表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 38 的规定。

表 C. 10. 38- 1 水表(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-146	C10-5-147	C10-5-148	C10-5-149	C10-5-150	C10-5-151
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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. 136	0. 153	0. 189	0. 234	0. 273	0. 291
	材	241300040000	水表	块	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		181500210100	镀锌活接头 15	个	1. 0100	-	-	-	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	1. 0100	-	-	-	-
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	1. 0100	-	-	-
		181500210400	镀锌活接头 32	个	-	-	-	1. 0100	-	-
		181500210500	镀锌活接头 40	个	-	-	-	-	1. 0100	-
		181500210600	镀锌活接头 50	个	-	-	-	-	-	1. 0100
		182500380100	镀锌管箍 15	个	1. 0100	-	-	-	-	-
		182500380200	镀锌管箍 20	个	-	1. 0100	-	-	-	-
		182500380300	镀锌管箍 25	个	-	-	1. 0100	-	-	-
		182500380400	镀锌管箍 32	个	-	-	-	1. 0100	-	-
		182500380500	镀锌管箍 40	个	-	-	-	-	1. 0100	-
		182500380600	镀锌管箍 50	个	-	-	-	-	-	1. 0100
	料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1. 3880	1. 7360	2. 1840	2. 7160	3. 1680	3. 9250
		142900030000	氧气	m ³	-	-	0. 0208	0. 0311	0. 0337	0. 0415
		142900050001	乙炔气	m ³	-	-	0. 0088	0. 0132	0. 0143	0. 0176
		140700030000	机油	kg	0. 0130	0. 0150	0. 0160	0. 0190	0. 0250	0. 0290
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 0208	0. 0208	0. 0250	0. 0250	0. 0333	0. 0333
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:工作内容包括场内搬运、清污检查、切管、套丝、加垫、找平找正、水表安装、通水试验。

表 C. 10. 38-2 远传水表(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-152	C10-5-153	C10-5-154	C10-5-155	C10-5-156	C10-5-157
	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	个					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.336	0.373	0.432	0.456	0.541	0.617
	材	241300040000	水表	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182500380100	镀锌管箍 15	个	1.0100	-	-	-	-	-
		182500380200	镀锌管箍 20	个	-	1.0100	-	-	-	-
		182500380300	镀锌管箍 25	个	-	-	1.0100	-	-	-
		182500380400	镀锌管箍 32	个	-	-	-	1.0100	-	-
		182500380500	镀锌管箍 40	个	-	-	-	-	1.0100	-
		182500380600	镀锌管箍 50	个	-	-	-	-	-	1.0100
		181500220100	镀锌熟铁外丝 15	个	2.0200	-	-	-	-	-
		181500220200	镀锌熟铁外丝 20	个	-	2.0200	-	-	-	-
		181500220300	镀锌熟铁外丝 25	个	-	-	2.0200	-	-	-
		181500220400	镀锌熟铁外丝 32	个	-	-	-	2.0200	-	-
		181500220500	镀锌熟铁外丝 40	个	-	-	-	-	2.0200	-
		181500220600	镀锌熟铁外丝 50	个	-	-	-	-	-	2.0200
	料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	3.2421	4.0564	5.0819	6.3938	7.2835	9.0930
		142900030000	氧气	m ³	0.0337	0.0418	0.0467	0.0597	0.0830	0.0986
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0143	0.0176	0.0198	0.0253	0.0352	0.0418
		140700030000	机油	kg	0.0130	0.0150	0.0160	0.0190	0.0250	0.0290
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0120	0.0160	0.0200	0.0260	0.0330	0.0380
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0208	0.0208	0.0250	0.0250	0.0333	0.0333
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、清污检查、切管、套丝、加垫、找平找正、水表安装、通水试验。

表 C. 10. 38-3 IC 卡水表(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-158	C10-5-159	C10-5-160
	名 称				公称直径(mm 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				15	20	25
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	0.170	0.190	0.220
	材	241300040000	水表	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182500380100	镀锌管箍 15	个	1.0100	-	-
		182500380200	镀锌管箍 20	个	-	1.0100	-
		182500380300	镀锌管箍 25	个	-	-	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	3.2421	4.0564	5.0819
		140700030000	机油	kg	0.0130	0.0150	0.0160
		142900030000	氧气	m ³	-	-	0.0208
		142900050001	乙炔气	m ³	-	-	0.0088
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0208	0.0208	0.0250
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、清污检查、切管、套丝、加垫、找平找正、水表安装、装电池、通水试验。

表 C. 10. 38-4 水表(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-161	C10-5-162	C10-5-163
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					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	0.420	0.809	0.902
	材	241300040000	水表	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	2.0000	-	-
		200100025900	平焊法兰 1.0MPa 以下 80	片	-	2.0000	-
		200100026000	平焊法兰 1.0MPa 以下 100	片	-	-	2.0000
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	2.0200	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	2.0200
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	8.2400	16.4800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2100	0.3600	0.4400
		142900030000	氧气	m³	0.0330	0.0519	0.0590
		142900050001	乙炔气	m³	0.0140	0.0220	0.0250
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0210	0.0320	0.0410
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0680	0.1040	0.1260
		140100020000	清油	kg	0.0100	0.0160	0.0200
	料	140700030000	机油	kg	0.1510	0.1620	0.1970
		031107100000	砂纸	张	0.0120	0.0240	0.0240
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0050	0.0070	0.0090
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0808	0.1385	0.1692
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0080	0.0110	0.0130
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0080	0.0110	0.0130
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、清污检查、切管、焊法兰、法兰垫制作安装、找平找正、紧螺栓、水表安装、通水试验。							

续表 C. 10. 38-4 水表(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-164	C10-5-165	C10-5-166	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					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	1. 205	1. 870	2. 426
	材	241300040000	水表		块	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		200100026200	平焊法兰 1.0MPa 以下 150		片	2. 0000	-	-
		200100026300	平焊法兰 1.0MPa 以下 200		片	-	2. 0000	-
		200100026400	平焊法兰 1.0MPa 以下 250		片	-	-	2. 0000
		203300061100	密封垫 DN150		个	2. 0200	-	-
		203300061200	密封垫 DN200		个	-	2. 0200	-
		203300061300	密封垫 DN250		个	-	-	2. 0200
		030105062400	带母螺栓 M20×(85 ~ 100)		套	16. 4800	16. 4800	-
		030105062600	带母螺栓 M22×(85 ~ 100)		套	-	-	24. 7200
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 7700	1. 6000	2. 8500
		142900030000	氧气		m³	0. 0849	0. 1108	0. 1627
		142900050001	乙炔气		m³	0. 0360	0. 0470	0. 0690
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0. 2200	0. 2990	0. 3940
		140100020000	清油		kg	0. 0300	0. 0300	0. 0400
		140700030000	机油		kg	0. 2040	0. 2190	0. 2310
		031107100000	砂纸		张	0. 0480	0. 0720	0. 0720
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	0. 1000	0. 1800
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0. 1290	0. 1560	0. 5150
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 2962	0. 6154	1. 0962
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0. 0190	0. 0430	0. 0610
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0. 0190	0. 0430	0. 0610
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、清污检查、切管、焊法兰、法兰垫制作安装、找平找正、紧螺栓、水表安装、通水试验。								

表 C. 10. 38-5 远传水表(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-167	C10-5-168	C10-5-169	C10-5-170
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	80	100	150
	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	0.902	1.305	1.384	1.758
	材	241300040000	水表	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		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	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	8.2400	16.4800	-
		030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)	套	-	-	-	16.4800
		182500380100	镀锌管箍 15	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5100	0.6420	0.7260	0.9480
		142900030000	氧气	m ³	0.3370	0.3473	0.5235	1.0003
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1429	0.1473	0.2220	0.4242
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0210	0.0320	0.0410	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0680	0.1040	0.1260	0.2200
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	2.0200	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	2.0200	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	2.0200
	料	140700030000	机油	kg	0.1510	0.1620	0.1970	0.2040
		140500070000	铅油	kg	0.1600	0.1800	0.2000	0.2800
		031107100000	砂纸	张	0.0120	0.0240	0.0240	0.0480
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0050	0.0070	0.0090	0.0340
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0808	0.1385	0.1692	0.2962
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0081	0.0139	0.0169	0.0296
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0081	0.0139	0.0169	0.0296
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、清污检查、切管、坡口、焊法兰、法兰垫片制作安装、找平、找正、紧螺栓、水表安装、通水试验。

续表 C. 10. 38-5 远传水表(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-171	C10-5-172	C10-5-173
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					200	250	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	2.058	2.921	3.114
	材	241300040000	水表	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		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	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	-	2.0000
		030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)	套	24.7200	-	-
		030105062600	带母螺栓 M22×(85~100)	套	-	24.7200	24.7200
		182500380100	镀锌管箍 15	个	2.0200	2.0200	2.0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.7880	3.6345	4.4850
		142900030000	氧气	m³	1.4330	1.9953	2.4047
		142900050001	乙炔气	m³	0.6077	0.8462	1.0198
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2990	0.3940	0.4650
		203300061200	密封垫 DN200	个	2.0200	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	2.0200	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	2.0200
	料	140700030000	机油	kg	0.2190	0.2310	0.4300
		140500070000	铅油	kg	0.3400	0.4000	0.4900
		031107100000	砂纸	张	0.0720	0.0720	0.0720
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0340	0.0340	0.0340
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1000	0.1800	0.2500
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0700	0.0700	0.0700
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.6154	1.0962	2.3070
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0615	0.1096	0.2307
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0615	0.1096	0.2307
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、清污检查、切管、坡口、焊法兰、法兰垫片制作安装、找平、找正、紧螺栓、水表安装、通水试验。							

C. 10. 39 热量表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 39 的规定。

表 C. 10. 39- 1 热量表(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-174	C10-5-175	C10-5-176	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					15	20	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. 429	0. 446	0. 540
	材	241300030000	热量表		套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		181500210100	镀锌活接头 15		个	1. 0100	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20		个	-	1. 0100	-
		181500210300	镀锌活接头 25		个	-	-	1. 0100
		182500140100	熟铁管箍 DN15		个	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0800	0. 1000	0. 1200
		341300050000	位号牌		个	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	2. 6240	3. 7720	5. 1560
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0210	0. 0250	0. 0570
		020100010000	橡胶板		kg	0. 0080	0. 0100	0. 0120
		140700030000	机油		kg	0. 0330	0. 0430	0. 0520
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 1150	0. 1390	0. 1580
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5		m	0. 0090	0. 0090	0. 0090
		172700040100	胶皮管 25		m	0. 0180	0. 0180	0. 0180
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1. 6MPa		套	0. 0180	0. 0180	0. 0180
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0. 0211	0. 0263	0. 0316
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 1302	0. 1432	0. 1563
		992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0050	0. 0070	0. 0180
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0180	0. 0180	0. 0180
		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、切管、套丝、焊接传感器套管、仪表、积分仪安装、找平、找正、丝口补漆、挂牌、通水试验。								

C. 10. 39 热量表的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 39 的规定。

续表 C. 10. 39- 1 热量表(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-177	C10-5-178	C10-5-179
	名 称				公称直径(mm 以内)		蒸发式热分配表
					32	40	
	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. 585	0. 648	0. 095
	材	241300030000	热量表	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		181500210400	镀锌活接头 32	个	1.0000	-	-
		181500210500	镀锌活接头 40	个	-	1.0000	-
		182500140100	熟铁管箍 DN15	个	2. 0200	2. 0200	-
		290639060000	热分配表卡子	付	-	-	1. 0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1400	0. 1600	-
		341300050000	位号牌	个	1.0000	1.0000	1. 0000
		015300060000	铅封	个	-	-	1. 0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	6. 3938	7. 2835	-
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 1276	0. 1470	0. 0570
		020100010000	橡胶板	kg	0. 0250	0. 0290	0. 0120
		140700030000	机油	kg	0. 2208	0. 2640	0. 0520
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0. 1700	0. 1970	0. 1580
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0120	0. 0120	0. 0090
		172700040100	胶皮管 25	m	0. 0240	0. 0240	0. 0180
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1. 6MPa	套	0. 0240	0. 0240	0. 0180
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0356	0. 0378	-
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 1697	0. 1805	-
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0387	0. 0443	0. 0180
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0. 0240	0. 0240	0. 0180
		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、切管、套丝、焊接传感器套管、仪表、积分仪安装、找平、找正、丝口补漆、挂牌、通水试验。							

表 C. 10. 39-2 热量表(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-180	C10-5-181	C10-5-182	C10-5-183
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					32	50	100	150
	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. 857	0. 950	1. 336	1. 672
	材	241300030000	热量表	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
料		200100027400	平焊法兰 1.6MPa 以下 32	片	2. 0000	-	-	-
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	-	2. 0000	-	-
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	-	2. 0000	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	-	2. 0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65 ~ 80)	套	8. 2400	8. 2400	16. 4800	-
		030105062300	带母螺栓 M20×(65 ~ 80)	套	-	-	-	16. 4800
		182500380100	镀锌管箍 15	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1720	0. 2660	0. 7260	0. 9480
		142900030000	氧气	m ³	0. 0123	0. 0158	0. 1835	0. 2778
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0052	0. 0067	0. 0778	0. 1178
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0140	0. 0210	0. 0410	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0. 0012	0. 0018	0. 0024	0. 0048
		203300060400	密封垫 DN32	个	2. 0200	-	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	2. 0200	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	2. 0200	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	2. 0200
		140700030000	机油	kg	0. 0540	0. 0720	0. 1050	0. 1350
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0. 1700	0. 1600	0. 3430	0. 5810
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0030	0. 0030	0. 0100	0. 0100
		172700040100	胶皮管 25	m	0. 0060	0. 0060	0. 0190	0. 0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0. 0060	0. 0060	0. 0190	0. 0190
		031107100000	砂纸	张	0. 0040	0. 0040	0. 0080	0. 0160
		140500070000	铅油	kg	0. 0600	0. 0800	0. 2000	0. 2800
		031107170000	锯条	根	0. 0400	0. 0800	0. 1400	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
具	机	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0340	0. 0340	0. 0340	0. 0340
		991900050100	弯管机 108	台班	-	0. 0310	0. 0310	0. 0310
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0662	0. 1023	0. 2792	0. 3646
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0. 0050	0. 0070	0. 0130	0. 0190
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0. 0050	0. 0070	0. 0130	0. 0190
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0. 0060	0. 0160	0. 0290	0. 0760
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、切管、坡口、焊接传感器套管、仪表、积分仪安装、找平、找正、挂牌、通水试验。								

续表 C. 10. 39-2 热量表(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-184	C10-5-185	C10-5-186	C10-5-187	C10-5-188	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					200	250	300	350	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	1.942	2.719	2.893	3.492	3.711	
	材	241300030000	热量表	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		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	-	-	-	
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	-	2.0000	-	-	
		200100028500	平焊法兰 1.6MPa 以下 350	片	-	-	-	2.0000	-	
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	-	-	2.0000	
		203300061200	密封垫 DN200	个	2.0200	-	-	-	-	
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	2.0200	-	-	-	
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	2.0200	-	-	
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	-	2.0200	-	
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	-	2.0200	
		030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)	套	24.7200	-	-	-	-	
		030105062600	带母螺栓 M22×(85~100)	套	-	24.7200	24.7200	24.7200	24.7200	
		182500380100	镀锌管箍 15	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.7880	3.6345	4.4850	6.7020	7.5735	
		142900030000	氧气	m³	0.7300	0.9151	0.9786	1.1460	1.2427	
	142900050001	乙炔气	m³	0.3096	0.3881	0.4150	0.4860	0.5270		
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0072	0.0096	0.1186	0.1379	0.1602		
	020100010000	橡胶板	kg	0.7060	0.7950	0.8660	1.1940	1.4940		
	140700030000	机油	kg	0.1480	0.1640	0.0340	0.0420	0.0570		
	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.8310	1.2160	1.5680	2.0040	2.4930		
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100		
	172700040100	胶皮管 25	m	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190		
	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190		
	031107100000	砂纸	张	0.0240	0.0240	0.0240	0.0360	0.0360		
	140500070000	铅油	kg	0.3400	0.4000	0.4900	0.5600	0.6000		
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000		
	机 具	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080	0.0080
			990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120	0.0120
			990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700	0.0700
992300001500			砂轮切割机 φ500	台班	0.0340	0.0340	0.0340	0.0340	0.0340	
991900050100			弯管机 108	台班	0.0310	0.0310	0.0310	0.0310	0.0310	
992500010000			电焊机(综合)	台班	0.6877	1.3979	2.3070	3.4370	3.8838	
992500001700			电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0430	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890	
992500030000			电焊条恒温箱	台班	0.0430	0.0610	0.0750	0.0790	0.0890	
具		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0760	0.0760	0.0760	0.0950	0.0950	
		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、外观检查、切管、坡口、焊接传感器套管、仪表、积分仪安装、找平、找正、挂牌、通水试验。										

表 C. 10. 39-3 表箱安装

项目	编 号				C10-5-189	C10-5-190
	名 称				周长(mm 以内)	
					2000	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	0.400	0.540
	材	550911010000	表箱	套	(1.0000)	(1.0000)
		010900100000	圆钢 φ10 以外	kg	0.3160	0.3160
		133500310000	油麻	kg	2.9210	3.0930
		800100070000	干拌砂浆	kg	7.5733	13.6000
		050500030000	三合板	m ²	0.2000	0.7000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0220	0.0360
		142900030000	氧气	m ³	0.0422	0.0578
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0179	0.0245
		030107010001	膨胀螺栓 (综合)	套	4.1200	8.2400
	料	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0085	0.0138
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包场搬运、外观检查、开孔、箱体安装、找平、找正、装门、挂牌。						

C. 10. 40 倒流防止器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 40 的规定。

表 C. 10. 40- 1 倒流防止器组成与安装(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-191	C10-5-192	C10-5-193	
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					15	20	25	
	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. 450	0. 530	0. 620
	材	194100030000	倒流防止器		套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		190500020000	球阀		个	(2. 0200)	(2. 0200)	(2. 0200)
		181900020000	过滤器		个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		181500210100	镀锌活接头 15		个	1. 0100	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20		个	-	1. 0100	-
		181500210300	镀锌活接头 25		个	-	-	1. 0100
		170300000500	镀锌钢管 DN32		m	0. 8000	0. 8000	0. 8000
		030109010100	镀锌六角螺母 M6		个	12. 4800	12. 4800	12. 4800
		012100110000	镀锌角钢		kg	3. 2200	3. 6800	4. 4600
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内		kg	0. 5600	0. 6100	0. 6800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 0520	0. 0560	0. 0720
		142900030000	氧气		m ³	0. 1358	0. 1462	0. 1879
		142900050001	乙炔气		m ³	0. 0576	0. 0620	0. 0797
		800100070000	干拌砂浆		kg	5. 1105	5. 8001	6. 9493
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400		片	0. 0040	0. 0040	0. 0050
		140700030000	机油		kg	0. 0130	0. 0150	0. 0160
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	10. 5000	11. 2000	12. 6000
		020100010000	橡胶板		kg	0. 0210	0. 0127	0. 0310
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm		kg	0. 2130	0. 2580	0. 3090
		170700010200	无缝钢管 D22×2. 5		m	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		172700040100	胶皮管 25		m	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~ 1. 6MPa		套	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500		台班	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		991900110100	套丝机 φ150		台班	0. 0500	0. 0600	0. 0800
		992500010000	电焊机 (综合)		台班	0. 0200	0. 0215	0. 0277
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		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、清污除锈、切管、套丝、倒流防止器安装、调直、支架制安、水压试验。								

C. 10. 40 倒流防止器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 40 的规定。

续表 C. 10. 40- 1 倒流防止器组成与安装(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-194	C10-5-195	C10-5-196
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					32	40	50
	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. 750	1. 100	1. 240
	材	194100030000	倒流防止器	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		190500020000	球阀	个	(2. 0200)	(2. 0200)	(2. 0200)
		181900020000	过滤器	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		181500210400	镀锌活接头 32	个	1.0100	-	-
		181500210500	镀锌活接头 40	个	-	1.0100	-
		181500210600	镀锌活接头 50	个	-	-	1.0100
		170300000500	镀锌钢管 DN32	m	0. 8000	0. 8000	0. 8000
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	12. 4800	12. 4800	12. 4800
		012100110000	镀锌角钢	kg	5. 2400	6. 7800	8. 5600
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	0. 7600	0. 8600	0. 9400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0860	0. 0960	0. 1330
		142900030000	氧气	m³	0. 2245	0. 2507	0. 3471
		142900050001	乙炔气	m³	0. 0952	0. 1063	0. 1472
		800100070000	干拌砂浆	kg	8. 1120	10. 3293	18. 6110
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0. 0080	0. 0090	0. 0210
		140700030000	机油	kg	0. 0190	0. 0250	0. 0290
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	13. 3000	14. 0000	15. 4000
		020100010000	橡胶板	kg	0. 0360	0. 0400	0. 0450
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0. 4260	0. 4920	0. 6000
	170700010200	无缝钢管 D22×2. 5	m	0. 0300	0. 0300	0. 0300	
	172700040100	胶皮管 25	m	0. 0600	0. 0600	0. 0600	
	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~ 1. 6MPa	套	0. 0600	0. 0600	0. 0600	
	340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
	机 具	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0. 0030	0. 0030	0. 0050
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0. 1000	0. 1200	0. 1500
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0331	0. 0369	0. 0512
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0. 0600	0. 0600	0. 0600
		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、清污除锈、切管、套丝、倒流防止器安装、调直、支架制安、水压试验。							

表 C. 10. 40-2 倒流防止器组成与安装(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-197	C10-5-198	C10-5-199	C10-5-200
	名 称				公称直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				32	40	50	70
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	组			
	人工				消 耗 量			
材		000105030000	综合用工二类	工日	1.217	1.425	1.540	1.920
		194100030000	倒流防止器	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		190300010000	闸阀	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		181900020000	过滤器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182100210000	软接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100027400	平焊法兰 1.6MPa 以下 32	片	2.0000	-	-	-
		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	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70	片	-	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	20.6000	20.6000	20.6000	20.6000
		030109010200	镀锌六角螺母 M8	个	12.4800	12.4800	12.4800	-
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	-	12.4800
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.8000	0.8000	0.8000	0.8000
		012100110000	镀锌角钢	kg	10.2400	11.7800	12.5600	14.3200
		010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	0.7600	0.8600	0.9400	1.2600
		800100070000	干拌砂浆	kg	14.8720	17.0893	18.2520	21.0641
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0860	0.0960	0.1330	0.2370
		203300060400	密封垫 DN32	个	8.0800	-	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	8.0800	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	8.0800	-
		203300065000	密封垫 DN70	个	-	-	-	8.0800
		142900030000	氧气	m³	0.0047	0.0071	0.0071	0.0566
		031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0140	0.0170	0.0210	0.0270
		142900050001	乙炔气	m³	0.0020	0.0030	0.0030	0.0240
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0470	0.0540	0.0910	0.2100
		140500070000	铅油	kg	0.0600	0.0700	0.0800	0.1800
		140100020000	清油	kg	0.0090	0.0100	0.0200	0.0400
		140700030000	机油	kg	0.0540	0.0670	0.0720	0.0740
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.0260	0.0310	0.6000	0.7590
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0600	0.0600	0.0600	0.0160
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		031107170000	锯条	根	0.0780	0.0890	0.1060	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.0900
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0104	0.0104	-	-
		992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0050	0.0050	0.0050	0.0060
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0331	0.0369	0.0512	0.0912
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0050	0.0050	0.0120	0.0260
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0050	0.0050	0.0120	0.0260
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、支架制安、法兰垫制作安装、倒流防止器及法兰安装、紧螺栓、水压试验。								

续表 C. 10. 40-2 倒流防止器组成与安装(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-201	C10-5-202	C10-5-203	C10-5-204
	名 称				公称直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				80	100	150	200
类别	工 程 量 计 量 单 位				组			
	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量				
人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.530	3.280	4.110	5.160	
材	194100030000	倒流防止器	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
	190300010000	闸阀	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	
	181900020000	过滤器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
	182100210000	软接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
	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	-	-	
	030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	41.2000	41.2000	-	-	
	030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	12.4800	12.4800	-	-	
	170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.8000	-	-	-	
	170300001400	镀锌钢管 DN100	m	-	0.8000	0.8000	-	
	012100110000	镀锌角钢	kg	15.4800	20.3400	36.1200	42.6600	
	010900120000	镀锌圆钢 φ10 以内	kg	1.3800	1.8700	-	-	
	800100070000	干拌砂浆	kg	22.7947	29.5716	52.7280	63.0302	
	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2710	0.3630	0.4740	1.1920	
	203300060800	密封垫 DN80	个	8.0800	-	-	-	
	203300060900	密封垫 DN100	个	-	8.0800	-	-	
	142900030000	氧气	m³	0.0707	0.0920	0.1368	0.3608	
	031101000300	尼龙砂轮片 φ400	片	0.0320	0.0410	-	-	
	142900050001	乙炔气	m³	0.0300	0.0390	0.0580	0.1530	
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.2290	0.3380	0.4930	0.6910	
	140500070000	铅油	kg	0.2200	0.3400	0.4800	0.6200	
	140100020000	清油	kg	0.0600	0.0800	0.1000	0.1200	
	140700030000	机油	kg	0.0880	0.1050	0.1260	0.1480	
	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	0.8910	1.0830	1.8360	2.6250	
	170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300	
	172700040100	胶皮管 25	m	0.0160	0.0190	0.0190	0.0190	
	241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	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	
	030105062300	带母螺栓 M20×(65~80)	套	-	-	41.2000	61.8000	
	030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	-	-	12.4800	12.4800	
	170300001700	镀锌钢管 DN150	m	-	-	-	0.8000	
	010900130000	镀锌圆钢 φ10 以外	kg	-	-	2.8800	3.9600	
	203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	8.0800	-	
	203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	8.0800	
机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0900	0.0900	0.2400	0.2400	
	990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0030	0.0030	0.0050	
	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0035	0.0060	0.0080	
	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0050	0.0080	0.0100	
	992300001500	砂轮切割机 φ500	台班	0.0070	0.0090	-	-	
	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1042	0.1396	0.1823	0.4585	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0280	0.0390	0.0520	0.0980	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0280	0.0390	0.0520	0.0980	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、支架制安、法兰垫制作安装、倒流防止器及法兰安装、紧螺栓、水压试验。

续表 C. 10. 40-2 倒流防止器组成与安装(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-205	C10-5-206	C10-5-207	C10-5-208
	名 称				公称直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				250	300	350	400
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	组			
	人工				消 耗 量			
材		000105030000	综合用工二类	工日	6.800	8.100	9.650	11.150
		194100030000	倒流防止器	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		190300010000	闸阀	个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		181900020000	过滤器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		182100210000	软接头	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030109010300	镀锌六角螺母 M10	个	-	-	12.4800	12.4800
		012100110000	镀锌角钢	kg	59.7240	83.6136	117.0590	163.8827
		800100070000	干拌砂浆	kg	87.1716	120.7552	167.5154	232.6712
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.4230	2.9990	4.4680	5.0490
		142900030000	氧气	m ³	0.4551	0.4881	0.5730	0.6225
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1930	0.2070	0.2430	0.2640
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.9230	1.1450	1.3780	1.4730
		140500070000	铅油	kg	0.7400	0.9000	1.0000	1.1000
		140100020000	清油	kg	0.1400	0.1800	0.2000	0.2200
		140700030000	机油	kg	0.1660	0.1980	0.2040	0.2370
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	3.8400	4.9530	6.3270	7.8720
		170700010200	无缝钢管 D22×2.5	m	0.0300	0.0300	0.0300	0.0300
		172700040100	胶皮管 25	m	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0600	0.0600	0.0600	0.0600
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		200100028300	平焊法兰 1.6MPa 以下 250	片	2.0000	-	-	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	2.0000	-	-
		200100028500	平焊法兰 1.6MPa 以下 350	片	-	-	2.0000	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	-	2.0000
		030105062600	带母螺栓 M22×(85~100)	套	61.8000	61.8000	82.4000	-
		030105063200	带母螺栓 M27×(120~140)	套	-	-	-	82.4000
		030109010400	镀锌六角螺母 M12	个	12.4800	12.4800	-	-
		170300001700	镀锌钢管 DN150	m	0.8000	0.8000	0.8000	0.8000
		010900130000	镀锌圆钢 φ10 以外	kg	4.7520	5.7024	6.8429	8.2115
		203300061300	密封垫 DN250	个	8.0800	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	8.0800	-	-
		203300061500	密封垫 DN350	个	-	-	8.0800	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	-	8.0800
机 具		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.2400	0.2400	0.3000	0.3000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0700	0.0700	0.1100	0.1100
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0070	0.0075	0.0016	0.0022
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0120	0.0130	0.0270	0.0330
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.9319	1.1535	1.7185	1.9419
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.1650	0.2180	0.2470	0.2630
		992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.1650	0.2180	0.2470	0.2630
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、清污除锈、切管、坡口、支架制安、法兰垫制作安装、倒流防止器及法兰安装、紧螺栓、水压试验。

C. 10. 41 水锤消除器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 41 的规定。

表 C. 10. 41- 1 水锤消除器(螺纹连接)

项目	编 号				C10-5-209	C10-5-210	C10-5-211	C10-5-212	C10-5-213	C10-5-214
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	50
	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	0.060	0.070	0.090	0.110	0.150	0.190
	材 料	222900000100	水锤消除器 15	个	(1.0000)	—	—	—	—	—
		222900000200	水锤消除器 20	个	—	(1.0000)	—	—	—	—
		222900000300	水锤消除器 25	个	—	—	(1.0000)	—	—	—
		222900000400	水锤消除器 32	个	—	—	—	(1.0000)	—	—
		222900000500	水锤消除器 40	个	—	—	—	—	(1.0000)	—
		222900000600	水锤消除器 50	个	—	—	—	—	—	(1.0000)
		180300130100	镀锌三通 DN15	个	1.0100	-	-	-	-	-
		180300130200	镀锌三通 DN20	个	-	1.0100	-	-	-	-
		180300130300	镀锌三通 DN25	个	-	-	1.0100	-	-	-
		180300130400	镀锌三通 DN32	个	-	-	-	1.0100	-	-
		180300130500	镀锌三通 DN40	个	-	-	-	-	1.0100	-
		180300130600	镀锌三通 DN50	个	-	-	-	-	-	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.5680	0.7520	0.9440	1.2080	1.5040	1.8880
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、安装、试压检查。										

表 C. 10. 41-2 水锤消除器(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-215	C10-5-216	C10-5-217	C10-5-218	C10-5-219	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	70	80	100	125	
	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	0.270	0.300	0.390	0.450
	材	222900000600	水锤消除器 50		个	(1.0000)	—	—	—	—
		222900000700	水锤消除器 70		个	—	(1.0000)	—	—	—
		222900000800	水锤消除器 80		个	—	—	(1.0000)	—	—
		222900000900	水锤消除器 100		个	—	—	—	(1.0000)	—
		222900001000	水锤消除器 125		个	—	—	—	—	(1.0000)
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50		片	1.0000	-	-	-	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70		片	-	1.0000	-	-	-
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80		片	-	-	1.0000	-	-
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100		片	-	-	-	1.0000	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125		片	-	-	-	-	1.0000
	030105440000	六角螺栓带螺母、垫圈 M16×(65~80)		套	4.1200	4.1200	8.2400	8.2400	8.2400	
	料	203300060600	密封垫 DN50		个	1.0100	-	-	-	-
		203300065000	密封垫 DN70		个	-	1.0100	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80		个	-	-	1.0100	-	-
		203300060900	密封垫 DN100		个	-	-	-	1.0100	-
		203300061000	密封垫 DN125		个	-	-	-	-	1.0100
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	-	-
	990900130000		吊装机械 综合		台班	-	-	-	-	0.0340
	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、法兰安装、加垫、就位、紧螺栓、试压检查。										

续表 C. 10. 41-2 水锤消除器(法兰连接)

项目	编 号				C10-5-220	C10-5-221	C10-5-222	C10-5-223
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					150	200	250	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	0.500	0.640	0.780	0.950
	材	222900001100	水锤消除器 150	个	(1.0000)	—	—	—
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	1.0000	-	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	8.2400	12.3600	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	1.0100	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		222900001200	水锤消除器 200	个	—	(1.0000)	—	—
		222900001300	水锤消除器 250	个	—	—	(1.0000)	—
		222900001400	水锤消除器 300	个	—	—	—	(1.0000)
		200100028200	平焊法兰 1.6MPa 以下 200	片	-	1.0000	-	-
		200100028300	平焊法兰 1.6MPa 以下 250	片	-	-	1.0000	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	-	-	1.0000
		030105062700	带母螺栓 M22×(110~150)	套	-	-	32.9600	65.9200
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	2.0200	-	-
		203300061300	密封垫 DN250	个	-	-	2.0200	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	-	2.0200
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0030	0.0030	0.0090	0.0090
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0340	0.0520	0.0830	0.0830
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、法兰安装、加垫、就位、紧螺栓、试压检查。								

VI 卫生器具

C. 10. 42 浴盆安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 42 的规定。

表 C. 10. 42 浴盆安装

项目	编 号				C10-6-1	C10-6-2	C10-6-3
	名 称				冷热水	冷热水带喷头	按摩浴盆
	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. 498	0. 637	1. 091
	材 料	210100030000	浴盆	件	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		030723010000	浴盆给排水配件	套	—	(1. 0100)	(1. 0100)
		030701030400	浴盆水嘴 15	个	2. 0200	-	-
		030723020000	浴盆排水配件	套	1. 0100	-	-
		030711020100	浴盆存水弯 50	个	1. 0050	1. 0050	1. 0050
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		144100000400	密封胶 750ml	支	3. 9000	3. 9000	4. 5000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0. 0400	0. 0400	0. 0600
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2. 2860	2. 2860	1. 1400
		140700030000	机油	kg	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		130100660000	油灰	kg	0. 1300	0. 1300	0. 1300
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	-	2. 6000	2. 6000
		031513130000	冲击钻头	个	-	0. 2200	0. 2200
		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:1 工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、器具稳装、附件安装、紧螺栓、与上下水管连接、按摩浴盆配合电工调试、试水; 2 浴盆安装适用于各种型号的单人浴盆,但浴盆支座和浴盆周边的砌砖、瓷砖粘贴应另行计算;浴盆为钢板材质时,底部所需干砂材料费应另行计算;按摩浴盆安装中不含电机接线及调试,应执行附录 C. 4 电气设备安装工程相应项目。							

C. 10. 43 净身盆安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 43 的规定。

表 C. 10. 43 净身盆安装

项目	编 号			C10-6-4	
	名 称			净身盆	
	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	0.292
	材	210300020000	净身器	件	(1.0000)
		030701040000	妇洗器水嘴及配件	套	(1.0100)
		030719000100	(铜)角阀 DN15	个	2.0200
		030711020100	浴盆存水弯 50	个	1.0050
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100
		180300161400	钢制丝堵 DN15	个	0.2500
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.9500
		140700030000	机油	kg	0.0200
		130100660000	油灰	kg	0.1300
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	2.0600
		031513130000	冲击钻头	个	0.0024
	料	171900000600	金属软管 15(L = 500mm)	根	2.0100
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.1300
		340000110000	其他材料	%	3.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	

注 :工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、器具稳装、附件安装、紧螺栓、与上下水管连接、试水。

注:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、器具稳装、附件安装、紧螺栓、与上下水管连接、试水。

C. 10. 44 洗脸盆安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 44 的规定。

表 C. 10. 44 洗脸盆安装

项目	编 号			C10-6-5	C10-6-6	C10-6-7	C10-6-8	C10-6-9	
	名 称			单冷	冷热	混合水嘴	单肘式	双肘式	
	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	0.274	0.308	0.407	0.363	0.377
	材	210900030000	洗脸盆	件	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030701050000	水嘴及给排水配件	套	—	—	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030721140000	洗脸盆托架含胀栓	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030701030200	陶瓷片密封龙头 15	个	1.0100	2.0200			
		030719000200	角型阀 带铜活 15	套	1.0100	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		171900000600	金属软管 15(L= 500mm)	根	1.0050	2.0100	2.0200	2.0200	2.0200
		030715020100	排水栓 32(铜)	套	1.0100	1.0100			
		030711010100	存水弯 铜镀铬 32	个	1.0050	1.0050	-	-	-
		030723000100	压盖 15	个			2.0000	1.0000	2.0000
		030723000200	压盖 32	个	-	-	1.0000	1.0000	1.0000
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.9500	1.3200	1.3200	1.3200	1.3200
	料	140700030000	机油	kg	0.0200	0.0400	0.0050	0.0150	0.0150
		130100660000	油灰	kg	0.1000	0.1000	0.1500	0.1000	0.1000
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	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:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、盆及托架安装、附件安装、与上下水管连接、试水。									

注:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、盆及托架安装、附件安装、与上下水管连接、试水。

续表 C. 10. 44 洗脸盆安装

项目	编 号				C10-6-10	C10-6-11	C10-6-12	C10-6-13
	名 称				脚踏开关	延时自闭水嘴	全自动感应式水嘴	洗发盆
	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	0.371	0.302	0.369	0.820
	材	210900030000	洗脸盆	件	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	—
		211100010000	洗发盆	件	—	—	—	(1.0100)
		030701050000	水嘴及给排水配件	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		030721140000	洗脸盆托架含胀栓	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	1.0100	-	-	-
		030719000200	角型阀 带铜活 15	套	-	2.0200	2.0200	2.0200
		030723000100	压盖 15	个	1.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		030723000200	压盖 32	个	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.8900	1.3200	1.3200	1.3200
		140700030000	机油	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
		130100660000	油灰	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1500
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		171900000600	金属软管 15(L= 500mm)	根	1.0050	2.0100	2.0100	1.0050
		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:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、盆及托架安装、附件安装、与上下水管连接、试水。								

C. 10. 45 洗涤盆安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 45 的规定。

表 C. 10. 45 洗涤盆安装

项目	编 号				C10-6-14	C10-6-15	C10-6-16
	名 称				洗涤盆		
	工 程 量 计 量 单 位				单冷	冷热	脚踏式
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	组		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.266	0.293	0.349
	材	211300030000	洗涤盆	件	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030701050000	水嘴及给排水配件	套	—	—	(1.0100)
		030701030200	陶瓷片密封龙头 15	个	1.0100	2.0200	—
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	—	—	1.0100
		030719000200	角型阀 带铜活 15	套	1.0100	2.0200	—
		030715020400	排水栓 带链堵 50	套	1.0050	1.0050	1.0050
		030711000300	存水弯 塑料 50	个	1.0050	1.0050	1.0050
		030721130000	洗涤盆托架	付	1.0100	1.0100	1.0100
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100	1.0100	1.0100
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	4.1200	4.1200	4.1200
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.5700	0.5700	0.5700
		140700030000	机油	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		130100660000	油灰	kg	0.1500	0.1500	0.1500
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.2500	0.2500	0.2500
		171900000600	金属软管 15(L=500mm)	根	1.0050	2.0100	1.0050
		031513130000	冲击钻头	个	0.0440	0.0440	0.0440
		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:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、盆及托架安装、附件安装、与上下水管连接、试水。

续表 C. 10. 45 洗涤盆安装

项目	编 号				C10-6-17	C10-6-18
	名 称				洗涤盆	
					鹅颈嘴	
					(冷)	(冷热)
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				组	
	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.323	0.355
	材	211300030000	洗涤盆	件	(1.0100)	(1.0100)
		030701050000	水嘴及给排水配件	套	(1.0100)	(1.0100)
		030719000200	角型阀 带铜活 15	套	1.0100	2.0200
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100	1.0100
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0200	0.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.5700	0.5700
		140700030000	机油	kg	0.0200	0.0200
		130100660000	油灰	kg	0.1500	0.1500
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.2500	0.4000
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	4.1200	4.1200
		171900000600	金属软管 15(L=500mm)	根	1.0050	2.0100
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、盆及托架安装、附件安装、与上下水管连接、试水。

C. 10. 46 化验盆安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 46 的规定。

表 C. 10. 46 化验盆安装

项目	编 号				C10-6-19	C10-6-20	C10-6-21	C10-6-22
	名 称				单联	双联	三联	脚踏式
	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. 271	0. 299	0. 339	0. 355
	材	211300010000	化验盆	件	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		030701050000	水嘴及给排水配件	套	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		030715020400	排水栓 带链堵 50	套	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		030721100000	化验盆托架	付	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		172501060100	PVC-U 下水塑料管 50	m	0. 4000	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		182500550100	UPVC 管箍 50	个	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	4. 1200	4. 1200	4. 1200	4. 1200
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 5700	0. 5700	0. 5700	0. 5700
		140700030000	机油	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		130100660000	油灰	kg	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500
		144100000400	密封胶 750ml	支	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		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:工作内容包留堵洞、场内搬运、外观检查、盆及托架安装、附件安装、与上下水管连接、试水。								

C. 10. 47 大便器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 47 的规定。

表 C. 10. 47- 1 蹲便器安装

项目	编 号				C10-6-23	C10-6-24	C10-6-25	C10-6-26	C10-6-27
	名 称				低水箱	脚踏阀	自闭阀	感应式	倒便器
	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. 424	0. 383	0. 340	0. 340	0. 372
材	料	211500010000	大便器	件	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	—
		213100010000	倒便器	个	—	—	—	—	(1. 0100)
		212500020000	水箱及配件	套	(1. 0100)	—	—	—	—
		030719010000	冲洗阀及配件	套	—	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		030719000200	角型阀 带铜活 15	套	1. 0100	-	-	-	-
		180900270200	UPVC 大便器连接件 De110	个	1. 0050	1. 0050	1. 0050	1. 0050	-
		030711000500	存水弯 塑料 100	个	1. 0050	1. 0050	1. 0050	1. 0050	-
		180900140200	PVC-U 止水翼环 100	个	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		020700190000	胶皮碗	个	1. 1000	1. 1000	1. 1000	1. 1000	-
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	4. 1600	-	-	-	-
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	-	-	-	-	2. 0600
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1. 6000	1. 6000	1. 6000	1. 6000	1. 9100
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	8. 0000	8. 0000	8. 0000	8. 0000	-
		140700030000	机油	kg	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		130100660000	油灰	kg	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 0200
		144100000400	密封胶 750ml	支	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		171900000600	金属软管 15(L = 500mm)	根	1. 0050	-	-	-	-
		031513130000	冲击钻头	个	0. 0500	-	-	-	0. 0240
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
机具	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
		注:工作内容包留堵洞、场内搬运、外观检查、器具稳装、水箱及配件安装、与上下水管连接、试水。							

表 C. 10. 47-2 座便器安装

项目	编 号				C10-6-28	C10-6-29	C10-6-30	C10-6-31	C10-6-32	C10-6-33
	名 称				挂箱式	坐箱式 /连体式	自闭阀	隐蔽水箱	脚踏式	后排 水接头
	工 程 量 计 量 单 位				组					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	0.500	0.480	0.539	0.716	0.617	0.147
	材	211500010000	大便器	件	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	—
		212500020000	水箱及配件	套	(1.0100)	—	—	(1.0100)	—	—
		030719010000	冲洗阀及配件	套	—	(1.0100)	(1.0100)	—	(1.0100)	—
		030721120000	水箱挂架	套	—	—	—	(1.0000)	—	—
		182100190000	后排水软接头(橡胶)	个	—	—	—	—	—	1.0050
		182500470400	喉箍 100	个	—	—	—	—	—	2.0100
		180900140200	PVC-U 止水翼环 100	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	—
		030723000100	压盖 15	个	1.0100	1.0100	—	—	—	—
		030719000200	角型阀 带铜活 15	套	1.0100	1.0100	—	—	—	—
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	4.1200	—	—	—	—	—
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	—	2.0600	2.0600	4.1600	2.0600	—
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0300	0.0300	0.0200	0.0200	0.0200	—
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.6000	1.6000	1.0100	1.6000	1.0100	—
		140700030000	机油	kg	0.0150	0.0150	0.0150	0.0100	0.0100	—
		130100660000	油灰	kg	0.0500	0.0500	0.0500	0.1500	0.1500	—
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	—
		031513130000	冲击钻头	个	0.0500	0.0240	0.0240	0.0500	0.0240	—
		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:1 工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、器具稳装、水箱及配件安装、与上下水管连接、试水; 2 挂墙式座便器,应执行隐蔽水箱座便器安装项目。										

C. 10. 48 小便器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 48 的规定。

表 C. 10. 48- 1 挂斗式小便器安装

项目	编 号				C10-6-34	C10-6-35	C10-6-36
	名 称				自闭式	红外感应式	脚踏式
	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	0.196	0.216	0.432
	材	211700030000	小便器	件	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030719010000	冲洗阀及配件	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030711010100	存水弯 铜镀铬 32	个	1.0050	1.0050	1.0050
		182500550100	UPVC 管箍 50	个	1.0100	1.0100	1.0100
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100	1.0100	1.0100
		030723000200	压盖 32	个	1.0000	1.0000	1.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.4000	1.4000	1.4000
		130100660000	油灰	kg	0.0700	0.0700	0.0700
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	6.1800	6.1800	6.1800
		031513130000	冲击钻头	个	0.0500	0.0500	0.0500
		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:1 工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、器具稳装、与上下水管连接、阀件调试、试水; 2 斗式、壁挂式小便器,均执行挂斗式小便器安装项目。							

表 C. 10. 48-2 立式小便器安装

项目	编 号				C10-6-37	C10-6-38	C10-6-39
	名 称				自闭式	红外感应式	脚踏式
	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	0.200	0.221	0.435
	材	211700030000	小便器	件	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030719010000	冲洗阀及配件	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		030711000300	存水弯 塑料 50	个	1.0050	1.0050	1.0050
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100	1.0100	1.0100
		182500550100	UPVC 管箍 50	个	1.0100	1.0100	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	3.4000	3.4000	3.4000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0300	0.0300	0.0300
		130100660000	油灰	kg	0.1000	0.3000	0.0700
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	2.0600	2.0600	2.0600
		031513130000	冲击钻头	个	0.2200	0.2200	0.2200
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.1000	0.1000	0.1000
		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:工作内容包留堵洞、场内搬运、外观检查、器具稳装、与上下水管连接、阀件调试、试水。

C. 10. 49 拖布盆安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 49 的规定。

表 C. 10. 49 拖布盆安装

项目	编 号				C10-6-40
	名 称				拖布盆
	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	0.175
	材	211300020000	拖布盆	个	(1.0100)
		030701030200	陶瓷片密封龙头 15	个	1.0100
		030715020400	排水栓 带链堵 50	套	1.0050
		030711000300	存水弯 塑料 50	个	1.0050
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.5700
		140700030000	机油	kg	0.0200
		130100660000	油灰	kg	0.1500
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.2000
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	3.0900
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包留堵洞、场内搬运、外观检查、盆及托架安装、附件安装、与上下水管连接、试水。

C. 10. 50 淋浴器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 50 的规定。

表 C. 10. 50- 1 淋浴器组成与安装

项目	编 号				C10-6-41		C10-6-42	
	名 称				管件组成			
					单管		双管	
	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. 149		0. 372
	材	030703000100	莲蓬喷头 15		个	1. 0100		1. 0100
		190100050100	丝扣截止阀 DN15		个	1. 0100		2. 0200
		170300000100	镀锌钢管 DN15		m	1. 8000		2. 2000
		180300151000	镀锌弯头 DN15		个	2. 0200		4. 0400
		181500210100	镀锌活接头 15		个	1. 0100		2. 0200
		180300130100	镀锌三通 DN15		个	-		2. 0200
		182500260000	管卡 单立 25 以内		个	1. 0500		1. 0500
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	1. 3200		3. 0300
		140700030000	机油		kg	0. 0200		0. 0400
		030107000501	膨胀螺栓 M6		套	1. 0300		1. 0300
		031513130000	冲击钻头		个	0. 0110		0. 0110
		340000110000	其他材料		%	3. 0000		3. 0000
	机具	992300002300	管子切断套丝机 159mm		台班	0. 0210		0. 0940
		994600040000	其他机具		%	3. 0000		3. 0000
注:1 工作内容包括留堵洞、场内搬运、切管、套丝、淋浴器组成与安装、试水; 2 淋浴器组成与安装,给水管按镀锌钢管编制,与设计不符时应换算管材及管件。								

表 C. 10. 50-2 成品淋浴器安装

项目	编 号			C10-6-43	C10-6-44	C10-6-45	C10-6-46	C10-6-47	
	名 称			双管成品	脚踏式		感应式	全自动 刷卡式	
					单管	双管			
	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. 111	0. 372	0. 505	0. 149	0. 599
	材	030703010000	淋浴器及配件	套	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		190100050100	丝扣截止阀 DN15	个	-	1. 0000	-	-	-
		170300000100	镀锌钢管 DN15	m	-	0. 5000	0. 8000	1. 8000	-
		180300151000	镀锌弯头 DN15	个	-	1. 0100	2. 0200	2. 0200	-
		182500260000	管卡 单立 25 以内	个	-	1. 0500	1. 0500	1. 0500	1. 0500
		030723000100	压盖 15	个	2. 0200	-	-	2. 0200	2. 0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	0. 9420	1. 1400	1. 8900	1. 3200	4. 2390
		140700030000	机油	kg	-	0. 0300	0. 0400	0. 0200	0. 0400
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	2. 0600	1. 0300	2. 0600	2. 0600	2. 0600
		031513130000	冲击钻头	个	0. 0110	0. 0060	0. 0110	0. 0110	0. 0110
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机具	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	-	-	0. 0417	0. 0210	0. 0417
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括留堵洞、场内搬运、淋浴器及附件安装、卡表、电动阀调试、试水。									

C. 10. 51 淋浴房安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 51 的规定。

表 C. 10. 51 淋浴房安装

项目	编 号			C10-6-48	
	名 称			淋浴房	
	工 程 量 计 量 单 位			间	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.918
	材	210700010000	淋浴房	套	(1.0000)
		030703010000	淋浴器及配件	套	(1.0000)
		030711010200	存水弯 铜镀铬 50	个	1.0050
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50	个	1.0100
		144100000400	密封胶 750ml	支	1.0000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0400
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.8900
		140700030000	机油	kg	0.0080
		130100660000	油灰	kg	0.0700
		171900001200	金属软管 φ15	m	2.0200
	料	030719000200	角型阀 带铜活 15	套	2.0200
		800100000200	水泥砂浆 1 : 2	m ³	0.0020
		340000110000	其他材料	%	3.0000
机具	990700080200	叉式装载机 5t	台班	0.0800	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	

注:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、淋浴器安装、上下水管连接及附件连接、浴房稳装、通水试验。

注:工作内容包留堵洞、场内搬运、外观检查、淋浴器安装、上下水管连接及附件连接、浴房稳装、通水试验。

C. 10. 52 大便槽自动冲洗水箱制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 52 的规定。

表 C. 10. 52- 1 大便槽自动冲洗水箱制作

项目	编 号				C10-6-49		C10-6-50	
	名 称				容积(L 以内)			
					65		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	0.678		0.746
	材	012900111600	普通钢板 $\delta 4.1\text{mm} \sim 7\text{mm}$		kg	26.6900		33.9120
		010000010001	型钢 综合		kg	0.0580		0.0580
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.8594		1.0920
		142900030000	氧气		m ³	1.1434		1.4528
		142900050001	乙炔气		m ³	0.4849		0.6161
	料	050300100000	方木		m ³	0.0050		0.0050
		031101000300	尼龙砂轮机 $\varphi 400$		片	0.0454		0.0577
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	2.2100		2.2100
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	6.1800		-
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	-		6.1800
		031513130000	冲击钻头		个	0.0840		0.0840
		340000110000	其他材料		%	3.0000		3.0000
		机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.2865	
992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0159		0.0201		
992500001700	电焊条烘干箱 $60 \times 50 \times 75\text{cm}^3$		台班	0.0159		0.0201		
994600040000	其他机具		%	3.0000		3.0000		
注:工作内容包括下料、坡口、平直、开孔、接板组对、装配零件、焊接、注水试验。								

注:工作内容包下料、坡口、平直、开孔、接板组对、装配零件、焊接、注水试验。

表 C. 10. 52-2 大便槽自动冲洗水箱安装

项目	编 号			C10-6-51	C10-6-52	
	名 称			容积(L 以内)		
				65	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	0.398	0.438
	材	212500010000	水箱	台	(1.0000)	(1.0000)
		030721090000	冲洗水箱托架	付	(1.0000)	(1.0000)
		030701030100	水箱进水嘴 15(铜)	个	1.0100	1.0100
		030719010500	水箱自动冲洗阀 50	个	1.0100	1.0100
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	2.2000	2.2000
		182500380600	镀锌管箍 50	个	1.0100	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2.2100	2.2100
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	0.0350	0.0370
		140700030000	机油	kg	0.0300	0.0400
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	6.2400	8.3200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	992300002300	管子切断套丝机 159mm	台班	0.0300	0.0300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、水箱及托架安装、大便槽冲洗管切管、套丝、安装、试水,水箱托架制作应执行设备支架制作项目,水箱进水管及进水管上的阀门应另行计算。

C. 10. 53 给排水附件的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 53 的规定。

表 C. 10. 53- 1 给水附件安装

项目	编 号				C10-6-53	C10-6-54	C10-6-55	C10-6-56
	名 称				盥洗池用 感应式冲洗阀	小便槽 用脚踏阀	恒温混水阀 出水管径 40	家用厨房 垃圾粉碎机
	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	0.466	0.589	0.947	0.476
	材	213100020000	感应水嘴及控制器	套	(1.0100)	—	—	—
		194100080000	脚踏控制阀	套	—	(1.0100)	—	—
		190000010000	阀门	个	—	—	(1.0100)	—
		542500010000	厨房切碎机	台	—	—	—	(1.0000)
		190100050200	丝扣截止阀 DN20	个	1.0100	—	—	—
		181900000200	Y 型过滤器 20	个	1.0100	—	—	—
		181500220200	镀锌熟铁外丝 20	个	4.0400	—	—	—
		181500210200	镀锌活接头 20	个	2.0200	—	—	—
		171500000100	铜管 DN12	m	—	2.0200	—	—
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2.5120	2.5120	6.1230	—
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	—
	机具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	—	—	0.0200	—
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括外观检查、场内搬运、开槽布管、阀门及附件安装、试水;
2 感应式冲洗阀、脚踏阀安装,适用于小便槽上安装或独立安装的情况;脚踏阀安装中已包含现场开槽和铜管铺设,不应另计。

续表 C. 10. 53- 1 给水附件安装

项目	编 号				C10-6-57	C10-6-58	C10-6-59	C10-6-60	C10-6-61
	名 称				水嘴			洗衣机水嘴	饮水器
					公称直径(mm 以内)				
					15	20	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	0.027	0.027	0.035	0.027	0.560
	材	214500030000	饮水器	套	—	—	—	—	(1.0000)
		030701000100	水嘴 15(铜)	个	1.0100	-	-	-	-
		030701000200	水嘴 20(铜)	个	-	1.0100	-	-	-
		030701000300	水嘴 25(铜)	个	-	-	1.0100	-	-
		030701030300	洗衣机水嘴 DN15	个	-	-	-	1.0100	-
	料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	0.1900	0.2700	0.3800	0.1900	0.5652
		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:工作内容包括水嘴安装、饮水器安装、接管、试水。									

表 C. 10. 53-2 排水栓安装

项目	编 号				C10-6-62	C10-6-63	C10-6-64	C10-6-65
	名 称				带存水弯		不带存水弯	
					公称直径(mm 以内)			
					50	100	50	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	0.127	0.186	0.088	0.130
	材	030715020400	排水栓 带链堵 50	套	1.0000	-	1.0000	-
		030715020600	排水栓 带链堵 100	套	-	1.0000	-	1.0000
		030711000300	存水弯 塑料 50	个	1.0050	-	-	-
		030711000500	存水弯 塑料 100	个	-	1.0050	-	-
		172501060100	PVC-U 下水塑料管 50	m	-	-	0.5000	-
		172501060300	PVC-U 下水塑料管 100	m	-	-	-	0.5000
		203300060600	密封垫 DN50	个	1.0100	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	1.0100	-	-
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0080	0.0250	0.0080	0.0250
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、切管、上管件、安装、与下水管连接、试水。								

表 C. 10. 53-3 地漏安装

项目	编 号				C10-6-66	C10-6-67	C10-6-68	C10-6-69
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	75	100	150
	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	0.100	0.148	0.189	0.242
	材料	030705010000	地漏	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.5700	2.3550	3.1400	4.7100
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0110	0.0190	0.0200	0.0360
		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:1 工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、安装地漏、试水; 2 不锈钢地漏、防爆地漏安装,应执行地漏安装相应项目。								

表 C. 10. 53-4 多功能地漏安装

项目	编			

表 C. 10. 53-5 清扫口安装

项目	编 号				C10-6-73	C10-6-74	C10-6-75	C10-6-76
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	75	100	150
	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	0.045	0.057	0.058	0.074
	材料	030709020000	清扫口	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		130100660000	油灰	kg	0.0500	0.0500	0.0600	0.0600
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0110	0.0190	0.0200	0.0360
		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:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、安装。								

表 C. 10. 53-6 毛发聚集器安装

项目	编 号				C10-6-77	C10-6-78	C10-6-79	C10-6-80
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	75	100	150
	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	0.168	0.329	0.392	0.467
	材料	533000010000	毛发聚集器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		144100010000	胶粘剂	kg	0.0110	0.0190	0.0200	0.0360
		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:工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、安装、试水。								

表 C. 10. 53-7 雨水斗安装

项目	编 号				C10-6-81	C10-6-82	C10-6-83
	名 称				铸铁雨水斗		
					公称直径(mm 以内)		
					100	125	150
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	0.242	0.253	0.267
	材 料	183100440000	铸铁雨水斗	个	1.0000	1.0000	1.0000
		133500260000	密封膏	kg	0.0250	0.0300	0.0450
		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：工作内容包括留堵洞、场内搬运、外观检查、安装、试水。							

续表 C. 10. 53-7 雨水斗安装

项目	编			

C. 10. 54 小便槽冲洗管制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 54 的规定。

表 C. 10. 54 小便槽冲洗管制作安装

项目	编 号				C10-6-88	C10-6-89	
	名 称				直径(mm 以内)		
					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	0.414	0.464
	材	170300000201	镀锌钢管 DN20		m	1.0200	-
		170300000301	镀锌钢管 DN25		m	-	1.0200
		180300130200	镀锌三通 DN20		个	0.3000	-
		180300130300	镀锌三通 DN25		个	-	0.3000
		182500380200	镀锌管箍 20		个	0.6000	-
		182500380300	镀锌管箍 25		个	-	0.6000
		180300240200	镀锌堵头 20		个	0.6000	-
		180300240300	镀锌堵头 25		个	-	0.6000
		182500260000	管卡 单立 25 以内		个	0.6000	0.6000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	0.7300	1.0300
		140700030000	机油		kg	0.0900	0.0900
	料	031513130000	冲击钻头		个	0.0066	0.0066
		030107000501	膨胀螺栓 M6		套	0.6180	0.6180
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150		台班	0.0250	0.0250
		991900000800	立式钻床 25mm		台班	0.0500	0.0600
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、切管、套丝、钻眼、上零件、裁管卡、安装、试水,不包括冲洗管上的阀门,应另行计算。							

注:工作内容包括场内搬运、切管、套丝、钻眼、上零件、裁管卡、安装、试水,不包括冲洗管上的阀门,应另行计算。

C. 10. 55 冷热水混合器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 55 的规定。

表 C. 10. 55 冷热水混合器

项目	编 号				C10-6-90
	名 称				冷热水混合器安装
	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. 217
	材 料	183100470000	冷热水混合器	个	(1. 0000)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1. 5400
		340000110000	其他材料	%	3. 0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3. 0000

注:工作内容包括切管、套丝、冷热水混合器安装、接管、试水等。

VII 供暖器具

C. 10. 56 铸铁散热器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 56 的规定。

表 C. 10. 56 铸铁散热器

项目	编 号			C10-7-1	
	名 称			成品安装	
	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	0.023
	材	220300010001	散热器	片	(1.0100)
		221100070000	散热器补芯	个	0.1750
		221100050100	散热器胶垫 δ3	个	0.3600
		181500210200	镀锌活接头 20	个	0.1750
		181500220200	镀锌熟铁外丝 20	个	0.1750
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.0300
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0600
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	0.6060
		221100090000	散热器丝堵	个	0.1750
		030109000300	六角螺母 M8	个	0.2400
		142900030000	氧气	m ³	0.0047
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0020
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0040
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.1600
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0015
		991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0100
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、制垫、加垫、托架、拉条制安、稳固; 2 铸铁散热器采用落地安装时,其支座按随主材配备考虑。					

C. 10. 57 成品散热器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 57 的规定。

表 C. 10. 57- 1 板式散热器安装

项目	编 号				C10-7-2	C10-7-3	C10-7-4	C10-7-5
	名 称				单板		双板	
					H600× 1000 以内	H600× 2000 以内	H600× 1000 以内	H600× 2000 以内
	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	0.191	0.237	0.229	0.270
	材	220300010002	散热器	组	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		181500210200	镀锌活接头 20	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		181500220200	镀锌熟铁外丝 20	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
	料	221100090000	散热器丝堵	个			1.0100	1.0100
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.6000	1.6000	1.6000	1.6000
		800100070000	干拌砂浆	kg	2.2800	2.2800	2.2800	2.2800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、打堵墙眼、安装、托架安装、试水,其配件及托架按随主材配备考虑。								

表 C. 10. 57-2 柱式散热器安装

项目	编 号				C10-7-6	C10-7-7	C10-7-8	C10-7-9	C10-7-10	C10-7-11
	名 称				散热器高度(mm 以内)					
					600				1000	
					散热器数量(片以内)					
					10	15	25	35	10	15
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. 149	0. 233	0. 360	0. 480	0. 167	0. 260
	材 料	220300010002	散热器	组	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		181500210200	镀锌活接头 20	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		181500220200	镀锌熟铁外丝 20	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	4. 0000	4. 0000	6. 0000	6. 0000	4. 0000	4. 0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1. 0900	1. 0900	1. 0900	1. 0900	1. 0900	1. 0900
		800100070000	干拌砂浆	kg	0. 3200	0. 3200	0. 4000	0. 4000	0. 3200	0. 3200
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0. 0100	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	3. 0000	
注 :工作内容包场内搬运、打堵墙眼、安装、托架安装、稳固、试水 ,其配件及托架按随主材配备考虑。										

续表 C. 10. 57-2 柱式散热器安装

项目	编 号				C10-7-12	C10-7-13	C10-7-14	C10-7-15	C10-7-16	C10-7-17
	名 称				散热器高度(mm 以内)					
					1000		1500		2000	
					散热器数量(片以内)					
					25	35	10	15	10	15
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	0.405	0.532	0.239	0.374	0.290	0.452
	材 料	220300010002	散热器	组	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		181500210200	镀锌活接头 20	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		181500220200	镀锌熟铁外丝 20	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	6.0000	6.0000	4.0000	4.0000	4.0000	4.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900	1.0900
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.4000	0.4000	0.3200	0.3200	0.3200	0.3200
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0100	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	3.0000	
注 :工作内容包场内搬运、打堵墙眼、安装、托架安装、稳固、试水 ,其配件及托架按随主材配备考虑。										

表 C. 10. 57-3 翅片管散热器安装

项目	编 号				C10-7-18	C10-7-19	C10-7-20	C10-7-21	C10-7-22	C10-7-23
	名 称				4 根管以内		6 根管以内		8 根管以内	
					L≤1m	L≤2m	L≤1m	L≤2m	L≤1m	L≤2m
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	0.254	0.229	0.299	0.267	0.344
	材 料	220300010002	散热器	组	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		181500210200	镀锌活接头 20	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		181500220200	镀锌熟铁外丝 20	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	1.6000	2.4000	1.6000	2.4000	1.6000	2.4000
		800100070000	干拌砂浆	kg	2.2800	2.2800	2.2800	2.2800	2.2800	2.2800
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0100	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	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、打堵墙眼、安装、托架安装、稳固、试水,其配件及托架按随主材配备考虑。										

C. 10. 58 光排管散热器制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 58 的规定。

表 C. 10. 58-1 A 型光排管散热器制作安装

项目	编 号			C10-7-24C10-7-25C10-7-26C10-7-27C10-7-28C10-7-29						
	名 称			长度 2~4m 以内						
				管外径(≤mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			57	76	89	108	133	159	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.139	0.170	0.207	0.258	0.330	0.380
	材 料	170700200001	无缝钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		170700012900	无缝钢管 D108×4	m	0.0810	-	-	-	-	-
		170700017501	无缝钢管 D133×4.5	m	-	0.1010	-	-	-	-
		170700013500	无缝钢管 D159×4.5	m	-	-	0.1110	-	-	-
		170700013801	无缝钢管 D219×6	m	-	-	-	0.1170	-	-
		170700014100	无缝钢管 D245×7	m	-	-	-	-	0.1340	-
		170700014300	无缝钢管 D273×7	m	-	-	-	-	-	0.1420
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	0.1110	0.1610	0.2150	0.4000	0.4910	0.9080
		011300030000	扁钢 60 以内	kg	0.1920	0.1920	0.2190	0.2190	0.2740	0.2740
		010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0.0210	0.0210	0.0240	0.0240	0.0300	0.0300
		142900030000	氧气	m³	0.0684	0.0872	0.0990	0.1203	0.1533	0.1839
		142900050001	乙炔气	m³	0.0290	0.0370	0.0420	0.0510	0.0650	0.0780
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0990	0.1420	0.1670	0.2260	0.3260	0.4560
		182500140200	熟铁管箍 DN20	个	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	0.6200	0.6200	0.7100	0.7100	0.8900	0.8900
	800100070000	干拌砂浆	kg	0.1440	0.1440	0.1660	0.1920	0.1920	0.2240	
	031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098	0.0098	
	031101000200	尼龙砂轮片 φ100	片	0.0522	0.0692	0.1023	0.1419	0.2120	0.2480	
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	0.0381	0.0546	0.0642	0.0869	0.1254	0.1754	
	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0015	0.0015	
	992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³	台班	0.0079	0.0101	0.0127	0.0169	0.0189	0.0236	
	992500030000	电焊条恒温箱	台班	0.0079	0.0101	0.0127	0.0169	0.0189	0.0236	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、检查管材、下料、切管、焊接、组对、托架制作安装、稳固、水压试验; 2 光排管散热器制作安装包括联管(支撑管)所用工料。										

表 C. 10. 58-2 B 型光排管散热器制作安装

项目	编 号				C10-7-30	C10-7-31	C10-7-32	C10-7-33	C10-7-34	C10-7-35	
	名 称				长度 2~4m 以内						
					管外径(≤mm 以内)						
					57	76	89	108	133	159	
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	0.123	0.140	0.150	0.170	0.199	0.233
	材	170700200001	无缝钢管		m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		170700011000	无缝钢管 D45×3		m	0.1260	0.1260	0.1260	0.1260	0.1260	0.1260
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm		kg	0.0850	0.1360	0.1780	0.2490	0.3600	0.4970
		011300030000	扁钢 60 以内		kg	0.1920	0.1920	0.2190	0.2190	0.2740	0.2740
		010900090000	圆钢 φ10 以内		kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0240	0.0300	0.0300
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	0.6200	0.6200	0.7100	0.7100	0.8900	0.8900
		182500140200	熟铁管箍 DN20		个	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		142900030000	氧气		m³	0.1038	0.1320	0.1368	0.1580	0.1934	0.2311
		142900050001	乙炔气		m³	0.0440	0.0560	0.0580	0.0670	0.0820	0.0980
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0970	0.1130	0.1410	0.1690	0.1780	0.2580
		800100070000	干拌砂浆		kg	0.3560	0.3560	0.4220	0.4780	0.4780	0.5560
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	0.0085	-	-	-	-	-
		031101000200	尼龙砂轮片 φ100		片	0.0387	0.0460	0.0527	0.0626	0.0711	0.1017
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	0.0015	0.0015
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0373	0.0435	0.0542	0.0650	0.0685	0.0992
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm³		台班	0.0044	0.0062	0.0068	0.0068	0.0104	0.0151
		992500030000	电焊条恒温箱		台班	0.0044	0.0062	0.0068	0.0068	0.0104	0.0151
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、检查管材、下料、切管、焊接、组对、托架制作安装、稳固、水压实验; 2 光排管散热器制作安装包括联管(支撑管)所用工料。											

C. 10. 59 暖风机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 59 的规定。

表 C. 10. 59 暖风机安装

项目	编 号				C10-7-36	C10-7-37	C10-7-38	C10-7-39	C10-7-40
	名 称				暖风机重量(kg 以内)				
					100	150	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	1.373	1.809	2.713	3.465	4.886
	材	182500380400	镀锌管箍 32	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		181500210400	镀锌活接头 32	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		181500220400	镀锌熟铁外丝 32	个	2.0100	2.0100	2.0100	2.0100	2.0100
		180300161700	钢制丝堵 DN32	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		030105061100	带母螺栓 M12×(20~35)	套	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200	-
		030105063200	带母螺栓 M27×(120~140)	套	-	-	-	-	4.1200
		203300060300	密封垫 DN25	个	2.0000	2.0000	-	-	-
		203300060400	密封垫 DN32	个	-	-	2.0000	2.0000	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	-	-	-	2.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.0400	1.0400	1.0400	1.0400	1.0400
		140700030000	机油	kg	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
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	0.0100	0.0150	0.0250
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	-	-	-	0.2500	0.3100
		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、起吊、找平、稳固、与水管连接、试水、试运行,不包括支架制作安装,支架制作安装应按设计要求执行设备支架制作安装相应项目。									

C. 10. 60 地板辐射采暖的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 60 的规定。

表 C. 10. 60- 1 地板辐射采暖管铺设

项目	编 号				C10-7-41	C10-7-42	C10-7-43
	名 称				管外径(mm 以内)		
					16	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	0.016	0.016	0.017
	材	173100300000	地板辐射采暖管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		221100000100	地板采暖固定卡 16	个	2.6250	-	-
		221100000200	地板采暖固定卡 20	个	-	2.6250	-
		221100000300	地板采暖固定卡 25	个	-	-	2.5250
		172503031300	塑料软管 φ25	m	0.0204	0.0204	0.0204
		031107170000	锯条	根	0.0024	0.0030	0.0037
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	994400160000	试压泵（综合）	台班	0.0002	0.0002	0.0002
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注：1 工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、划线定位、切管、调直、管道排布、绑扎、固定、水压试验及水冲洗、配合地面浇筑等； 2 地板辐射采暖管铺设适用于铝塑复合管、聚丁烯管、聚丙烯管、聚乙烯管等材质的管道铺设。							

表 C. 10. 60-2. 1 不带箱热媒集配器安装

项目	编 号				C10-7-44	C10-7-45	C10-7-46	C10-7-47
	名 称				3 分支以内	5 分支以内	8 分支以内	12 分支以内
	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	0.203	0.275	0.372	0.447
	材	223100010000	热媒集配器	组	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		181500300000	钢塑转换接头	套	(6.0600)	(10.1000)	(16.1600)	(24.2400)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	2.8260	4.7100	6.5940	7.9128
		010000010001	型钢 综合	kg	2.9998	3.8793	5.2656	6.3187
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1500	0.2000	0.2500	0.3000
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	4.0400	4.0400	4.0400	4.8480
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.0720	0.0720	0.1440	0.1728
		031107170000	锯条	根	0.1040	0.1640	0.2240	0.2688
		031107140000	铁砂布	张	0.0120	0.0260	0.0260	0.0312
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0577	0.0769	0.0962	0.1154
		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、检查、稳固、热媒集配器安装、支架制安、与进出水管连接、试水;

2 热媒集配器安装以分水器出口的分支管路数量划分项目,工作内容包括一个分水器、一个集水器的安装及与进出水管连接,热媒集配器装置中的阀门、过滤器等附件应另行计算。

表 C. 10. 60-2. 2 带箱热媒集配器安装

项目	编 号				C10-7-48	C10-7-49	C10-7-50	C10-7-51
	名 称				3 分支以内	5 分支以内	8 分支以内	12 分支以内
	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	0.228	0.307	0.414	0.497
	材	223100010000	热媒集配器	组	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		181500300000	钢塑转换接头	套	(6.0600)	(10.1000)	(16.1600)	(24.2400)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2.8260	4.7100	6.5940	7.9128
		010000010001	型钢 综合	kg	2.9998	3.8793	5.2656	6.3187
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1500	0.2000	0.2500	0.3000
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	4.0400	4.0400	4.0400	4.8480
		800100070000	干拌砂浆	kg	0.0720	0.0720	0.1440	0.1728
		031107140000	铁砂布	张	0.0070	0.0120	0.0260	0.0312
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0577	0.0769	0.0962	0.1154
		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、检查、稳固、热媒集配器安装、支架制安、与进出水管连接、试水 ; 2 热媒集配器安装以分水器出口的分支管路数量划分项目 ,工作内容包括一个分水器、一个集水器的安装及与进出水管连接 ,热媒集配器装置中的阀门、过滤器等附件应另行计算。								

C. 10. 61 辐射供暖供冷装置安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 61 的规定。

表 C. 10. 61- 1 一体化预制辐射供暖(冷)板安装

项目	编 号				C10-7-52	C10-7-53	C10-7-54
	名 称				地面安装	墙面安装	顶棚安装
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 109	0. 119	0. 213
	材 料	521300010000	供暖板	m ²	(1. 0100)	(1. 0100)	(1. 0100)
		181500290000	辐射供暖供冷专用接头	个	2. 5000	2. 5000	2. 5000
		173100190100	橡塑保温管 15	m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	994400160000	试压泵（综合）	台班	0. 0050	0. 0050	0. 0050
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注：工作内容包括场内搬运、基层清理、找平、就位安装、固定连接、试验,不包括龙骨安装。							

表 C. 10. 61-2 毛细管网换热器安装

项目	编 号				C10-7-55
	名 称				毛细管席
	工 程 量 计 量 单 位				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. 141
	材 料	173100390000	毛细管席	m ²	1.0100
		182500320000	毛细管专用管卡	个	5.0000
		144100750000	万能胶	kg	0.2500
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa	套	0.0002
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机 具	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0005
		992500110000	热板焊机	台班	0.0443
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱检查、挂装就位、集管熔接、粘接固定、冲洗试压。					

表 C. 10. 61-3 预制沟槽保温板安装

项目	编 号				C10-7-56	C10-7-57
	名 称				地面安装	墙面安装
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.025	0.027
	材 料	152300140000	预制沟槽保温板	m ²	(1.0300)	(1.0300)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、基层清理、找平、就位安装、固定。						

C. 10. 62 保温隔热层敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 62 的规定。

表 C. 10. 62 保温隔热层敷设

项目	编 号				C10-7-58	C10-7-59	C10-7-60	C10-7-61
	名 称				保护层 (铝箔)	隔热层	边界保温带	钢丝网
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.010	0.016	0.004	0.010
	材 料	093500030000	铝箔	m ²	1.0300	-	-	-
		151301010200	聚苯乙烯泡沫塑料板 630mm	m ²	-	1.0300	-	-
		021900020300	聚苯乙烯条 10mm×180mm	m	-	-	1.0500	-
		031505000300	镀锌低碳钢丝网 18 [#]	m ²	-	-	-	1.0500
		010300000300	镀锌低碳钢丝 12 [#]	kg	-	-	-	0.1000
		144100650000	氯丁粘接剂	kg	0.1500	-	-	-
		133500260000	密封胶	kg	-	-	0.0015	-
		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:工作内容包括基层清理、下料切割、铺装、边缝填补。								

C. 10. 63 集气罐制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 63 的规定。

表 C. 10. 63- 1 集气罐制作

项目	编 号			C10-7-62	C10-7-63	C10-7-64	C10-7-65	C10-7-66	C10-7-67	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				100	150	200	250	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	0.300	0.446	0.599	0.765	1.018	1.343
	材	170700017300	无缝钢管 D108×3	m	0.3000	-	-	-	-	-
		170700013500	无缝钢管 D159×4.5	m	-	0.3000	-	-	-	-
		170700013801	无缝钢管 D219×6	m	-	-	0.3200	-	-	-
		170700014300	无缝钢管 D273×7	m	-	-	-	0.4300	-	-
		170700014600	无缝钢管 D325×8	m	-	-	-	-	0.4300	-
		170700015000	无缝钢管 D426×9	m	-	-	-	-	-	0.4500
		012900111600	普通钢板 δ4.1mm~7mm	kg	2.0000	2.0000	3.5000	-	-	-
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	-	-	-	9.0000	12.0000	22.0000
		182500140100	熟铁管箍 DN15	个	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		182500140300	熟铁管箍 DN25	个	2.0000	2.0000	2.0000	-	-	-
		182500140500	熟铁管箍 DN40	个	-	-	-	2.0000	2.0000	-
		182500140600	熟铁管箍 DN50	个	-	-	-	-	-	2.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4000	0.5200	1.0300	1.8000	2.1200	2.8600
	料	142900030000	氧气	m ³	0.3537	0.4480	0.6602	0.9668	1.1318	1.5799
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1500	0.1900	0.2800	0.4100	0.4800	0.6700
		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	0.1308	0.1731	0.2538	0.3654	0.4346
	994400160000		试压泵 (综合)	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 :工作内容包括场内搬运、下料、切割、坡口、焊接、水压试验。

注:工作内容包括场内搬运、下料、切割、坡口、焊接、水压试验。

表 C. 10. 63-2 集气罐安装

项目	编 号			C10-7-68	C10-7-69	C10-7-70	C10-7-71	C10-7-72	C10-7-73	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				100	150	200	250	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	0.100	0.180	0.253	0.319	0.386	0.512
	材	222100010000	集气罐	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		180300151000	镀锌弯头 DN15	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		181500050300	黑玛钢活接头 DN25	个	2.0200	2.0200	2.0200	-	-	-
		181500520300	熟铁外丝 25	个	2.0200	2.0200	2.0200	-	-	-
		181500050500	黑玛钢活接头 DN40	个	-	-	-	2.0200	2.0200	-
		181500520500	熟铁外丝 40	个	-	-	-	2.0200	2.0200	-
		181500050600	黑玛钢活接头 DN50	个	-	-	-	-	-	2.0200
		181500520600	熟铁外丝 50	个	-	-	-	-	-	2.0200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	2.0096	2.0096	2.0096	2.7632	2.7632	3.2656
	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:工作内容包括场内搬运、集气罐安装。										

注:工作内容包括场内搬运、集气罐安装。

VIII 采暖、给排水设备

C. 10. 64 变频给水设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 64 的规定。

表 C. 10. 64- 1 变频泵组安装

项目	编 号				C10-8-1	C10-8-2	C10-8-3	C10-8-4	C10-8-5	C10-8-6	
	名 称				二台泵组						
					泵组出口公称直径(mm 以内)						
					40	50	70	80	100	150	
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	7.608	8.872	12.128	13.648	17.632	19.064
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	3.4500	5.7890	7.7216	8.1280	10.1600	14.2240
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	3.0000	5.5800	7.7520	8.1600	10.2000	14.2800
		012900111200	普通钢板 δ1.6mm~1.9mm		kg	0.2400	0.2800	0.3040	0.3200	0.4000	0.4800
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)		套	115.3600	115.3600	57.6800	-	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)		套	-	-	57.6800	173.0400	173.0400	201.0400
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.6000	0.6260	0.6520	0.6520	0.8200	1.2600
		142900030000	氧气		m³	0.5282	0.6225	0.7145	0.7145	0.9008	1.7449
		142900050001	乙炔气		m³	0.2240	0.2640	0.3030	0.3030	0.3820	0.7400
		050300070000	板方材		m³	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0040	0.0080
		140300010000	煤油		kg	3.4500	3.4500	4.0500	4.0500	4.9500	6.7500
		140700030000	机油		kg	2.2500	2.2500	2.5500	2.5500	2.9100	3.6000
		140900110000	钙基酯		kg	0.7800	0.5900	0.6900	0.6900	1.1700	1.6500
		140500070000	铅油		kg	0.3900	0.4200	0.4500	0.4500	0.6000	0.7500
		203300060600	密封垫 DN50		个	2.0200	-	-	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65		个	-	2.0200	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80		个	-	-	2.0200	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100		个	-	-	-	2.0200	-	-
		203300061100	密封垫 DN150		个	-	-	-	-	2.0200	-
		203300061200	密封垫 DN200		个	-	-	-	-	-	2.0200
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	-	-	-	0.0030	0.0050	0.0050
	340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
	机 具	990700080200	叉式装载机 5t		台班	0.2500	0.2500	0.3000	0.4000	0.5000	0.8000
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.2310	0.2410	0.2510	0.2510	0.3157	0.4851
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.2500	0.4300	0.5500	0.7400	1.1100	1.8500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、基础定位、开箱检查、基础配件、基础铲麻面、泵体稳装、随泵配备的软接头、阀门、压力表、底座及附件安装、无负荷试运转；

2 变频泵组安装包括主泵、备用泵及与其相连的阀门、过滤器、软接头、集流管等附件的安装。

续表 C. 10. 64- 1 变频泵组安装

项目	编 号				C10-8-7	C10-8-8	C10-8-9	C10-8-10	C10-8-11	C10-8-12	
	名 称				三台泵组						
					泵组出口公称直径(mm 以内)						
					40	50	70	80	100	150	
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	11.416	12.944	18.200	20.472	26.440	28.592
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	5.1750	8.6840	12.1890	12.1890	15.2400	21.3360
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	4.5000	8.3700	12.2400	12.2400	15.3000	21.4200
		012900111200	普通钢板 δ1.6mm~1.9mm		kg	0.3600	0.4200	0.4800	0.4800	0.6000	0.7200
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)		套	144.2000	144.2000	86.5200	-	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)		套	-	-	57.6800	230.7200	230.7200	259.5600
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.9000	0.9390	0.9780	0.9780	1.2300	1.8900
		142900030000	氧气		m³	0.7923	0.9338	1.0705	1.0705	1.3511	2.6197
		142900050001	乙炔气		m³	0.3360	0.3960	0.4540	0.4540	0.5730	1.1110
		050300070000	板方材		m³	0.0030	0.0030	0.0030	0.0030	0.0060	0.0120
		140300010000	煤油		kg	5.1750	5.1750	6.0750	6.0750	7.4250	10.1250
	140700030000	机油		kg	3.3750	3.3750	3.8250	3.8250	4.3650	5.4000	
	140900110000	钙基酯		kg	0.7200	0.8850	1.0350	1.0350	1.7750	2.4750	
	140500070000	铅油		kg	0.5850	0.6300	0.6750	0.6750	0.9000	1.1250	
	料	203300060600	密封垫 DN50		个	2.0200	-	-	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65		个	-	2.0200	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80		个	-	-	2.0200	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100		个	-	-	-	2.0200	-	-
		203300061100	密封垫 DN150		个	-	-	-	-	2.0200	-
		203300061200	密封垫 DN200		个	-	-	-	-	-	2.0200
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	-	-	0.0030	0.0050	0.0050	0.0060
340000110000		其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
机 具	990700080200	叉式装载机 5t		台班	0.3000	0.3500	0.4000	0.5000	0.6000	0.8000	
	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.3465	0.3615	0.3765	0.3765	0.4736	0.7277	
	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.3500	0.7400	1.1100	1.8500	2.2100	2.9600	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:1 工作内容包括场内搬运、基础定位、开箱检查、基础配件、基础铲麻面、泵体稳装、随泵配备的软接头、阀门、压力表、底座及附件安装、无负荷试运转;

2 变频泵组安装包括主泵、备用泵及与其相连的阀门、过滤器、软接头、集流管等附件的安装。

续表 C. 10. 64- 1 变频泵组安装

项目	编 号				C10-8-13	C10-8-14	C10-8-15	C10-8-16	C10-8-17	C10-8-18
	名 称				四台泵组					
					泵组出口公称直径(mm 以内)					
					40	50	70	80	100	150
	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	15.222	17.255	24.264	27.298	35.259	38.050
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	6.9000	11.5780	16.2560	16.2560	20.3200	28.4480
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	6.0000	11.1600	16.3200	16.3200	20.4000	28.5600
		012900111200	普通钢板 δ1.6mm~1.9mm	kg	0.4800	0.5600	0.6400	0.6400	0.8000	0.9600
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	197.7600	197.7600	140.0800	-	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	57.6800	315.1800	315.1800	346.0800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.2000	1.2520	1.3040	1.3040	1.6400	2.5200
		142900030000	氧气	m³	1.0587	1.2450	1.4266	1.4266	1.7992	3.3492
		142900050001	乙炔气	m³	0.4490	0.5280	0.6050	0.6050	0.7630	1.4810
		050300070000	板方材	m³	0.0040	0.0040	0.0040	0.0040	0.0080	0.0160
		140300010000	煤油	kg	6.9000	6.9000	8.1000	8.1000	9.9000	13.5000
		140700030000	机油	kg	4.5000	4.5000	5.1000	5.1000	5.8200	7.2000
		140900110000	钙基酯	kg	0.9600	1.1800	1.3800	1.3800	2.3400	3.3000
		140500070000	铅油	kg	0.7800	0.8400	0.9000	0.9000	1.2000	1.5000
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	2.0200	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	2.0200	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	2.0200	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	2.0200	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	-	2.0200
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	-	0.0030	0.0040	0.0060	0.0060	0.0070
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700080200	叉式装载机 5t	台班	0.4000	0.4500	0.5200	0.6400	0.6900	0.8600
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.4620	0.4820	0.5020	0.5020	0.6314	0.9702
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.7400	1.1100	1.8500	2.2100	2.9600	3.7000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括场内搬运、基础定位、开箱检查、基础配件、基础铲麻面、泵体稳装、随泵配备的软接头、阀门、压力表、底座及附件安装、无负荷试运转 ; 2 变频泵组安装包括主泵、备用泵及与其相连的阀门、过滤器、软接头、集流管等附件的安装。										

表 C. 10. 64-2 气压罐安装

项目	编 号				C10-8-19	C10-8-20	C10-8-21	C10-8-22
	名 称				罐体直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				400	600	800	1000
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.940	4.432	4.965	5.560
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	2.5830	2.5830	2.5830	5.1660
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	1.3490	1.3490	1.3490	2.6980
		031301010000	电焊条 (综合)	kg ₃	0.2210	0.2210	0.2210	0.2210
		142900030000	氧气	m	0.1792	0.1792	0.1792	0.0802
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0760	0.0760	0.0760	0.0340
		142900070000	氮气	m ³	1.5000	2.0000	2.5000	3.0000
		140300010000	煤油	kg	0.9700	0.9700	0.9700	1.4550
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm	根	0.0490	0.0490	0.0490	0.0400
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	1.0080	1.1080	1.3120	1.3960
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1845	0.2305	0.2880	0.3250
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.3690	0.4610	0.5760	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	-	0.6500
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0851	0.0851	0.0851	0.0851
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	具	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、外观检查、罐体稳装、随设备配备的阀门、法兰、底座及附件安装、制加垫、找平找正、定压、充水、调试; 2 气压罐安装包括设备本体及与其相连的阀门等附件安装。								

续表 C. 10. 64-2 气压罐安装

项目	编 号				C10-8-23	C10-8-24	C10-8-25	
	名 称				罐体直径(mm 以内)			
					1200	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	6.227	6.974	8.679
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	5.1660	10.3300	10.3300
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	2.6980	5.3960	5.3960
		031301010000	电焊条 (综合)		kg ₃	0.2210	0.2210	0.3900
		142900030000	氧气		m	0.0802	0.1132	0.1132
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0340	0.0480	0.0480
	料	142900070000	氮气		m ³	3.5000	4.0000	4.5000
		140300010000	煤油		kg	1.4550	1.4550	1.4550
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	0.0400	0.0480	0.0480
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#		kg	1.4260	1.5280	1.8336
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.4300	0.5500	0.6250
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.8600	1.1000	1.2500
		992500010000	电焊机(综合)		台班	0.0851	0.0851	0.1502
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0200	0.0200	0.0400
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、罐体稳装、随设备配备的阀门、法兰、底座及附件安装、制加垫、找平找正、定压、充水、调试; 2 气压罐安装包括设备本体及与其相连的阀门等附件安装。								

表 C. 10. 64-3 真空消除器、隔膜罐安装

项目	编 号				C10-8-26	C10-8-27
	名 称				真空消除器	隔膜罐
	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	0.272	1.216
	材	030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	16.4800	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	0.2210
		203300060500	密封垫 DN40	个	2.0200	2.0200
		142900030000	氧气	m ³	-	0.0707
		142900050001	乙炔气	m ³	-	0.0300
		140500070000	铅油	kg	0.1200	0.1000
		140100020000	清油	kg	0.1200	0.0200
		140300010000	煤油	kg	0.4850	0.4850
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机(综合)	台班	-	0.0851
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、安装、调试;
2 真空消除器、隔膜罐安装用于无负压给水系统;缓冲罐执行隔膜罐安装项目。

C. 10. 65 太阳能集热装置的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 65 的规定。

表 C. 10. 65- 1 整体式太阳能集热器安装

项目	编 号				C10-8-28	C10-8-29	C10-8-30
	名 称				集热板规格(m ² 以内)		
	工 程 量 计 量 单 位				2	4	6
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.160	3.456	4.493
	材	031509030000	预埋铁件	kg	4.5600	6.4200	9.1000
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	4.6000	6.5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.7600	1.1400	1.5200
		802100110000	预制混凝土	m ³	0.0336	0.0336	0.0336
		142900030000	氧气	m ³	0.1486	0.1486	0.1486
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0630	0.0630	0.0630
		140700030000	机油	kg	0.0100	0.0100	0.0140
		181500270000	镀锌活接头(综合)	个	0.5050	0.2525	0.1683
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.5080	0.2540	0.1693
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	-	-	0.5000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0728	0.0728	0.0728
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、检查、预埋件、底座及支架安装、贮水箱、集热器及其附件的就位组装、与进出水管连接、找坡度、找平找正、检漏及通水试验;
2 太阳能集热装置安装包括底座及支架安装、与进出水管连接,其中底座及支架按随设备配备考虑,进出水管应另行计算。

表 C. 10. 65-2 集中式太阳能集热器安装

项目	编 号				C10-8-31	C10-8-32
	名 称				平板式	全玻璃真空管
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.972	1.378
	材	031509030000	预埋铁件	kg	2.2950	1.7554
		030105090400	镀锌带母螺栓 M8×(16~25)	套	-	1.1230
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3800	0.3010
		142900030000	氧气	m ³	0.0707	0.0707
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0300	0.0300
		802100110000	预制混凝土	m ³	0.0168	0.0170
		030105061300	带母螺栓 M12×(65~80)	套	2.4030	2.4030
		140700030000	机油	kg	0.0055	0.0110
		181500270000	镀锌活接头 (综合)	个	0.1473	0.2946
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.1482	0.2963
		143300110000	丙酮	kg	1.1890	1.1890
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0500	0.0500
		990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	-	0.0830
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1463	0.1159
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、检查、稳固、安装、集热板软管连接、与进出水管连接、检漏及通水试验;
2 太阳能集热装置安装包括底座及支架安装、与进出水管连接,其中底座及支架按随设备配备考虑,进出水管应另行计算。

C. 10. 66 除砂器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 66 的规定。

表 C. 10. 66 除砂器

项目	编 号				C10-8-33	C10-8-34	C10-8-35	C10-8-36	C10-8-37
	名 称				水处理量 (m ³ /h 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				50	100	150	200	300
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	台				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	2.959	3.250	3.686	3.996	4.550
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	0.2682	0.5364	0.8046	1.0728	1.3410
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	0.4150	0.8299	1.2449	1.6598	2.0748
		012900120300	热轧薄钢板 δ1.6mm~2.0mm	kg	0.1320	0.2640	0.3960	0.5280	0.6600
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2200	0.3600	0.4400	0.6600	0.7800
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg ₃	0.0739	0.1478	0.2218	0.2957	0.3696
		050300030000	木板	m	0.0014	0.0029	0.0043	0.0058	0.0072
		140700030000	机油	kg	0.0173	0.0346	0.0518	0.0691	0.0864
		140300010000	煤油	kg	0.2564	0.5129	0.7693	1.0258	1.2822
		140100060000	黄油	kg ₃	0.0107	0.0214	0.0320	0.0427	0.0534
		142900030000	氧气	m ³	0.0071	0.0118	0.0165	0.0542	0.0825
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0030	0.0050	0.0070	0.0230	0.0350
		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	-	-	-	0.0240	0.0310
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0847	0.1386	0.1694	0.2541	0.3003
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	0.3170	0.4220
		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、基础验收、开箱检查、设备及附件就位、固定、单机试运转。

C. 10. 67 水处理器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 67 的规定。

表 C. 10. 67- 1 水处理器(螺纹连接)

项目	编 号				C10-8-38	C10-8-39	C10-8-40	C10-8-41	C10-8-42	C10-8-43
	名 称				进口管径(mm 以内)					
					15	20	25	32	40	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	0.226	0.248	0.323	0.395	0.422	0.591
	材	180300240100	镀锌堵头 15	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		181500210100	镀锌活接头 15	个	1.0100	-	-	-	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20	个	-	1.0100	-	-	-	-
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	-	1.0100	-	-	-
		181500210400	镀锌活接头 32	个	-	-	-	1.0100	-	-
		181500210500	镀锌活接头 40	个	-	-	-	-	1.0100	-
		181500210600	镀锌活接头 50	个	-	-	-	-	-	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2.1180	2.5900	3.0630	3.7200	4.4740	5.4160
		140700030000	机油	kg	0.0720	0.0720	0.0720	0.0770	0.1690	0.1360
		140100020000	清油	kg	-	-	-	0.0300	0.0450	0.0450
	料	140300010000	煤油	kg	0.0200	0.0200	0.0400	0.0400	0.0400	0.0500
		143300110000	丙酮	kg	0.1200	0.1300	0.1400	0.1500	0.1600	0.1700
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机	994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200	0.0200
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、水处理器安装、接管、调试。

表 C. 10. 67-2 水处理器(法兰连接)

项目	编 号				C10-8-44	C10-8-45	C10-8-46	C10-8-47	C10-8-48	C10-8-49
	名 称				进口管径(mm 以内)					
					50	70	80	100	125	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	0.974	1.690	2.202	2.746	3.255	3.599
	材	200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	2.0000	-	-	-	-	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70	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	-	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125	片	-	-	-	-	2.0000	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	-	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16× (65 ~ 80)	套	8.2400	8.2400	16.4800	16.4800	16.4800	-
		030105062300	带母螺栓 M20× (65 ~ 80)	套	-	-	-	-	-	16.4800
		203300060600	密封垫 DN50	个	2.0200	-	-	-	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	2.0200	-	-	-	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	2.0200	-	-	-
		203300060900	密封垫 DN100	个	-	-	-	2.0200	-	-
		203300061000	密封垫 DN125	个	-	-	-	-	2.0200	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	-	-	-	2.0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1330	0.2370	0.2710	0.3630	0.4230	0.4740
		142900030000	氧气	m³	0.0071	0.0566	0.0707	0.0920	0.1061	0.1368
		142900050001	乙炔气	m³	0.0030	0.0240	0.0300	0.0390	0.0450	0.0580
		140700030000	机油	kg	0.0500	0.0750	0.0850	0.1200	0.1300	0.1700
		143300110000	丙酮	kg	0.0420	0.0900	0.1140	0.1180	0.2000	0.2440
	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	0.2000	0.2300	0.2600	0.3000	0.3400	0.3800
		990700080200	叉式装载机 5t	台班	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0512	0.0912	0.1043	0.1398	0.1629	0.1825
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0200	0.0200	0.0200	0.0300	0.0800	0.0800
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括场内搬运、设备稳装、接管、焊接法兰、紧螺栓、找平找正、调试。										

续表 C. 10. 67-2 水处理器(法兰连接)

项目	编 号				C10-8-50	C10-8-51	C10-8-52	C10-8-53	C10-8-54
	名 称				进口管径(mm 以内)				
					200	300	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	4.986	8.885	12.733	15.943	19.306
	材	200100028200	平焊法兰 1.6MPa 以下 200	片	2.0000	-	-	-	-
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	2.0000	-	-	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	2.0000	-	-
		200100028800	平焊法兰 1.6MPa 以下 500	片	-	-	-	2.0000	-
		200100028900	平焊法兰 1.6MPa 以下 600	片	-	-	-	-	2.0000
		030105062600	带母螺栓 M22×(85~100)	套	24.7200	24.7200	-	-	-
		030105063200	带母螺栓 M27×(120~140)	套	-	-	32.9600	-	-
		030105063300	带母螺栓 M30×(130~140)	套	-	-	-	41.2000	41.2000
		203300061200	密封垫 DN200	个	2.0200	-	-	-	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	2.0200	-	-	-
		203300061600	密封垫 DN400	个	-	-	2.0200	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	-	-	2.0200	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	—	—	—	—	(2.0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.1920	2.9990	5.0490	6.9590	7.2890
		143300110000	丙酮	kg	0.1100	0.2080	0.3340	0.4600	0.5060
		142900030000	氧气	m³	0.3608	0.4881	0.6225	0.6555	0.6744
		142900050001	乙炔气	m³	0.1530	0.2070	0.2640	0.2780	0.2860
		140700030000	机油	kg	0.2410	0.3570	0.4560	0.5650	0.6840
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0360	0.0650	0.1000	0.1100	0.1210
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0720	0.1300	0.2000	0.2200	0.2420
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	0.0240	0.0380	0.0510	0.0790
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.4589	1.1546	1.9439	2.6792	2.8063
		994400160000	试压泵 (综合)	台班	0.0960	0.0960	0.1200	0.1440	0.1440
		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、设备稳装、接管、焊接法兰、紧螺栓、找平找正、调试。

注:工作内容包场搬运、设备稳装、接管、焊接法兰、紧螺栓、找平找正、调试。

C. 10. 68 水质净化器、水箱自洁器的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 68 的规定。

表 C. 10. 68- 1 水质净化器安装

项目	编 号				C10-8-55	C10-8-56	C10-8-57	C10-8-58	C10-8-59	C10-8-60
	名 称				罐体直径(mm 以内)					
					400	500	600	800	1000	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	3. 128	3. 454	3. 931	4. 342	4. 969	6. 329
	材	012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm	kg	0. 5000	0. 5000	0. 5000	1. 2000	1. 2000	1. 5000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2200	0. 3600	0. 4400	0. 6600	0. 7800	1. 6000
		200100027300	平焊法兰 1.6MPa 以下 25	片	3. 0000	3. 0000	1. 0000	-	-	-
		200100027500	平焊法兰 1.6MPa 以下 40	片	-	-	2. 0000	1. 0000	-	-
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	-	-	-	2. 0000	1. 0000	-
		200100027700	平焊法兰 1.6MPa 以下 70	片	-	-	-	-	2. 0000	1. 0000
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80	片	-	-	-	-	-	2. 0000
		030105061200	带母螺栓 M12×(40~60)	套	12. 3600	12. 3600	4. 1200	-	-	-
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	-	-	8. 2400	12. 3600	12. 3600	12. 3600
		142900030000	氧气	m³	0. 0071	0. 0071	0. 0141	0. 0472	0. 0707	0. 0943
		142900050001	乙炔气	m³	0. 0030	0. 0030	0. 0060	0. 0200	0. 0300	0. 0400
		143300110000	丙酮	kg	0. 0500	0. 0700	0. 1000	0. 1200	0. 1500	0. 2000
		203300061600	密封垫 DN400	个	2. 0200	-	-	-	-	-
		203300061800	密封垫 DN500	个	-	2. 0200	-	-	-	-
		203300061900	密封垫 DN600	个	-	-	2. 0200	-	-	-
		203300062100	密封垫 DN800	个	-	-	-	2. 0200	-	-
		203300062300	密封垫 DN1000	个	-	-	-	-	2. 0200	-
		203300062400	密封垫 DN1200	个	-	-	-	-	-	2. 0200
		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. 0847	0. 1386	0. 1694	0. 2541	0. 3003	0. 6160
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0. 5000	0. 5000	0. 6000	0. 8000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0. 2000	0. 2500	0. 3000	0. 4000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 3000	0. 4000	-	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容场内外搬运、设备稳装、法兰连接、找平找正、清洗、调试。										

表 C. 10. 68-2 水箱自洁器安装

项目	编			

C. 10. 69 紫外线杀菌设备安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 69 的规定。

表 C. 10. 69 紫外线杀菌设备安装

项目	编 号				C10-8-65	C10-8-66	C10-8-67	C10-8-68	C10-8-69
	名 称				进口管径(mm 以内)				
					25	40	50	70	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	0. 614	0. 912	1. 183	1. 430	1. 798
	材	200100141500	丝扣法兰 1. 6MPa 以下 40	片	-	2. 0000	-	-	-
		200100141600	丝扣法兰 1. 6MPa 以下 50	片	-	-	2. 0000	-	-
		200100027700	平焊法兰 1. 6MPa 以下 70	片	-	-	-	2. 0000	-
		200100027800	平焊法兰 1. 6MPa 以下 80	片	-	-	-	-	2. 0000
		181500210300	镀锌活接头 25	个	3. 0300	-	-	-	-
		012900111500	普通钢板 δ3. 5mm ~4. 0mm	kg	0. 2830	0. 4240	0. 5370	0. 7350	0. 9190
		030105062000	带母螺栓 M16×(65 ~ 80)	套	-	8. 2400	8. 2400	8. 2400	24. 7200
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 9420	1. 5072	1. 8840	2. 6376	3. 0144
		140700030000	机油	kg	0. 0820	0. 1330	0. 1600	0. 1700	0. 1800
		203300060300	密封垫 DN25	个	2. 0200	-	-	-	-
		203300060500	密封垫 DN40	个	-	2. 0200	-	-	-
		203300060600	密封垫 DN50	个	-	-	2. 0200	-	-
		203300060700	密封垫 DN65	个	-	-	-	2. 0200	-
		203300060800	密封垫 DN80	个	-	-	-	-	2. 0200
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	-	-	0. 1400	0. 1750
		142900030000	氧气	m³	-	-	-	0. 0307	0. 0542
		142900050001	乙炔气	m³	-	-	-	0. 0130	0. 0230
		143300110000	丙酮	kg	0. 0100	0. 0160	0. 0200	0. 0230	0. 0360
		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. 0560	0. 0700	
	990900130000	吊装机械 综合	台班	0. 0500	0. 0800	0. 0800	0. 1000	0. 1000	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注 :工作内容包括场内搬运、设备稳装、切管套丝、焊接法兰、制加垫、紧螺栓、附件安装、找平找正、调试。									

续表 C. 10. 69 紫外线杀菌设备安装

项目	编 号				C10-8-70	C10-8-71	C10-8-72	
	名 称				进口管径(mm 以内)			
					100	125	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	2.154	2.857	2.985
	材	200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100		片	2.0000	-	-
		200100028000	平焊法兰 1.6MPa 以下 125		片	-	2.0000	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150		片	-	-	2.0000
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)		套	24.7200	24.7200	24.7200
		012900111500	普通钢板 δ3.5mm~4.0mm		kg	1.1310	1.5550	1.7670
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2150	0.2960	0.3360
		142900030000	氧气		m³	0.0920	0.1061	0.1368
		142900050001	乙炔气		m³	0.0390	0.0450	0.0580
		140700030000	机油		kg	0.1920	0.2100	0.2580
		143300110000	丙酮		kg	0.0440	0.0600	0.0680
		203300060900	密封垫 DN100		个	2.0200	-	-
		203300061000	密封垫 DN125		个	-	2.0200	-
		203300061100	密封垫 DN150		个	-	-	2.0200
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0860	0.1184	0.1344
		990900130000	吊装机械 综合		台班	0.1000	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、设备稳装、切管套丝、焊接法兰、制加垫、紧螺栓、附件安装、找平找正、调试。

注:工作内容包括场内搬运、设备稳装、切管套丝、焊接法兰、制加垫、紧螺栓、附件安装、找平找正、调试。

C. 10. 70 热水器、开水炉的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 70 的规定。

表 C. 10. 70-1 电开水器安装

项目	编 号				C10-8-73	C10-8-74	C10-8-75	C10-8-76	C10-8-77
	名 称				容量(L 以内)				
					15	30	50	105	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	0.330	0.389	0.628	0.873	1.431
	材 料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽20	m	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300	2.0300
		140700030000	机油	kg	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200
		030103050200	胀管螺丝 M4	套	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	-	0.1000	0.1000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括场内搬运、外观检查、本体及底座就位、找平找正、稳固、调试。									

注:工作内容包括场内搬运、外观检查、本体及底座就位、找平找正、稳固、调试。

表 C. 10. 70-2 电热水器安装

项目	编 号				C10-8-78	C10-8-79	C10-8-80	C10-8-81	C10-8-82	C10-8-83
	名 称				挂式			落地式		
					容量(L 以内)					
					30	50	100	50	100	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	0.389	0.628	0.873	0.628	0.873	1.431
	材 料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.5100	1.5100	1.5100	1.5100	1.5100	1.5100
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200
		030103050200	胀管螺丝 M4	套	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600	2.0600
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	0.1000	-	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、本体及底座就位、找平找正、调试。										

C. 10. 71 直饮水设备的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 71 的规定。

C. 10. 71 直饮水设备

项目	编 号				C10-8-84	C10-8-85	C10-8-86	C10-8-87
	名 称				设备供水量(t/h 以内)			
					1	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	2.070	3.210	4.754	5.484
	材 料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.4200	1.7700	2.5200	2.9800
		031500040000	垫铁	kg	4.6300	7.6240	11.5250	15.7280
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2500	0.4200	0.6000	0.9500
		142900030000	氧气	m³	0.2073	0.3370	0.4924	0.6477
		142900050001	乙炔气	m³	0.0879	0.1429	0.2088	0.2747
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0900	0.0900	0.1000	0.1000
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.1600	0.2300	0.2600	0.3100
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.4000	0.1600	0.2400	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、稳装、找平找正、附件安装、调试等。								

C. 10. 72 水箱的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 72 的规定。

表 C. 10. 72- 1 整体水箱安装

项目	编 号				C10-8-88	C10-8-89	C10-8-90	C10-8-91	C10-8-92	C10-8-93
	名 称				水箱总容量(m ³ 以内)					
					2	4	6	15	25	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	2. 723	2. 786	2. 963	5. 349	6. 411	6. 736
	材 料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200
		031500040000	垫铁	kg	3. 9320	3. 9320	3. 9320	7. 8640	11. 7960	15. 7280
		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. 0900	0. 0900	0. 0900	0. 1000	0. 1000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	1. 3400	1. 5200	1. 6400	2. 3600	2. 6200	3. 1500
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括场内搬运、稳固、找平、找正、安装、调距、上零件、满水试验。									

续表 C. 10. 72- 1 整体水箱安装

项目	编 号				C10-8-94	C10-8-95	C10-8-96	C10-8-97	C10-8-98	C10-8-99
	名 称				水箱容量(m ³ 以内)		膨胀水箱容量(m ³ 以内)			
					45	55	0. 5	1	1. 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	7. 438	8. 197	1. 308	2. 100	2. 633	3. 410
	材 料	133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200	1. 4200
		031500040000	垫铁	kg	19. 6600	23. 5920	3. 9320	3. 9320	3. 9320	3. 9320
		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. 0900
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1000	0. 1200	-	-	-	-
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	-	-	0. 6500	1. 0500	1. 5500	2. 0500
		990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	3. 2800	3. 4600	-	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	注:工作内容包括场内搬运、稳固、找平、找正、安装、调距、上零件、满水试验。									

表 C. 10. 72-2 组装水箱安装

项目	编 号				C10-8-100	C10-8-101	C10-8-102	C10-8-103	C10-8-104	C10-8-105
	名 称				水箱总容量(m ³ 以内)					
					20	40	60	80	100	140
	工 程 量 计 量 单 位					台				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	7.772	8.737	12.283	16.385	20.477	28.464
	材 料	140700030000	机油	kg	0.0060	0.0120	0.0180	0.0240	0.0300	0.0420
		050300100000	方木	m ³	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800	0.0800
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	2.8500	4.5000	6.9000	9.7200	13.0200	17.1860
		271900050000	绝缘橡胶板 δ = 6- 12	kg	16.5000	25.4000	38.7000	57.6000	81.1000	107.0520
		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	0.1000	0.1500	0.2000	0.2400	0.2800	0.3500
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.9500	1.5000	2.1000	2.4400	2.7700	2.9500
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.9500	1.5000	2.1000	2.4400	2.7700	2.9800
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、开箱检查、分片组装、试水。										

续表 C. 10. 72-2 组装水箱安装

项目	编 号				C10-8-106	C10-8-107	
	名 称				水箱总容量(m ³ 以内)		
					180	220	
	工 程 量 计 量 单 位					台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类		工 日	36. 854	45. 103
	材 料	140700030000	机油		kg	0. 0540	0. 0660
		050300100000	方木		m ³	0. 0800	0. 0800
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	23. 8870	35. 8310
		271900050000	绝缘橡胶板 δ = 6- 12		kg	131. 6740	148. 7920
		340000110000	其他材料		%	3. 0000	3. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0. 4500	0. 5800
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	3. 8000	4. 9500
		990900130000	吊装机械 综合		台班	3. 4500	4. 1800
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、开箱检查、分片组装、试水。							

C. 10. 73 隔油器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 73 的规定。

表 C. 10. 73- 1 简易隔油器安装

项目	编 号				C10-8-108
	名 称				简易隔油器安装
	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	0.380
	材	203300060600	密封垫 DN50	个	1.0100
		182500550000	卡箍件	套	2.0200
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.8000
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm	kg	1.2900
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0020
		990900130000	吊装机械 综合	台班	0.0040
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、隔油器安装、试水; 2 隔油器安装依据 09S304 图集编制;隔油装置安装按设备整体安装编制,包括固液分离区、油水分离区、浮油收集装置、残渣浓缩装置、集油桶等的全部安装内容,槽钢底座按随设备自带考虑。					

表 C. 10. 73-2 隔油装置安装

项目	编 号				C10-8-109	
	名 称				隔油装置	
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	5.192
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	8.1280
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	8.1600
		012900111200	普通钢板 δ1.6mm~1.9mm		kg	0.3200
		030107002200	膨胀螺栓 M10×100		套	8.0000
		370500000100	道木 250mm×200mm×2500mm		根	0.0030
		050300070000	板方材		³ m	0.0020
	料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.6520
		340000110000	其他材料		%	3.0000
	机 具	990700080200	叉式装载机 5t		台班	0.4000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.7400
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、基础定位、开箱检查、基础配件、接管、底座及附件安装; 2 隔油器安装依据 09S304 图集编制;隔油装置安装按设备整体安装编制,包括固液分离区、油水分离区、浮油收集装置、残渣浓缩装置、集油桶等的全部安装内容,槽钢底座按随设备自带考虑。						

IX 燃气设备、器具及附件

C. 10.74 燃气采暖炉安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.74 的规定。

表 C. 10.74 燃气采暖炉安装

项目	编 号				C10-9-1	C10-9-2	C10-9-3	C10-9-4
	名 称				输出功率(kW 以内)			
					20	30	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	0.602	0.733	0.839	1.422
	材 料	215500050300	格林接头 φ15	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		182500240000	喉箍	个	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300
		172700060300	耐油胶管 φ15	m	0.8000	0.8000	0.8000	0.8000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	4.4800	4.4800	4.4800	4.4800
		144100000400	密封胶 750ml	支	0.0625	0.0625	0.0625	0.0625
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	4.1200	4.1200	4.1200	4.1200
		182500280000	管卡 综合 25 以内	个	1.0300	1.0300	1.0300	1.0300
		031513130000	冲击钻头	个	0.0330	0.0402	0.0460	0.0780
		215500050400	格林接头 φ20	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		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:工作内容包括场内搬运、开箱检查、烟筒开洞、设备及附件安装、烟囱安装、气、水管道连接、找平找正、试气试水。								

C. 10.75 燃气热水器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.75 的规定。

表 C. 10.75 燃气热水器安装

项目	编 号				C10-9-5
	名 称				燃气热水器
	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	0.897
	材 料	180300130100	镀锌三通 DN15	个	1.0100
		215500050400	格林接头 φ20	个	2.0200
		182500240000	喉箍	个	2.0200
		172700060300	耐油胶管 φ15	m	0.8000
		030107000501	膨胀螺栓 M6	套	3.0900
		182500280000	管卡 综合 25 以内	个	1.0300
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	2.9700
		181500210100	镀锌活接头 15	个	2.0200
		031513130000	冲击钻头	个	0.0330
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容场场内搬运、开箱检查、烟筒开洞、设备及附件安装、烟囱安装、气、水管道连接、找平找正、试气试水。					

C. 10.76 燃气表安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.76 的规定。

表 C. 10.76 燃气表安装

项目	编 号				C10-9-6	C10-9-7	C10-9-8	C10-9-9	C10-9-10
	名 称				流量(m³/h 以内)				
					6	10	16	25	40
	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	0.513	0.691	0.691	0.800	1.028
	材	242400030000	燃气表	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		181500250000	表接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		180300151100	镀锌弯头 DN20	个	2.0200	-	-	-	-
		181500210200	镀锌活接头 20	个	1.0100	-	-	-	-
		181500210300	镀锌活接头 25	个	-	1.0100	1.0100	1.0100	-
		180300410200	压制弯头 25	个	-	2.0200	2.0200	2.0200	-
		170300000201	镀锌钢管 DN20	m	0.3000	-	-	-	-
		170700015900	无缝钢管 D25×2.5	m	-	0.3000	0.3000	0.3000	-
		170700011500	无缝钢管 D57×3.5	m	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	-	-	-	-	2.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.3200	1.6500	1.6500	1.6500	0.7500
		012100090000	角钢 63 以内	kg	6.6500	8.8700	11.1000	12.7000	-
		030107000601	膨胀螺栓 M8	套	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3470	0.4622	0.5784	0.6618	0.2000
	料	142900030000	氧气	m³	0.0079	0.0119	0.0178	0.0267	0.0400
		142900050001	乙炔气	m³	0.0066	0.0099	0.0148	0.0223	0.0140
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	991900110100	套丝机 φ150	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100	-
		992500010000	电焊机(综合)	台班	-	-	-	-	0.0640
		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、外观检查、燃气表就位、安装、表接头安装、表托盘或托架制作安装、调试,流量在 25m³/h 以上的燃气表安装不包括燃气表支座制作安装,需根据设计要求另行计算。									

C. 10.77 燃气流量计安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10.77 的规定。

表 C. 10.77 燃气流量计安装

项目	编 号			C10-9-11	C10-9-12	C10-9-13	C10-9-14	C10-9-15	
	名 称			流量(m³/h 以内)					
				65	100	160	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	1.598	1.862	2.109	2.390	2.526
	材	241300010000	流量计	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		550911010000	表箱	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	2.0000	2.0000	-	-	-
		200100026000	平焊法兰 1.0MPa 以下 100	片	-	-	2.0000	2.0000	-
	料	200100026200	平焊法兰 1.0MPa 以下 150	片	-	-	-	-	2.0000
		203300040000	密封垫	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		030105062100	带母螺栓 M16×(85~100)	套	8.2400	8.2400	16.4800	16.4800	16.4800
		142900030000	氧气	m³	0.0900	0.1800	0.1800	0.3600	0.5400
		142900050001	乙炔气	m³	0.0350	0.0700	0.0700	0.1400	0.2100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0800	0.1600	0.1600	0.3200	0.4900
		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	0.0308	0.0616	0.0616	0.1232
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、流量计就位、安装、法兰焊接、箱体安装、与燃气管连接、调试;
2 燃气流量计适用于法兰连(焊)接的腰轮(罗茨)燃气流量计、涡轮燃气流量计、超声波流量计,项目中包含箱体安装及与法兰连接一侧所用的螺栓、垫片。

续表 C. 10.77 燃气流量计安装

项目	编 号			C10-9-16	C10-9-17	
	名 称			流量(m³/h 以内)		
				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	3.006	3.588
	材	241300010000	流量计	套	(1.0000)	(1.0000)
		550911010000	表箱	套	(1.0000)	(1.0000)
		200100026300	平焊法兰 1.0MPa 以下 200	片	2.0000	-
		200100026400	平焊法兰 1.0MPa 以下 250	片	-	2.0000
		203300040000	密封垫	个	2.0200	2.0200
	料	030105062100	带母螺栓 M16×(85~100)	套	24.7200	24.7200
		142900030000	氧气	m³	0.7700	1.0800
		142900050001	乙炔气	m³	0.2900	0.4100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.0300	1.8300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.3966	0.7046
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	

注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、流量计就位、安装、法兰焊接、箱体安装、与燃气管连接、调试;
2 燃气流量计适用于法兰连(焊)接的腰轮(罗茨)燃气流量计、涡轮燃气流量计、超声波流量计,项目中包含箱体安装及与法兰连接一侧所用的螺栓、垫片。

C. 10. 78 燃气过滤器(法兰连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 78 的规定。

表 C. 10. 78 燃气过滤器(法兰连接)

项目	编 号				C10-9-18	C10-9-19	C10-9-20	C10-9-21	C10-9-22
	名 称				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位				50	80	100	150	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	0.438	0.620	0.875	1.295	1.770
	材	531100050000	燃气过滤器	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	2.0000	-	-	-	-
		200100025900	平焊法兰 1.0MPa 以下 80	片	-	2.0000	-	-	-
		200100026000	平焊法兰 1.0MPa 以下 100	片	-	-	2.0000	-	-
		200100026200	平焊法兰 1.0MPa 以下 150	片	-	-	-	2.0000	-
		200100026300	平焊法兰 1.0MPa 以下 200	片	-	-	-	-	2.0000
		030105062100	带母螺栓 M16×(85~100)	套	8.2400	8.2400	16.4800	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	-	16.4800	16.4800
		203300040000	密封垫	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		142900030000	氧气	m ³	0.0400	0.0800	0.1100	0.1590	0.4180
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0140	0.0280	0.0370	0.0560	0.1400
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2100	0.3600	0.4400	0.7700	1.6000
		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	0.0809	0.1386	0.1694	0.2965	0.6160
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括场内搬运、外观检查、流量计就位、法兰焊接、安装、清洗;
2 过滤器安装包括与法兰连接一侧所用的螺栓、垫片。

C. 10. 79 燃气灶具的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 79 的规定。

表 C. 10. 79- 1 公用灶具安装

项目	编 号				C10-9-23
	名 称				蒸锅(蒸箱)
	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	0.713
	材	543100010000	蒸锅(蒸箱)	台	(1.0000)
		181500210500	镀锌活接头 40	个	1.0100
		215500050400	格林接头 φ20	个	1.0000
		215500060100	喉箍 0 号	个	2.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.7500
		340000110000	其他材料	%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000

注:工作内容包括灶前软管连接、灶具及附件安装、通气、试火、调试风门等,灶前软管连接适用于自带胶管、长寿命橡胶管(含 1 个格林接头)、铠装软管(含 1 个对丝)安装。

表 C. 10. 79-2 民用灶具安装

项目	编 号				C10-9-24	C10-9-25
	名 称				不锈钢双眼灶	不锈钢烤箱灶
	工 程 量 计 量 单 位				台	
施工生产要素	类别	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	0.213
	材	542900010000	灶具	台	(1.0000)	(1.0000)
		181500210100	镀锌活接头 15	个	1.0100	1.0100
		215500050100	格林接头 φ11	个	1.0000	-
		215500050200	格林接头 φ14	个	-	1.0000
		215500060100	喉箍 0 号	个	2.0000	2.0000
		172700060100	耐油胶管 φ9	m	1.0000	-
		172700060200	耐油胶管 φ13	m	-	1.0000
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.0000	1.0000
	料	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、灶前软管连接、灶具及配件安装、通气、试火、调试风门等,灶前软管连接适用于自带胶管、长寿命橡胶管(含 1 个格林接头)、铠装软管(含 1 个对丝)安装。						

C. 10. 80 调压器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 80 的规定。

表 C. 10. 80 调压器安装

项目	编 号				C10-9-26	C10-9-27
	名 称				公称直径(mm 以内)	
	工 程 量 计 量 单 位				50	80
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.466	0.808
	材	200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	2.0000	-
		200100025900	平焊法兰 1.0MPa 以下 80	片	-	2.0000
		203300040000	密封垫	个	2.0200	2.0200
		030105062100	带母螺栓 M16×(85 ~ 100)	套	8.2400	8.2400
		142900030000	氧气	m ³	0.0400	0.0800
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0140	0.0280
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2100	0.3600
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	4.8600	4.8600
	料	340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0809	0.1386
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、调压器就位、安装、焊接法兰、试压检查。						

C. 10. 81 调压箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 81 的规定。

表 C. 10. 81- 1 调压箱

项目	编 号				C10-9-28	C10-9-29	C10-9-30	C10-9-31	C10-9-32	C10-9-33
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					25	50	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	0.855	1.881	2.257	2.710	3.426	4.235
	材	201100010100	平焊法兰 1.6MPa 以下 25	片	1.0000	-	-	-	-	-
		200100027600	平焊法兰 1.6MPa 以下 50	片	-	1.0000	-	-	-	-
		200100027800	平焊法兰 1.6MPa 以下 80	片	1.0000	-	1.0000	-	-	-
		200100027900	平焊法兰 1.6MPa 以下 100	片	-	1.0000	-	1.0000	-	-
		200100028100	平焊法兰 1.6MPa 以下 150	片	-	-	1.0000	-	1.0000	-
		200100028200	平焊法兰 1.6MPa 以下 200	片	-	-	-	1.0000	-	1.0000
		200100028400	平焊法兰 1.6MPa 以下 300	片	-	-	-	-	1.0000	-
		200100028600	平焊法兰 1.6MPa 以下 400	片	-	-	-	-	-	1.0000
		203300040000	密封垫	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		170700016000	无缝钢管 D25×3	m	1.2200	-	-	-	-	-
		170700011500	无缝钢管 D57×3.5	m	-	1.2200	-	-	-	-
		170700012500	无缝钢管 D89×4	m	1.2200	-	1.2200	-	-	-
		170700017300	无缝钢管 D108×3	m	-	1.2200	-	1.4200	-	-
		170700013500	无缝钢管 D159×4.5	m	-	-	1.2200	-	1.6200	-
		170700013801	无缝钢管 D219×6	m	-	-	-	1.4200	-	1.6200
		170700014600	无缝钢管 D325×8	m	-	-	-	-	1.6200	-
		170700017901	无缝钢管 D426×8	m	-	-	-	-	-	1.6200
		180300410200	压制弯头 25	个	1.0000	-	-	-	-	-
		180300410500	压制弯头 50	个	-	1.0000	-	-	-	-
		180300410700	压制弯头 80	个	1.0000	-	1.0000	-	-	-
	180300410800	压制弯头 100	个	-	1.0000	-	1.0000	-	-	
	180300411000	压制弯头 150	个	-	-	1.0000	-	1.0000	-	
	180300411100	压制弯头 200	个	-	-	-	1.0000	-	1.0000	
	180300411400	压制弯头 300	个	-	-	-	-	1.0000	-	
	180300411700	压制弯头 426	个	-	-	-	-	-	1.0000	
	料	030105062100	带母螺栓 M16×(85~100)	套	8.2400	8.2400	12.3600	8.2400	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	-	8.2400	16.4800	16.4800
		142900030000	氧气	m ³	0.0630	0.0720	0.0900	0.1300	0.1600	0.2200
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0190	0.0290	0.0380	0.0500	0.0570	0.0790
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1900	0.2400	0.4000	0.5200	0.8500	1.7000
		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	0.0060	0.0060	0.0120	0.0160	0.0160
	992500010000		电焊机(综合)	台班	0.0023	0.0023	0.0046	0.0062	0.0062	0.0085
	990900130000		吊装机械 综合	台班	1.0100	1.0100	1.0200	1.0300	1.0300	1.0400
994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注 :1 工作内容包括场内搬运、调压箱固定安装、焊接法兰、进出管连接、试压及气密性试验；
2 燃气调压箱适用于直燃式调压箱、楼栋式调压箱,项目中不包括调压箱基础、垫层等工作内容。

注:1 工作内容包括场内搬运、调压箱固定安装、焊接法兰、进出管连接、试压及气密性试验;

2 燃气调压箱适用于直燃式调压箱、楼栋式调压箱,项目中不包括调压箱基础、垫层等工作内容。

表 C. 10. 81-2. 1 组合式调压装置单路进口管径(mm 以内)

项目	编 号				C10-9-34	C10-9-35	C10-9-36	C10-9-37	C10-9-38
	名 称				单路进口管径(mm 以内)				
					50	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	1.229	1.595	2.076	2.699	3.238
	材	200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	1.0000	-	-	-	-
		200100025900	平焊法兰 1.0MPa 以下 80	片	1.0000	1.0000	-	-	-
		200100026000	平焊法兰 1.0MPa 以下 100	片	-	1.0000	1.0000	-	-
		200100026200	平焊法兰 1.0MPa 以下 150	片	-	-	1.0000	1.0000	-
		200100026300	平焊法兰 1.0MPa 以下 200	片	-	-	-	1.0000	1.0000
		200100026500	平焊法兰 1.0MPa 以下 300	片	-	-	-	-	1.0000
		203300040000	密封垫	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		030105062000	带母螺栓 M16×(65~80)	套	8.2400	12.3600	8.2400	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	8.2400	16.4800	16.4800
		012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	14.1300	14.1300	14.1300	14.1300	14.1300
		170100000601	焊接钢管 DN50	m	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000
		142900030000	氧气	m³	0.0400	0.0600	0.0700	0.1000	0.2600
		142900050001	乙炔气	m³	0.0140	0.0200	0.0250	0.0350	0.0930
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2100	0.3600	0.4400	0.7700	1.9360
		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	0.0100	0.0100	0.0200	0.0200	0.0200
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.0809	0.1386	0.1694	0.2965	0.7454
		990900130000	吊装机械 综合	台班	1.0100	1.0200	1.0300	1.0300	1.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、法兰焊接、调压装置吹扫安装、支架制作安装; 2 燃气调压箱适用于直燃式调压箱、楼栋式调压箱,项目中不包括调压箱基础、垫层等工作内容。									

表 C. 10. 81-2. 2 组合式调压装置双路进口管径(mm 以内)

项目	编 号				C10-9-39	C10-9-40	C10-9-41	C10-9-42	C10-9-43
	名 称				双路进口管径(mm 以内)				
					50	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	1.291	1.674	2.289	2.834	3.401
	材	200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	1.0000	-	-	-	-
		200100025900	平焊法兰 1.0MPa 以下 80	片	1.0000	1.0000	-	-	-
		200100026000	平焊法兰 1.0MPa 以下 100	片	-	1.0000	1.0000	-	-
		200100026200	平焊法兰 1.0MPa 以下 150	片	-	-	1.0000	1.0000	-
		200100026300	平焊法兰 1.0MPa 以下 200	片	-	-	-	1.0000	1.0000
		200100026500	平焊法兰 1.0MPa 以下 300	片	-	-	-	-	1.0000
		203300040000	密封垫	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		030105062100	带母螺栓 M16×(85 ~ 100)	套	8.2400	12.3600	8.2400	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85 ~ 100)	套	-	-	8.2400	16.4800	16.4800
		012900111900	普通钢板 δ16mm ~ 20mm	kg	14.1300	14.1300	14.1300	14.1300	14.1300
		170100000601	焊接钢管 DN50	m	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000	0.7000
		142900030000	氧气	m³	0.0400	0.0600	0.0700	0.1000	0.2600
		142900050001	乙炔气	m³	0.0140	0.0200	0.0250	0.0350	0.0930
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2100	0.3600	0.4400	0.7700	1.9360
		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	0.0200	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.0809	0.1386	0.1694	0.2965	0.7454
		990900130000	吊装机械 综合	台班	1.0100	1.0200	1.0300	1.0300	1.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括场内搬运、法兰焊接、调压装置吹扫安装、支架制作安装 ; 2 燃气调压箱适用于直燃式调压箱、楼栋式调压箱 ,项目中不包括调压箱基础、垫层等工作内容。									

C. 10. 82 燃气管道调长器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 82 的规定。

表 C. 10. 82 燃气管道调长器安装

项目	编 号				C10-9-44	C10-9-45	C10-9-46	C10-9-47	C10-9-48	C10-9-49
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					40	50	80	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	0.165	0.247	0.369	0.446	0.476	0.605
	材	183100450000	燃气调长器	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		200100025500	平焊法兰 1.0MPa 以下 40	片	2.0000	-	-	-	-	-
		200100025600	平焊法兰 1.0MPa 以下 50	片	-	2.0000	-	-	-	-
		200100025900	平焊法兰 1.0MPa 以下 80	片	-	-	2.0000	-	-	-
		200100026000	平焊法兰 1.0MPa 以下 100	片	-	-	-	2.0000	-	-
		200100026200	平焊法兰 1.0MPa 以下 150	片	-	-	-	-	2.0000	-
		200100026300	平焊法兰 1.0MPa 以下 200	片	-	-	-	-	-	2.0000
		203300040000	密封垫	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		030105062100	带母螺栓 M16×(85~100)	套	8.2400	8.2400	8.2400	16.4800	-	-
		030105062400	带母螺栓 M20×(85~100)	套	-	-	-	-	16.4800	16.4800
		140500070000	铅油	kg	0.0229	0.0400	0.0700	0.1000	0.1400	0.1700
		140100020000	清油	kg	0.0050	0.0100	0.0200	0.0250	0.0300	0.0400
		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	-	-	-	-	0.0030	0.0050
		990900130000	吊装机械 综合	台班	-	-	-	-	0.0260	0.0310
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括调长器就位、加垫、紧固螺栓、试压检查等; 2 燃气管道调长器安装适用于法兰式波纹补偿器和套筒式补偿器的安装,消耗量中包括与法兰连接一侧所用的螺栓、垫片。										

C. 10. 83 引入口保护罩安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 83 的规定。

表 C. 10. 83 引入口保护罩安装

项目	编 号				C10-9-50	
	名 称				引入口保护罩	
	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	000105030000	综合用工二类		工日	0.304
	材料	224900130000	引入口保护罩		个	(1.0000)
		030107000601	膨胀螺栓 M8		套	4.0000
		340000110000	其他材料		%	3.0000
	机具	994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括安装固定。						

C. 10. 84 引入口砌筑的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 84 的规定。

表 C. 10. 84 引入口砌筑

项目	编 号				C10-9-51	C10-9-52
	名 称				公称直径(mm 以内)	
					50	100
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.918	1.057
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	185.0000	220.0000
		042700280100	水泥盖板 500mm×500mm×60mm	块	1.0000	-
		042700280400	水泥盖板 600mm×600mm×60mm	块	-	1.0000
		800100070000	干拌砂浆	kg	275.0000	332.0000
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0100
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括挖土、地基处理、砌台、抹灰、勾缝、盖板等。						

C. 10. 85 地源热泵机组安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 85 的规定。

表 C. 10. 85 地源热泵机组安装

项目	编 号				C10-10-1	C10-10-2	C10-10-3	C10-10-4	C10-10-5
	名 称				制冷量(kW 以内)				
					100	220	350	440	950
	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	14. 502	18. 127	21. 753	26. 243	35. 020
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	6. 0960	7. 6200	9. 1440	11. 7478	29. 1508
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	9. 4320	9. 4320	9. 4320	10. 9814	27. 2492
		142900030000	氧气	m ³	0. 4093	0. 5117	0. 5117	0. 3318	0. 8234
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1736	0. 2170	0. 2170	0. 1407	0. 3492
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 4000	0. 5000	0. 5000	0. 2015	0. 5000
		031301150000	气焊条	kg	0. 2000	0. 2000	0. 2000	0. 0620	0. 1538
		050300070000	板方材	m ³	0. 0120	0. 0120	0. 0120	0. 0006	0. 0015
		370500080000	道木	m ³	0. 0410	0. 0410	0. 0410	0. 0192	0. 0477
		140300010000	煤油	kg	-	-	-	5. 8590	14. 5385
		140700030000	机油	kg	-	-	-	0. 7046	1. 7485
		140900110000	钙基酯	kg	0. 4848	0. 6060	0. 6060	0. 3757	0. 9323
		203300060900	密封垫 DN100	个	4. 0400	4. 0400	-	-	-
		203300061100	密封垫 DN150	个	-	-	4. 0400	4. 0400	-
		203300061200	密封垫 DN200	个	-	-	-	-	4. 0400
	料	800100070000	干拌砂浆	kg	26. 4000	33. 0000	33. 0000	93. 9300	233. 0769
		040500330002	碎石	kg	-	-	-	0. 0419	0. 1038
		020900030002	塑料布	kg	2. 6500	2. 6500	2. 6500	-	-
		340000110000	其他材料	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
	机 具	990900025400	电动卷扬机 单筒慢速 8t	台班	-	-	-	0. 1705	0. 4231
		992500010300	直流电焊机 30kV·A	台班	-	-	-	0. 0776	0. 1925
		990900090000	汽车起重机 综合	台班	0. 8000	0. 8000	0. 8000	0. 8000	0. 8000
		990700090000	载重汽车 综合	台班	0. 4000	0. 4000	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 1923	0. 1923	0. 1923	-	-
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 2000	0. 2000	0. 2000	-	-
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括设备基础验收、开箱、查验附件、就位、垫垫、找正、找平、焊接、固定、灌浆、清理、单机试运转、清洗、组装; 2 地源热泵机组安装施工消耗量不应包括接管及接管上的阀门、软接头、减振装置和基础安装,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。									

续表 C. 10. 85 地源热泵机组安装

项目	编 号				C10-10-6	C10-10-7	C10-10-8
	名 称				制冷量(kW 以内)		
					1450	2200	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	52.529	68.289	88.774
	材	031509040000	平垫铁 综合	kg	37.8960	56.8440	75.7920
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	35.4240	53.1360	70.8480
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6500	0.9750	1.3000
		031301150000	气焊条	kg	0.2000	0.3000	0.4000
		050300070000	板方材	m³	0.0020	0.0030	0.0640
		370500080000	道木	m³	0.0620	0.0930	0.1240
		140300010000	煤油	kg	18.9000	28.3500	39.8000
		140700030000	机油	kg	2.2730	3.4095	4.5460
		140900110000	钙基酯	kg	1.2120	1.8180	2.4240
		142900050001	乙炔气	m³	0.4540	0.6810	0.9080
		142900030000	氧气	m³	1.0705	1.6058	2.1410
		203300061300	密封垫 DN250	个	4.0400	4.0400	-
		203300061400	密封垫 DN300	个	-	-	4.0400
		800100070000	干拌砂浆	kg	303.0000	454.4000	499.0000
		040500330002	碎石	kg	0.1350	0.2025	0.2700
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	990700090000	载重汽车 综合	台班	0.5000	0.6000	0.6000
		990900090000	汽车起重机 综合	台班	1.0000	1.2000	1.2000
		990900025400	电动卷扬机 单筒慢速 8t	台班	0.5500	0.8250	0.7500
		992500010300	直流电焊机 30kV·A	台班	0.2503	0.3754	0.5005
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注 :1 工作内容包括设备基础验收、开箱、查验附件、就位、垫垫、找正、找平、焊接、固定、灌浆、清理、单机试运转、清洗、组装; 2 地源热泵机组安装施工消耗量不应包括接管及接管上的阀门、软接头、减振装置和基础安装 ,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。							

C. 10. 86 地埋管成孔的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 86 的规定。

表 C. 10. 86 地埋管成孔

项目	编 号			C10-10-9	C10-10-10	C10-10-11	C10-10-12	
	名 称			垂直地埋管成孔		入岩增加		
				公称直径(mm 以内)				
				150	200	150	200	
				有效深度 150m 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	0.015	0.018	0.037	0.043
	材	031513110100	钻杆 φ150,地源热泵钻孔	根	0.0080	-	0.0130	-
		031513071500	钻头 φ150,地源热泵钻孔	个	0.0050	-	-	-
		031513050100	入岩钻头 φ150,地源热泵钻孔	个	-	-	0.0067	-
		031513050200	入岩钻头 φ200,地源热泵钻孔	个	-	-	-	0.0067
		031513071600	钻头 φ200,地源热泵钻孔	个	-	0.0050	-	-
		031513110200	钻杆 φ200,地源热泵钻孔	根	-	0.0073	-	0.0120
		312300080000	黏土粉	kg	2.6700	3.3300	12.0000	13.3300
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	机 具	994400000500	泥浆泵 φ50mm	台班	0.0200	0.0270	0.0530	0.0670
		990300111200	地源热泵钻机 RP- 150	台班	0.0375	0.0500	0.2047	0.2729
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括放线定位、竖立钻机、钻机定位、安装钻机头、钻机提升装置和钻头充水(泥浆)等附属装置、钻孔定位、钻孔、泥浆循环排渣、成孔、退出钻杆、清理废土和岩石、机位移动;

2 地源热泵系统垂直地埋管成孔适用于有效深度 150m 内的垂直成孔,包括泥浆池及排浆沟槽开挖,不包括施工过程中产生的污水、冲洗水及其他施工用水排入临时沉淀池的泥浆水沉淀处理和外运以及地源热泵钻机等机械的进出场费用;入岩增加应按实际入岩深度执行相应项目。

C. 10. 87 垂直地埋塑料管(热熔连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 87 的规定。

表 C. 10. 87 垂直地埋塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-10-13		
	名 称				垂直地埋塑料管热熔连接		
					公称直径(mm 以内)		
					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	0.034	
	材	172507000700	PE 管 32		m	4.0800	
		172507000300	PE 管 热熔 U 型弯头,32		个	0.0063	
		182500540100	PE 管卡 FCL32		个	0.2100	
		340000110000	其他材料		%	3.0000	
	机 具	993500040000	地源热泵下管机		台班	0.0002	
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0006	
994600040000		其他机具		%	3.0000		
注 :1 工作内容包括场内搬运、管道 U 型热熔弯焊、管道试压、管道稳压机械下井、安装就位、四次试压 ; 2 垂直地埋塑料管热熔连接按 DN32 以下双 U 管编制,当采用单 U 管施工时,PE 管材料消耗量应调整为 2.04。							

C. 10. 88 地埋管管孔回填的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 88 的规定。

表 C. 10. 88 地埋管管孔回填

项目	编 号				C10-10-14	C10-10-15	
	名 称				垂直地埋管管孔回填		
					公称直径(mm 以内)		
					150	200	
					有效深度 150m 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	0.002	0.002
	材 料	800100070000	干拌砂浆		kg	2.5000	3.8000
		040900070000	膨润土		kg	0.5000	0.7500
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	994400000500	泥浆泵 φ50mm		台班	0.0006	0.0012
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括回填料制作、机械回填。							

C. 10. 89 水平地埋塑料管(热熔连接)的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 89 的规定。

表 C. 10. 89 水平地埋塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-10-16	C10-10-17	C10-10-18	C10-10-19	C10-10-20	C10-10-21	
	名 称				水平地埋塑料管热熔连接						
					公称直径(mm 以内)						
					25	32	40	50	70	80	
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	0.049	0.053	0.058	0.060	0.064
	材	172507000600	PE 管 25		m	1.0200	-	-	-	-	-
		172507000700	PE 管 32		m	-	1.0200	-	-	-	-
		172507000800	PE 管 40		m	-	-	1.0200	-	-	-
		172507000900	PE 管 50		m	-	-	-	1.0200	-	-
		172507001100	PE 管 70		m	-	-	-	-	1.0150	-
		172507001200	PE 管 80		m	-	-	-	-	-	1.0150
		031107170000	锯条		根	0.0078	0.0093	0.0127	0.0146	0.0241	0.0306
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0.0034	0.0037	0.0039	0.0042	0.0044	0.0047
		031107140000	铁砂布		张	0.0027	0.0038	0.0050	0.0570	0.0070	0.0075
		142900030000	氧气		m³	0.0002	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005
		142900050001	乙炔气		m³	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002	0.0003
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0008	0.0009	0.0010	0.0010	0.0011	0.0011
		190100050200	丝扣截止阀 DN20		个	0.0004	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0006
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0015	0.0016	0.0016	0.0017	0.0019	0.0020
		172700030000	橡胶管		m	0.0007	0.0007	0.0007	0.0008	0.0008	0.0008
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	具	994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0002	0.0003	0.0003	0.0003	0.0004	0.0004
		994400000100	电动单级离心清水泵 φ100mm		台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002
		992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0002	0.0002	0.0002
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、划线定位、定标高、热熔接管、水平管敷设、管道试压。											

续表 C. 10. 89 水平地理塑料管(热熔连接)

项目	编 号				C10-10-22	C10-10-23	
	名 称				水平地理塑料管热熔安装		
					公称直径(mm 以内)		
					100	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	0.073	0.082
	材	012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm		kg	0.0049	0.0110
		241100110000	压力表(带弯、带阀) 0~1.6MPa		套	0.0003	0.0003
		172507001300	PE 管 100		m	1.0150	-
		172507001400	PE 管 150		m	-	1.0150
		031107170000	锯条		根	0.0583	-
		031107140000	铁砂布		张	0.0076	0.0081
		142900030000	氧气		m³	0.0005	0.0005
		142900050001	乙炔气		m³	0.0002	0.0002
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0003	0.0003
		172700030000	橡胶管		m	0.0009	0.0010
		020100020000	橡胶板 δ1mm~3mm		kg	0.0012	0.0016
		190100050200	丝扣截止阀 DN20		个	0.0006	0.0006
		170100000201	焊接钢管 DN20		m	0.0021	0.0023
		340000110000	其他材料		%	3.0000	3.0000
	机 具	994400000100	电动单级离心清水泵 φ100mm		台班	0.0002	0.0005
		994400160000	试压泵 (综合)		台班	0.0004	0.0008
		990700000300	载重汽车 5t		台班	-	0.0005
		992500140000	热熔焊接机		台班	-	0.0150
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	-	0.0011
		990900130000	吊装机械 综合		台班	-	0.0051
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、划线定位、定标高、热熔接管、水平管敷设、管道试压。							

X 空气源热泵、地源热泵系统

C. 10. 90 空气源热泵安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 90 的规定。

表 C. 10. 90 空气源热泵安装

项目	编 号				C10-10-24	C10-10-25	
	名 称				制热量(kW 以内)		
					50	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	2.300	4.294
	材 料	031509020000	斜垫铁 综合		kg	5.7000	5.7000
		031509040000	平垫铁 综合		kg	0.9500	0.9500
		050300070000	板方材		m ³	0.0100	0.0100
		142900050001	乙炔气		m ³	0.2170	0.2170
		142900030000	氧气		m ³	0.5200	0.5200
		020900030002	塑料布		kg	1.0000	2.0000
		040111010000	水泥(综合)		kg	15.2500	19.8300
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	990700080200	叉式装载机 5t		台班	0.2000	0.2000
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.2000	0.2000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.2000	0.2000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括空气源热泵机组安装、罐体安装、单机试运转、清洗、组装; 2 空气源热泵机组安装施工消耗量不应包括接管及接管上的阀门、软接头、减振装置和基础安装,该部分内容可根据本标准规定并结合相关规范的要求测定。							

XI 医用气体设备及附件

C. 10. 91 制氧机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 91 的规定。

表 C. 10. 91 制氧机安装

项目	编 号				C10-11-1	C10-11-2	C10-11-3	C10-11-4	C10-11-5	C10-11-6	
	名 称				氧产量(m³/h 以内)						
					3	10	16	20	30	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	5.373	6.811	8.021	9.230	10.822	15.022
	材	050300100000	方木		m³	0.0010	0.0010	0.0010	0.0020	0.0030	0.0040
		020100060000	橡胶板 δ3mm~5mm		kg	0.2000	0.3000	0.3500	0.4000	0.5000	0.6000
		012900111400	普通钢板 δ2.6mm~3.2mm		kg	1.5000	1.8000	1.9000	2.0000	2.5000	2.8000
		031509040000	平垫铁 综合		kg	2.5400	3.0480	3.4290	3.8100	5.0800	5.8400
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	1.1430	1.3716	1.5431	1.7145	2.2860	2.6280
		031301040100	银钎焊条 2.5		kg	0.3200	0.4200	0.5800	0.7400	0.8400	1.0500
		143100370000	硼砂		kg	0.1067	0.1400	0.1933	0.2467	0.2800	0.3500
		142900030000	氧气		m³	0.5534	0.7263	1.0029	1.2903	1.4525	1.8157
		142900050001	乙炔气		m³	0.2347	0.3080	0.4253	0.5427	0.6160	0.7700
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.2500	2.5500	2.7750	3.0000	3.7500	4.5000
		031107090000	砂布		张	0.1000	0.1500	0.1900	0.2400	0.3000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)		台班	0.1200	0.1800	0.2000	0.2200	0.2500	0.3000
		994300020400	空压机 3m³/min		台班	0.7500	0.8500	0.9250	1.0000	1.2500	1.5000
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.2000	-	-	-	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	0.2000	0.2000	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	-	-	0.4000	0.6000	0.8000
		990700090000	载重汽车 综合		台班	0.2000	0.2000	0.2000	0.4000	0.6000	0.8000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.7500	1.0000	1.2500	1.5000	1.7500	2.0000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、设备稳装、设备本体及附件安装、固定、垫铁、找平找正等。											

C. 10. 92 液氧罐安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 92 的规定。

表 C. 10. 92 液氧罐安装

项目	编 号				C10-11-7	C10-11-8	C10-11-9
	名 称				储液氧量(m ³ 以内)		
					3. 5	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	6. 922	9. 018	13. 256
	材	370500080000	道木	³ m	0. 2000	0. 2000	0. 2000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1250	0. 1500	0. 2000
		031301040100	银钎焊条 2. 5	kg	0. 1800	0. 3000	0. 6000
		143100370000	硼砂	kg	0. 0600	0. 1000	0. 2000
		142900030000	氧气	m ³	0. 3113	0. 5188	1. 0375
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1320	0. 2200	0. 4400
		143300370000	工业酒精	kg	2. 0000	3. 0000	5. 0000
		133500260000	密封膏	kg	1. 2000	1. 4000	2. 6000
		012900111400	普通钢板 δ2. 6mm ~ 3. 2mm	kg	2. 0000	4. 0000	6. 0000
		010000010001	型钢 综合	kg	2. 0000	4. 0000	6. 0000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	1. 5240	2. 0320	2. 5400
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	0. 5000	0. 7500	1. 0000
		020900030002	塑料布	kg	1. 6800	2. 7900	4. 4100
		031107140000	铁砂布	张	2. 0000	4. 0000	6. 0000
		030105003400	地脚螺栓 M25×250	套	4. 1200	4. 1200	6. 1800
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0. 0625	0. 0750	0. 1000
		994300020400	空压机 3m ³ /min	台班	0. 7500	1. 0000	1. 2000
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 4000	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0. 6000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	0. 8000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 4000	-	-
		990700001600	载重汽车 20t	台班	-	0. 6000	0. 8000
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	1. 8600	3. 1500	3. 7200
		991100020000	叉车 8t	台班	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括场内搬运、本体安装、找平找正、与管道连接。							

C. 10. 93 汽化器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 93 的规定。

表 C. 10. 93 汽化器安装

项目	编 号				C10-11-10	C10-11-11	C10-11-12	
	名 称				汽化量(m ³ /h)			
					200	300	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	7.428	8.525	10.919
	材 料	010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	1.1214	1.1214	1.1214
		012900111200	普通钢板 δ1.6mm~1.9mm		kg	0.8000	1.0000	1.4000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	991900070100	普通车床 φ400		台班	0.0252	0.0252	0.0252
		991900070200	普通车床 φ630		台班	0.0187	0.0187	0.0187
		990900010800	电动双梁起重机 15t		台班	0.0070	0.0070	0.0070
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括场内搬运、本体安装、找平找正、与管道连接。								

C. 10. 94 二级稳压箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 94 的规定。

表 C. 10. 94 二级稳压箱安装

项目	编 号				C10-11-13
	名 称				二级稳压箱
	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	0.442
	材 料	030107000701	膨胀螺栓 M10	套	6.1800
		143300450000	液体聚四氟乙烯	g	20.0000
		143300370000	工业酒精	kg	0.0500
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
	注:工作内容场内搬运、箱体稳固、与管道连接。				

C. 10. 95 气体汇流排安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 95 的规定。

表 C. 10. 95 气体汇流排安装

项目	编 号			C10-11-14	C10-11-15	C10-11-16	C10-11-17	C10-11-18	C10-11-19	
	名 称			普通			自动切换			
				(瓶 以 内)						
				6	10	20	6	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	0.358	0.538	0.806	0.774	1.161	1.740
	材 料	010000010001	型钢 综合	kg	5.8000	8.7000	13.0500	7.5400	11.3100	16.9650
		030107000701	膨胀螺栓 M10	套	6.1200	12.2400	18.3600	9.3600	18.5400	27.8100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.8000	1.2000	1.8000	1.4000	2.1000	3.1500
		142900030000	氧气	m ³	0.0785	0.1179	0.1769	0.1573	0.2358	0.3537
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0333	0.0500	0.0750	0.0667	0.1000	0.1500
		143300370000	工业酒精	kg	0.0500	0.0750	0.1125	0.0500	0.0750	0.1125
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机(综合)	台班	0.2000	0.3000	0.4500	0.3500	0.5250	0.7875
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括场内搬运、开箱检查、钻孔、稳装、找平找正、固定、软管与气瓶连接、气体检查; 2 气体汇流排安装适用于氧气、二氧化碳气、氮气、笑气、氩气、压缩空气等医用气体汇流排安装。										

C. 10. 96 集污罐安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 96 的规定。

表 C. 10. 96 集污罐安装

项目	编 号				C10-11-20	C10-11-21	C10-11-22
	名 称				集污罐		
					罐体直径(mm 以内)		
					200	300	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	0.830	1.167	1.253
	材	534700010000	集污罐	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5000	0.7000	0.9000
		142900030000	氧气	m³	0.1021	0.2044	0.2672
		142900050001	乙炔气	m³	0.0433	0.0867	0.1133
		031500061500	托钩 20	个	2.0000	2.0000	2.0000
		182500290000	管卡 综合 50 以内	个	2.0000	2.0000	2.0000
		140500070000	铅油	kg	0.3000	0.5000	0.5710
		140100020000	清油	kg	0.0800	0.0800	0.0800
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0.1667	0.2333	0.3000
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括场内搬运、本体安装、找平找正、与管道连接。							

C. 10. 97 刷手池安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 97 的规定。

表 C. 10. 97 刷手池安装

项目	编 号				C10-11-23	C10-11-24	
	名 称				水嘴		
					2 个	3 个	
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	0.884	0.972
	材	030711000300	存水弯 塑料 50		个	1.0050	1.0050
		180900140100	PVC-U 止水翼环 50		个	1.0100	1.0100
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20		m	0.5000	0.7500
		020100020000	橡胶板 81mm~3mm		kg	0.0200	0.0200
	料	144100000400	密封胶 750ml		支	0.0500	0.0750
		800100070000	干拌砂浆		kg	4.1240	4.1240
		130100660000	油灰		kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
机具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括留堵洞、场内搬运、稳装、上下水管道连接、找平找正、调试; 2 刷手池安装按刷手池自带全部配件及密封材料编制,项目中仅包括刷手池稳装、与上下水管连接。							

C. 10. 98 医用真空罐安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 98 的规定。

表 C. 10. 98 医用真空罐安装

项目	编 号		C10-11-25		C10-11-26		C10-11-27		
	名 称		医用真空罐						
			罐体直径(mm 以内)						
	工 程 量 计 量 单 位			800		1000		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	3.646	4.091	4.738	
	材	031509040000	平垫铁 综合		kg	2.8200	3.8300	6.8200	
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	1.2700	1.8700	2.8800	
		030107000701	膨胀螺栓 M10		套	8.2400	8.2400	8.2400	
		370500080000	道木		m ³	0.0100	0.0100	0.0100	
		010500010000	钢丝绳		kg	1.2000	1.6000	2.2000	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.2200	0.2600	0.3000	
		142900030000	氧气		m ³	0.6131	0.7074	0.8253	
		142900050001	乙炔气		m ³	0.2600	0.3000	0.3500	
		020900030002	塑料布		kg	1.2000	1.8000	2.5000	
	340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000		
	机	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0550	0.0650	0.0750	
		994300020400	空压机 3m³/min		台班	0.5000	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	-	0.4000	0.8000	
990700000500		载重汽车 8t		台班	0.2000	-	-		
990700001600		载重汽车 20t		台班	-	0.4000	0.8000		
990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.8000	1.0000	1.5000		
994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000		
注:工作内容包括场内搬运、设备本体及附件安装、找平找正、调试。									

C. 10. 99 气水分离器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 99 的规定。

表 C. 10. 99 气水分离器安装

项目	编 号			C10-11-28	C10-11-29	C10-11-30	C10-11-31	
	名 称			罐体直径(mm 以内)				
				500	600	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	2. 596	3. 291	4. 204	5. 307
	材	012900111400	普通钢板 δ2.6mm ~ 3.2mm	kg	0. 4000	0. 4000	0. 8000	0. 8000
		031509040000	平垫铁 综合	kg	3. 8720	3. 8720	3. 8720	3. 8720
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	1. 7424	1. 7424	1. 7424	1. 7424
		030105190400	镀锌双头螺栓 M16× (275 ~ 300)	套	4. 1200	4. 1200	4. 1200	4. 1200
		370500080000	道木	m ³	-	-	0. 0100	0. 0100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2100	0. 2100	0. 2100	0. 2100
		020100060000	橡胶板 δ3mm ~ 5mm	kg	0. 3000	0. 4000	0. 4000	0. 5000
		020300080000	密封条	m	2. 5000	3. 2500	4. 2250	5. 4925
		031107140000	铁砂布	张	0. 5000	1. 0000	1. 5000	2. 0000
		020900030002	塑料布	kg	1. 6800	1. 6800	1. 6800	1. 6800
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 0525	0. 0525	0. 0525	0. 0525
		990900010900	叉式起重机 6t	台班	-	-	0. 2000	0. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括场内搬运、设备稳装、找平找正、与管道连接、调试。								

C. 10. 100 干燥机安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 100 的规定。

表 C. 10. 100 干燥机安装

项目	编 号				C10-11-32
	名 称				冷冻干燥机
	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	3. 397
	材	370500080000	道木	m ³	0. 0100
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2010
		142900030000	氧气	m ³	0. 4480
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1900
		031509040000	平垫铁 综合	kg	4. 6500
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	2. 0925
		020300080000	密封条	m	3. 5000
		143300370000	工业酒精	kg	0. 1000
		140100060000	黄油	kg	0. 9000
		340000110000	其他材料	%	2. 0000
	机 具	992500010000	电焊机 (综合)	台班	0. 0503
		991100020000	叉车 8t	台班	0. 5000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000
注 :1 工作内容包括场内搬运、本体安装、找平找正、与管道连接; 2 干燥机安装适用于冷冻式干燥机的安装。					

C. 10. 101 储气罐安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 101 的规定。

表 C. 10. 101 储气罐安装

项目	编 号			C10-11-33	C10-11-34		
	名 称			储气罐			
				罐体直径(mm 以内)			
				800	1200		
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	3.704	5.331	
	材	012900111400	普通钢板 δ2.6mm ~ 3.2mm	kg	1.0000	2.0000	
		031509040000	平垫铁 综合	kg	2.0320	3.0480	
		031509020000	斜垫铁 综合	kg	1.0440	1.5660	
		030105003400	地脚螺栓 M25×250	套	8.2400	12.3600	
		370500080000	道木	m ³	0.0420	0.0600	
		010500010000	钢丝绳	kg	2.2000	3.3000	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.6000	0.8000	
		142900030000	氧气	m ³	0.9298	1.1783	
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3943	0.4997	
		020100060000	橡胶板 δ3mm ~ 5mm	kg	0.7400	1.3100	
		800100070000	干拌砂浆	kg	52.0000	93.0000	
		040500330002	碎石	kg	0.0250	0.0630	
		020900030002	塑料布	kg	1.6800	2.7900	
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	-	
		990700001600	载重汽车 20t	台班	-	0.4000	
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2000	-	
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.4000	
		992500010000	电焊机(综合)	台班	0.1500	0.2000	
		994300020400	空压机 3m³/min	台班	0.6300	1.0000	
		具	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.8000	1.2000
			994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括场内搬运、设备本体及附件安装、找平找正、调试。

C. 10. 102 空气过滤器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 102 的规定。

表 C. 10. 102 空气过滤器安装

项目	编 号			C10-11-35	C10-11-36	C10-11-37	
	名 称			空气过滤器			
				接口直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位			50	100	200	
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	0.907	1.295	1.750
	材料	143300370000	工业酒精	kg	0.0710	0.1010	0.4040
		143500060000	清洁剂	kg	0.3510	0.5010	1.0020
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、本体安装、找平找正、与管道连接; 2 空气过滤器安装适用于医用气体预过滤器、精过滤器、超精过滤器等安装。							

C. 10. 103 集水器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 103 的规定。

表 C. 10. 103 集水器安装

项目	编 号				C10-11-38	
	名 称				集水器	
	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	1.021
	材	050300070000	板方材		³ m	0.0010
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.1050
		031301040100	银钎焊条 2.5		kg	0.1050
		143100370000	硼砂		kg	0.0350
		142900030000	氧气		m ³	0.1816
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0770
		203300040000	密封垫		个	6.0000
		012900111400	普通钢板 δ2.6mm ~ 3.2mm		kg	0.2000
		031509040000	平垫铁 综合		kg	3.8720
		031509020000	斜垫铁 综合		kg	1.7424
		143300370000	工业酒精		kg	0.1000
		340000110000	其他材料		%	2.0000
	机具	992500010000	电焊机 (综合)		台班	0.0263
994600040000		其他机具		%	3.0000	
注 :工作内容包括场内搬运、本体安装、找平找正、与管道连接。						

C. 10. 104 医疗设备带安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 104 的规定。

表 C. 10. 104 医疗设备带安装

项目	编 号				C10-11-39
	名 称				医疗设备带
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.058
	材	023100130000	医疗设备带	m	(1.0300)
		030107100200	塑料胀栓 M6×30	套	4.1600
		020300080000	密封条	m	2.0200
		143300370000	工业酒精	kg	0.0500
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:1 工作内容包括场内搬运、开箱检查、测位、划线、稳装、找平找正、组对、固定; 2 医疗设备带安装按成品考虑,不包括墙体剔槽和气体终端的安装。					

C. 10. 105 气体终端安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 105 的规定。

表 C. 10. 105 气体终端安装

项目	编 号				C10-11-40
	名 称				气体终端
	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	0.088
	材 料	504100030000	气体终端	个	(1.0000)
		030107100200	塑料胀栓 M6×30	套	4.1600
		143300370000	工业酒精	kg	0.0500
		143300450000	液体聚四氟乙烯	g	5.0000
		031301040100	银钎焊条 2.5	kg	0.0200
		143100370000	硼砂	kg	0.0067
		142900030000	氧气	m ³	0.0347
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0147
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包含配合装修预留、调试、安装于医疗带上、焊接、与管道连接。					

C. 10. 106 洗眼器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 106 的规定。

表 C. 10. 106 洗眼器安装

项目	编 号				C10-11-41
	名 称				洗眼器
	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	0.190
	材 料	333500800000	洗眼器	个	(1.0000)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.9420
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:1 工作内容包含留堵洞、场内搬运、附件安装、洗眼器组装、与上下水管连接、试水; 2 洗眼器安装适用于壁挂式洗眼器、台式洗眼器的安装。					

C. 10. 107 紧急淋浴器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 10. 107 的规定。

表 C. 10. 107 紧急淋浴器安装

项目	编 号				C10-11-42
	名 称				紧急淋浴器
	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. 190
	材	030703010000	淋浴器及配件	套	(1. 0000)
		133500070000	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0. 9420
	料	340000110000	其他材料	%	2. 0000
	机	994600040000	其他机具	%	3. 0000
	具				
注 :1 工作内容包括留堵洞、场内搬运、附件安装、淋浴器组装、与上下水管连接、试水 ; 2 复合式紧急冲淋洗眼器安装应执行紧急淋浴器安装项目。					

C. 11 信息通信设备与线缆安装工程

I 通信管道

C. 11.1 管道工程施工测量的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 1 的规定。

表 C. 11. 1 管道工程施工测量

项目	编 号				C11-1-1
	名 称				管道工程施工测量
	工 程 量 计 量 单 位				100m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1. 100
	机	871102060000	激光测距仪	台班	0. 2000
		871102070000	地下管线探测仪	台班	0. 2000
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000
注:工作内容包括核对图纸、复查路由位置和人(手)孔及管道坐标与高程、定位放线、做标记等。					

C. 11.2 水泥管道铺设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 2 的规定。

表 C. 11. 2 水泥管道铺设

项目	编 号				C11-1-2	C11-1-3	C11-1-4	C11-1-5	C11-1-6	C11-1-7
	名 称				水泥管道					
	工 程 量 计 量 单 位				三孔管	四孔管	一立型	一平型	二立型	二平型
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	100m					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6. 880	7. 640	8. 640	9. 450	16. 420	17. 940
	材	172900300100	水泥管(3 孔)	根	(167. 0000)	—	—	—	—	—
		173100110400	水泥管 (4 孔)	根	—	(167. 0000)	—	—	—	—
		173100110500	水泥管 (6 孔)	根	—	—	(167. 0000)	(167. 0000)	(334. 0000)	(334. 0000)
	料	800100070000	干拌砂浆	kg	1150. 0000	1212. 0000	1274. 0000	1492. 0000	2516. 0000	2951. 0000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	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	3. 0000
注:工作内容包括清刷水泥管、抬运、铺设水泥管、试通、抹接口、抹八字、填中缝、抹边(顶)缝、养护、试通等。										

续表 C. 11. 2 水泥管道铺设

项目	编 号				C11-1-8	C11-1-9	C11-1-10	C11-1-11	C11-1-12	C11-1-13
	名 称				水泥管道					
					三立型	三平型	四立 A 型	四平 A 型	四立 B 型	四平 B 型
	工 程 量 计 量 单 位				100m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	23.800	26.000	31.190	34.080	29.390	30.840
	材 料	173100110400	水泥管 (4 孔)	根	—	—	—	—	(334.0000)	(334.0000)
		173100110500	水泥管 (6 孔)	根	(501.0000)	(501.0000)	(668.0000)	(668.0000)	(334.0000)	(334.0000)
		800100070000	干拌砂浆	kg	3789.0000	4441.0000	5032.0000	5932.0000	4907.0000	5373.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包括清刷水泥管、抬运、铺设水泥管、试通、抹接口、抹八字、填中缝、抹边(顶)缝、养护、试通等。										

续表 C. 11. 2 水泥管道铺设

项目	编 号				C11-1-14	C11-1-15	C11-1-16	C11-1-17	C11-1-18	C11-1-19
	名 称				水泥管道					
					六立型	六平型	八立型	八平型	九立型	十平型
	工 程 量 计 量 单 位				100m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	45.230	49.400	59.260	64.670	65.560	79.300
	材 料	173100110500	水泥管 (6 孔)	根	(1002.0000)	(1002.0000)	(1336.0000)	(1336.0000)	(1503.0000)	(1670.0000)
		800100070000	干拌砂浆	kg	7578.0000	8882.0000	10094.0000	11864.0000	11336.0000	14814.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包括清刷水泥管、抬运、铺设水泥管、试通、抹接口、抹八字、填中缝、抹边(顶)缝、养护、试通等。										

续表 C. 11.2 水泥管道铺设

项目	编 号				C11-1-20
	名 称				水泥管道
					十二立型
	工 程 量 计 量 单 位				100m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	85.930
	材 料	173100110500	水泥管 (6 孔)	根	(2004.0000)
		800100070000	干拌砂浆	kg	15125.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括清刷水泥管、抬运、铺设水泥管、试通、抹接口、抹八字、填中缝、抹边(顶)缝、养护、试通等。					

C. 11.3 塑料管道(包括硬管、波纹管、栅格管、蜂窝管)铺设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11.3 的规定。

表 C. 11.3 塑料管道(包括硬管、波纹管、栅格管、蜂窝管)铺设

项目	编 号				C11-1-21	C11-1-22	C11-1-23	C11-1-24	C11-1-25	C11-1-26
	名 称				塑料管道					
					1 孔	2 孔 (2×1)	3 孔 (3×1)	4 孔 (4×1)	4 孔 (2×2)	6 孔 (6×1)
	工 程 量 计 量 单 位				100m					
施工生产要素	类别	编 码	名称及规格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.200	1.750	2.600	4.960	5.380	7.410
	材 料	172500340000	塑料管	m	(101.0000)	(202.0000)	(303.0000)	(404.0000)	(404.0000)	(606.0000)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括支架加工、绑扎、铰管内口、铺设塑料管、接续塑料管、试通等。										

续表 C. 11. 3 塑料管道(包括硬管、波纹管、栅格管、蜂窝管)铺设

项目	编 号				C11-1-27	C11-1-28	C11-1-29	C11-1-30	C11-1-31
	名 称				塑料管道				
					6 孔 (3×2)	9 孔 (3×3)	12孔 (3×4)(4×3)(6×2)	18 孔 (6×3)	24 孔 (6×4)(8×3)
	工 程 量 计 量 单 位				100m				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	5.660	7.110	11.250	13.190	17.570
	材 料	172500000800	塑料管 DN110	m	(606.0000)	(909.0000)	(1212.0000)	(1818.0000)	(2424.0000)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括支架加工、绑扎、铰管内口、铺设塑料管、接续塑料管、试通等。									

C. 11. 4 硅芯管道敷设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 4 的规定。

表 C. 11. 4 人工敷设硅芯管

项目	编 号				C11-1-32	C11-1-33	C11-1-34	C11-1-35
	名 称				硅芯管			
					1 孔	2 孔	3 孔	4 孔
	工 程 量 计 量 单 位				100m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.460	4.590	7.090	9.160
	材 料	172800000200	硅塑管 D33/D40	m	(101.0000)	(202.0000)	(303.0000)	(404.0000)
		183100240100	管堵头 φ40	个	1.0100	2.0200	3.0300	4.0400
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	-	50.5000	50.5000	50.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0100	0.0200	0.0200	0.0300
		994500260000	光缆气流吹缆机	台班	0.0100	0.0200	0.0200	0.0300
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括外观检查、检查气压配盘、清沟抄平、人工抬放塑管、外观复查、塑管接续、整理排列绑扎塑管、封堵端头、试通等。								

续表 C. 11. 4 人工敷设硅芯管

项目	编			

C. 11. 5 镀锌钢管管道铺设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 5 的规定。

表 C. 11. 5 镀锌钢管管道铺设

项目	编 号				1-41	1-42	1-43	1-44	1-45	1-46
	名 称				镀锌钢管					
					1 孔	2 孔(2×1)	3 孔(3×1)	4 孔(2×2)	6 孔(3×2)	9 孔(3×3)
	工 程 量 计 量 单 位				100m					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.430	2.110	3.130	4.170	5.940	8.620
	材 料	170300001400	镀锌钢管 DN100	m	(102.0000)	(204.0000)	(306.0000)	(408.0000)	(612.0000)	(918.0000)
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	20.0000	40.0000	60.0000	80.0000	120.0000	180.0000
		011300000200	镀锌扁钢 50mm×5mm	m	-	-	-	12.9400	19.4000	38.8100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包括锉管内口、铺设钢管、处理、试通等。										

续表 C. 11. 5 镀锌钢管管道铺设

项目	编 号				1-47	1-48	1-49
	名 称				镀锌钢管		
					12 孔(4×3)	18 孔(6×3)	24 孔(6×4)
	工 程 量 计 量 单 位				100m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	11.280	16.360	21.440
	材料	170300001400	镀锌钢管 DN100	m	(1224.0000)	(1836.0000)	(2448.0000)
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	240.0000	360.0000	480.0000
		011300000200	镀锌扁钢 50mm×5mm	m	51.7400	77.6200	116.4200
		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:工作内容包挫管内口、铺设钢管、处理、试通等。							

C. 11. 6 地下定向钻孔敷管的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 6 的规定。

表 C. 11. 6 地下定向钻孔敷管

项目	编 号			1-50	1-51	1-52	1-53	1-54	1-55	
	名 称			钻孔孔径 φ 120mm 以下		钻孔孔径 φ 240mm 以下		钻孔孔径 φ 360mm 以下		
				30m 以下	每增 加 10m	30m 以下	每增 加 10m	30m 以下	每增 加 10m	
	工 程 量 计 量 单 位				处	10m	处	10m	处	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	10.620	2.130	14.220	2.840	19.280	3.860
	材 料	170000030000	管材	m	(36.3600)	(12.1200)	(36.3600)	(12.1200)	(36.3600)	(12.1200)
		180900310000	聚氯乙烯管固定堵头	个	2.0200	-	2.0200	-	2.0200	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-	5.0000	-	5.0000	-
	机 具	990300060000	钻孔机	台班	1.0700	0.2100	1.5000	0.3000	2.1000	0.4200
		990700000300	载重汽车 5t	台班	1.0000	0.2000	1.4000	0.2800	1.9600	0.3900
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	1.0000	0.2000	1.4000	0.2800	1.9600	0.3900
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括设备就位、现场组装、检验管材、打磨内口、(管材接续)、挖(填)工作坑、测位钻孔、回拖扩孔、敷设管材、封堵管口、整理资料等。										

续表 C. 11. 6 地下定向钻孔敷管

项目	编 号				1-56	1-57	1-58	1-59
	名 称				钻孔孔径 $\phi 600\text{mm}$ 以下		钻孔孔径 $\phi 840\text{mm}$ 以下	
					30m 以下	每增加 10m	30m 以下	每增加 10m
	工 程 量 计 量 单 位				处	10m	处	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	26.250	5.250	39.670	7.930
	材	172800000200	硅塑管 D33/D40	m	(36.3600)	(12.1200)	(36.3600)	(12.1200)
	料	180900310000	聚氯乙烯管固定堵头	个	2.0200	-	2.0200	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	-	5.0000	-
	机 具	990300060000	钻孔机	台班	2.9400	0.5900	4.1200	0.8200
		990700000300	载重汽车 5t	台班	2.7400	0.5500	3.8400	0.7700
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	2.7400	0.5500	3.8400	0.7700
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容设备就位、现场组装、检验管材、打磨内口、(管材接续)、挖(填)工作坑、测位钻孔、回拖扩孔、敷设管材、封堵管口、整理资料等。							

C. 11. 7 人孔壁开窗口的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 7 的规定。

表 C. 11. 7 人孔壁开窗口

项目	编 号				1-60
	名 称				人孔壁开窗口
	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	2.000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容开凿人孔壁、修整、找平等。					

II 通信杆路

C. 11.8 立杆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11.8 的规定。

表 C. 11.8-1 立水泥杆

项目	编 号				C11-2-1	C11-2-2	C11-2-3	C11-2-4	C11-2-5	C11-2-6
	名 称				立 9m 以下水泥杆			立 11m 以下水泥杆		
					综合土	软石	坚石	综合土	软石	坚石
	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	1.080	1.250	1.500	1.620	1.830	2.210
	材 料	291900040000	水泥电杆	根	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括挖坑、清理、立杆、装 H 杆腰梁、回填夯实、号杆等。										

续表 C. 11.8-1 立水泥杆

项目	编 号			C11-2-7	C11-2-8	C11-2-9	C11-2-10	C11-2-11	C11-2-12	
	名 称			立 13m 以下水泥杆			立 13m 以下水泥 H 杆			
				综合土	软石	坚石	综合土	软石	坚石	
	工 程 量 计 量 单 位				根			座		
施工生产要素	类别	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	2.750	3.580	5.300	5.940	6.790
	材 料	291900040000	水泥电杆	根	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(2.0200)	(2.0200)	(2.0200)
		290207050000	H 杆腰梁(带抱箍)	套	-	-	-	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	-	-	-	5.0000	5.0000	5.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0600	0.0600	0.0600	0.1200	0.1200	0.1200
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括挖坑、清理、立杆、装 H 杆腰梁、回填夯实、号杆等。										

表 C. 11. 8-2 电杆根部加固及保护

项目	编 号				C11-2-13	C11-2-14	C11-2-15
	名 称				护桩	石笼	石护墩
	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	0.380	4.500	5.500
	材 料	051100020000	防腐横木	根	1.0100	-	-
		041100030000	毛石 综合	m ³	-	1.7400	1.7400
		800100070000	干拌砂浆	kg	-	-	466.0000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	1.0200	16.7500	-
		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 1. 护桩:挖坑、固定涂油、回土夯实等; 2. 石笼、护墩:编铁笼、打桩、填石、砌石墩、抹面、回土夯实等; 3. 卡盘、底盘:挖坑、安装、回土夯实等; 4. 帮桩:挖坑、缠扎固定(涂油)、回土夯实等; 5. 打桩:搭架、拆架、打桩、接杆等。							

续表 C. 11. 8-2 电杆根部加固及保护

项目	编 号				C11-2-16	C11-2-17	C11-2-18	C11-2-19
	名 称				卡盘	底盘	水泥帮桩	木帮桩
	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	0.350	0.350	0.750	0.750
	材 料	370900130000	防腐帮桩 φ160-200×2000	根	-	-	1.0100	1.0100
		292100080100	水泥卡盘 800mm×800mm	块	1.0100	-	-	-
		042700170000	水泥底盘	个	-	1.0100	-	-
		031501090000	镀锌无头穿钉 M19×(800~900)	根	-	-	2.0200	-
		292300170000	卡盘抱箍	套	1.0100	-	-	-
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	-	-	-	1.4000
		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 1. 护桩:挖坑、固定涂油、回土夯实等; 2. 石笼、护墩:编铁笼、打桩、填石、砌石墩、抹面、回土夯实等; 3. 卡盘、底盘:挖坑、安装、回土夯实等; 4. 帮桩:挖坑、缠扎固定(涂油)、回土夯实等; 5. 打桩:搭架、拆架、打桩、接杆等。								

表 C. 11. 8-3 撑杆安装

项目	编 号				C11-2-20	C11-2-21	C11-2-22	
	名 称				水泥撑杆			
					综合土	软石	坚石	
	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	1.240	2.150	2.780
	材 料	291900040000	水泥电杆		根	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		292100080100	水泥卡盘 800mm×800mm		块	1.0100	1.0100	1.0100
		292300080000	拉线抱箍		副	2.0200	2.0200	2.0200
		292300170000	卡盘抱箍		套	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0500	0.0500	0.0500
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括挖坑、装撑杆、装卡盘或横木、回土夯实、固定等。								

C. 11. 9 拉线安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 9 的规定。

表 C. 11. 9- 1 水泥杆单股拉线

项目	编 号				C11-2-23	C11-2-24	C11-2-25	C11-2-26	C11-2-27	C11-2-28
	名 称				夹板法装 7/2. 2 单股拉线			夹板法装 7/2. 6 单股拉线		
					综合土	软石	坚石	综合土	软石	坚石
	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	1. 380	2. 570	1. 830	1. 440	2. 740	1. 930
	材 料	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(3. 0200)	(3. 0200)	(3. 0200)	(3. 8000)	(3. 8000)	(3. 8000)
		031511240000	地锚铁柄	套	1. 0100	1. 0100	-	1. 0100	1. 0100	-
		292100040000	水泥拉线盘	块	1. 0100	1. 0100	-	1. 0100	1. 0100	-
		031511230000	岩石钢地锚	套	-	-	1. 0100	-	-	1. 0100
		050500060000	三眼双槽夹板	副	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		292700580000	拉线衬环	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		292300080000	拉线抱箍	副	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0400	0. 0400	0. 0400
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0. 3000	0. 3000	0. 3000	0. 5500	0. 5500	0. 5500
		031507000300	镀锌铁丝 φ4. 0	kg	0. 2200	0. 2200	0. 2200	0. 2200	0. 2200	0. 2200
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	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	3. 0000
注：工作内容包括挖坑、埋设地锚、安装拉线、收紧拉线、做中、上把、清理现场等。										

续表 C. 11. 9- 1 水泥杆单股拉线

项目	编 号				C11-2-29	C11-2-30	C11-2-31	C11-2-32	C11-2-33	C11-2-34
	名 称				夹板法装 7/3. 0 单股拉线			另缠法装 7/2. 2 单股拉线		
					综合土	软石	坚石	综合土	软石	坚石
	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	1.580	2.990	2.070	1.460	2.660	1.820
	材 料	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(5.0000)	(5.0000)	(5.0000)	(3.0200)	(3.0200)	(3.0200)
		031511240000	地锚铁柄	套	1.0100	1.0100	-	1.0100	1.0100	-
		292100040000	水泥拉线盘	块	1.0100	1.0100	-	1.0100	1.0100	-
		031511230000	岩石钢地锚	套	-	-	1.0100	-	-	1.0100
		050500060000	三眼双槽夹板	副	4.0400	4.0400	4.0400	-	-	-
		292700580000	拉线衬环	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		292300080000	拉线抱箍	副	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0200	0.0200	0.0200
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.4500	0.4500	0.4500	0.6000	0.6000	0.6000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包挖坑、埋设地锚、安装拉线、收紧拉线、做中、上把、清理现场等。										

续表 C. 11. 9- 1 水泥杆单股拉线

项目	编 号				C11-2-35	C11-2-36	C11-2-37	C11-2-38	C11-2-39	C11-2-40
	名 称				另缠法装 7/2. 6 单股拉线			另缠法装 7/3. 0 单股拉线		
					综合土	软石	坚石	综合土	软石	坚石
	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	1.520	2.890	1.890	1.680	3.100	2.050
	材 料	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(3.8000)	(3.8000)	(3.8000)	(5.0000)	(5.0000)	(5.0000)
		031511240000	地锚铁柄	套	1.0100	1.0100	-	1.0100	1.0100	-
		292100040000	水泥拉线盘	块	1.0100	1.0100	-	1.0100	1.0100	-
		031511230000	岩石钢地锚	套	-	-	1.0100	-	-	1.0100
		292700580000	拉线衬环	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		292300080000	拉线抱箍	副	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400	0.0400
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.7000	0.7000	0.7000	1.1200	1.1200	1.1200
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包挖坑、埋设地锚、安装拉线、收紧拉线、做中、上把、清理现场等。										

续表 C. 11. 9- 1 水泥杆单股拉线

项目	编 号			C11-2-41	C11-2-42	C11-2-43	C11-2-44	C11-2-45	C11-2-46	
	名 称			卡固法装 7/2. 2 单股拉线			卡固法装 7/2. 6 单股拉线			
				综合土	软石	坚石	综合土	软石	坚石	
	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	1. 220	2. 400	1. 820	1. 280	2. 560	1. 890
	材 料	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(3. 0200)	(3. 0200)	(3. 0200)	(3. 8000)	(3. 8000)	(3. 8000)
		031511240000	地锚铁柄	套	1. 0100	1. 0100	-	1. 0100	1. 0100	-
		292100040000	水泥拉线盘	块	1. 0100	1. 0100	-	1. 0100	1. 0100	-
		031511230000	岩石钢地锚	套	-	-	1. 0100	-	-	1. 0100
		292700580000	拉线衬环	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		292300080000	拉线抱箍	副	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		291700140000	钢线卡子 10~20	个	6. 0600	6. 0600	6. 0600	6. 0600	6. 0600	6. 0600
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0. 0200	0. 0200	0. 0200	0. 0400	0. 0400	0. 0400
		031507000300	镀锌铁丝 φ4. 0	kg	0. 2200	0. 2200	0. 2200	0. 2200	0. 2200	0. 2200
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	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	3. 0000
注 :工作内容包括挖坑、埋设地锚、安装拉线、收紧拉线、做中、上把、清理现场等。										

续表 C. 11. 9- 1 水泥杆单股拉线

项目	编 号				C11-2-47	C11-2-48	C11-2-49
	名 称				卡固法装 7/3. 0 单股拉线		
					综合土	软石	坚石
	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	1. 380	2. 780	2. 050
	材 料	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(5. 0000)	(5. 0000)	(5. 0000)
		031511240000	地锚铁柄	套	1. 0100	1. 0100	-
		292100040000	水泥拉线盘	块	1. 0100	1. 0100	-
		031511230000	岩石钢地锚	套	-	-	1. 0100
		292700580000	拉线衬环	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		292300080000	拉线抱箍	副	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		291700140000	钢线卡子 10~20	个	6. 0600	6. 0600	6. 0600
		031507050000	镀锌铁丝 φ1. 2 ~ 1. 6	kg	0. 0400	0. 0400	0. 0400
		031507000300	镀锌铁丝 φ4. 0	kg	0. 2200	0. 2200	0. 2200
	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 :工作内容包括挖坑、埋设地锚、安装拉线、收紧拉线、做中、上把、清理现场等。							

表 C. 11. 9-2 吊板拉线安装

项目	编 号				C11-2-50	C11-2-51	C11-2-52	C11-2-53	C11-2-54	C11-2-55
	名 称				装设 7/2. 2 吊板拉线			装设 7/2. 6 吊板拉线		
					综合土	软石	坚石	综合土	软石	坚石
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	1.540	2.740	2.180	1.700	3.120	2.260
	材	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(2.2700)	(2.2700)	(2.2700)	(3.1800)	(3.1800)	(3.1800)
		031511240000	地锚铁柄	套	1.0100	1.0100	-	1.0100	1.0100	-
		292100040000	水泥拉线盘	块	1.0100	1.0100	-	1.0100	1.0100	-
		031511230000	岩石钢地锚	套	-	-	1.0100	-	-	1.0100
	050500060000	三眼双槽夹板	副	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	
	292700580000	拉线衬环	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	
	292300080000	拉线抱箍	副	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	
	292300180000	双吊线抱箍	套	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	
	031501030100	穿钉 16×70	条	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300	
	292300190000	八线钢线担	根	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	
	料	031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.0200	0.0200	0.0200	0.0400	0.0400	0.0400
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.2200	0.2200	0.2200	0.3500	0.3500	0.3500
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200	0.2200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包括挖拉线坑、埋设地锚、安装拉线、收紧拉线、做中把和上把、清理现场等。										

续表 C. 11. 9-2 吊板拉线安装

项目	编 号				C11-2-56	C11-2-57	C11-2-58
	名 称				装设 7/3.0 吊板拉线		
					综合土	软石	坚石
	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	1.880	3.300	2.450
	材	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(4.2300)	(4.2300)	(4.2300)
		031511240000	地锚铁柄	套	1.0100	1.0100	-
		292100040000	水泥拉线盘	块	1.0100	1.0100	-
		031511230000	岩石钢地锚	套	-	-	1.0100
	料	050500060000	三眼双槽夹板	副	4.0400	4.0400	4.0400
		292700580000	拉线衬环	个	2.0200	2.0200	2.0200
		292300080000	拉线抱箍	副	1.0100	1.0100	1.0100
		292300180000	双吊线抱箍	套	1.0100	1.0100	1.0100
		031501030100	穿钉 16×70	条	3.0300	3.0300	3.0300
		292300190000	八线钢线担	根	2.0200	2.0200	2.0200
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.0400	0.0400	0.0400
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	0.4200	0.4200	0.4200
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	0.2200	0.2200	0.2200
		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:工作内容包括挖拉线坑、埋设地锚、安装拉线、收紧拉线、做中把和上把、清理现场等。							

表 C. 11. 9-3 横木拉线地锚制作及其他

项目	编 号				C11-2-59	C11-2-60	C11-2-61	C11-2-62	C11-2-63
	名 称				横木拉线地锚制作				
					7/2. 6 单条单下	7/3. 0 单条单下	7/2. 2 单条双下	7/2. 6 单条双下	7/3. 0 单条双下
	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. 600	0. 620	0. 500	0. 520	0. 540
	材	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(1. 2700)	(1. 6900)	(1. 8200)	(2. 5400)	(3. 3800)
		051100020000	防腐横木	根	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		052500130000	条形护杆板	块	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		292700580000	拉线衬环	个	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
	料	031507070000	镀锌铁丝 $\phi 2.5 \sim 4.0$	kg	0. 3500	0. 4000	0. 1100	0. 1400	0. 1600
		031507000300	镀锌铁丝 $\phi 4. 0$	kg	0. 4500	0. 5000	0. 5300	0. 5800	0. 6300
		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:工作内容包括绑扎、制作、清理现场等;									

续表 C. 11. 9-3 横木拉线地锚制作及其他

项目	编 号			C11-2-64	C11-2-65	C11-2-66	C11-2-67	
	名 称			横木拉线地锚制作		拉线隔 电子安装	拉线警示 保护管安装	
				7/3.0 双条四下	7/3.0 三条六下			
	工 程 量 计 量 单 位				个		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	0.650	0.770	0.340	0.400
	材	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(4.0000)	(5.0100)	—	—
		051100020000	防腐横木	根	2.0200	3.0300	-	-
		052500130000	条形护杆板	块	4.0400	6.0600	-	-
		292700580000	拉线衬环	个	1.0100	1.0100	-	-
	料	291700450000	拉线警示管	套	-	-	-	1.0100
		272500160200	拉线绝缘子 J4.5	个	-	-	1.0100	-
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	-	-	0.6000	-
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	1.8600	2.5600	-	-
		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
注:工作内容包括安装、绑扎、清理现场等。								

表 C. 11. 9-4 附属装置安装

项目	编 号				C11-2-68	C11-2-69	C11-2-70	C11-2-71	C11-2-72	C11-2-73
	名 称				电杆接高装置		电杆地线			预留缆架安装
					单槽钢	双槽钢	拉线式	直埋式	延伸式	
	工 程 量 计 量 单 位					处		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	0.480	0.800	0.070	0.360	0.560	0.200
	材 料	292700550000	地气棒	根	-	-	-	1.0100	-	-
		011900030100	镀锌槽钢 60mm×90mm	根	1.0100	2.0200	-	-	-	-
		291700060000	地线夹板	套	-	-	-	1.0100	-	-
		283300100000	预留线架	套	-	-	-	-	-	1.0100
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	-	-	0.2000	1.5000	2.0000	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000	
注:工作内容包括 1. 电杆接高装置:安装等; 2. 电杆地线:挖沟、安装、引接地线、回土夯实等; 3. 安装预留缆架:安装等。										

续表 C. 11. 9-4 附属装置安装

项目	编 号				C11-2-74	
	名 称				安装吊线保护装置	
	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
	材 料	290603000100	电缆保护管 φ100		米	1.0100
		341300240000	警示装置		套	1.0100
		340000110000	其他材料		%	5. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000
注:工作内容包括安装保护装置、绑扎等。						

C. 11. 10 吊线架设的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 10 的规定。

表 C. 11. 10 吊线架设

项目	编 号				C11-2-75	C11-2-76	C11-2-77	C11-2-78	C11-2-79	C11-2-80
	名 称				水泥杆架设 7/2. 2 吊线			水泥杆架设 7/2. 6 吊线		
					另缠 法终结	夹板 法终结	卡固 法终结	另缠 法终结	夹板 法终结	卡固 法终结
	工 程 量 计 量 单 位				1000m 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	6. 250	6. 250	6. 250	6. 610	6. 610	6. 610
	材	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(221.2700)	(221.2700)	(221.2700)	(322.2700)	(322.2700)	(322.2700)
		292300110000	吊线担	根	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500
		292300120000	吊线箍	套	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500
		291700460000	吊线压板(带穿钉)	副	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500	25. 2500
		031501000200	镀锌穿钉带帽 M8×50	套	28. 2800	28. 2800	28. 2800	28. 2800	28. 2800	28. 2800
		031501000300	镀锌穿钉带帽 M12×110	套	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100
		050500050000	三眼单槽夹板	套	28. 2800	28. 2800	28. 2800	28. 2800	28. 2800	28. 2800
		050500060000	三眼双槽夹板	副	-	11. 1100	-	-	14. 1400	-
		292300080000	拉线抱箍	副	4. 0400	4. 0400	4. 0400	4. 0400	4. 0400	4. 0400
		292700580000	拉线衬环	个	8. 0800	8. 0800	8. 0800	8. 0800	8. 0800	8. 0800
		182500210400	U 型卡子 108	个	-	-	2. 0200	-	-	2. 0200
	料	031507050000	镀锌铁丝 φ1. 2~1. 6	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5~4. 0	kg	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 5200	1. 5200	1. 5200
		031507000300	镀锌铁丝 φ4. 0	kg	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	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	3. 0000
注:工作内容包括 1. 架设吊线:安装并紧固支持物(或固定物)、布放吊线、紧线、做终结(丁字结、假终结、十字结)等; 2. 架设辅助吊线:预做吊挂物、紧线、调整吊挂及紧固、做终结等。										

续表 C. 11. 10 吊线架设

项目	编 号				C11-2-81	C11-2-82	C11-2-83	C11-2-84	C11-2-85	C11-2-86
	名 称				水泥杆架设 7/3. 0 吊线			架设 100m 以内辅助吊线		
					另缠 法终结	夹板 法终结	卡固 法终结	另缠 法终结	夹板 法终结	卡固 法终结
	工 程 量 计 量 单 位					1000m 条			条档	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6. 670	6. 670	6. 670	2. 000	2. 000	2. 000
	材 料	010700050000	镀锌钢绞线	kg	(430. 3600)	(430. 3600)	(430. 3600)	—	—	—
		292300110000	吊线担	根	25. 2500	25. 2500	25. 2500	-	-	-
		292300120000	吊线箍	套	25. 2500	25. 2500	25. 2500	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		291700460000	吊线压板(带穿钉)	副	25. 2500	25. 2500	25. 2500	-	-	-
		031501000200	镀锌穿钉带帽 M8×50	套	28. 2800	28. 2800	28. 2800	4. 0400	4. 0400	4. 0400
		031501000300	镀锌穿钉带帽 M12×110	套	1. 0100	1. 0100	1. 0100	-	-	-
		050500050000	三眼单槽夹板	套	28. 2800	28. 2800	28. 2800	4. 0400	4. 0400	4. 0400
		050500060000	三眼双槽夹板	副	-	14. 1400	-	-	6. 0600	-
		291800010000	茶托拉板	块	-	-	-	4. 0400	4. 0400	4. 0400
		292700580000	拉线衬环	个	0. 1000	0. 1000	0. 1000	2. 0200	2. 0200	2. 0200
		182500210400	U 型卡子 108	个	-	-	2. 0200	-	-	6. 0600
		031507050000	镀锌铁丝 φ1. 2 ~ 1. 6	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 0300	0. 0300	0. 0300
		031507070000	镀锌铁丝 φ2. 5 ~ 4. 0	kg	2. 0200	2. 0200	2. 0200	0. 6000	0. 6000	0. 6000
		031507000300	镀锌铁丝 φ4. 0	kg	2. 0200	2. 0200	2. 0200	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	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	3. 0000
注 :工作内容包括 1. 架设吊线 :安装并紧固支持物(或固定物)、布放吊线、紧线、做终结(丁字结、假终结、十字结)等 ; 2. 架设辅助吊线 :预做吊挂物、紧线、调整吊挂及紧固、做终结等。										

III 敷设光(电) 缆

C. 11. 11 架空光(电)缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 11 的规定。

表 C. 11. 11-1 架空光(电)缆施工测量

项目	编 号				C11-3-3
	名 称				架空光(电)缆工程施工测量
	工 程 量 计 量 单 位				100m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.580
	机具	871102060000	激光测距仪	台班	0.0500
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括核对图纸、复查路由位置、施工定点划线、做标记、光(电)缆配盘等。					

表 C. 11. 11-2. 1 自承式架空光缆架设

项目	编 号				C11-3-4	C11-3-5	C11-3-6
	名 称				36 芯以下	72 芯以下	144 芯以下
	工 程 量 计 量 单 位				1000m 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	16.970	19.350	21.800
	材	282500010000	光缆	m	(1007.0000)	(1007.0000)	(1007.0000)
料		010700050000	镀锌钢绞线	kg	2.5000	2.5000	2.5000
		050500050000	三眼单槽夹板	套	2.0200	2.0200	2.0200
		050500060000	三眼双槽夹板	副	1.0100	1.0100	1.0100
		292700580000	拉线衬环	个	9.0900	9.0900	9.0900
		292300080000	拉线抱箍	副	4.0400	4.0400	4.0400
		292700210000	钢线终端膨胀锁	只	9.0900	9.0900	9.0900
		292700200000	钢线双向膨胀锁	只	2.0200	2.0200	2.0200
		050500040000	单眼曲槽夹板	副	29.2900	29.2900	29.2900
		291900110000	三眼双曲槽夹板	副	2.0200	2.0200	2.0200
		292000010000	转弯夹板	副	2.0200	2.0200	2.0200
		292100060000	小拉板	块	3.0300	3.0300	3.0300
		031501000200	镀锌穿钉带帽 M8×50	套	25.2500	25.2500	25.2500
		031501000300	镀锌穿钉带帽 M12×110	套	1.0100	1.0100	1.0100
		031501000400	镀锌穿钉带帽 M12×300	副	25.2500	25.2500	25.2500
		291500010000	L 型脱钩	个	25.2500	25.2500	25.2500
		292300120000	吊线箍	套	25.2500	25.2500	25.2500
		292300130000	终端可变抱箍	套	6.0600	6.0600	6.0600
		292300140000	直可变抱箍	套	25.2500	25.2500	25.2500
		052500130000	条形护杆板	块	12.1200	12.1200	12.1200
		291700470000	瓦形护杆板	块	12.1200	12.1200	12.1200
		182500210400	U 型卡子 108	个	27.2700	27.2700	27.2700
		341300130000	标志牌(专用)	个	50.5000	50.5000	50.5000
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.6100	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
具	机	871104020000	光时域反射计	台班	0.0100	0.0200	0.0300
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.1800	0.3600	0.7200
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.1800	0.3600	0.7200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、装吊线支持物、布放紧固光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、盘余长、做各种吊线结、安装标志牌等。							

表 C.11.11-2.2 架空光缆挂钩法架设

项目	编 号			C11-3-7	C11-3-8	C11-3-9	C11-3-10	
	名 称			36 芯以下	72 芯以下	144 芯以下	288 芯以下	
	工 程 量 计 量 单 位			1000m 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	11.620	13.650	15.310	17.800
	材 料	282500010000	光缆	m	(1007.0000)	(1007.0000)	(1007.0000)	(1007.0000)
		031500210000	电缆挂钩 50~70	个	2060.0000	2060.0000	2060.0000	2060.0000
		172503030001	塑料软管	m	25.2500	25.2500	25.2500	25.2500
		341300130000	标志牌(专用)	个	50.5000	50.5000	50.5000	50.5000
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.6100	1.0200	1.0200	1.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0100	0.0200	0.0300	0.0400
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.1800	0.3600	0.7200	1.4400
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.1800	0.3600	0.7200	1.4400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括施工准备、架设光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、卡挂挂钩、盘余长、安装标志牌等。							

表 C. 11. 11-2. 3 蝶形光缆架设

项目	编 号		C11-3-11		C11-3-12	
	名 称		自承式蝶形光缆架设		挂钩法蝶形光缆架设	
	工 程 量 计 量 单 位			100m 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	2.150	1.960
	材 料	282500040000	蝶形光缆	m	(103.0000)	(103.0000)
		291700480000	紧箍钢带	m	1.8300	-
		291700490000	紧箍拉钩	个	4.0400	-
		291700500000	C 型拉钩	个	4.0400	-
		291700510000	夹板拉钩	个	4.0400	-
		291700520000	S 固定件	个	4.0400	-
		031500210000	电缆挂钩 50~70	个	-	206.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0500	0.0500
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.1000	0.1000
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.1000	0.1000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括 1. 自承式蝶形光缆架设:施工准备、装吊线支持物、布放紧固光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、盘余长、做各种吊线结、安装标志牌等;

2. 挂钩法蝶形光缆架设:施工准备、架设光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、卡挂挂钩、盘余长、安装标志牌等。

表 C. 11. 11-3 电缆架设

项目	编 号			C11-3-13	C11-3-14	C11-3-15	C11-3-16	C11-3-17	
	名 称			吊线式架空电缆			架空自承式电缆		
				100 对以下	200 对以下	400 对以下	100 对以下	400 对以下	
	工 程 量 计 量 单 位			1000m 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	16.260	22.300	28.150	23.830	32.760
	材	282300030000	自承式电缆	m	—	—	—	(1007.0000)	(1007.0000)
		282300050300	市话电缆 HYAT	m	(1007.0000)	(1007.0000)	(1007.0000)	—	—
		010700050000	镀锌钢绞线	kg	-	-	-	2.5000	2.5000
		031500210000	电缆挂钩 50~70	个	2060.0000	2060.0000	2060.0000	-	-
		292300080000	拉线抱箍	副	-	-	-	4.0400	4.0400
		292700580000	拉线衬环	个	-	-	-	9.0900	9.0900
		292300110000	吊线担	根	-	-	-	28.2800	28.2800
		292300120000	吊线箍	套	-	-	-	28.2800	28.2800
		292300130000	终端可变抱箍	套	-	-	-	6.0600	6.0600
		292300150000	多用二线钢担	根	-	-	-	28.2800	28.2800
		292300160000	钢担 U 型抱箍(二线担用)	套	-	-	-	28.2800	28.2800
		292700210000	钢线终端膨胀锁	只	-	-	-	9.0900	9.0900
		292700200000	钢线双向膨胀锁	只	-	-	-	2.0200	2.0200
		050500040000	单眼曲槽夹板	副	-	-	-	29.2900	29.2900
		050500050000	三眼单槽夹板	套	-	-	-	2.0200	2.0200
		292000010000	转弯夹板	副	-	-	-	2.0200	2.0200
		292100060000	小拉板	块	-	-	-	3.0300	3.0300
		031501000300	镀锌穿钉带帽 M12×110	套	-	-	-	1.0100	1.0100
		291500010000	L 型脱钩	个	-	-	-	25.2500	25.2500
		031501030600	圆帽穿钉 M12×80	副	-	-	-	25.2500	25.2500
		031501030500	圆帽穿钉 M12×60	副	-	-	-	25.2500	25.2500
		182500210400	U 型卡子 108	个	-	-	-	27.2700	27.2700
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.6100	1.0200	1.8300	0.7100	0.7100
		031507000500	镀锌铁丝 2.0mm	kg	-	-	-	1.0200	1.0200
		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:工作内容包括 1. 架设吊线式架空电缆:施工准备、架设电缆、电缆测试、卡挂挂钩、断头处理、充气试验等。 2. 架设自承式架空电缆:施工准备、安装吊线支承物、布放紧固电缆、电缆测试、做各种吊线结等。									

C. 11. 12 埋式光缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 12 的规定。

表 C. 11. 12-1 直埋光(电)缆施工测量

项目	编 号			C11-3-18		
	名 称			直埋光(电)缆工程施工测量		
	工 程 量 计 量 单 位			100m		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量
	人工	000105030000	综合用工二类		工日	0.700
	机 具	871102060000	激光测距仪		台班	0.0500
		871102070000	地下管线探测仪		台班	0.0400
		994600040000	其他机具		%	3.0000
注:工作内容包括核对图纸、复查路由位置、施工定点划线、做标记、光(电)缆配盘等。						

管道工程施工测量的人工消耗量、材料和工程设备消耗量、施工机械台班消耗量,应按表 C. 11. 1 的规定执行。

表 C. 11. 12-2 埋式光缆敷设

项目	编 号				C11-3-19	C11-3-20	C11-3-21	C11-3-22	C11-3-23	C11-3-24
	名 称				36 芯以下	72 芯以下	96 芯以下	144 芯以下	288 芯以下	576 芯以下
	工 程 量 计 量 单 位				1000m 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	32.940	37.780	41.760	42.790	50.120	56.760
	材 料	282500010000	光缆	m	(1005.0000)	(1005.0000)	(1005.0000)	(1005.0000)	(1005.0000)	(1005.0000)
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0100	0.0200	0.0300	0.0300	0.0400	0.0600
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.1800	0.3200	0.4000	0.5400	0.9700	1.7600
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.1800	0.3200	0.4000	0.5400	0.9700	1.7600
具		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括施工准备、清理沟底、人工抬放光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试等。										

C. 11. 13 管道光(电)缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 13 的规定。

表 C. 11. 13- 1 管道光(电)缆施工测量

项目	编 号				C11-3-25
	名 称				管道光(电)缆工程施工测量
	工 程 量 计 量 单 位				100m
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.440
	机 具	871102060000	激光测距仪	台班	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括核对图纸、复查路由位置、施工定点划线、做标记、光(电)缆配盘等。					

表 C. 11. 13-2. 1 管道光缆敷设人工敷设塑料子管

项目	编 号				C11-3-26	C11-3-27	C11-3-28	C11-3-29	C11-3-30
	名 称				1 孔子管	2 孔子管	3 孔子管	4 孔子管	5 孔子管
	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	9.570	13.330	16.710	20.090	23.470
	材 料	172501140200	硬塑料管 20	m	(1020.0000)	(2040.0000)	(3060.0000)	(4080.0000)	(5100.0000)
		183100240100	管堵头 φ40	个	24.3000	24.3000	24.3000	24.3000	24.3000
		180900320000	聚氯乙烯管塞子	个	24.5000	49.0000	73.5000	98.0000	122.5000
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	3.0500	3.0500	3.0500	3.0500	3.0500
		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:工作内容包清刷管孔、子管外观检查、敷设子管并试通、固定堵头及塞子、管头做标记等。									

表 C. 11. 13-2. 2 人工敷设管道光缆

项目	编 号				C11-3-31	C11-3-32	C11-3-33	C11-3-34
	名 称				12 芯以下	24 芯以下	48 芯以下	96 芯以下
	工 程 量 计 量 单 位				1000m 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	16.510	20.030	23.600	27.040
	材 料	282500010000	光缆	m	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)
		172100040001	波纹管	m	26.7000	26.7000	26.7000	26.7000
		271700050000	绝缘胶带	卷	52.0000	52.0000	52.0000	52.0000
		292700070100	电缆托板（双线）	块	48.5000	48.5000	48.5000	48.5000
		292700560000	托板垫	块	48.5000	48.5000	48.5000	48.5000
		283300100000	预留线架	套	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		341300130000	标志牌（专用）	个	12.1200	12.1200	12.1200	12.1200
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	3.0500	3.0500	3.0500	3.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0100	0.0100	0.0200	0.0300
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.0600	0.1200	0.2400	0.4800
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.0600	0.1200	0.2400	0.4800
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括施工准备、穿放引线、敷设光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、安装托板、人孔中光缆包保护管、做标记等。								

续表 C. 11. 13-2. 2 人工敷设管道光缆

项目	编 号			C11-3-35	C11-3-36	C11-3-37	C11-3-38	
	名 称			144 芯以下	288 芯以下	576 芯以下	1152 芯以下	
	工 程 量 计 量 单 位			1000m 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	30.810	34.270	44.900	58.880
	材	282500010000	光缆	m	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)
		172100040001	波纹管	m	26.7000	26.7000	26.7000	26.7000
		271700050000	绝缘胶带	卷	52.0000	52.0000	52.0000	52.0000
		292700070100	电缆托板（双线）	块	48.5000	48.5000	48.5000	48.5000
		292700560000	托板垫	块	48.5000	48.5000	48.5000	48.5000
		283300100000	预留线架	套	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		341300130000	标志牌（专用）	个	12.1200	12.1200	12.1200	12.1200
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	3.0500	3.0500	3.0500	3.0500
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0300	0.0400	0.0600	0.1000
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.7200	1.4400	2.8800	5.7600
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.7200	1.4400	2.8800	5.7600
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括施工准备、穿放引线、敷设光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、安装托板、人孔中光缆包保护管、做标记等。								

表 C. 11. 13-2. 3 气流法穿放管道(硅芯管)光缆

项目	编 号			C11-3-39	C11-3-40	C11-3-41	C11-3-42	C11-3-43	
	名 称			36 芯以下	72 芯以下	144 芯以下	288 芯以下	576 芯以下	
	工 程 量 计 量 单 位			1000m 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	7.810	8.880	10.010	11.360	13.060
	材 料	282500010000	光缆	m	(1010.0000)	(1010.0000)	(1010.0000)	(1010.0000)	(1010.0000)
		292700570000	护缆塞	个	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		143500570000	石墨润滑剂	kg	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000	0.5000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	994500260000	光缆气流吹缆机	台班	0.2300	0.2700	0.3000	0.3300	0.3700
		990700000300	载重汽车 5t	台班	0.2300	0.2700	0.3000	0.3300	0.3700
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2300	0.2700	0.3000	0.3300	0.3700
		871104020000	光时域反射计	台班	0.0100	0.0200	0.0300	0.0400	0.0600
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.1800	0.3600	0.7200	1.4400	2.8800
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.1800	0.3600	0.7200	1.4400	2.8800
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、气流机穿放光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、封光缆端头、堵管孔头等。									

表 C. 11. 13-3. 1 人工敷设管道电缆

项目	编 号				C11-3-44	C11-3-45	C11-3-46	C11-3-47	C11-3-48
	名 称				200 对以下	400 对以下	800 对以下	1200 对以下	1800 对以下
	工 程 量 计 量 单 位				1000m 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	28.860	36.670	60.050	76.600	93.150
	材	282300050300	市话电缆 HYAT	m	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)	(1015.0000)
		292700070100	电缆托板 (双线)	块	35.3500	35.3500	35.3500	35.3500	35.3500
		292700560000	托板垫	块	35.3500	35.3500	35.3500	35.3500	35.3500
		292500070100	热缩端帽 (带气门)	个	5.0500	5.0500	8.0800	8.0800	11.1100
		292500150000	热缩端帽(不带气门)	个	5.0500	5.0500	8.0800	8.0800	11.1100
		341300130000	标志牌(专用)	个	12.1200	12.1200	12.1200	12.1200	12.1200
	料	031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	3.0500	3.0500	3.0500	3.0500	3.0500
		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:工作内容包施工准备、穿放引线、布放电缆、电缆测试、断头处理、安装托板、充气试验等。									

表 C. 11. 13-3. 2 机械敷设管道电缆

项目	编 号				C11-3-49	C11-3-50	C11-3-51	C11-3-52	C11-3-53
	名 称				200 对以下	400 对以下	800 对以下	1200 对以下	1800 对以下
	工 程 量 计 量 单 位				1000m 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	27. 870	34. 400	48. 040	61. 470	78. 520
	材	282300050300	市话电缆 HYAT	m	(1015. 0000)	(1015. 0000)	(1015. 0000)	(1015. 0000)	(1015. 0000)
		292700070100	电缆托板 (双线)	块	35. 3500	35. 3500	35. 3500	35. 3500	35. 3500
		292700560000	托板垫	块	35. 3500	35. 3500	35. 3500	35. 3500	35. 3500
	料	292500070100	热缩端帽 (带气门)	个	5. 0500	5. 0500	8. 0800	8. 0800	11. 1100
		292500150000	热缩端帽(不带气门)	个	5. 0500	5. 0500	8. 0800	8. 0800	11. 1100
		341300130000	标志牌(专用)	个	12. 1200	12. 1200	12. 1200	12. 1200	12. 1200
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	3. 0500	3. 0500	3. 0500	3. 0500	3. 0500
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
		机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 4000	0. 5500	0. 7500	0. 9000
	990700100000		电缆拖车	台班	0. 4000	0. 5500	0. 7500	0. 9000	1. 1000
	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、穿放引线、布放电缆、电缆测试、断头处理、安装托板、充气试验等。									

C. 11. 14 引上光(电)缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 14 的规定。

表 C. 11. 14 引上光(电)缆

项目	编 号				C11-3-54	C11-3-55	C11-3-56	C11-3-57	C11-3-58
	名 称				引上钢管安装		穿放引上光缆	穿放引上电缆	
					杆上	墙上		200 对以下	800 对以下
	工 程 量 计 量 单 位					根		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	0.400	0.500	1.040	0.840	0.920
	材	282300050300	市话电缆 HYAT	m	—	—	—	(6.0600)	(6.0600)
		282500010000	光缆	m	—	—	(6.0600)	—	—
		172500000800	塑料管 DN110	m	—	—	(6.0600)	—	—
		292700100500	镀锌电缆卡子 3mm×50mm	套	-	-	-	2.0200	2.0200
		292500070100	热缩端帽 (带气门)	个	-	-	-	1.0100	1.0100
		292500150000	热缩端帽(不带气门)	个	-	-	-	1.0100	1.0100
		170300000802	镀锌钢管 DN50	kg	1.0100	1.0100	-	-	-
		183100060100	出口弯管 DN50	个	1.0100	1.0100	-	-	-
		182500430700	钢管管卡子 70	个	-	2.0200	-	-	-
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	-	-	0.1000	0.1000	0.1000
	料	031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	1.2000	-	-	-	-
		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:工作内容包括 1. 安装引上钢管:定位、装管、加固等; 2. 穿放引上光缆:穿保护管、穿放光缆、管口加保护垫、绑扎固定等; 3. 穿放引上电缆:穿放引线、穿放电缆、固定电缆、包封缆头、充气试验、引上管口保护等。									

C. 11. 15 墙壁光(电)缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 15 的规定。

表 C. 11. 15- 1 墙壁光缆

项目	编 号				C11-3-59	C11-3-60	C11-3-61
	名 称				吊线式墙壁光缆架设	钉固式墙壁光缆布放	自承式墙壁光缆架挂
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	6.040	4.060	5.600
	材 料	282500010000	光缆	m	(100.7000)	(100.7000)	(101.0000)
		292700100500	镀锌电缆卡子 3mm×50mm	套	-	206.0000	-
		031500060200	电缆挂钩 50	个	206.0000	-	-
		010700050000	镀锌钢绞线	kg	23.0000	-	-
		182500210100	U 型卡子 57	个	14.0000	-	-
		182500210200	U 型卡子 76	个	36.0000	-	-
		292700580000	拉线衬环	个	4.0400	-	-
		292300100000	终端转角墙担	根	4.0400	-	-
		330100110300	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×770mm	根	8.0800	-	10.1000
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.1000	-	0.1000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	-	-	0.1400
		292700210000	钢线终端膨胀锁	只	-	-	4.0400
		050500040000	单眼曲槽夹板	副	-	-	10.1000
		050500050000	三眼单槽夹板	套	-	-	1.0100
		031501030600	圆帽穿钉 M12×80	副	-	-	10.1000
		292100060000	小拉板	块	-	-	1.0100
		031500400000	拉环	套	-	-	6.0600
		182500210400	U 型卡子 108	个	-	-	18.1800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0300	0.0300	0.0300
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.7200	0.7200	0.7200
873104000200		光功率计 ML9001A	台班	0.7200	0.7200	0.7200	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括 1. 架设吊线式墙壁光缆(含吊线架设):定位、安装固定支撑物、布放吊线、收紧做终端、布放、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、卡挂、端头处理等; 2. 布放钉固式墙壁光缆:定位、装固定物、布放光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、端头处理等; 3. 架挂自承式墙壁光缆:定位、装支撑物及配件、布放紧固光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、做吊线结等。							

表 C. 11. 15-2 墙壁电缆

项目	编 号			C11-3-62	C11-3-63	C11-3-64	C11-3-65	C11-3-66	C11-3-67	
	名 称			吊线式墙 壁电缆架设		钉固式墙 壁电缆布放		自承式墙 壁电缆架挂		
				200 对以下	400 对以下	200 对以下	400 对以下	100 对以下	200 对以下	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	11.370	14.770	8.340	11.740	9.200	11.100
	材 料	282300050300	市话电缆 HYAT	m	(100.7000)	(100.7000)	(100.7000)	(100.7000)	(101.0000)	(101.0000)
		292700100500	镀锌电缆卡子 3mm×50mm	套	-	-	206.0000	206.0000	-	-
		031500210000	电缆挂钩 50~70	个	206.0000	206.0000	-	-	-	-
		010700050000	镀锌钢绞线	kg	23.0000	23.0000	-	-	-	-
		182500210100	U 型卡子 57	个	14.0000	14.0000	-	-	-	-
		182500210200	U 型卡子 76	个	36.0000	36.0000	-	-	-	-
		292700580000	拉线衬环	个	4.0400	4.0400	-	-	-	-
		292300100000	终端转角墙担	根	4.0400	4.0400	-	-	-	-
		330100110300	镀锌角钢支撑 50mm×50mm×5mm×770mm	根	8.0800	8.0800	-	-	10.1000	10.1000
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.1000	0.1000	-	-	0.1000	0.1000
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0	kg	-	-	-	-	0.1400	0.1400
		292700210000	钢线终端膨胀锁	只	-	-	-	-	4.0400	4.0400
		050500040000	单眼曲槽夹板	副	-	-	-	-	10.1000	10.1000
		050500050000	三眼单槽夹板	套	-	-	-	-	1.0100	1.0100
		031501030600	圆帽穿钉 M12×80	副	-	-	-	-	10.1000	10.1000
		292100060000	小拉板	块	-	-	-	-	1.0100	1.0100
		031500400000	拉环	套	-	-	-	-	6.0600	6.0600
		182500210400	U 型卡子 108	个	-	-	-	-	18.1800	18.1800
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000	
注:工作内容包括 1. 架设吊线式墙壁电缆(含吊线架设):定位、安装固定支撑物、布放吊线、收紧做终端、检验测试电缆、布放、卡挂、电缆测试、端头处理、充气试验等; 2. 布放钉固式墙壁电缆:定位、装固定物、检验、布放电缆、电缆测试、端头处理、充气试验等; 3. 架挂自承式墙壁电缆:定位、装支撑物及配件、检验电缆、布放紧固电缆、电缆测试、做吊线结等。										

C. 11. 16 建筑物内光(电)缆的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 16 的规定。

表 C. 11. 16-1. 1 建筑物内人工穿放管、暗槽内用户光缆

项目	编 号		C11-3-68	C11-3-69	C11-3-70		
	名 称		2 芯以下	12 芯以下	48 芯以下		
	工 程 量 计 量 单 位		100m 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	0.830	0.950	1.210
	材料	282500010000	光缆	m	(102.0000)	(102.0000)	(102.0000)
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0100	0.0100	0.0200
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.0200	0.0600	0.2400
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.0200	0.0600	0.2400
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括搬运光缆、清理管(暗槽)、制做穿线端头(钩)、穿放引线、穿放光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、出口衬垫、做标记、封堵出口等。							

表 C. 11. 16- 1. 2 建筑物内桥架布放用户光缆

项目	编 号				C11-3-71	C11-3-72	C11-3-73	C11-3-74	C11-3-75
	名 称				2 芯以下	24 芯以下	48 芯以下	96 芯以下	144 芯以下
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.590	0.740	0.910	1.140	1.340
	材 料	282500010000	光缆	m	(102.0000)	(102.0000)	(102.0000)	(102.0000)	(102.0000)
	机 具	871104020000	光时域反射计	台班	0.0100	0.0100	0.0200	0.0300	0.0300
		250100080100	稳定光源 MG9001A	台班	0.0200	0.1200	0.2400	0.4800	0.7200
		873104000200	光功率计 ML9001A	台班	0.0200	0.1200	0.2400	0.4800	0.7200
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括搬运光缆、清理槽盒、布放、绑扎光缆、光纤特性测试、光纤链路衰减测试、加垫套、做标记等。									

表 C. 11. 16-2. 1 建筑物内管、槽盒内穿放电缆

项目	编 号				C11-3-76	C11-3-77	C11-3-78	C11-3-79	C11-3-80	C11-3-81
	名 称				4 对对绞电缆		大对数对绞电缆			
					非屏蔽	屏蔽	非屏蔽 50 对以下	非屏蔽 100 对以下	屏蔽 50 对以下	屏蔽 100 对以下
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.960	1.000	1.550	2.300	1.750	2.700
	材 料	283100050000	网线-超五类线	m	(102.5000)	(103.0000)	(102.5000)	(102.5000)	(103.0000)	(103.0000)
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.3700	0.3700	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	-	-	1.8000	1.8000	1.8000	1.8000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包括清理管(暗槽)、制做穿线端头(钩)、穿放引线、穿放电缆、电缆测试、做标记、封堵出口等。										

续表 C. 11. 16-2. 1 建筑物内管、槽盒内穿放电缆

项目	编 号				C11-3-82
	名 称				75Ω 射频同轴电缆
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	1.650
	材 料	282900020300	射频电缆 SYV-75-9-4	m	(102.0000)
		031507050000	镀锌铁丝 φ1.2~1.6	kg	0.1200
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	1.8000
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包栐清理管(暗槽)、制做穿线端头(钩)、穿放引线、穿放电缆、电缆测试、做标记、封堵出口等。					

表 C. 11. 16-2. 2 建筑物内桥架布放电缆

项目	编 号				C11-3-83	C11-3-84	C11-3-85	C11-3-86	C11-3-87	C11-3-88
	名 称				4 对对绞电缆		大对数对绞电缆			
					非屏蔽	屏蔽	非屏蔽 50 对以下	非屏蔽 100 对以下	屏蔽 50 对以下	屏蔽 100 对以下
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.860	0.900	1.450	2.100	1.550	2.500
	材 料	283100050000	网线-超五类线	m	(102.5000)	(103.0000)	—	—	—	—
		282300050300	市话电缆 HYAT	m	—	—	(102.5000)	(102.5000)	(103.0000)	(103.0000)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包栐检验、抽测电缆、布放、绑扎电缆、电缆测试、做标记、封堵出口等。										

续表 C. 11. 16-2. 2 建筑物内桥架布放电缆

项目	编 号				C11-3-89
	名 称				75Ω 射频同轴电缆
	工 程 量 计 量 单 位				100m 条
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	1.250
	材	282900020300	射频电缆 SYV-75-9-4	m	(102.0000)
	料				
机 具	机	994600040000	其他机具	%	3.0000
	具				
注:工作内容包括检验、抽测电缆、布放、绑扎电缆、电缆测试、做标记、封堵出口等。					

IV 埋式光缆的保护与防护

C. 11. 17 埋式光缆保护的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 17 的规定。

表 C. 11. 17-1 顶管、铺管、砖、水泥槽及盖板

项目	编 号			C11-4-1	C11-4-2	C11-4-3	C11-4-4	C11-4-5	
	名 称			桥挂钢管	桥挂塑料管	桥挂槽道	人工顶管	机械顶管	
	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	0.300	0.150	0.230	3.000	0.800
	材	170300001400	镀锌钢管 DN100	m	(1.0100)	—	—	(1.0100)	(1.0100)
		172500000500	塑料管 DN50	m	—	(1.0100)	—	—	—
		290301010000	走线槽道	m	—	—	(1.0100)	—	—
		301500090000	固定附件	套	1.0100	1.0100	1.0100	-	-
		182500230000	管箍	个	-	-	-	0.1700	0.1700
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	993500020000	顶管机	台班	-	-	-	-	0.1500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 桥挂管、槽:打眼、固定穿钉、安装支架、钢管接续、铺管(槽道)、堵管头等; 2. 顶钢管:挖工作坑、安装机具、接钢管、顶钢管、堵管孔等。									

续表 C. 11. 17-1 顶管、铺管、砖、水泥槽及盖板

项目	编 号				C11-4-6	C11-4-7	C11-4-8	C11-4-9	C11-4-10	C11-4-11
	名 称				铺管保护			铺砖保护		铺水泥盖板
					钢管	塑料管	大长度半硬塑料管	横铺砖	竖铺砖	盖板
	工 程 量 计 量 单 位				m			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	0.130	0.110	0.040	17.000	12.000	15.000
	材	170300001400	镀锌钢管 DN100	m	(1.0100)	—	—	—	—	—
		172500000800	塑料管 DN110	m	—	(1.0100)	—	—	—	—
		172500000600	塑料管 DN63	m	—	—	(1.0100)	—	—	—
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	-	-	-	8160.0000	4080.0000	-
		042700350000	水泥盖板	块	-	-	-	-	-	2040.0000
		290613010900	镀锌钢管接头 100	个	0.1700	-	-	-	-	-
		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	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 铺管:接管、铺管、堵管孔等; 2. 铺砖:现场运输、铺砖等; 3. 铺水泥盖板:现场运输、铺水泥盖板等。										

续表 C. 11. 17-1 顶管、铺管、砖、水泥槽及盖板

项目	编 号				C11-4-12
	名 称				铺水泥槽
	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	0.150
	材 料	042700360000	水泥槽(带盖板)	m	1.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括现场运输、铺水泥槽、勾缝、盖盖板等。					

表 C. 11. 17-2 砌坡、砌坎、堵塞、封石沟及宣传警示牌安装

项目	编 号				C11-4-13	C11-4-14	C11-4-15	C11-4-16	C11-4-17	C11-4-18
	名 称				石砌坡、坎、堵塞	三七土护坎	封石沟	做漫水坝、挡水墙	埋设标石	宣传警示牌安装
	工 程 量 计 量 单 位				m ³				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	3.580	0.700	3.000	7.160	0.210	0.600
	材 料	800100070000	干拌砂浆	kg	790.0000	-	1038.0000	790.0000	-	-
		041100030003	毛石	t	1.5000	-	-	1.5000	-	-
		040900280000	石灰	kg	-	270.0000	-	-	-	-
		040500330002	碎石	kg	-	-	1331.0000	-	-	-
		341300340000	宣传警示牌	套	-	-	-	-	-	1.0100
		362900020000	监测标石	块	-	-	-	-	1.0200	-
		130100670000	油漆	kg	-	-	-	-	0.1000	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000	
注:工作内容包括 1. 石砌坡(坎)、堵塞、封石沟、做漫水坝、挡水墙:挖土石方,砌石墙,勾缝等; 2. 三七土护坎:现场运料、挖土、搅拌三七土、铺填三七土、分层夯实等; 3. 埋设标石:埋设标石、刷色、编号等; 4. 安装宣传警示牌:现场搬运、挖坑、安装、回土夯实等。										

C. 11. 18 埋式光缆防护的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 18 的规定。

表 C. 11. 18 防雷、防蚀

项目	编 号				C11-4-19	C11-4-20	C11-4-21
	名 称				对地绝缘监 测标石安装	对地绝缘 装置安装	对地绝缘 检查及处理
	工 程 量 计 量 单 位				块	点	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	0.780	1.000	0.500
	材 料	280300290300	铜芯双绞线 RVS2×1.5mm ²	m	5.0800	-	-
		362900020000	监测标石	块	1.0100	-	-
		246900130000	绝缘监测装置	套	-	1.0100	-
		182900140000	热缩套	个	-	-	2.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	870603001900	接地电阻测试仪 GCT	台班	-	-	0.3500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括 1. 安装对地绝缘监测标石:挖坑、焊接监测线等; 2. 安装对地绝缘装置:检验器材、安装固定连线等; 3. 对地绝缘检查及处理:单盘检验及接续、回填后的对地绝缘检查、处理等。						

续表 C. 11. 18 防雷、防蚀

项目	编 号				C11-4-22	C11-4-23	C11-4-24	C11-4-25	
	名 称				防雷设施				
					排流线(单条)敷设	排流线(双条)敷设	消弧线安装	避雷针安装	
	工 程 量 计 量 单 位					km		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	10.450	19.000	20.000	15.000
	材	291900090000	防腐松木电杆 6m×10~14cm		根	—	—	—	(1.0100)
		291900100000	防腐松木电杆 5m×8~10cm		根	—	—	—	(1.0100)
		010900020200	镀锌圆钢 φ16		kg	-	-	-	8.0800
		011300110000	镀锌扁钢		kg	-	-	68.6800	34.3400
		012100020100	镀锌角钢 50mm×5mm×500mm		kg	-	-	61.4000	30.2000
		031507000500	镀锌铁丝 2.0mm		kg	0.5100	1.0200	0.2000	0.5100
		031507070000	镀锌铁丝 φ2.5~4.0		kg	-	-	-	0.5100
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0		kg	-	-	-	1.5200
		031507100000	镀锌铁丝 8#~12#		kg	225.3300	450.6600	-	-
		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 1. 敷设排流线:拉直、接续、布放排流线等; 2. 安装消弧线:挖沟、拉直、接续、布放消弧线、做地线、回填土测试等; 3. 安装避雷针:挖沟、做地线、布线、回填土、安装测试避雷针等。									

V 安装分光、分线、配线设备

C. 11. 19 光(电)缆交接箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 19 的规定。

表 C. 11. 19-1 光缆交接箱安装

项目	编 号			C11-5-1	C11-5-2	C11-5-3	C11-5-4	C11-5-5	
	名 称			室外落地式光缆交接箱			壁挂式光缆交接箱		
				144 芯以下	288 芯以下	1152 芯以下	144 芯以下	288 芯以下	
	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	1.340	1.560	1.880	2.140	2.680
	材 料	301500100000	交接箱(含接线排)	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		172501140500	硬塑料管 40	m	90.9000	90.9000	90.9000	-	-
		301500090000	固定附件	套	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		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:工作内容包括 1. 安装交接箱:开箱检验、清洁搬运、划线定位、排管、固定箱体、安装箱体内部环境系统、地线连接、安装附件、清理现场等; 2. 安装架空式光缆交接箱:安装站台及铁件、检验、吊装箱体、安装接头排、安装地线、编号等; 3. 交接箱地线保护:挖沟、下料、焊接、防腐处理、端子接线、埋设、回土夯实、找平等。									

续表 C. 11. 19-1 光缆交接箱安装

项目	编 号				C11-5-6	C11-5-7	C11-5-8
	名 称				架空式光缆交接箱		交接箱地线保护
					288 芯以下	1152 芯以下	
	工 程 量 计 量 单 位				个		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	3.960	4.500	1.350
	材 料	301500100000	交接箱(含接线排)	台	(1.0000)	(1.0000)	—
		301500110000	站台(双面)及铁件	套	1.0100	1.0100	-
		301500090000	固定附件	套	1.0100	1.0100	-
		291700060000	地线夹板	套	-	-	1.0000
		012100090000	角钢 63 以内	kg	-	-	24.2300
		011300110000	镀锌扁钢	kg	-	-	25.0000
		280100050100	接地电缆 6mm ²	m	-	-	5.0000
		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 1. 安装交接箱:开箱检验、清洁搬运、划线定位、排管、固定箱体、安装箱体内部环境系统、地线连接、安装附件、清理现场等; 2. 安装架空式光缆交接箱:安装站台及铁件;检验;吊装箱体;安装接头排;安装地线;编号等; 3. 交接箱地线保护:挖沟、下料、焊接、防腐处理、端子接线、埋设、回土夯实、找平等。							

表 C. 11. 19-2 电缆交接箱安装

项目	编 号				C11-5-9	C11-5-10	C11-5-11	C11-5-12
	名 称				架空式交接箱			
					600 对以下	1200 对以下	2400 对以下	3600 对以下
	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	8.180	10.700	14.360	16.180
	材	301500100000	交接箱(含接线排)	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		301500120000	站台(单面)及铁件	套	1.0100	1.0100	-	-
		301500110000	站台(双面)及铁件	套	-	-	1.0100	1.0100
		270600130000	接地铜棒	根	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		280100120100	软铜绞线 7×1.2	kg	0.2000	0.2000	0.2000	0.2000
		291700060000	地线夹板	套	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	-	1.0000	1.0000	1.0000
		290901012800	铜接线端子 25mm ²	个	-	2.0200	2.0200	2.0200
		170300000802	镀锌钢管 DN50	kg	27.5000	27.5000	27.5000	27.5000
		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	0.2500	0.2500	0.2500	0.2500
		990700000300	载重汽车 5t	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 1. 安装架空式交接箱:安装站台及铁件、检验、吊装箱体、安装接头排、安装地线、编号等; 2. 安装落地(墙挂)式交接箱:检验安装固定箱体、安装接头排、密封箱底、编号等; 3. 交接箱改接跳线:核对、改连、试通、整理等。								

续表 C. 11. 19-2 电缆交接箱安装

项目	编 号				C11-5-13	C11-5-14	C11-5-15
	名 称				落地式交接箱		
					1200 对以下	2400 对以下	3600 对以下
	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	6.400	8.200	10.000
	材 料	301500100000	交接箱(含接线排)	台	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		270600130000	接地铜棒	根	2.0200	2.0200	2.0200
		280100120100	软铜绞线 7×1.2	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		291700060000	地线夹板	套	1.0100	1.0100	1.0100
		290901012800	铜接线端子 25mm ²	个	2.0200	2.0200	2.0200
		031501030400	电缆托架穿钉 M16	套	4.0400	4.0400	4.0400
		031507000300	镀锌铁丝 φ4.0	kg	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.2500	0.2500	0.2500
		990700000300	载重汽车 5t	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 1. 安装架空式交接箱:安装站台及铁件、检验、吊装箱体、安装接头排、安装地线、编号等; 2. 安装落地(墙挂)式交接箱:检验安装固定箱体、安装接头排、密封箱底、编号等; 3. 交接箱改接跳线:核对、改连、试通、整理等。							

续表 C. 11. 19-2 电缆交接箱安装

项目	编 号				C11-5-16	C11-5-17	C11-5-18	C11-5-19
	名 称				墙挂式交接箱			交接箱 改接跳线
					600 对以下	1200 对以下	2400 对以下	
	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. 800	7. 700	9. 520	6. 000
	材	301500100000	交接箱(含接线排)	台	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	—
		270600130000	接地铜棒	根	2. 0200	2. 0200	2. 0200	-
		280100120100	软铜绞线 7×1. 2	kg	0. 2000	0. 2000	0. 2000	-
		291700060000	地线夹板	套	1. 0100	1. 0100	1. 0100	-
		290901012800	铜接线端子 25mm ²	个	2. 0200	2. 0200	2. 0200	-
		170300000802	镀锌钢管 DN50	kg	22. 2200	22. 2200	22. 2200	-
		030721010100	铜托架 556mm×150mm	套	1. 0100	1. 0100	1. 0100	-
		031507000300	镀锌铁丝 φ4. 0	kg	1. 0100	1. 0100	1. 0100	-
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	-
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 2500	0. 2500	0. 2500	-
		990700000300	载重汽车 5t	台班	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 1. 安装架空式交接箱:安装站台及铁件、检验、吊装箱体、安装接头排、安装地线、编号等; 2. 安装落地(墙挂)式交接箱:检验安装固定箱体、安装接头排、密封箱底、编号等; 3. 交接箱改接跳线:核对、改连、试通、整理等。								

C. 11. 20 配线箱安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 20 的规定。

表 C. 11. 20 配线箱安装

项目	编 号			C11-5-20	C11-5-21	C11-5-22	C11-5-23	C11-5-24	C11-5-25	
	名 称			电缆配线箱、光分纤箱、光分路箱				接线箱	箱内配 线架跳线	
				架空式	壁挂式	落地式	墙壁嵌入式			
	工 程 量 计 量 单 位				台 (部)				个	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	1. 120	1. 000	0. 720	0. 400	1. 100	0. 020
	材 料	302700050000	配线箱	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	—	—
		291100090200	接线箱 700	个	—	—	—	—	(1. 0000)	—
		301500090000	固定附件	套	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	1. 0100	-
		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	3. 0000
注:工作内容包括 1. 安装配线箱、接线箱:开箱检验、划线定位、组装箱体及固定安装、安装光分路器、地线连接、清理现场等; 2. 配线架跳线:连接跳纤、排线、绑扎、做标记等。										

C. 11. 21 光分路器安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 21 的规定。

表 C. 11. 21 光分路器安装

项目	编 号				C11-5-26	C11-5-27	C11-5-28
	名 称				光分路器安装		光分路器与 光线路插接
					安装高度 1.5m 以下	安装高度 4m 以下	
	工 程 量 计 量 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	0.700	0.900	0.030
	材	302300020000	光分路器	个	(1.0000)	(1.0000)	—
		301500090000	固定附件	套	-	1.0100	-
	料	340000110000	其他材料	%	-	5.0000	-
机	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括 1. 安装光分路器：开箱检查、清洁搬运、安装固定光分路器、光分路器本机测试等； 2. 光分路器与光线路插接：固定光纤活动连接器、做标识。							

VI 光(电)缆接续与测试

C. 11. 22 光缆接续与测试的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 22 的规定。

表 C. 11. 22 光缆接续与测试

项目	编 号			C11-6-1	C11-6-2	C11-6-3	C11-6-4	C11-6-5	C11-6-6	
	名 称			光缆接续(熔接法)						
				4 芯以下	12 芯以下	24 芯以下	36 芯以下	48 芯以下	60 芯以下	
	工 程 量 计 量 单 位				头					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.500	1.500	2.490	3.420	4.290	5.100
	材 料	291100080000	光缆接头盒	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031500340000	接线盒托架	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	993900000100	光纤熔接机 AV33119	台班	0.1500	0.2000	0.3000	0.4500	0.5500	0.7000
		994300080000	汽油发电机组	台班	0.0800	0.1000	0.1500	0.2500	0.3000	0.3500
		871104020000	光时域反射计	台班	0.6000	0.7000	0.8000	0.9500	1.1000	1.2500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 光缆接续(熔接法):端面处理、纤芯连接、测试、包封护套、盘绕、固定光纤等; 2. 光缆成端接头:检验器材、尾纤熔接、测试衰减、固定活接头,固定光缆等; 3. 现场组装光纤连接器:制装接头、磨制、测试等; 4. 光缆掏纤:确定掏纤位置、开剥外护套、分纤剪断、直通光纤保护、盘留、固定等; 5. 光缆接续(机械法):端面处理、芯线连接(熔接或机械法)、测试衰减、包封护套、盘余及固定分歧接续的光纤; 6. 现场组装光纤活动连接器:检验器材、光纤端面处理、安装光纤连接器、测试衰减等。										

续表 C. 11. 22 光缆接续与测试

项目	编 号			C11-6-7	C11-6-8	C11-6-9	C11-6-10	C11-6-11	C11-6-12	
	名 称			光缆接续(熔接法)						
				72 芯以下	84 芯以下	96 芯以下	108 芯以下	132 芯以下	144 芯以下	
工 程 量 计 量 单 位				头						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	5.900	6.540	7.170	7.740	7.800	8.100
	材 料	291100080000	光缆接头盒	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031500340000	接线盒托架	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	993900000100	光纤熔接机 AV33119	台班	0.8000	0.9500	1.1000	1.2000	1.3000	1.4000
		994300080000	汽油发电机组	台班	0.4000	0.4500	0.5000	0.6000	0.6500	0.7000
		871104020000	光时域反射计	台班	1.4000	1.6000	1.7000	1.7500	1.8500	1.8500
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 光缆接续(熔接法):端面处理、纤芯连接、测试、包封护套、盘绕、固定光纤等; 2. 光缆成端接头:检验器材、尾纤熔接、测试衰减、固定活接头、固定光缆等; 3. 现场组装光纤连接器:制装接头、磨制、测试等; 4. 光缆掏纤:确定掏纤位置、开剥外护套、分纤剪断、直通光纤保护、盘留、固定等; 5. 光缆接续(机械法):端面处理、芯线连接(熔接或机械法)、测试衰减、包封护套、盘余及固定分歧接续的光纤。										

续表 C. 11. 22 光缆接续与测试

项目	编 号			C11-6-13	C11-6-14	C11-6-15	C11-6-16	C11-6-17	
	名 称			光缆接续 (机械法)	光缆掏纤		光缆成端接头 (熔接法)	现场组装光纤 活动连接器	
					4 芯以下	每增加 2 芯			
工 程 量 计 量 单 位				芯	处		芯		
施工生产要素	类别	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	0.750	0.090	0.150	0.080
	材 料	302700010000	光纤机械接续子(冷接子)	个	1.0100	-	-	-	-
		302700020000	直通单元	个	-	1.0100	-	-	-
		302700030000	光缆成端接头材料	套	-	-	-	1.0100	-
		302700040000	组装式光纤活动连接器	个	-	-	-	-	1.0100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	-	5.0000	5.0000
	机 具	993900000100	光纤熔接机 AV33119	台班	-	-	-	0.0300	-
		871104020000	光时域反射计	台班	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 1. 光缆接续(熔接法):端面处理、纤芯连接、测试、包封护套、盘绕、固定光纤等; 2. 光缆成端接头:检验器材、尾纤熔接、测试衰减、固定活接头、固定光缆等; 3. 现场组装光纤连接器:制装接头、磨制、测试等; 4. 光缆掏纤:确定掏纤位置、开剥外护套、分纤剪断、直通光纤保护、盘留、固定等; 5. 光缆接续(机械法):端面处理、芯线连接(熔接或机械法)、测试衰减、包封护套、盘余及固定分歧接续的光纤。									

C. 11. 23 电缆接续与测试的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 23 的规定。

表 C. 11. 23-1 电缆芯线接续

项目	编 号				C11-6-51	C11-6-52	C11-6-53	C11-6-54	C11-6-55	C11-6-56
	名 称				成端电缆芯线接续		电缆芯线接续			
					0.6 以下	0.9 以下	0.6 以下		0.9 以下	
							接线子式	模块式	接线子式	模块式
	工 程 量 计 量 单 位				百对					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	1.200	1.350	1.100	0.660	1.400	0.840
	材 料	290901070000	接线子	只	204.0000	204.0000	204.0000	-	204.0000	-
		292700130100	接线模块 25 回线	条	4.0400	4.0400	-	4.0400	-	4.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000	
注:工作内容包括 1. 成端电缆接续:确定位置、检验电缆、对号测试、芯线接续等; 2. 电缆芯线接续:确定位置、检验电缆、编麻线、对号测试、芯线接续(含充油膏电缆的芯线清洗)等。										

续表 C. 11. 23-1 电缆芯线接续

项目	编 号				C11-6-57	C11-6-58
	名 称				电缆芯线改接	
					0.6 以下	0.9 以下
	工 程 量 计 量 单 位				百对	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.500	4.000
	材 料	290901070000	接线子	只	204.0000	204.0000
		292700130100	接线模块 25 回线	条	4.0400	4.0400
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括电缆芯线改接:新旧电缆对号、编线、芯线改接、测试等。						

表 C. 11. 23-2 堵塞成端套管

项目	编 号				C11-6-59	C11-6-60	C11-6-61	C11-6-62	C11-6-63	C11-6-64
	名 称				堵塞成端套管					
					φ50× 900 以下	φ70× 900 以下	φ90× 900 以下	φ110× 900 以下	φ130× 900 以下	φ150× 900 以下
	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	1.150	1.300	1.700	2.100	2.300	2.700
	材 料	290613010900	镀锌钢管接头 100	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		182500230000	管箍	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		143500770000	堵塞剂	kg	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000	1.5000	2.0000
		292700100000	电缆卡环	个	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包括套管整形、电缆芯线处理、连接屏蔽线、包封成端套管、配制堵塞剂和填充料并灌注、气压试验、测试、整理卡固成端接口及成端电缆、做标志等。										

续表 C. 11. 23-2 堵塞成端套管

项目	编 号				C11-6-65	C11-6-66
	名 称				堵塞成端套管	
					φ170×900 以下	φ180×900 以下
	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	2.900	3.200
	材 料	290613010900	镀锌钢管接头 100	个	1.0100	1.0100
		182500230000	管箍	个	1.0100	1.0100
		143500770000	堵塞剂	kg	2.0000	2.0000
		292700100000	电缆卡环	个	3.0300	3.0300
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括套管整形、电缆芯线处理、连接屏蔽线、包封成端套管、配制堵塞剂和填充料并灌注、气压试验、测试、整理卡固成端接口及成端电缆、做标志等。						

表 C. 11. 23-3 封焊热可缩套(包)管

项目	编 号			C11-6-67	C11-6-68	C11-6-69	C11-6-70	C11-6-71	C11-6-72	
	名 称			封焊热可缩套(包)管						
				φ50× 900 以下	φ70× 900 以下	φ90× 900 以下	φ110× 900 以下	φ130× 900 以下	φ150× 900 以下	
	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	0.700	0.900	1.200	1.400	1.600	1.900
	材 料	182900140000	热缩套	个	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100	1.0100
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000	
注:工作内容包括套管对位、划线、芯线处理、连接屏蔽线、打磨两端电缆连接处并清除杂物、烤缩套(包)管、整理和固定套管、管道电缆包括托板加垫、管孔加铅皮花口等。										

续表 C. 11. 23-3 封焊热可缩套(包)管

项目	编 号				C11-6-73	C11-6-74
	名 称				封焊热可缩套(包)管	
					φ170×900 以下	φ180×900 以下
	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	2.000	2.200
	材 料	182900140000	热缩套	个	1.0100	1.0100
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2.0200	2.0200
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包套管对位、划线、芯线处理、连接屏蔽线、打磨两端电缆连接处并清除杂物、烤缩套(包)管、整理和固定套管、管道电缆包括托板加垫、管孔加铅皮花口等。						

表 C. 11. 23-4 包式塑料电缆套管安装

项目	编 号				C11-6-75	C11-6-76	C11-6-77	C11-6-78	C11-6-79	C11-6-80
	名 称				包封 C 型套管			安装多 用接头盒	安装 接线筒	安装开 启式套管
					φ65× 500 以下	φ85× 500 以下	φ90× 600 以下			
	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	0.300	0.350	0.400	1.380	3.310	1.380
	材 料	182900200000	C 型玻璃钢套管	套	1.0100	1.0100	1.0100	-	-	-
		291100210000	多用接头盒	个	-	-	-	1.0100	-	-
		291100020000	接线盒	个	-	-	-	-	1.0100	-
		292500180000	U 型槽板	块	-	-	-	-	1.0100	-
		152300080000	聚氨酯泡沫填充剂	支	-	-	-	-	10.1000	-
		182900210000	开启式套管	套	-	-	-	-	-	1.0100
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	3.0300	3.0300	3.0300	3.0300	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000	
注:工作内容包括 1. 包封 C 型套管:电缆端口清洁、芯线处理、连接屏蔽线、包封套管、接口固定等; 2. 安装多用接头盒:器材检验、接头芯线处理、连接屏蔽线、组装固定、处理端口等; 3. 安装接线筒:器材检验、出线口及底座的处理、打磨清洁尾缆、灌注填充剂、封口、安装固定等; 4. 安装开启式套管:器材检验、安装固定等。										

表 C. 11. 23-5 热可缩套管气闭头制作

项目	编 号				C11-6-81	C11-6-82	C11-6-83	C11-6-84	C11-6-85	C11-6-86
	名 称				制作热可缩套管气闭头					
					φ50 以下	φ70 以下	φ90 以下	φ110 以下	φ130 以下	φ150 以下
	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	0.840	1.080	1.440	1.780	1.920	2.270
	材 料	182900220000	阻气套管	套	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200	2.0200
		143500770000	堵塞剂	kg	1.0000	1.0000	1.5000	1.5000	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	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	3.0000
注:工作内容包套管整型、烤缩、配置堵剂并灌注、气压及绝缘试验、整理固定、做标志等。										

续表 C. 11. 23-5 热可缩套管气闭头制作

项目	编 号				C11-6-87	C11-6-88
	名 称				制作热可缩套管气闭头	
					φ170 以下	φ180 以下
	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	2.400	2.640
	材 料	182900220000	阻气套管	套	(1.0100)	(1.0100)
		021900000300	尼龙扎带 1m	根	2.0200	2.0200
		143500770000	堵塞剂	kg	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包套管整型、烤缩、配置堵剂并灌注、气压及绝缘试验、整理固定、做标志等。						

表 C. 11. 23-6 电缆终接

项目	编 号				C11-6-89	C11-6-90	C11-6-91	C11-6-92	C11-6-93	C11-6-94
	名 称				卡接 4 对以下对绞电缆		卡接 4 对以上对绞电缆		端接同轴电缆	
					非屏蔽	屏蔽	非屏蔽	屏蔽	单芯	多芯
	工 程 量 计 量 单 位				条		百对		头	
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	0.060	0.080	1.130	1.500	0.120	0.500
	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 1. 卡接对绞电缆:编扎固定对绞电缆、卡线、做屏蔽、核对线序、安装固定接线模块(跳线盘)、做标记等; 2. 端接同轴电缆:刮头、做头、分线、编扎、卡接、整理等。										

VII 通信设备安装

C. 11. 24 机架(柜)安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 24 的规定。

表 C. 11. 24- 1 分配柜、综合柜安装

项目	编 号				C11-7-1	C11-7-2	C11-7-3	C11-7-4	C11-7-5
	名 称				电源分配柜、箱			无源综合架(柜)	有源综合架(柜)
					落地式	壁挂式	架顶式		
	工 程 量 计 量 单 位					架			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	2.130	1.380	0.600	1.610	1.860
	材 料	300105040000	加固角钢夹板组	套	2.0200	-	-	2.0200	2.0200
		340000110000	其他材料	%	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 1. 安装配线架:开箱检验、清洁搬运、安装固定、安装端子板、安装告警信号装置、调整清理等; 2. 综合机架(柜):开箱检验、清洁搬运、安装固定等。									

续表 C. 11. 24- 1 分配柜、综合柜安装

项目	编 号				C11-7-6
	名 称				子机框
	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	0.200
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括 1. 安装配线架:开箱检验、清洁搬运、安装固定、安装端子板、安装告警信号装置、调整清理等; 2. 综合机架(柜):开箱检验、清洁搬运、安装固定等。					

表 C. 11. 24-2 总配线架安装

项目	编 号				C11-7-7	C11-7-8	C11-7-9	C11-7-10	C11-7-11
	名 称				落地式总配线架				
					240 回线以下	480 回线以下	1000 回线以下	2000 回线以下	4000 回线以下
	工 程 量 计 量 单 位				架				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	6.010	8.510	10.020	13.270	16.750
	材 料	011900010001	槽钢 综合	kg	-	-	-	-	32.6400
		256100300000	信号灯座	套	-	-	-	-	10.0000
		253700030000	红色信号灯	套	-	-	-	-	10.0000
		340000110000	其他材料	%	-	-	-	-	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 1. 安装配线架:开箱检验、清洁搬运、安装固定、安装端子板、安装告警信号装置、调整清理等; 2. 安装保安排、试线排:开箱检验、清洁搬运、安装固定。									

续表 C. 11. 24-2 总配线架安装

项目	编 号				C11-7-12	C11-7-13	C11-7-14
	名 称				600/600 壁 挂式配线架	安装保安排	安装试线排
	工 程 量 计 量 单 位				架	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	4. 170	0. 130	0. 100
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括 1. 安装配线架 :开箱检验、清洁搬运、安装固定、安装端子板、安装告警信号装置、调整清理等 ; 2. 安装保安排、试线排 :开箱检验、清洁搬运、安装固定。							

表 C. 11. 24-3 数字分配架、光分配架安装

项目	编 号				C11-7-15	C11-7-16	C11-7-17	C11-7-18	C11-7-19	C11-7-20
	名 称				数字分配架			光分配架		
					落地式	壁挂式	子架	落地式	壁挂式	子架
	工 程 量 计 量 单 位					架		个	架	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3.500	1.750	0.190	2.420	1.350	0.190
	材 料	300105040000	加固角钢夹板组	套	2.0200	-	-	2.0200	-	-
		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:工作内容包括开箱检验、清洁搬运、划线定位、机架组装、加固、安装端子板等。										

C. 11. 25 驻地网用户交换设备安装与调测的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 25 的规定。

表 C. 11. 25 用户语音交换设备硬件安装

项目	编 号				C11-7-21	C11-7-22	C11-7-23	C11-7-24	C11-7-25	C11-7-26
	名 称				落地式用户交换设备	墙挂式用户交换设备	用户集线器(SLC)	告警设备	扩装交换设备电路板	测量台业务台
					架	台	架	台	块	台
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	10.000	8.000	6.180	1.500	0.050	1.680
	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 1. 安装交换设备:开箱检验、清洁搬运、划线定位、安装加固机架、安装机盘及电路板、互连、设备标志、清洁整理等; 2. 安装用户集线器(SLC):开箱检验、清洁搬运、划线定位、安装加固机架、安装机盘、设备标志、清洁整理等; 3. 安装告警设备、扩装电路板:开箱检验、清洁搬运、安装固定、互连、调测告警设备。										

C. 11. 26 局域网设备安装与调测的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 26 的规定。

表 C. 11. 26- 1 局域网网络设备安装

项目	编 号				C11-7-38	C11-7-39	C11-7-40	C11-7-41
	名 称				低端局域 网交换机	高、中端局域网交换机		集线器
						安装机箱 及电源模块	安装接口板	
	工 程 量 计 量 单 位					台		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	1. 750	2. 450	0. 900	1. 000
	机	873107000600	网络测试仪 FWKE	台班	0. 2500	0. 7500	0. 0500	0. 1000
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括技术准备、开箱检验、清洁搬运、定位安装机柜、机箱、装配接口板、接口检查、硬件加电自检、设备调测等。								

续表 C. 11. 26- 1 局域网网络设备安装

项目	编 号				C11-7-42	C11-7-43	C11-7-44	
	名 称				低端路由器			
					安装路由器 (整机型)	安装路由器机箱及 电源模块(模块化)	安装路由 器接口母板	
	工 程 量 计 量 单 位					台		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	1.750	1.700	0.900
	机	871604040000	数字传输分析仪		台班	0.0500	0.0500	0.0500
		873107000600	网络测试仪 FWKE		台班	1.9000	1.9000	0.1000
		871604050000	协议分析仪		台班	1.9000	1.9000	0.1000
	具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术准备、开箱检验、清洁搬运、定位安装机柜、机箱、装配接口板、接口检查、硬件加电自检、设备调测等。								

续表 C. 11. 26- 1 局域网网络设备安装

项目	编 号				C11-7-45	C11-7-46	C11-7-47	C11-7-48
	名 称				中端路由器		高端路由器	
					路由器机箱及 电源模块(模块化)	路由器接口母板	路由器机箱及 电源模块(模块化)	路由器接口母板
	工 程 量 计 量 单 位				台	块	台	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	2. 500	1. 000	3. 250	1. 100
	机	871604040000	数字传输分析仪	台班	0. 1000	0. 5000	0. 0500	0. 0500
		873107000600	网络测试仪 FWKE	台班	2. 1000	0. 1000	2. 3000	0. 1000
		871604050000	协议分析仪	台班	2. 1000	0. 1000	2. 3000	0. 1000
	具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括技术准备、开箱检验、清洁搬运、定位安装机柜、机箱、装配接口板、接口检查、硬件加电自检、设备调测等。								

表 C. 11. 26-2 局域网终端及附属设备安装与调测

项目	编 号				C11-7-57	C11-7-58	C11-7-59
	名 称				安装、配合调测服务器		
					低端	中端	高端
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	3. 800	7. 000	11. 500
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检验,清洁搬运,定位安装机柜、机箱、装配接口板,加电检查等。							

续表 C. 11. 26-2 局域网终端及附属设备安装与调测

项目	编			

续表 C. 11. 26-2 局域网终端及附属设备安装与调测

项目	编 号				C11-7-69	C11-7-70	C11-7-71
	名 称				安装 KVM 切换器	安装微型计算机(PC 机)	安装外围设备
	工 程 量 计 量 单 位				台		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单 位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.500	0.200	0.200
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括开箱检验、清洁搬运、定位安装机柜、机箱、装配接口板、加电检查等。							

表 C. 11. 26-3 数据存储设备安装与调测

项目	编 号				C11-7-72	C11-7-73	C11-7-74
	名 称				安装光纤 通道交换机	安装调试磁盘阵列	
						12 块磁盘以下	每增 5 块磁盘
工 程 量 计 量 单 位					台		
施工生产要素	类别	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	2.000	0.800
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注：工作内容包括开箱检验、清洁搬运、定位安装机柜、机箱、装配接口板、加电检查等。							

表 C. 11. 26-4 网络安全设备安装与调测

项目	编 号				C11-7-75	C11-7-77
	名 称				防火墙设备	其他网络安全设备
					安装、调测	
	工 程 量 计 量 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	4.700	2.150
	机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括技术准备、开箱检验、定位安装、互连、加电检查、清理现场等。						

C. 11. 27 有线接入网设备安装与调测的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 27 的规定。

表 C. 11. 27- 1. 1 有源光网络设备安装及本机测试

项目	编 号				C11-7-79	C11-7-80	C11-7-81	C11-7-82	C11-7-83	C11-7-84	
	名 称				安装子机框 及公共单元盘	安装测试传输设备接口盘					
						2. 5G bit/s	622M bit/s	155Mbit/s (光)	155Mbit/s (电)	2Mbit/s	
	工 程 量 计 量 单 位					子架	端口				
施工生产要素	类别	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. 810	0. 630	0. 480	0. 390	0. 150
	机	871604040000	数字传输分析仪		台班	-	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		873108000100	光可变衰耗器 1310/1550nm,0~60dB		台班	-	0. 0300	0. 0300	0. 0300	-	-
		873104000200	光功率计 ML9001A		台班	-	0. 1000	0. 1000	0. 1000	-	-
		873111040000	数字宽带示波器		台班	-	0. 0300	0. 0300	0. 0300	-	-
具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括开箱检验、清洁搬运、定位安装子架、装配接口板、加电检查、单机性能测试、自环设施等。											

续表 C. 11. 27- 1. 1 有源光网络设备安装及本机测试

项目	编 号				C11-7-85	C11-7-86	C11-7-87	C11-7-88	
	名 称				安装测试传输设备接口盘				
					FE 电 口	FE 光 口	GE 电 口	GE 光 口	
	工 程 量 计 量 单 位					端 口			
施工生产要素	类别	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	0. 150	0. 660	0. 660
	机	873112060000	通信性能分析仪		台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		873108000100	光可变衰减器 1310/1550nm,0~60dB		台班	-	0. 0300	-	0. 0300
		873104000200	光功率计 ML9001A		台班	-	0. 0100	-	0. 0100
	具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括开箱检验、清洁搬运、定位安装子架、装配接口板、加电检查、单机性能测试、自环设施等。									

表 C. 11. 27- 1. 2 有源光网络网管系统安装、传输系统通道调测

项目	编 号				C11-7-89
	名 称				安装、配合调测网管系统
	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	000105030000	综合用工二类	工日	5.000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000
注: 工作内容包括 1. 安装网管设备: 开箱检验、清洁搬运、设备安装固定、内部线缆连接、设备自检、配合调测网管系统运行试验等; 2. 系统通道调测: 误码、抖动、光功率性能测试、告警、检测、转换功能、公务操作检查、音频接口测试等。					

表 C. 11. 27-2. 1 无源光网络局端设备

项目	编 号				C11-7-94	C11-7-95	C11-7-96	
	名 称				安装光线路终端(OLT)设备			
					公用单元盘 (架式)	公用单元盘 (盒式)	接口盘	
	工 程 量 计 量 单 位					套		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	1.050	0.600	0.560
	机	873107000900	网络分析仪 FWKE		台班	-	-	0.2400
		873108000100	光可变衰耗器 1310/1550nm,0~60dB		台班	-	-	0.2400
		873104000200	光功率计 ML9001A		台班	-	-	0.8000
	具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 安装测试基本子架及公共单元:开箱检验、安装固定机框、插装公共单元盘、设备标记、检验公共单元盘的功能; 2. 安装接口盘:插装设备板卡、测试、设备标记、清洁整理。								

表 C. 11. 27-2. 2 无源光网络用户端设备

项目	编 号				C11-7-100	C11-7-101	C11-7-102	C11-7-103	
	名 称				安装光网络单元(ONU)			安装光网络终端(ONT)	
					插卡式设备	集成式设备	扩装 ONU 板卡		
工 程 量 计 量 单 位					子架	台	块	台	
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.950	0.700	0.100	0.650
	机	873107000600	网络测试仪 FWKE		台班	0.1000	0.1000	-	0.0500
		873108000100	光可变衰耗器 1310/1550nm,0~60dB		台班	0.1000	0.1000	-	0.0500
		873104000200	光功率计 ML9001A		台班	0.1000	0.1000	-	0.0500
具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括 1. 安装插卡式 ONU 设备:开箱检验、安装固定子机框、插装设备板卡、设备上联光接口本机测试、设备标记、清洁整理等; 2. 安装集成式 ONU 设备:开箱检验、清洁搬运、安装固定设备本机、设备上联光接口本机测试、设备标记、清洁整理等; 3. 安装 ONT 设备:开箱检验、清洁搬运、安装固定设备、连接电源线及各类接口缆线、设备上联光接口本机测试、清洁整理等。									

表 C. 11. 27-2. 3 无源光网络安装调测网管系统、接入网功能验证及性能测试

项目	编 号				C11-7-105	C11-7-106
	名 称				安装、配合调测网络管理系统	
					新建工程	扩容工程
	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	6.000	4.500
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 安装、配合调测网络管理系统:开箱验货、划线定位、安装固定设备、内部线缆连接、设备自检、配合厂家调测; 2. 系统功能验证及性能测试:对窄带端口进行通话(拨打)测试、宽带端口进行平台测试、连通测试、配合厂家数据配置、ONT 设备进行通路测试、数据配置等。						

C. 11. 28 通信设备线缆布放的施工生产要素消耗量可参考表 C. 11. 28 的规定。

表 C. 11. 28- 1. 1 通信设备电缆放绑

项目	编			

续表 C. 11. 28- 1. 1 通信设备电缆放绑

项目	编 号				C11-7-115	C11-7-116	C11-7-117	C11-7-118
	名 称				SYV 类射频同轴电缆		数据电缆	
					单芯	多芯	10 芯以下	10 芯以上
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	1.000	1.350	0.710	1.000
	材 料	282300050300	市话电缆 HYAT	m	(102.0000)	(102.0000)	(102.0000)	(102.0000)
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括取料、搬运、测试、量裁、布放、编绑、整理等。								

表 C. 11. 28-1. 2 通信设备编扎、焊(绕、卡)接设备电缆

项目	编 号				C11-7-119	C11-7-120	C11-7-121	C11-7-122	C11-7-123
	名 称				音频电缆				
					10 芯以下	24 芯以下	32 芯以下	64 芯以下	128 芯以下
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 160	0. 350	0. 550	0. 900	1. 050
	机	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括刮头、做头、分线、编扎、对线、焊(绕、卡)线、二次对线、整理等。									

续表 C. 11. 28-1. 2 通信设备编扎、焊(绕、卡)接设备电缆

项目	编			

表 C. 11. 28-2 通信设备布放架内跳线

项目	编 号				C11-7-128	C11-7-129	C11-7-130
	名 称				总配线架布放跳线	总配线架带电改接跳线	数字分配架布放跳线
	工 程 量 计 量 单 位				百 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	1.400	2.750	8.500
	材 料	302700060000	塑料跳线	m	316.0000	153.0000	-
		340000110000	其他材料	%	3.0000	3.0000	-
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括放线、剥隔离皮、焊(绕、卡)线、核对、改线(带电)、整理、试通等。							

表 C. 11. 28-3 通信设备布放双头尾纤(光跳线)

项目	编 号				C11-7-131	C11-7-132	C11-7-133
	名 称				设备机架之间放、绑		布放集束光纤
					15m 以下	15m 以上	
	工 程 量 计 量 单 位				条		10m 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	0.290	0.460	0.500
	材 料	302727040000	尾纤(双端头)	条	1.0100	1.0100	-
		282500050000	光纤束	m	-	-	10.0000
		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:工作内容包括放绑软光纤、固定软光纤连接器(活接头)、敷设套管、预留保护。							

续表 C. 11. 28-3 通信设备布放双头尾纤(光跳线)

项目	编			

C. 12 刷油、防腐蚀、绝热工程

I 除锈工程

C. 12. 1 动力工具除锈的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 1 的规定。

表 C. 12. 1 动力工具除锈

项目	编 号				C12-1-1	C12-1-2	C12-1-3
	名 称				金属面		
					轻锈	中锈	重锈
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.026	0.058	0.219
	材 料	340900160000	钢丝刷	把	0.0050	0.0250	0.0500
		022700120000	棉丝	kg	0.0200	0.1000	0.2000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
机具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括除锈、清理。							

C. 12. 2 喷河砂除锈的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 2 的规定。

表 C. 12. 2 喷河砂除锈

项目	编 号				C12-1-4	C12-1-5	C12-1-6	C12-1-7	
	名 称				设备 φ1000 以下		设备 φ1000 以上		
					内壁	外壁	内壁	外壁	
	工 程 量 计 量 单 位					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. 120	0. 076	0. 101	0. 072
	材 料	040300000302	砂子 中粗砂		kg	119. 0000	102. 0000	95. 2000	130. 9000
		031500450000	喷砂嘴		个	0. 0100	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		172700030200	喷砂用胶管 中压 D40		m	0. 0250	0. 0250	0. 0250	0. 0250
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994500002100	除锈喷砂机 3m³/min 5. 5kW		台班	0. 0600	0. 0370	0. 0600	0. 0420
		994300020600	空压机 10m³/min		台班	0. 0600	0. 0370	0. 0600	0. 0420
		994500000700	轴流通风机 30kW		台班	0. 0600	-	0. 0600	-
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运砂、筛砂、喷砂、现场清理及修理工机具。									

续表 C. 12. 2 喷河砂除锈

项目	编			

II 刷油工程

C. 12.3 管道刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12.3 的规定。

表 C. 12.3 管道刷油

项目	编 号				C12-2-1	C12-2-2	C12-2-3	C12-2-4	C12-2-5	C12-2-6
	名 称				防锈漆		酚醛防锈漆		厚漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.029	0.019	0.029	0.019	0.032	0.020
	材 料	130500250000	醇酸防锈漆	kg	0.1489	0.1300	-	-	-	-
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	-	-	0.1326	0.1130	-	-
		140500070000	铅油	kg	-	-	-	-	0.0820	0.0750
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0377	0.0330	0.0357	0.0312	0.0310	0.0250
		140100020000	清油	kg	-	-	-	-	0.0410	0.0360
		031107140000	铁砂布	张	0.0110	-	0.0110	-	0.0110	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0020	-	0.0020	-	0.0020	-
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12.3 管道刷油

项目	编 号				C12-2-7	C12-2-8	C12-2-9	C12-2-10
	名 称				沥青船底漆		环氧富锌底漆	
					一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.032	0.020	0.035	0.021
	材 料	131500090000	沥青船底漆	kg	0.1430	0.1380	-	-
		130100290000	环氧富锌底漆	kg	-	-	0.2760	0.2590
		031107140000	铁砂布	张	0.0110	-	0.0110	-
		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	0.0020	-	0.0020	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。								

续表 C. 12. 3 管道刷油

项目	编 号				C12-2-11	C12-2-12	C12-2-13	C12-2-14	C12-2-15	C12-2-16
	名 称				银粉漆		调合漆		酚醛磁漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.021	0.019	0.021	0.019	0.021	0.019
	材 料	130100420000	酚醛清漆	kg	0.0360	0.0330	-	-	-	-
		142300030000	银粉	kg	0.0090	0.0080	-	-	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	0.1050	0.0930	-	-
		130100060000	酚醛磁漆	kg	-	-	-	-	0.0980	0.0930
		140100020000	清油	kg	-	-	-	-	0.0220	0.0190
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0720	0.0670	0.0120	0.0110	0.0310	0.0250
		031107140000	铁砂布	张	-	-	0.0110	-	0.0110	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 3 管道刷油

项目	编 号				C12-2-17	C12-2-18	C12-2-19	C12-2-20	C12-2-21	C12-2-22
	名 称				耐酸漆		沥青漆		醇酸磁漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.021	0.019	0.021	0.019	0.021	0.019
	材 料	130500300000	酚醛耐酸漆	kg	0.0730	0.0650	-	-	-	-
		130500490000	煤焦沥青漆	kg	-	-	0.2880	0.2470	-	-
		130100030000	醇酸磁漆	kg	-	-	-	-	0.1200	0.1120
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0190	0.0160	-	-	-	-
		143300180000	动力苯	kg	-	-	0.0460	0.0410	-	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	-	-	-	-	0.0310	0.0250
		031107140000	铁砂布	张	0.0110	-	0.0110	-	0.0110	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 3 管道刷油

项目	编 号			C12-2-23	C12-2-24	C12-2-25	C12-2-26	C12-2-27	C12-2-28	
	名 称			醇酸清漆		有机硅耐热漆		防火漆		
				一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.021	0.019	0.027	0.025	0.025	0.023
	材 料	130100040000	醇酸清漆	kg	0.1050	0.0930	-	-	-	-
		130500050100	有机硅耐热漆 W61-25	kg	-	-	0.0890	0.0850	-	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.0110	0.0100	-	-	0.0500	0.0400
		143500002100	有机硅漆稀释剂 X13	kg	-	-	0.0140	0.0130	-	-
		142300030000	银粉	kg	-	-	0.0060	0.0050	-	-
		130500280000	防火漆	kg	-	-	-	-	0.3600	0.2900
		031107140000	铁砂布	张	0.0110	-	0.0110	-	0.0110	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994500230000	烘漆箱	台班	-	-	0.0120	0.0110	-	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

C. 12. 4 设备与矩形管道刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 4 的规定。

表 C. 12. 4 设备与矩形管道刷油

项目	编 号				C12-2-29	C12-2-30	C12-2-31	C12-2-32	C12-2-33	C12-2-34
	名 称				防锈漆		酚醛防锈漆		锌黄环氧底漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.020	0.016	0.020	0.016	0.025	0.020
	材 料	130500250000	醇酸防锈漆	kg	0.1460	0.1280	-	-	-	-
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	-	-	0.1300	0.1110	-	-
		130100650000	锌黄环氧底漆	kg	-	-	-	-	0.1060	0.1000
		143500430000	活性稀释剂	kg	-	-	-	-	0.0350	0.0350
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0370	0.0330	0.0410	0.0380	0.1000	-
		130100330000	环氧腻子	kg	-	-	-	-	0.1000	-
		031107140000	铁砂布	张	0.3000	-	0.3000	-	0.3000	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0020	-	0.0020	-	0.0020	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 4 设备与矩形管道刷油

项目	编 号				C12-2-35	C12-2-36	C12-2-37	C12-2-38	C12-2-39	C12-2-40
	名 称				厚漆		沥青船底漆		环氧富锌底漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.021	0.017	0.021	0.017	0.030	0.020
	材 料	140500070000	铅油	kg	0.0780	0.0780	-	-	-	-
		131500090000	沥青船底漆	kg	-	-	0.1300	0.1250	-	-
		130100290000	环氧富锌底漆	kg	-	-	-	-	0.2500	0.2350
		140100020000	清油	kg	0.0380	0.0330	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0300	0.0260	-	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.3000	-	0.3000	-	0.3000	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0020	-	0.0020	-	0.0020	-
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 4 设备与矩形管道刷油

项目	编 号				C12-2-41	C12-2-42	C12-2-43	C12-2-44	C12-2-45	C12-2-46
	名 称				沥青漆		银粉漆		调合漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.019	0.017	0.019	0.017	0.019	0.017
	材	130500490000	煤焦沥青漆	kg	0.2700	0.2260	-	-	-	-
		142300030000	银粉	kg	-	-	0.0080	0.0070	-	-
		130100420000	酚醛清漆	kg	-	-	0.0330	0.0300	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	-	-	0.1040	0.0920
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	-	-	0.0670	0.0670	0.0110	0.0100
		143300180000	动力苯	kg	0.0460	0.0410	-	-	-	-
	料	031107140000	铁砂布	张	0.3000	-	-	-	0.3000	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0020	-	-	-	-	-	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 4 设备与矩形管道刷油

项目	编 号				C12-2-47	C12-2-48	C12-2-49	C12-2-50	C12-2-51	C12-2-52
	名 称				酚醛磁漆		烟囱漆		酚醛耐酸漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.019	0.017	0.019	0.017	0.019	0.017
	材 料	130100060000	酚醛磁漆	kg	0.0920	0.0870	-	-	-	-
		130100430000	酚醛烟囱漆	kg	-	-	0.0720	0.0640	-	-
		130500300000	酚醛耐酸漆	kg	-	-	-	-	0.0720	0.0640
		140100020000	清油	kg	0.0290	0.0220	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0290	0.0210	0.0180	0.0160	0.0180	0.0160
		031107140000	铁砂布	张	0.3000	-	0.3000	-	0.3000	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994500230000	烘漆箱	台班	-	-	0.0120	0.0110	-	-
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 4 设备与矩形管道刷油

项目	编 号				C12-2-53	C12-2-54	C12-2-55	C12-2-56	C12-2-57	C12-2-58	
	名 称				醇酸磁漆		醇酸清漆		有机硅耐热漆		
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类		工日	0.019	0.017	0.019	0.017	0.023	0.021
	材 料	130100030000	醇酸磁漆		kg	0.1210	0.1090	-	-	-	-
		130100040000	醇酸清漆		kg	-	-	0.1040	0.0920	-	-
		130500050100	有机硅耐热漆 W61-25		kg	-	-	-	-	0.0890	0.0850
		143500110100	醇酸漆稀释剂		kg	0.0310	0.0290	0.0110	0.0100	-	-
		142300030000	银粉		kg	-	-	-	-	0.0060	0.0050
		143500002100	有机硅漆稀释剂 X13		kg	-	-	-	-	0.0140	0.0130
		031107140000	铁砂布		张	0.3000	-	0.3000	-	0.3000	-
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994500230000	烘漆箱		台班	-	-	-	-	0.0120	0.0110	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。											

续表 C. 12. 4 设备与矩形管道刷油

项目	编 号				C12-2-59	C12-2-60	
	名 称				防火漆		
					一遍	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	000105030000	综合用工二类		工日	0.022	0.020
	材 料	130500280000	防火漆		kg	0.3520	0.2840
		143500110100	醇酸漆稀释剂		kg	0.0460	0.0370
		031107140000	铁砂布		张	0.3000	-
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。							

C. 12. 5 金属结构刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 5 的规定。

表 C. 12. 5 金属结构刷油

项目	编 号				C12-2-61	C12-2-62	C12-2-63	C12-2-64	C12-2-65	C12-2-66
	名 称				防锈漆		酚醛防锈漆		厚漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0.136	0.086	0.136	0.086	0.146	0.092
	材 料	130500250000	醇酸防锈漆	kg	0.4470	0.3900	-	-	-	-
		130500010000	酚醛防锈漆	kg	-	-	0.3980	0.3390	-	-
		140500070000	铅油	kg	-	-	-	-	0.2460	0.2250
		140100020000	清油	kg	-	-	-	-	0.1000	0.0800
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.1130	0.1000	0.1070	0.0940	0.1200	0.1080
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-	1.7400	-	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 5 金属结构刷油

项目	编 号				C12-2-67	C12-2-68	C12-2-69	C12-2-70	C12-2-71	C12-2-72
	名 称				环氧富锌底漆		银粉漆		调合漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0.162	0.099	0.099	0.087	0.099	0.087
	材 料	130100290000	环氧富锌底漆	kg	0.8480	0.7970	-	-	-	-
		130100420000	酚醛清漆	kg	-	-	0.1100	0.0990	-	-
		142300030000	银粉	kg	-	-	0.0300	0.0240	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	-	-	0.3150	0.2790
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	-	-	0.2160	0.2010	0.0350	0.0320
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-	-	-	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	-	-	-	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 5 金属结构刷油

项目	编 号				C12-2-73	C12-2-74	C12-2-75	C12-2-76	C12-2-77	C12-2-78
	名 称				酚醛磁漆		耐酸漆		沥青漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0.099	0.087	0.099	0.087	0.099	0.087
	材 料	130100060000	酚醛磁漆	kg	0.3000	0.2790	-	-	-	-
		140100020000	清油	kg	0.0700	0.0600	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.1000	0.0750	0.0600	0.0480	-	-
		130500300000	酚醛耐酸漆	kg	-	-	0.2200	0.1950	-	-
		130100150300	煤焦油沥青漆 L01-17	kg	-	-	-	-	0.9020	0.7600
		143300180000	动力苯	kg	-	-	-	-	0.1400	0.1280
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-	1.7400	-	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 5 金属结构刷油

项目	编 号				C12-2-79	C12-2-80	C12-2-81	C12-2-82	C12-2-83	C12-2-84
	名 称				醇酸磁漆		醇酸清漆		有机硅耐热漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0.099	0.087	0.099	0.087	0.123	0.114
	材	130100030000	醇酸磁漆	kg	0.9000	0.8400	-	-	-	-
		130100040000	醇酸清漆	kg	-	-	0.7900	0.7000	-	-
		130500050100	有机硅耐热漆 W61-25	kg	-	-	-	-	0.5159	0.4840
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.2300	0.1900	0.0790	0.0700	-	-
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	-	0.0352	0.0286
		143500002100	有机硅漆稀释剂 X13	kg	-	-	-	-	0.0814	0.0748
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-	1.7400	-	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994500230000	烘漆箱	台班	-	-	-	-	0.0240	0.0220
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 5 金属结构刷油

项目	编 号				C12-2-85	C12-2-86
	名 称				防火漆	
					一遍	增一遍
	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	0. 117	0. 105
	材 料	130500280000	防火漆	kg	1.0880	0. 8720
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0. 1530	0. 1240
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3. 0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。						

C. 12. 6 管道支吊架刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 6 的规定。

表 C. 12. 6 管道支吊架刷油

项目	编			

续表 C. 12. 6 管道支吊架刷油

项目	编 号				C12-2-93	C12-2-94	C12-2-95	C12-2-96	C12-2-97	C12-2-98
	名 称				环氧富锌底漆		银粉漆		调合漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0. 194	0. 119	0. 119	0. 104	0. 119	0. 104
	材 料	130100290000	环氧富锌底漆	kg	0. 8480	0. 7970	-	-	-	-
		142300030000	银粉	kg	-	-	0. 0300	0. 0240	-	-
		130100420000	酚醛清漆	kg	-	-	0. 1100	0. 0990	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	-	-	0. 2160	0. 2010	0. 0350	0. 0320
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	-	-	0. 3150	0. 2790
		031107140000	铁砂布	张	1. 7400	-	-	-	1. 7400	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0060	0. 0060	-	-	-	-
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 6 管道支吊架刷油

项目	编 号				C12-2-99	C12-2-100	C12-2-101	C12-2-102	C12-2-103	C12-2-104
	名 称				酚醛磁漆		耐酸漆		沥青漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0.119	0.104	0.119	0.104	0.119	0.104
	材 料	130100060000	酚醛磁漆	kg	0.3000	0.2790	-	-	-	-
		140100020000	清油	kg	0.0700	0.0600	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.1000	0.0750	0.0600	0.0480	-	-
		130500300000	酚醛耐酸漆	kg	-	-	0.2200	0.1950	-	-
		143300180000	动力苯	kg	-	-	-	-	0.1400	0.1280
		130100150300	煤焦油沥青漆 L01-17	kg	-	-	-	-	0.9020	0.7600
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-	1.7400	-	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 6 管道支吊架刷油

项目	编 号				C12-2-105	C12-2-106	C12-2-107	C12-2-108	C12-2-109	C12-2-110
	名 称				醇酸磁漆		醇酸清漆		有机硅耐热漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0.119	0.104	0.119	0.104	0.148	0.137
	材	130100030000	醇酸磁漆	kg	0.9000	0.8400	-	-	-	-
		143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0.2300	0.1900	0.0790	0.0700	-	-
		130100040000	醇酸清漆	kg	-	-	0.7900	0.7000	-	-
		130500050100	有机硅耐热漆 W61-25	kg	-	-	-	-	0.5159	0.4840
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	-	0.0352	0.0286
		143500002100	有机硅漆稀释剂 X13	kg	-	-	-	-	0.0814	0.0748
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-	1.7400	-	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		994500230000	烘漆箱	台班	-	-	-	-	0.0240	0.0220
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 6 管道支吊架刷油

项目	编 号				C12-2-111	C12-2-112
	名 称				防火漆	
					一遍	增一遍
	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	0. 140	0. 126
	材 料	143500110100	醇酸漆稀释剂	kg	0. 1530	0. 1240
		130500280000	防火漆	kg	1.0880	0. 8720
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。						

C. 12. 7 铸铁管刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 7 的规定。

表 C. 12. 7 铸铁管刷油

项目	编 号				C12-2-113	C12-2-114	C12-2-115	C12-2-116	C12-2-117
	名 称				防锈漆	环氧富锌底漆		银粉漆	
					一遍		增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 020	0. 028	0. 026	0. 021	0. 020
	材 料	130500010000	酚醛防锈漆	kg	0. 1650	-	-	-	-
		130100290000	环氧富锌底漆	kg	-	0. 3150	0. 2961	-	-
		130100420000	酚醛清漆	kg	-	-	-	0. 0473	0. 0431
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0. 0095	0. 0084
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0. 0431	-	-	0. 0900	0. 0800
		031107140000	铁砂布	张	0. 2680	0. 2680	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。									

续表 C. 12. 7 铸铁管刷油

项目	编 号				C12-2-118	C12-2-119
	名 称				沥青漆	
					一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.022	0.022
	材 料	130100150300	煤焦油沥青漆 L01-17	kg	0.3550	0.2980
		143300180000	动力苯	kg	0.0483	0.0431
		031107140000	铁砂布	张	0.2680	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清污除锈、调配、涂刷。						

C. 12. 8 灰面刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 8 的规定。

表 C. 12. 8-1 设备

项目	编 号				C12-2-120	C12-2-121	C12-2-122	C12-2-123	C12-2-124	C12-2-125
	名 称				厚漆		调合漆		煤焦油	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.038	0.032	0.038	0.032	0.038	0.032
	材 料	140500070000	铅油	kg	0.1010	0.0780	-	-	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	0.1360	0.1010	-	-
		140300080000	煤焦油	kg	-	-	-	-	0.3300	0.2570
		140100020000	清油	kg	0.0490	0.0360	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0390	0.0290	0.0140	0.0110	-	-
		143300180000	动力苯	kg	-	-	-	-	0.0400	0.0310
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括调配、涂刷。										

续表 C. 12. 8-1 设备

项目	编 号				C12-2-126	C12-2-127
	名 称				沥青漆	
					一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.038	0.032
	材 料	130500490000	煤焦沥青漆	kg	0.3520	0.2490
		143300180000	动力苯	kg	0.0700	0.0450
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括调配、涂刷。						

表 C. 12. 8-2 管道

项目	编 号				C12-2-128	C12-2-129	C12-2-130	C12-2-131	C12-2-132	C12-2-133
	名 称				厚漆		调合漆		煤焦油	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.043	0.036	0.047	0.036	0.062	0.036
	材 料	140500070000	铅油	kg	0.1070	0.0820	-	-	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	0.1370	0.1020	-	-
		140300080000	煤焦油	kg	-	-	-	-	0.3340	0.2600
		140100020000	清油	kg	0.0540	0.0400	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0400	0.0270	0.0140	0.0110	-	-
		143300180000	动力苯	kg	-	-	-	-	0.0400	0.0310
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括调配、涂刷。										

续表 C. 12. 8-2 管道

项目	编 号				C12-2-134	C12-2-135
	名 称				沥青漆	
					一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.042	0.036
	材 料	130500490000	煤焦沥青漆	kg	0.3750	0.2720
		143300180000	动力苯	kg	0.0610	0.0450
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括调配、涂刷。						

C. 12. 9 布面刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 9 的规定。

表 C. 12. 9-1 设备

项目	编 号				C12-2-136	C12-2-137	C12-2-138	C12-2-139	C12-2-140	C12-2-141
	名 称				厚漆		调合漆		煤焦油	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.047	0.037	0.047	0.037	0.047	0.037
	材 料	140500070000	铅油	kg	0.1390	0.1100	-	-	-	-
		130100080000	酚醛调合漆	kg	-	-	0.1870	0.1430	-	-
		140300080000	煤焦油	kg	-	-	-	-	0.4900	0.3850
		140100020000	清油	kg	0.0640	0.0520	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0560	0.0410	0.0200	0.0160	-	-
		143300180000	动力苯	kg	-	-	-	-	0.0600	0.0470
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括调配、涂刷。										

续表 C. 12. 9- 1 设备

项目	编 号				C12-2-142	C12-2-143	C12-2-144	C12-2-145
	名 称				沥青漆		防火漆	
					一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 048	0. 037	0. 052	0. 033
	材 料	130500490000	煤焦沥青漆	kg	0. 4870	0. 3540	-	-
		130500280000	防火漆	kg	-	-	0. 4340	0. 3125
		143300180000	动力苯	kg	0. 0830	0. 0640	-	-
		143300100000	二甲苯	kg	-	-	0. 0172	-
		040900020000	石膏粉	kg	-	-	0. 0788	-
		140100020000	清油	kg	-	-	0. 2536	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括调配、涂刷。								

表 C. 12. 9-2 通风管道

项目	编 号				C12-2-146	C12-2-147	C12-2-148	C12-2-149
	名 称				调合漆		防火漆	
					一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.054	0.035	0.069	0.043
	材 料	130100080000	酚醛调合漆	kg	0.1810	0.1190	-	-
		130500280000	防火漆	kg	-	-	0.4960	0.3040
		143300100000	二甲苯	kg	-	-	0.0300	-
		040900020000	石膏粉	kg	-	-	0.1182	-
		140100020000	清油	kg	-	-	0.3804	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0170	0.0130	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括调配、涂刷。								

表 C. 12. 9-3 管道

项目	编			

续表 C. 12. 9-3 管道

项目	编 号				C12-2-156	C12-2-157	C12-2-158	C12-2-159
	名 称				沥青漆		防火漆	
					一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.059	0.046	0.070	0.044
	材 料	130500490000	煤焦沥青漆	kg	0.5200	0.3850	-	-
		143300180000	动力苯	kg	0.0840	0.0650	-	-
		040900020000	石膏粉	kg	-	-	0.1970	-
		143300100000	二甲苯	kg	-	-	0.0500	-
		140100020000	清油	kg	-	-	0.6340	-
		130100420000	酚醛清漆	kg	-	-	0.0650	0.0590
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	-	-	0.1300	0.1210
		130500280000	防火漆	kg	-	-	0.4960	0.3571
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括调配、涂刷。								

C. 12. 10 玛蹄脂面刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 10 的规定。

表 C. 12. 10 玛蹄脂面刷油

项目	编 号				C12-2-160	C12-2-161	C12-2-162	C12-2-163
	名 称				调合漆		银粉漆	
					一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.065	0.054	0.065	0.054
	材	130100080000	酚醛调合漆	kg	0.1770	0.1360	-	-
		130100420000	酚醛清漆	kg	-	-	0.0600	0.0550
		142300030000	银粉	kg	-	-	0.0150	0.0130
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0200	0.0110	0.1200	0.1120
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包调配、涂刷。								

III 防腐蚀涂料工程

C. 12. 11 设备防腐蚀的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 11 的规定。

表 C. 12. 11- 1 漆酚树脂漆

项目	编 号				C12-3-1	C12-3-2	C12-3-3	C12-3-4	C12-3-5	C12-3-6
	名 称				底漆		中间漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.060	0.032	0.049	0.025	0.043	0.022
	材 料	130100600000	漆酚树脂漆	kg	0.2240	0.1100	0.1950	0.0940	0.1830	0.0890
		143300370000	工业酒精	kg	0.2670	0.0580	0.0810	0.0420	0.0770	0.0380
		040900350000	石英粉	kg	0.1120	0.0550	0.0590	0.0280	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.3000	0.3000	0.1500	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。										

表 C. 12. 11-2 聚氨酯漆

项目	编 号				C12-3-7	C12-3-8	C12-3-9	C12-3-10	C12-3-11
	名 称				底漆		中间漆		面漆
					两遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.060	0.038	0.028	0.028	0.028
	材 料	130100230000	聚氨酯底漆	kg	0.2000	0.1000	-	-	-
		130100220000	聚氨酯磁漆	kg	-	-	0.0870	0.0840	0.1180
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	-	-	-	-
		143300100000	二甲苯	kg	0.0700	0.0350	0.0360	0.0360	0.0370
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.3000	0.1500	0.1500	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包表面清理、调配、涂刷。									

表 C. 12. 11-3 环氧、酚醛树脂漆

项目	编 号				C12-3-12	C12-3-13	C12-3-14	C12-3-15
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.057	0.030	0.040	0.020
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.1730	0.0810	0.1870	0.0890
		142100060000	酚醛树脂	kg	0.0740	0.0350	0.0800	0.0380
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.1000	0.0480	0.0760	0.0380
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0240	0.0110	0.0260	0.0130
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0227	0.0130	0.0299	0.0143
		040900350000	石英粉	kg	0.0360	0.0170	-	-
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.3000	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 11-4 冷固环氧树脂漆

项目	编 号				C12-3-16	C12-3-17	C12-3-18	C12-3-19
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.057	0.030	0.040	0.020
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.2480	0.1160	0.2670	0.1270
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.1000	0.0480	0.0770	0.0380
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0250	0.0120	0.0270	0.0130
		143500180000	固化剂	kg	0.0397	0.0186	0.0427	0.0203
		040900350000	石英粉	kg	0.0620	0.0290	-	-
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.3000	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 11-5 环氧呋喃树脂漆

项目	编 号				C12-3-20	C12-3-21	C12-3-22	C12-3-23
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.057	0.030	0.040	0.020
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.1750	0.0820	0.1890	0.0900
		142100140000	糖醇树脂	kg	0.0750	0.0350	0.0810	0.0390
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.1000	0.0480	0.1040	0.0510
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0250	0.0120	0.0270	0.0130
		143500180000	固化剂	kg	0.0280	0.0131	0.0302	0.0144
		040900350000	石英粉	kg	0.0360	0.0170	-	-
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.3000	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 11-6 酚醛树脂漆

项目	编 号				C12-3-24	C12-3-25	C12-3-26	C12-3-27	C12-3-28	C12-3-29
	名 称				底漆		中间漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.070	0.038	0.060	0.030	0.050	0.025
	材 料	142100060000	酚醛树脂	kg	0.2360	0.1100	0.2180	0.1000	0.2540	0.1210
		040900350000	石英粉	kg	0.0590	0.0280	0.0290	0.0140	-	-
		143300370000	工业酒精	kg	0.0970	0.0470	0.0790	0.0390	0.0630	0.0320
		143300300000	苯磺酰氯	kg	0.0190	0.0090	0.0170	0.0080	0.0200	0.0100
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.3000	0.3000	0.1500	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		994600040000	其他机具	%	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:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。									

表 C. 12. 11-7 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-3-30	C12-3-31	C12-3-32	C12-3-33
	名 称				底漆	中间漆		面漆
					一遍		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	000105030000	综合用工二类	工日	0.073	0.060	0.060	0.053
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.2200	-	-	-
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	0.2000	0.1700	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	0.1700
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0540	0.0520	0.0520	0.0540
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.3000	0.1500	0.1500	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 11-8 过氯乙烯漆

项目	编 号				C12-3-34	C12-3-35	C12-3-36	C12-3-37	C12-3-38	C12-3-39	C12-3-40
	名 称				磷化底漆	喷底漆		喷中间漆		喷面漆	
					一遍	两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.042	0.012	0.007	0.019	0.010	0.010	0.005
	材 料	130100580000	磷化底漆	kg	0.1320	-	-	-	-	-	-
		143300330000	丁醇	kg	0.0210	-	-	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.1500	-	-	-	-	-	-
		143300370000	工业酒精	kg	0.0070	-	-	-	-	-	-
		130100030200	过氯乙烯底漆	kg	-	0.1540	0.0770	-	-	-	-
		130100030100	过氯乙烯磁漆	kg	-	-	-	0.2640	0.1320	-	-
		130100030400	过氯乙烯清漆	kg	-	-	-	-	-	0.1100	0.0550
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	-	0.1540	0.0770	0.2640	0.1320	0.1100	0.0550
		031107140000	铁砂布	张	0.3000	0.3000	0.1500	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994300020400	空压机 3m³/min	台班	-	0.0200	0.0100	0.0310	0.0160	0.0150	0.0080
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括表面清理、调配、涂刷。											

表 C. 12. 11-9 环氧银粉漆

项目	编 号				C12-3-41	C12-3-42
	名 称				面漆	
					两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.041	0.021
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.2670	0.1270
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0770	0.0380
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0270	0.0120
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0427	0.0203
		142300030000	银粉	kg	0.0620	0.0290
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括表面清理、调配、涂刷。						

表 C. 12. 11-10 环氧磁漆

项目	编 号				C12-3-45	C12-3-46
	名 称				面漆	
					两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.044	0.022
	材 料	130100480000	白色环氧磁漆	kg	0.3060	0.1500
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0176	0.0120
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0800	0.0390
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括表面清理、调配、涂刷。						

表 C. 12. 11- 11 弹性聚氨酯漆

项目	编 号				C12-3-47	C12-3-48	C12-3-49	C12-3-50
	名 称				底漆		中间漆	面漆
					两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.094	0.042	0.035	0.035
	材 料	130100060100	弹性聚氨酯底漆	kg	0.2730	0.1370	-	-
		130100060900	弹性聚氨酯磁漆 甲组分	kg	-	-	0.1280	0.1260
		130100061000	弹性聚氨酯磁漆 乙组	kg	-	-	0.0130	0.0130
		143300320000	醋酸乙酯	kg	-	-	0.1530	0.1500
		040900140000	滑石粉	kg	0.0460	0.0120	0.0050	0.0050
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	0.0700	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.6000	0.3000	0.1500	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :工作内容包括表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 11- 12 通用型仿瓷涂料

项目	编 号				C12-3-51	C12-3-52	C12-3-53
	名 称				底漆		面漆
					一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.066	0.058	0.057
	材 料	130303050000	仿瓷涂料	kg	0.2000	0.1900	0.1800
		143500400000	仿瓷涂料固化剂	kg	0.1000	0.0950	0.0900
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括表面清理、调配、拌匀、涂刷。							

表 C. 12. 11-13 TO 树脂漆涂料

项目	编 号			C12-3-54	C12-3-55	C12-3-56	C12-3-57	
	名 称			底漆		面漆		
				一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.033	0.031	0.031	0.031
	材 料	130100460000	TO 树脂底漆	kg	0.1650	0.1450	-	-
		130100470000	TO 树脂面漆	kg	-	-	0.1450	0.1450
		143500180000	固化剂	kg	0.0170	0.0150	0.0150	0.0150
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990500070000	电动搅拌器	台班	0.0050	0.0030	0.0030	0.0030
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、拌匀、涂刷。								

C. 12. 12 管道防腐蚀的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 12 的规定。

表 C. 12. 12-1 漆酚树脂漆

项目	编 号				C12-3-58	C12-3-59	C12-3-60	C12-3-61	C12-3-62	C12-3-63
	名 称				底漆		中间漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.098	0.049	0.078	0.039	0.071	0.035
	材 料	130100600000	漆酚树脂漆	kg	0.2930	0.1440	0.2730	0.1310	0.2610	0.1270
		143300370000	工业酒精	kg	0.3030	0.0700	0.0970	0.0480	0.0940	0.0460
		040900350000	石英粉	kg	0.1470	0.0720	0.0820	0.0390	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.0220	0.0110	0.0110	0.0050	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。										

表 C. 12. 12-2 聚氨酯漆

项目	编 号				C12-3-64	C12-3-65	C12-3-66	C12-3-67	C12-3-68
	名 称				底漆		中间漆		面漆
					两遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.078	0.055	0.040	0.040	0.040
	材 料	130100230000	聚氨酯底漆	kg	0.2550	0.1280	-	-	-
		130100220000	聚氨酯磁漆	kg	-	-	0.0970	0.0750	0.1530
		143300370000	工业酒精	kg	0.1650	-	-	-	-
		143300100000	二甲苯	kg	0.0890	0.0450	0.0500	0.0480	0.0680
		031107140000	铁砂布	张	0.0220	0.0110	0.0050	0.0050	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 12-3 环氧、酚醛树脂漆

项目	编 号				C12-3-69	C12-3-70	C12-3-71	C12-3-72
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.085	0.042	0.060	0.030
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.2210	0.1050	0.2420	0.1150
		142100060000	酚醛树脂	kg	0.0950	0.0450	0.1040	0.0500
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.1140	0.0560	0.0840	0.0410
		040900350000	石英粉	kg	0.0460	0.0220	-	-
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0310	0.0150	0.0340	0.0160
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0354	0.0168	0.0387	0.0184
		143300370000	工业酒精	kg	0.1650	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.0220	0.0110	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。							

表 C. 12. 12-4 冷固环氧树脂漆

项目	编 号				C12-3-73	C12-3-74	C12-3-75	C12-3-76
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.085	0.042	0.061	0.031
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.3160	0.1480	0.3460	0.1650
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.1130	0.0550	0.1200	0.0580
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0320	0.0150	0.0350	0.0170
		040900350000	石英粉	kg	0.0790	0.0370	-	-
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0506	0.0150	0.0554	0.0264
		143300370000	工业酒精	kg	0.1650	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.0220	0.0110	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 12-5 环氧呋喃树脂漆

项目	编 号				C12-3-77	C12-3-78	C12-3-79	C12-3-80
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.085	0.042	0.061	0.031
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.2230	0.1050	0.2450	0.1170
		142100140000	糖醇树脂	kg	0.0960	0.0450	0.1050	0.0500
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.1140	0.0550	0.1200	0.0580
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0320	0.0150	0.0350	0.0170
		040900350000	石英粉	kg	0.0460	0.0220	-	-
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0357	0.0168	0.0392	0.0187
		143300370000	工业酒精	kg	0.1650	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.0220	0.0110	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 12-6 酚醛树脂漆

项目	编 号				C12-3-81	C12-3-82	C12-3-83	C12-3-84	C12-3-85	C12-3-86
	名 称				底漆		中间漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.102	0.051	0.081	0.040	0.073	0.033
	材 料	142100060000	酚醛树脂	kg	0.3010	0.1400	0.2640	0.1220	0.3290	0.1570
		143300370000	工业酒精	kg	0.1650	0.0530	0.0900	0.0430	0.0670	0.0330
		040900350000	石英粉	kg	0.0750	0.0350	0.0400	0.0180	-	-
		143300300000	苯磺酰氯	kg	0.0240	0.0110	0.0210	0.0100	0.0260	0.0130
		031107140000	铁砂布	张	0.0220	0.0110	0.0110	0.0050	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。										

表 C. 12. 12-7 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-3-87	C12-3-88	C12-3-89	C12-3-90
	名 称				底漆	中间漆		面漆
					一遍		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	000105030000	综合用工二类	工日	0.097	0.079	0.079	0.071
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.2350	-	-	-
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	0.2000	0.1700	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	0.1700
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0550	0.0520	0.0520	0.0540
		143300370000	工业酒精	kg	0.1500	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	0.0110	0.0050	0.0050	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包运料、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 12-8 过氯乙烯漆

项目	编 号				C12-3-91	C12-3-92	C12-3-93	C12-3-94	C12-3-95	C12-3-96	C12-3-97
	名 称				磷化底漆	喷底漆		喷中间漆		喷面漆	
					一遍	两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.047	0.014	0.008	0.022	0.011	0.011	0.007
	材	130100580000	磷化底漆	kg	0.1680	-	-	-	-	-	-
		143300330000	丁醇	kg	0.0270	-	-	-	-	-	-
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.1650	-	-	-	-	-	-
		143300370000	工业酒精	kg	0.0090	-	-	-	-	-	-
		130100030200	过氯乙烯底漆	kg	-	0.1960	0.0980	-	-	-	-
		130100030100	过氯乙烯磁漆	kg	-	-	-	0.3640	0.1820	-	-
		130100030400	过氯乙烯清漆	kg	-	-	-	-	-	0.1430	0.0720
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	-	0.1960	0.0980	0.3640	0.1820	0.1430	0.0720
		031107140000	铁砂布	张	0.0110	0.0110	0.0050	-	-	-	-
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
机 具	994300020400	空压机 3m³/min	台班	-	0.0240	0.0120	0.0370	0.0190	0.0180	0.0090	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。											

表 C. 12. 12-9 环氧银粉漆

项目	编 号				C12-3-98	C12-3-99
	名 称				面漆	
					两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.061	0.031
	材	130100150000	环氧磁漆	kg	0.3460	0.1650
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0840	0.0420
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0340	0.0170
		142300030000	银粉	kg	0.0780	0.0370
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0554	0.0264
	料	143300370000	工业酒精	kg	0.1650	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。						

表 C. 12. 12-10 环氧磁漆

项目	编 号				C12-3-102	C12-3-103
	名 称				面漆	
					两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.062	0.031
	材 料	130100480000	白色环氧磁漆	kg	0.3950	0.1880
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0530	0.0290
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.0280	0.0140
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。						

表 C. 12. 12-11 弹性聚氨酯漆

项目	编		

表 C. 12. 12- 12 硅酸锌防腐蚀涂料

项目	编 号				C12-3-108	C12-3-109	C12-3-110	C12-3-111	C12-3-112
	名 称				底漆	中间漆		面漆	
					两遍		增一遍	两遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 144	0. 121	0. 059	0. 114	0. 054
	材 料	130500350000	硅酸锌涂料	kg	0. 4620	0. 4020	0. 1800	0. 3460	0. 1700
		031107140000	铁砂布	张	0. 0220	0. 0110	0. 0050	-	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994300020400	空压机 3m ³ /min	台班	0. 0240	0. 0360	0. 0190	0. 0380	0. 0190
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。									

表 C. 12. 12- 13 通用型仿瓷涂料

项目	编 号				C12-3-113	C12-3-114	C12-3-115
	名 称				底漆		面漆
					一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 074	0. 062	0. 060
	材 料	130303050000	仿瓷涂料	kg	0. 2200	0. 1900	0. 1900
		143500400000	仿瓷涂料固化剂	kg	0. 1100	0. 0950	0. 0950
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、拌匀、涂刷。							

表 C. 12. 12-14 TO 树脂漆涂料

项目	编 号			C12-3-116	C12-3-117	C12-3-118	C12-3-119	
	名 称			底漆		面漆		
				一遍	增一遍	一遍	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.036	0.033	0.033	0.031
	材 料	130100460000	TO 树脂底漆	kg	0.1800	0.1500	-	-
		130100470000	TO 树脂面漆	kg	-	-	0.1500	0.1500
		143500180000	固化剂	kg	0.0180	0.0150	0.0150	0.0150
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990500070000	电动搅拌器	台班	0.0050	0.0030	0.0030	0.0030
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、拌匀、涂刷。								

C. 12. 13 金属结构防腐蚀的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 13 的规定。

表 C. 12. 13-1 漆酚树脂漆

项目	编 号			C12-3-120	C12-3-121	C12-3-122	C12-3-123	C12-3-124	C12-3-125	
	名 称			底漆		中间漆		面漆		
				两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	增一遍	
	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	0.317	0.158	0.252	0.126	0.229	0.113
	材 料	130100600000	漆酚树脂漆	kg	0.8790	0.4320	0.8190	0.3930	0.7830	0.3810
		143300370000	工业酒精	kg	0.9090	0.2500	0.2950	0.1480	0.2860	0.1400
		040900350000	石英粉	kg	0.4440	0.2180	0.2460	0.1180	-	-
		031107140000	铁砂布	张	3.4800	1.7400	1.7400	0.8700	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。										

表 C. 12. 13-2 聚氨酯漆

项目	编 号				C12-3-126	C12-3-127	C12-3-128	C12-3-129	C12-3-130
	名 称				底漆		中间漆		面漆
					两遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍
	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	0.273	0.176	0.228	0.132	0.132
	材 料	130100230000	聚氨酯底漆	kg	0.7680	0.3840	-	-	-
		130100220000	聚氨酯磁漆	kg	-	-	0.2930	0.2250	0.4590
		143300370000	工业酒精	kg	0.4960	-	-	-	-
		143300100000	二甲苯	kg	0.2680	0.1350	0.1500	0.1440	0.2010
		031107140000	铁砂布	张	3.4800	1.7400	0.8700	0.8700	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。									

表 C. 12. 13-3 环氧、酚醛树脂漆

项目	编 号				C12-3-131	C12-3-132	C12-3-133	C12-3-134
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	增一遍
	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	0.273	0.139	0.197	0.097
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.6680	0.3250	0.7460	0.3480
		142100060000	酚醛树脂	kg	0.2870	0.1380	0.3150	0.1700
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.3440	0.1690	0.2520	0.1260
		040900350000	石英粉	kg	0.2200	0.1000	-	-
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0950	0.0500	0.1040	0.0500
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.1070	0.0506	0.1170	0.0560
		143300370000	工业酒精	kg	0.5010	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	3.4800	1.7400	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 13-4 冷固环氧树脂漆

项目	编 号				C12-3-135	C12-3-136	C12-3-137	C12-3-138
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	增一遍
	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	0.277	0.137	0.198	0.099
	材	130100150000	环氧磁漆	kg	0.9500	0.4440	1.0380	0.4950
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.3400	0.1660	0.3700	0.1750
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0980	0.0500	0.1060	0.0520
		040900350000	石英粉	kg	0.2400	0.1110	-	-
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.1520	0.0460	0.1662	0.7920
		143300370000	工业酒精	kg	0.4960	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	3.4800	1.7400	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 13-5 环氧呋喃树脂漆

项目	编 号				C12-3-139	C12-3-140	C12-3-141	C12-3-142
	名 称				底漆		面漆	
					两遍	增一遍	两遍	增一遍
	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	0.277	0.137	0.198	0.099
	材 料	130100150000	环氧磁漆	kg	0.6720	0.3150	0.7360	0.3510
		142100140000	糖醇树脂	kg	0.2880	0.1360	0.3150	0.1500
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.3440	0.1650	0.3600	0.1740
		143300170000	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.0950	0.0450	0.1060	0.0520
		040900350000	石英粉	kg	0.1390	0.0670	-	-
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0.1080	0.5040	0.1180	0.5610
		143300370000	工业酒精	kg	0.4960	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	3.4800	1.7400	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	
994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000		
注：工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 13-6 酚醛树脂漆

项目	编 号			C12-3-143	C12-3-144	C12-3-145	C12-3-146	C12-3-147	C12-3-148	
	名 称			底漆		中间漆		面漆		
				两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	增一遍	
	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	0.330	0.165	0.261	0.130	0.237	0.110
	材 料	142100060000	酚醛树脂	kg	0.9090	0.4200	0.8000	0.3660	0.9890	0.4730
		143300370000	工业酒精	kg	0.4960	0.1590	0.2800	0.1290	0.2010	0.1100
		040900350000	石英粉	kg	0.2250	0.1060	0.1220	0.0560	-	-
		143300300000	苯磺酰氯	kg	0.0780	0.0350	0.0640	0.0380	0.0800	0.0410
		031107140000	铁砂布	张	3.4800	1.7400	1.7400	0.8700	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注：工作内容包括运料、过筛、填料干燥、表面清理、调配、涂刷。										

表 C. 12. 13-7 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-3-149	C12-3-150	C12-3-151	C12-3-152
	名 称				底漆	中间漆		面漆
					一遍		增一遍	一遍
	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	0.332	0.257	0.255	0.230
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.7080	-	-	-
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	0.6400	0.5300	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	0.5300
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.1670	0.1570	0.1570	0.1590
		143300370000	工业酒精	kg	0.4600	-	-	-
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	0.8700	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 13-8 过氯乙烯漆

项目	编 号				C12-3-153
	名 称				磷化底漆
					一遍
	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	0.220
	材 料	130100580000	磷化底漆	kg	0.5060
		143300330000	丁醇	kg	0.0820
		143300370000	工业酒精	kg	0.4950
		140500000200	溶剂汽油 200 号	kg	0.0270
		031107140000	铁砂布	张	1.7400
		340000110000	其他材料	%	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。					

续表 C. 12. 13-8 过氯乙烯漆

项目	编 号			C12-3-154	C12-3-155	C12-3-156	C12-3-157	C12-3-158	C12-3-159	
	名 称			喷底漆		喷中间漆		喷面漆		
				两遍	增一遍	两遍	增一遍	两遍	增一遍	
	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	0.066	0.036	0.102	0.051	0.051	0.030
	材 料	130100030200	过氯乙烯底漆	kg	0.5880	0.2950	-	-	-	-
		130100030100	过氯乙烯磁漆	kg	-	-	1.0920	0.5460	-	-
		130100030400	过氯乙烯清漆	kg	-	-	-	-	0.4290	0.2160
		143500180200	过氯乙烯稀料	kg	0.5880	0.2950	1.0920	0.5460	0.4290	0.2160
		031107140000	铁砂布	张	1.7400	0.8700	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
		994300020400	空压机 3m³/min	台班	0.0730	0.0360	0.1110	0.0570	0.0560	0.0270
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。										

表 C. 12. 13-9 环氧银粉漆

项目	编			

表 C. 12. 13- 10 环氧磁漆

项目	编 号				C12-3-164	C12-3-165
	名 称				环氧磁漆面漆	
					两遍	增一遍
	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	0. 217	0. 109
	材 料	130100480000	白色环氧磁漆	kg	1. 1850	0. 5640
		143500130200	环氧树脂固化剂	kg	0. 0860	0. 0440
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0. 1610	0. 8900
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0060	0. 0060
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。						

表 C. 12. 13- 11 弹性聚氨酯漆

项目	编 号				C12-3-166	C12-3-167	C12-3-168	C12-3-169
	名 称				底漆		中间漆	面漆
					两遍	增一遍	一遍	
	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	0.432	0.204	0.180	0.180
	材	130100060100	弹性聚氨酯底漆	kg	1.0480	0.5250	-	-
		130100060900	弹性聚氨酯磁漆 甲组分	kg	-	-	0.4890	0.4770
		130100061000	弹性聚氨酯磁漆 乙组	kg	-	-	0.0520	0.0520
		143300320000	醋酸乙酯	kg	-	-	0.5820	0.5530
		040900140000	滑石粉	kg	0.1770	0.0360	0.0200	0.0200
		143300370000	工业酒精	kg	0.5730	0.2700	-	-
	料	031107140000	铁砂布	张	3.4800	1.7400	0.8700	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0060	0.0060	0.0060	0.0060
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。								

表 C. 12. 13- 12 TO 树脂漆涂料

项目	编 号				C12-3-170	C12-3-171	C12-3-172	C12-3-173
	名 称				底漆		面漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍
	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	0. 166	0. 150	0. 150	0. 144
	材 料	130100460000	TO 树脂底漆	kg	0. 5500	0. 4600	-	-
		130100470000	TO 树脂面漆	kg	-	-	0. 4600	0. 4600
		143500180000	固化剂	kg	0. 0550	0. 0460	0. 0460	0. 0460
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990500070000	电动搅拌器	台班	0. 0160	0. 0090	0. 0090	0. 0090
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0060	0. 0060	0. 0060	0. 0060
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、表面清理、调配、涂刷。								

C. 12. 14 金属油罐内壁防静电的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 14 的规定。

表 C. 12. 14 金属油罐内壁防静电

项目	编			

C. 12. 15 环氧煤沥青防腐的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 15 的规定。

表 C. 12. 15- 1 人工刷涂轻型防腐

项目	编 号			C12-3-178	C12-3-179	C12-3-180	C12-3-181	C12-3-182	C12-3-183	
	名 称			一底二面						
				公称直径(mm 以内)						
				50	100	150	200	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	0.017	0.032	0.047	0.064	0.095	0.125
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0180	0.0340	0.0500	0.0690	0.1020	0.1340
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.0900	0.1700	0.2500	0.3440	0.5100	0.6690
		143500180000	固化剂	kg	0.0100	0.0190	0.0280	0.0380	0.0560	0.0740
		143500230000	稀释剂	kg	0.0040	0.0070	0.0100	0.0140	0.0200	0.0270
		031107140000	铁砂布	张	0.1900	0.3500	0.5100	0.7100	1.0400	1.3700
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0040
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 15- 1 人工刷涂轻型防腐

项目	编 号			C12-3-184	C12-3-185	C12-3-186	C12-3-187		
	名 称			一底二面					
				公称直径(mm 以内)					
				600	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. 184	0. 259	0. 299	0. 358	
	材	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0. 1980	0. 2480	0. 3200	0. 3830	
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0. 9890	1. 2380	1. 6020	1. 9160	
		143500180000	固化剂	kg	0. 1190	0. 1360	0. 1760	0. 2110	
		143500230000	稀释剂	kg	0. 0400	0. 0500	0. 0640	0. 0770	
		031107140000	铁砂布	张	1. 9200	2. 6900	3. 3500	4. 0200	
	料	340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
		机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0060	0. 0080	-	-
			990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0. 0085	0. 0090
具	994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷。									

表 C. 12. 15-2 人工刷涂普通防腐

项目	编 号			C12-3-188	C12-3-189	C12-3-190	C12-3-191	C12-3-192	C12-3-193	
	名 称			一底一布三面						
				公称直径(mm 以内)						
				50	100	150	200	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	0.026	0.048	0.072	0.099	0.146	0.192
	材	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0180	0.0340	0.0500	0.0690	0.1020	0.1340
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.1430	0.2710	0.4000	0.5500	0.8160	1.0700
		143500180000	固化剂	kg	0.0150	0.0290	0.0430	0.0580	0.0870	0.1140
		143500230000	稀释剂	kg	0.0060	0.0110	0.0160	0.0220	0.0330	0.0430
	料	031107140000	铁砂布	张	0.1900	0.3500	0.5100	0.7100	1.0400	1.3700
		152300050000	玻璃丝布	张 ²	0.2180	0.4120	0.6080	0.8370	1.2420	1.6270
		040900140000	滑石粉	kg	0.1500	0.2840	0.4190	0.5770	0.8550	1.1220
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0040	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。										

续表 C. 12. 15-2 人工刷涂普通防腐

项目	编 号				C12-3-194	C12-3-195	C12-3-196	C12-3-197
	名 称				一底一布三面			
					公称直径(mm 以内)			
					600	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	0.284	0.355	0.459	0.550
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.1980	0.2480	0.3200	0.3830
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	1.5820	1.9810	2.5640	3.0660
		143500180000	固化剂	kg	0.1680	0.2100	0.2720	0.3260
		143500230000	稀释剂	kg	0.0630	0.0790	0.1060	0.1230
		031107140000	铁砂布	张	1.9200	2.6900	3.3500	4.0200
		152300050000	玻璃丝布	m ²	2.4070	3.1330	3.8960	4.6610
		040900140000	滑石粉	kg	1.6590	2.1590	2.6860	3.2130
		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	0.0060	0.0080	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0085	0.0090
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	

注 :工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。

表 C. 12. 15-3 人工刷涂加强防腐

项目	编 号			C12-3-198	C12-3-199	C12-3-200	C12-3-201	C12-3-202	C12-3-203	
	名 称			一底二布四面						
				公称直径(mm 以内)						
				50	100	150	200	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	0.032	0.060	0.089	0.123	0.181	0.238
	材	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0180	0.0340	0.0500	0.0690	0.1020	0.1340
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.1880	0.3560	0.5250	0.7220	1.0710	1.4100
		143500180000	固化剂	kg	0.0200	0.0370	0.0550	0.0760	0.1120	0.1470
		143500230000	稀释剂	kg	0.0080	0.0140	0.0210	0.0290	0.0430	0.0560
		031107140000	铁砂布	张	0.1900	0.3500	0.5100	0.7100	1.0400	1.3700
		152300050000	玻璃丝布	m ²	0.4350	0.8240	1.2160	1.6730	2.4830	3.2540
		040900140000	滑石粉	kg	0.2000	0.3800	0.5610	0.7710	1.1450	1.5000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0040	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。										

续表 C. 12. 15-3 人工刷涂加强防腐

项目	编 号				C12-3-204	C12-3-205	C12-3-206	C12-3-207
	名 称				一底二布四面			
					公称直径(mm 以内)			
					600	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	0.352	0.440	0.569	0.682
	材	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.1980	0.2480	0.3200	0.3830
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	2.0760	2.6000	3.3650	4.0240
		143500180000	固化剂	kg	0.2170	0.2720	0.3520	0.4220
		143500230000	稀释剂	kg	0.0830	0.1040	0.1350	0.1610
		031107140000	铁砂布	张	1.9200	2.6900	3.3500	4.0200
		152300050000	玻璃丝布	m ²	4.8130	6.2650	7.7920	9.3220
		040900140000	滑石粉	kg	2.2190	2.8880	3.5920	4.3010
		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	0.0060	0.0080	-	-
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0085	0.0090	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。								

表 C. 12. 15-4 机械喷涂轻型防腐

项目	编 号			C12-3-208	C12-3-209	C12-3-210	C12-3-211	C12-3-212	C12-3-213	
	名 称			一底二面						
				公称直径(mm 以内)						
				50	100	150	200	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	0.010	0.019	0.029	0.039	0.057	0.074
	材	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0210	0.0390	0.0580	0.0800	0.1180	0.1550
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.1040	0.1970	0.2900	0.3990	0.5920	0.7760
		143500180000	固化剂	kg	0.0120	0.0220	0.0320	0.0440	0.0650	0.0860
		143500230000	稀释剂	kg	0.0050	0.0080	0.0120	0.0160	0.0230	0.0610
		031107140000	铁砂布	张	0.1900	0.3500	0.5100	0.7100	1.0400	1.3700
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0010	0.0020	0.0020	0.0030	0.0050	0.0070
		994500070000	喷涂机	台班	0.0060	0.0110	0.0150	0.0210	0.0320	0.0410
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0040	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷。										

续表 C. 12. 15-4 机械喷涂轻型防腐

项目	编 号			C12-3-214	C12-3-215	C12-3-216	C12-3-217	
	名 称			一底二面				
				公称直径(mm 以内)				
				600	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. 110	0. 155	0. 179	0. 215
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0. 2300	0. 2880	0. 3710	0. 4440
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	1. 1470	1. 4360	1. 8580	2. 2230
		143500180000	固化剂	kg	0. 1260	0. 1580	0. 2040	0. 2450
		143500230000	稀释剂	kg	0. 0460	0. 0580	0. 0740	0. 0890
		031107140000	铁砂布	张	1. 9200	2. 6900	3. 3500	4. 0200
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994300020500	空压机 6m³/min	台班	0. 0100	0. 0130	0. 0160	0. 0190
		994500070000	喷涂机	台班	0. 0610	0. 0800	0. 0990	0. 1190
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0. 0060	0. 0080	-	-	
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	-	0. 0085	0. 0090	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷。								

表 C. 12. 15-5 机械喷涂普通防腐

项目	编 号			C12-3-218	C12-3-219	C12-3-220	C12-3-221	C12-3-222	C12-3-223	
	名 称			一底一布三面						
				公称直径(mm 以内)						
				50	100	150	200	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	0.018	0.034	0.050	0.068	0.099	0.131
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0210	0.0390	0.0580	0.0800	0.1180	0.1550
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.1660	0.3140	0.4640	0.6380	0.9470	1.2410
		143500180000	固化剂	kg	0.0170	0.0340	0.0500	0.0670	0.1010	0.1320
		143500230000	稀释剂	kg	0.0070	0.0130	0.0190	0.0260	0.0380	0.0500
		031107140000	铁砂布	张	0.1900	0.3500	0.5100	0.7100	1.0400	1.3700
		152300050000	玻璃丝布	m ²	0.2180	0.4120	0.6080	0.8370	1.2420	1.6270
		040900140000	滑石粉	kg	0.1500	0.2840	0.4190	0.5770	0.8550	1.1220
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994500070000	喷涂机	台班	0.0080	0.0140	0.0200	0.0280	0.0420	0.0550
994500120000		缠布机	台班	0.0020	0.0030	0.0050	0.0070	0.0100	0.0130	
994300020500		空压机 6m³/min	台班	0.0010	0.0020	0.0020	0.0030	0.0050	0.0070	
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0040	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。										

续表 C. 12. 15-5 机械喷涂普通防腐

项目	编 号				C12-3-224	C12-3-225	C12-3-226	C12-3-227
	名 称				一底一布三面			
					公称直径(mm 以内)			
					600	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. 194	0. 243	0. 314	0. 377
	材	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0. 2300	0. 2880	0. 3710	0. 4440
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	1. 8350	2. 2980	2. 9740	3. 5570
		143500180000	固化剂	kg	0. 1950	0. 2440	0. 3160	0. 3780
		143500230000	稀释剂	kg	0. 0730	0. 0920	0. 1190	0. 1430
	料	031107140000	铁砂布	张	1. 9200	2. 6900	3. 3500	4. 0200
		152300050000	玻璃丝布	m ²	2. 4070	3. 1330	3. 8960	4. 6610
		040900140000	滑石粉	kg	1. 6590	2. 1590	2. 6860	3. 2130
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机	994300020500	空压机 6m³/min	台班	0. 0100	0. 0130	0. 0160	0. 0190
		994500070000	喷涂机	台班	0. 0810	0. 1060	0. 1310	0. 1570
		994500120000	缠布机	台班	0. 0200	0. 2600	0. 0320	0. 0380
990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0. 0060	0. 0080	-	-	
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	-	0. 0085	0. 0090	
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。								

表 C. 12. 15-6 机械喷涂加强防腐

项目	编 号				C12-3-228	C12-3-229	C12-3-230	C12-3-231	C12-3-232	C12-3-233
	名 称				一底二布四面					
					公称直径(mm 以内)					
					50	100	150	200	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	0.020	0.036	0.054	0.074	0.109	0.142
	材	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0210	0.0390	0.0580	0.0800	0.1180	0.1550
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.2180	0.4130	0.6090	0.8380	1.2420	1.6300
		143500180000	固化剂	kg	0.0230	0.0430	0.0640	0.0880	0.1300	0.1710
		143500230000	稀释剂	kg	0.0090	0.0160	0.0240	0.0340	0.0500	0.0650
		031107140000	铁砂布	张	0.1900	0.3500	0.5100	0.7100	1.0400	1.3700
		152300050000	玻璃丝布	m ²	0.4350	0.8240	1.2160	1.6730	2.4830	3.2540
		040900140000	滑石粉	kg	0.2000	0.3800	0.5610	0.7710	1.1450	1.5000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0010	0.0020	0.0020	0.0030	0.0050	0.0070
994500070000		喷涂机	台班	0.0010	0.0180	0.0260	0.0360	0.0530	0.0700	
994500120000		缠布机	台班	0.0040	0.0070	0.0100	0.0140	0.0200	0.0270	
990900001200		汽车式起重 机 8t	台班	-	-	-	-	-	0.0040	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。										

续表 C. 12. 15-6 机械喷涂加强防腐

项目	编 号			C12-3-234	C12-3-235	C12-3-236	C12-3-237	
	名 称			一底二布四面				
				公称直径(mm 以内)				
				600	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	0.211	0.264	0.342	0.409
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.2300	0.2880	0.3710	0.4440
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	2.4080	3.0160	3.9030	4.6680
		143500180000	固化剂	kg	0.2520	0.3160	0.4080	0.4900
		143500230000	稀释剂	kg	0.0960	0.1210	0.1570	0.1870
		031107140000	铁砂布	张	1.9200	2.6900	3.3500	4.0200
		152300050000	玻璃丝布	m ²	4.8130	6.2650	7.7920	9.3220
		040900140000	滑石粉	kg	2.2190	2.8880	3.5920	4.3010
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994300020500	空压机 6m³/min	台班	0.0100	0.0130	0.0160	0.0190
		994500070000	喷涂机	台班	0.1030	0.1340	0.1670	0.1990
		994500120000	缠布机	台班	0.0400	0.0520	0.0640	0.0770
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0060	0.0080	-	-
990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0085	0.0090	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。								

注:工作内容包运料、调配、涂刷、缠玻璃丝布。

C. 12. 16 涂料聚合一次的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 16 的规定。

表 C. 12. 16 涂料聚合一次

项目	编			

注:1 工作内容包括安装拆卸灯、调节、检查;

2 聚合热固化按采用蒸汽及红外线间接聚合固化考虑,蒸汽聚合热固化是按现场具备蒸汽源的情况下编制的。

IV 绝热工程

C. 12. 17 设备绝热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 17 的规定。

表 C. 12. 17- 1 岩棉制品安装

项目	编 号				C12-4-1	C12-4-2	C12-4-3	C12-4-4	C12-4-5
	名 称				立式设备				
					厚度(mm)				
					30	40	60	80	100
	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	1. 662	1. 362	1. 007	0. 762	0. 562
	材 料	150301020001	岩棉板	m ³	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	11. 1000	11. 1000	11. 1000	11. 1000	11. 1000
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运料、下料、安装、捆扎、修整找平。									

续表 C. 12. 17- 1 岩棉制品安装

项目	编		

续表 C. 12. 17- 1 岩棉制品安装

项目	编 号				C12-4-11	C12-4-12	C12-4-13	C12-4-14	C12-4-15
	名 称				球形设备				
					厚度(mm)				
					30	40	60	80	100
	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	1.937	1.585	1.172	0.885	0.704
	材 料	150301020001	岩棉板	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		031507110000	镀锌铁丝 13# ~ 17#	kg	18.8200	18.8200	18.8200	18.8200	18.8200
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、捆扎、修整找平。									

表 C. 12. 17-2 泡沫玻璃制品安装

项目	编			

续表 C. 12. 17-2 泡沫玻璃制品安装

项目	编			

表 C. 12. 17-3 聚氨酯泡沫塑料制品安装

项目	编			

续表 C. 12. 17-3 聚氨酯泡沫塑料制品安装

项目	编 号				C12-4-33	C12-4-34	C12-4-35	C12-4-36	C12-4-37
	名 称				卧式设备				
					厚度(mm)				
					30	40	60	80	100
	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	3.658	3.235	2.582	1.901	1.296
	材 料	041707090000	聚氨酯泡沫塑料瓦	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		144100670000	泡沫塑料用胶粘剂	kg	28.0000	28.0000	28.0000	28.0000	28.0000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	6.6100	6.6100	6.6100	6.6100	6.6100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	1.8000	1.8000	1.6000	1.6000	1.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平。									

续表 C. 12. 17-3 聚氨酯泡沫塑料制品安装

项目	编			

表 C. 12. 17-4 聚苯乙烯泡沫塑料制品安装

项目	编 号			C12-4-43	C12-4-44	C12-4-45	C12-4-46	C12-4-47	
	名 称			立式设备					
				厚度(mm)					
				30	40	60	80	100	
	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. 197	2. 832	2. 261	1. 661	1. 133
	材 料	041707100000	聚苯乙烯泡沫塑料瓦	m ³	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		144100670000	泡沫塑料用胶粘剂	kg	25. 0000	25. 0000	25. 0000	25. 0000	25. 0000
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	6. 6100	6. 6100	6. 6100	6. 6100	6. 6100
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	1. 8000	1. 8000	1. 6000	1. 6000	1. 2000
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平。									

续表 C. 12. 17-4 聚苯乙烯泡沫塑料制品安装

项目	编 号			C12-4-48	C12-4-49	C12-4-50	C12-4-51	C12-4-52	
	名 称			卧式设备					
				厚度(mm)					
				30	40	60	80	100	
	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	3.658	3.235	2.582	1.901	1.296
	材 料	041707100000	聚苯乙烯泡沫塑料瓦	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		144100670000	泡沫塑料用胶粘剂	kg	28.0000	28.0000	28.0000	28.0000	28.0000
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	6.6100	6.6100	6.6100	6.6100	6.6100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	1.8000	1.8000	1.6000	1.6000	1.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平。									

续表 C. 12. 17-4 聚苯乙烯泡沫塑料制品安装

项目	编 号				C12-4-53	C12-4-54	C12-4-55	C12-4-56	C12-4-57
	名 称				球形设备				
					厚度(mm)				
					30	40	60	80	100
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	4.262	3.773	3.014	2.213	1.512
	材 料	041707100000	聚苯乙烯泡沫塑料瓦	m ³	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		144100670000	泡沫塑料用胶粘剂	kg	35.0000	35.0000	35.0000	35.0000	35.0000
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	6.6100	6.6100	6.6100	6.6100	6.6100
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		992100010000	木工圆锯机 (综合)	台班	1.8000	1.8000	1.8000	1.6000	1.2000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平。									

表 C. 12. 17-5 硬质瓦块安装

项目	编 号			C12-4-58	C12-4-59	C12-4-60	C12-4-61	C12-4-62	
	名 称			立式设备					
				厚度(mm)					
				30	40	60	80	100	
	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	2.447	2.159	1.727	1.262	0.921
	材 料	041703030000	硬质瓦块	m ³	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	6.8000	6.8000	6.8000	6.8000	6.8000
		040900340000	石棉灰	kg	14.6000	14.6000	14.6000	14.6000	14.6000
		151900010000	硅藻土	kg	34.0000	34.0000	34.0000	34.0000	34.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、开口切割、安装、捆扎、修整找平、抹缝(塞缝)。									

续表 C. 12. 17-5 硬质瓦块安装

项目	编 号			C12-4-63	C12-4-64	C12-4-65	C12-4-66	C12-4-67	
	名 称			卧式设备					
				厚度(mm)					
				30	40	60	80	100	
	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	2.798	2.467	1.974	1.442	1.052
	材 料	041703030000	硬质瓦块	m ³	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	6.9000	6.9000	6.9000	6.9000	6.9000
		040900340000	石棉灰	kg	14.6000	14.6000	14.6000	14.6000	14.6000
		151900010000	硅藻土	kg	34.0000	34.0000	34.0000	34.0000	34.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、开口切割、安装、捆扎、修整找平、抹缝(塞缝)。									

续表 C. 12. 17-5 硬质瓦块安装

项目	编 号			C12-4-68	C12-4-69	C12-4-70	C12-4-71	C12-4-72	
	名 称			球形设备					
				厚度(mm)					
				30	40	60	80	100	
	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	3.264	2.879	2.303	1.682	1.227
	材 料	041703030000	硬质瓦块	m ³	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	7.2000	7.2000	7.2000	7.2000	7.2000
		040900340000	石棉灰	kg	14.6000	14.6000	14.6000	14.6000	14.6000
		151900010000	硅藻土	kg	34.0000	34.0000	34.0000	34.0000	34.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、开口切割、安装、捆扎、修整找平、抹缝(塞缝)。									

表 C. 12. 17-6 玻璃棉制品安装

项目	编 号				C12-4-73	C12-4-74	C12-4-75	C12-4-76	C12-4-77
	名 称				厚度(mm)				
					30	40	60	80	100
	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	4.679	3.772	2.594	1.960	1.623
	材 料	150701010001	玻璃棉板	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	11.0000	11.0000	11.0000	11.0000	11.0000
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	256.5000	195.0000	146.6000	104.6000	82.8000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、捆扎、修整找平、粘胶带。									

表 C. 12. 17-7 橡塑制品安装

项目	编 号				C12-4-78	C12-4-79	C12-4-80	C12-4-81
	名 称				厚度(mm)			
					30	40	50	60
	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	4.949	3.899	3.510	3.157
	材 料	151309060000	橡塑海棉	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		144100010000	胶粘剂	kg	9.7000	7.8000	6.2000	5.2000
		144300030000	橡塑专用胶带	m	72.3000	54.3000	43.4000	36.2000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、修整找平、粘胶带。								

C. 12. 18 管道绝热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 18 的规定。

表 C. 12. 18- 1 岩棉制品安装

项目	编			

表 C. 12. 18-2 聚氨酯泡沫塑料瓦块安装

项目	编 号			C12-4-88	C12-4-89	C12-4-90	C12-4-91	C12-4-92	C12-4-93	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				50	125	300	500	700	900	
	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. 849	2. 681	2. 016	1. 899	1. 049	0. 683
	材 料	041707090000	聚氨酯泡沫塑料瓦	m ³	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		144100670000	泡沫塑料用胶粘剂	kg	41. 8900	39. 5600	29. 2100	28. 7300	21. 0400	15. 3000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	-	-	-	-	3. 6000	4. 4300
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	4. 3002	3. 9300	3. 1100	3. 2400	-	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平。										

表 C. 12. 18-3 聚苯乙烯泡沫塑料瓦块安装

项目	编 号				C12-4-94	C12-4-95	C12-4-96	C12-4-97	C12-4-98	C12-4-99
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	125	300	500	700	900
	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. 849	2. 681	2. 016	1. 899	1. 049	0. 683
	材 料	041707100000	聚苯乙烯泡沫塑料瓦	m ³	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		144100670000	泡沫塑料用胶粘剂	kg	41. 8900	39. 5600	29. 2100	28. 7300	21. 0400	15. 3000
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	-	-	-	-	3. 6000	4. 4300
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	4. 3002	3. 9300	3. 1100	3. 2400	-	-
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平。										

表 C. 12. 18-4 泡沫玻璃瓦块安装

项目	编			

表 C. 12. 18-5 硬质瓦块安装

项目	编 号				C12-4-106	C12-4-107	C12-4-108	C12-4-109	C12-4-110	C12-4-111
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	125	300	500	700	900
	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	5.990	2.970	1.579	1.423	1.301	0.798
	材料	041703030000	硬质瓦块	m ³	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)	(1.0600)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	4.5000	3.0000	3.1500	3.1100	-	-
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	-	-	-	-	3.1000	3.8150
		040900340000	石棉灰	kg	17.2000	17.2000	17.2000	17.2000	17.2000	17.2000
		151900010000	硅藻土	kg	40.3000	40.3000	40.3000	40.3000	40.3000	40.3000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包运料、开口切割、安装、捆扎、修整找平、抹缝(塞缝)。										

表 C. 12. 18-6 带铝箔玻璃棉制品安装

项目	编 号				C12-4-112	C12-4-113	C12-4-114	C12-4-115	C12-4-116	C12-4-117
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					50	125	300	500	700	900
	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	4.021	2.412	1.238	1.106	0.914	0.490
	材料	150709030000	带铝箔玻璃棉管壳	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		144100010000	胶粘剂	kg	9.4000	9.4000	7.5000	6.5000	4.8000	3.5000
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	256.0500	222.3000	94.5000	81.9000	57.3800	40.2300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包运料、下料、安装、粘接、修整找平、粘胶带。										

表 C. 12. 18-7 橡塑制品安装

项目	编 号				C12-4-118	C12-4-119	C12-4-120	C12-4-121
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					50	125	300	500
	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	4.259	2.691	2.199	1.563
	材 料	151309060000	橡塑海棉	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		144100010000	胶粘剂	kg	9.4000	9.4000	7.5000	6.5000
		144300030000	橡塑专用胶带	m	204.0000	123.0000	60.0000	37.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、修整找平、粘胶带。								

C. 12. 19 通风管道绝热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 19 的规定。

表 C. 12. 19- 1 岩棉制品安装

项目	编 号				C12-4-122	C12-4-123	C12-4-124	
	名 称				厚度(mm)			
					30	40	50	
	工 程 量 计 量 单 位					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. 165	0. 196	0. 219
	材 料	150301020002	岩棉板		m ²	(1. 2240)	(1. 2470)	(1. 2710)
		012900061100	镀锌钢板 80.5mm ~ 0. 65mm		kg	0. 1150	0. 1150	0. 1150
		031501240000	塑料保温钉		个	17. 0000	17. 0000	17. 0000
		144100340000	401 胶		kg	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm		m	4. 6830	4. 7520	4. 8210
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内		台班	0. 0040	0. 0050	0. 0060
		994500160000	打包机		台班	0. 0165	0. 0196	0. 0219
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、下料、粘保温钉、安装、粘接、修整找平、粘胶带、包角。								

表 C. 12. 19-2 橡塑制品安装

项目	编			

表 C. 12. 19-3 带铝箔玻璃棉制品安装

项目	编 号				C12-4-130	C12-4-131	C12-4-132
	名 称				厚度(mm)		
					30	40	50
	工 程 量 计 量 单 位				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. 165	0. 196	0. 219
	材 料	150701040000	带铝箔玻璃棉板	m ²	(1. 2240)	(1. 2470)	(1. 2710)
		012900061100	镀锌钢板 80.5mm~0.65mm	kg	0. 1150	0. 1150	0. 1150
		031501240000	塑料保温钉	个	17.0000	17.0000	17.0000
		144100340000	401 胶	kg	0. 3000	0. 3000	0. 3000
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	4.6830	4.7520	4.8210
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.0040	0.0050	0.0060
		994500160000	打包机	台班	0.0165	0.0196	0.0219
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括运料、下料、粘保温钉、安装、粘接、修整找平、粘胶带、包角。							

表 C. 12. 19-4 聚酚醛制品安装

项目	编 号				C12-4-133	C12-4-134	C12-4-135	
	名 称				厚度(mm)			
					30	40	50	
	工 程 量 计 量 单 位					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. 150	0. 155	0. 159
	材 料	152300090000	聚酚醛板		m ²	(1. 2240)	(1. 2470)	(1. 2710)
		031501080000	镀锌保温钉		个	17. 0000	17. 0000	17. 0000
		144100340000	401 胶		kg	0. 3350	0. 3470	0. 3590
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm		m	4. 6830	4. 7520	4. 8210
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内		台班	0. 0040	0. 0050	0. 0060
		992100010000	木工圆锯机 (综合)		台班	0. 0540	0. 0720	0. 0900
		994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、下料、粘保温钉、安装、粘接、修整找平、粘胶带。								

C. 12. 20 阀门绝热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 20 的规定。

表 C. 12. 20 阀门绝热

项目	编 号				C12-4-136	C12-4-137	C12-4-138	C12-4-139
	名 称				橡塑制品	玻璃棉制品	泡沫玻璃制品	硬质瓦块
	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	000105030000	综合用工二类	工日	13.079	11.460	11.020	11.783
	材	151309060000	橡塑海棉	m ³	(1.0800)	—	—	—
		150701010001	玻璃棉板	m ³	—	(1.0300)	—	—
		151500040000	泡沫玻璃制品	m ³	—	—	(1.0600)	—
		041703030000	硬质瓦块	m ³	—	—	—	(1.0600)
		144100010000	胶粘剂	kg	9.4000	-	-	-
		144300030000	橡塑专用胶带	m	234.0000	-	-	-
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	-	65.0000	-	-
		144100660000	泡沫玻璃用胶粘剂	kg	-	-	24.7170	-
		151900010000	硅藻土	kg	-	-	-	40.3000
		040900340000	石棉灰	kg	-	-	-	17.2000
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	-	10.0000	10.0000	3.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 运料、下料、橡塑制品安装、粘接、修整找平、粘胶带; 2. 运料、下料、玻璃棉、泡沫玻璃制品安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平; 3. 运料、开口切割、瓦块安装、捆扎、修整找平、抹缝(塞缝)。								

C. 12. 21 法兰绝热的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 21 的规定。

表 C. 12. 21 法兰绝热

项目	编 号			C12-4-140	C12-4-141	C12-4-142	C12-4-143	C12-4-144	
	名 称			橡塑制品	玻璃棉制品	泡沫塑料制品	泡沫玻璃制品	硬质瓦块	
	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	000105030000	综合用工二类	工日	13.950	12.256	11.618	11.790	12.605
	材	151309060000	橡塑海棉	m ³	(1.0800)	—	—	—	—
		150701010001	玻璃棉板	m ³	—	(1.0300)	—	—	—
		151300030000	泡沫塑料制品	m ³	—	—	(1.0300)	—	—
		151500040000	泡沫玻璃制品	m ³	—	—	—	(1.0600)	—
	041703030000	硬质瓦块	m ³	—	—	—	—	(1.0600)	
	144100010000	胶粘剂	kg	9.4000	-	-	-	-	
	144300030000	橡塑专用胶带	m	234.0000	-	-	-	-	
	144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	-	65.0000	-	-	-	
	144100670000	泡沫塑料用胶粘剂	kg	-	-	22.4700	-	-	
	144100660000	泡沫玻璃用胶粘剂	kg	-	-	-	24.7170	-	
	151900010000	硅藻土	kg	-	-	-	-	40.3000	
	040900340000	石棉灰	kg	-	-	-	-	17.2000	
	031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	-	10.0000	10.0000	10.0000	3.0000	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括 1. 运料、下料、橡塑制品安装、粘接、修整找平、粘胶带; 2. 运料、下料、玻璃棉、泡沫制品安装、粘接、捆扎、抹缝、修整找平; 3. 运料、开口切割、瓦块安装、捆扎、修整找平、抹缝(塞缝)。									

C. 12. 22 喷涂、涂抹的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 22 的规定。

表 C. 12. 22- 1. 1 设备喷涂、涂抹聚氨酯泡沫喷涂发泡

项目	编 号				C12-4-145	C12-4-146	C12-4-147
	名 称				厚度(mm)		
					50	100	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	000105030000	综合用工二类	工日	2.608	2.506	2.282
	材 料	151303070000	可发性聚氨脂泡沫塑料	kg	(62.5000)	(62.5000)	(62.5000)
		143300110000	丙酮	kg	5.0000	5.0000	5.0000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.4000	0.4000	0.4000
		994500070000	喷涂机	台班	0.4000	0.4000	0.4000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、现场施工准备、配料、喷涂、修理找平。							

表 C. 12. 22- 1. 2 设备喷涂、涂抹硅酸盐类涂抹

项目	编 号				C12-4-148	C12-4-149	C12-4-150	C12-4-151
	名 称				厚度(mm)			
					30	40	50	60
	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	7.536	6.388	5.128	5.088
	材 料	130500360000	硅酸盐涂抹料	m ³	(1.0170)	(1.0150)	(1.0160)	(1.0150)
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.6667	0.5000	0.4000	0.3333
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、现场施工准备、配料、涂抹、修理找平。								

表 C. 12. 22-2. 1 管道喷涂、涂抹硅酸盐类涂抹材料

项目	编 号				C12-4-152	C12-4-153	C12-4-154	C12-4-155
	名 称				厚度(mm)			
					30	40	50	60
	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	7.250	5.881	4.979	4.938
	材 料	130500360000	硅酸盐涂抹料	m ³	(1.0170)	(1.0150)	(1.0160)	(1.0150)
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	0.6667	0.5000	0.4000	0.3333
	具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、现场施工准备、配料、涂抹、修理找平。								

表 C. 12. 22-2. 2 管道喷涂、涂抹管道接口现场保温(聚氨酯泡沫喷涂发泡)

项目	编 号			C12-4-156	C12-4-157	C12-4-158	C12-4-159	C12-4-160	C12-4-161	
	名 称			直接头						
				公称直径(mm 以内)						
				50	100	150	300	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	0.060	0.069	0.092	0.169	0.323	0.395
	材 料	143300490000	组合聚醚	kg	(0.1566)	(0.2302)	(0.3085)	(0.5648)	(1.0804)	(1.3206)
		143300480000	异氰酸酯	kg	(0.1723)	(0.2533)	(0.3394)	(0.6214)	(1.1886)	(1.4530)
		152300020100	高密度聚乙烯管壳 δ3mm	kg	0.5823	0.7349	0.9849	2.6993	5.1633	6.0387
		143300110000	丙酮	kg	0.0264	0.0388	0.0520	0.0952	0.1821	0.2226
		012900111100	普通钢板 δ1mm~1.5mm	kg	0.0185	0.0310	0.0572	0.1047	0.2003	0.2671
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0022	0.0031	0.0040	0.0072	0.0131	0.0160
		994500070000	喷涂机	台班	0.0022	0.0031	0.0040	0.0072	0.0131	0.0160
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括运料、现场施工准备、配料、喷涂、修理找平; 2 管道接口现场保温应用于直埋保温管接口处现场保温;三通接头保温应执行弯头保温项目,施工消耗量乘系数 1.3。										

续表 C. 12. 22-2. 2 管道喷涂、涂抹管道接口现场保温(聚氨酯泡沫喷涂发泡)

项目	编 号				C12-4-162	C12-4-163	C12-4-164	C12-4-165	C12-4-166	C12-4-167
	名 称				直接头	弯头				
					公称直径(mm 以内)					
					600	50	100	150	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	0.463	0.068	0.083	0.121	0.277	0.503
	材 料	143300490000	组合聚醚	kg	(1.5502)	(0.1762)	(0.2791)	(0.4049)	(0.9249)	(1.6836)
		143300480000	异氰酸酯	kg	(1.7056)	(0.1939)	(0.3071)	(0.4455)	(1.0175)	(1.8522)
		152300020100	高密度聚乙烯管壳 δ3mm	kg	6.9448	0.6551	0.8910	1.2927	4.4201	8.0461
		143300110000	丙酮	kg	0.2613	0.0297	0.0470	0.0683	0.1559	0.2838
		012900111100	普通钢板 δ1mm~1.5mm	kg	0.3136	0.0208	0.0376	0.0751	0.1715	0.3121
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.0188	0.0025	0.0038	0.0052	0.0118	0.0204
		994500070000	喷涂机	台班	0.0188	0.0025	0.0038	0.0052	0.0118	0.0204
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注 :1 工作内容包括运料、现场施工准备、配料、喷涂、修理找平 ; 2 管道接口现场保温应用于直埋保温管接口处现场保温 ;三通接头保温应执行弯头保温项目 ,施工消耗量乘系数 1.3。										

续表 C. 12. 22-2. 2 管道喷涂、涂抹管道接口现场保温(聚氨酯泡沫喷涂发泡)

项目	编 号				C12-4-168	C12-4-169		
	名 称				弯头			
					公称直径(mm 以内)			
					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	0.669	0.846	
	材	143300490000	组合聚醚		kg	(2.2367)	(2.8292)	
		143300480000	异氰酸酯		kg	(2.4608)	(3.1126)	
		152300020100	高密度聚乙烯管壳 δ3mm		kg	10.2275	12.6743	
		143300110000	丙酮		kg	0.3770	0.4769	
		012900111100	普通钢板 δ1mm~1.5mm		kg	0.4524	0.5722	
	料	340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	
		机	994300000500	电动空气压缩机 6m³/min		台班	0.0271	0.0343
			994500070000	喷涂机		台班	0.0271	0.0343
具	994600040000		其他机具		%	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括运料、现场施工准备、配料、喷涂、修理找平; 2 管道接口现场保温应用于直埋保温管接口处现场保温;三通接头保温应执行弯头保温项目,施工消耗量乘系数 1.3。								

表 C. 12. 22-3 阀门喷涂、涂抹

项目	编 号				C12-4-170	C12-4-171
	名 称				聚氨酯泡沫喷涂发泡	硅酸盐类涂抹
	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	11.476	14.563
	材	143300490000	组合聚醚	kg	(35.5968)	—
		143300480000	异氰酸酯	kg	(39.1632)	—
		130500360000	硅酸盐涂抹料	m³	—	(1.0150)
		152300020100	高密度聚乙烯管壳 δ3mm	kg	113.6400	-
		143300110000	丙酮	kg	6.0000	-
		012900111100	普通钢板 δ1mm~1.5mm	kg	4.8000	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000
	机 具	994300000500	电动空气压缩机 6m³/min	台班	0.4500	0.5000
		994500070000	喷涂机	台班	0.4500	-
		990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	-	0.5000
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000

注:工作内容包括运料、现场施工准备、配料、喷涂、修理找平。

表 C. 12. 22-4 法兰喷涂、涂抹

项目	编 号				C12-4-172	C12-4-173	
	名 称				聚氨酯泡沫喷涂发泡	硅酸盐类涂抹	
	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	8.094	10.263
	材	143300490000	组合聚醚		kg	(35.5968)	—
		143300480000	异氰酸酯		kg	(39.1632)	—
		130500360000	硅酸盐涂抹料		m ³	—	(1.0150)
		152300020100	高密度聚乙烯管壳 δ3mm		kg	113.6400	-
		143300110000	丙酮		kg	6.0000	-
		012900111100	普通钢板 δ1mm~1.5mm		kg	4.8000	-
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机	994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min		台班	0.4500	0.5000
		994500070000	喷涂机		台班	0.4500	-
		990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t		台班	-	0.5000
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、现场施工准备、配料、喷涂、修理找平。							

C. 12. 23 防潮层、保护层的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 23 的规定。

表 C. 12. 23- 1 设备防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-174	C12-4-175	C12-4-176	C12-4-177	C12-4-178	C12-4-179
	名 称				玻璃丝布	塑料布	麻袋布	油毡纸	沥青布	铝箔玻璃布
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.030	0.030	0.030	0.035	0.035	0.027
	材	022500020000	玻璃布	m ²	1.4000	-	-	-	-	-
		020900030000	塑料布	m ²	-	1.4000	-	-	-	-
		022900080000	麻袋布	m ²	-	-	1.4000	-	-	-
		133900130000	油毡纸	m ²	-	-	-	1.3500	-	-
		022500110000	石油沥青玻璃布	m ²	-	-	-	-	1.4000	-
		152300220000	铝箔玻璃布	m ²	-	-	-	-	-	1.1964
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~12 [#]	m	0.0030	0.0030	0.0030	0.0420	0.0420	-
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	kg	-	-	-	-	-	8.2000
		133100030000	石油沥青	kg	-	-	-	0.1830	-	-
		133100010000	乳化沥青	kg	-	-	-	-	0.1830	-
		144100010000	胶粘剂	kg	-	-	-	-	-	0.3000
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	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 1. 运料、卷布、包油毡纸、绑扎铁丝、缠布安装、修整找平; 2. 运料、下料、胶粘安装、修整找平。										

续表 C. 12. 23- 1 设备防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-180	C12-4-181	C12-4-182	C12-4-183	C12-4-184
	名 称				铁丝网	铝板	镀锌钢板	不锈钢板	复合铝 箔玻璃钢
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.069	0.141	0.141	0.176	0.152
	材	022500010002	铝箔复合玻璃钢	m ²	—	—	—	—	(1.2000)
		031505250000	镀锌铁丝网	m ²	1.1500	-	-	-	-
		014300000100	铝板 δ0.5mm	m ²	-	1.2000	-	-	-
		012900060100	镀锌钢板 δ0.5mm	m ²	-	-	1.2000	-	-
		012900240000	不锈钢板	kg	—	—	—	(4.7580)	—
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0500	-	-	-	-
		030103280000	自攻螺钉	个	-	10.7000	10.7000	10.7000	18.0000
		144100380000	玻璃钢胶粘剂	kg	-	-	-	-	0.1800
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	-	0.0200	-	-	-
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	-	0.0100	0.0120	0.0138	-
		991900210000	压鼓机	台班	-	0.0030	-	-	-
		992300000800	咬口机 板厚 0.5- 1.6mm	台班	-	-	0.0130	0.0150	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、上螺钉、粘缝。									

续表 C. 12. 23- 1 设备防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-185	C12-4-186	C12-4-187	C12-4-188	C12-4-189	C12-4-190
	名 称				抹面保护层					
					厚度(mm)					
					10	15	20	25	30	35
施工生产要素	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.069	0.075	0.090	0.110	0.122	0.141
	材 料	800100130000	抹面材料	m ³	(0.0110)	(0.0160)	(0.0220)	(0.0270)	(0.0320)	(0.0360)
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990500020400	滚筒式混凝土搅拌机 400L	台班	0.0010	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、和灰、抹灰、压光。										

续表 C. 12. 23- 1 设备防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-191	C12-4-192	
	名 称				抹面保护层		
					厚度(mm)		
					40	50	
工 程 量 计 量 单 位					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. 167	0. 199
	材 料	800100130000	抹面材料		m ³	(0. 0430)	(0. 0540)
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000
	机	990500020400	滚筒式混凝土搅拌机 400L		台班	0. 0040	0. 0050
	具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000
注 :工作内容包括运料、和灰、抹灰、压光。							

表 C. 12. 23-2 管道防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-193	C12-4-194	C12-4-195	C12-4-196	C12-4-197	C12-4-198
	名 称				玻璃丝布	塑料布	麻袋布	油毡纸	沥青布	铝箔玻璃布
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0. 034	0. 034	0. 034	0. 035	0. 035	0. 031
	材 料	022500020000	玻璃布	m ²	1. 4000	-	-	-	-	-
		020900030000	塑料布	m ²	-	1. 4000	-	-	-	-
		022900080000	麻袋布	m ²	-	-	1. 4000	-	-	-
		133900130000	油毡纸	m ²	-	-	-	1. 4000	-	-
		022500110000	石油沥青玻璃布	m ²	-	-	-	-	1. 4000	-
		152300220000	铝箔玻璃布	m ²	-	-	-	-	-	1. 1964
		031507100000	镀锌铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	0. 0030	0. 0030	0. 0030	0. 0420	0. 0420	-
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	-	-	-	-	-	11. 9600
		133100030000	石油沥青	kg	-	-	-	0. 1830	-	-
		133100010000	乳化沥青	kg	-	-	-	-	0. 1830	-
		144100010000	胶粘剂	kg	-	-	-	-	-	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 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 1. 运料、卷布、包油毡纸、绑扎铁丝、缠布安装、修整找平。 2. 运料、下料、胶粘安装、修整找平。										

续表 C. 12. 23-2 管道防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-199	C12-4-200	C12-4-201	C12-4-202	C12-4-203
	名 称				铁丝网	铝板	镀锌钢板	不锈钢板	复合铝 箔玻璃钢
	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.090	0.170	0.170	0.212	0.167
	材	022500010002	铝箔复合玻璃钢	m ²	—	—	—	—	(1.2000)
		031505250000	镀锌铁丝网	m ²	1.2000	-	-	-	-
		014300000100	铝板 δ0.5mm	m ²	-	1.2000	-	-	-
		012900060100	镀锌钢板 δ0.5mm	m ²	-	-	1.2000	-	-
		012900240000	不锈钢板	kg	—	—	—	(4.7580)	—
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	0.0500	-	-	-	-
		030103280000	自攻螺钉	个	-	10.7000	10.7000	10.7000	21.0000
		144100380000	玻璃钢胶粘剂	kg	-	-	-	-	0.1800
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900120000	卷扬机(单筒快速) 1t 以内	台班	-	0.0200	-	-	-
		992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	-	0.0120	0.0120	0.0138	-
		991900210000	压鼓机	台班	-	0.0030	-	-	-
		992300000800	咬口机 板厚 0.5- 1.6mm	台班	-	-	0.0130	0.0150	-
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、上螺钉、粘缝。									

续表 C. 12. 23-2 管道防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-204	C12-4-205	C12-4-206	C12-4-207	C12-4-208	C12-4-209
	名 称				抹面保护层					
					厚度(mm)					
					10	15	20	25	30	35
施工生产要素	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.096	0.130	0.183	0.223	0.236	0.280
	材 料	800100130000	抹面材料	m ³	(0.0110)	(0.0160)	(0.0220)	(0.0270)	(0.0320)	(0.0360)
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990500020400	滚筒式混凝土搅拌机 400L	台班	0.0010	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0400
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、和灰、抹灰、压光。										

续表 C. 12. 23-2 管道防潮层、保护层

项目	编 号				C12-4-210	C12-4-211	
	名 称				抹面保护层		
					厚度(mm)		
					40	50	
工 程 量 计 量 单 位					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	0.326	0.362
	材 料	800100130000	抹面材料		m ³	(0.0430)	(0.0540)
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000
	机 具	990500020400	滚筒式混凝土搅拌机 400L		台班	0.0050	0.0060
		994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000
注 :工作内容包括运料、和灰、抹灰、压光。							

表 C. 12. 23-3 风管保护层

项目	编 号				C12-4-212	C12-4-213	C12-4-214	C12-4-215	C12-4-216	C12-4-217
	名 称				玻璃丝布	塑料布	铝箔玻璃布	铝板	镀锌钢板	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.036	0.036	0.034	0.141	0.176	1.176
	材	022500020000	玻璃布	m ²	1.4000	-	-	-	-	-
		020900030000	塑料布	m ²	-	1.4000	-	-	-	-
		152300220000	铝箔玻璃布	m ²	-	-	1.1964	-	-	-
		014300000100	铝板 80.5mm	m ²	-	-	-	1.2000	-	-
		012900060100	镀锌钢板 80.5mm	m ²	-	-	-	-	1.2000	-
		012900240000	不锈钢板	kg	—	—	—	—	—	(4.7580)
		031507100000	镀锌铁丝 8# ~ 12#	kg	0.0030	0.0030	-	-	-	-
		030103280000	自攻螺钉	个	-	-	-	10.7000	10.7000	10.7000
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	-	-	4.6830	-	-	-
		144100690000	乳胶	kg	0.0500	0.0500	-	-	-	-
	144100010000	胶粘剂	kg	-	-	0.3000	-	-	-	
	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	992300000100	剪板机 6.3×2000mm	台班	-	-	-	0.0120	0.0120	0.0138
		991900210000	压鼓机	台班	-	-	-	0.0030	-	-
992300000800		咬口机 板厚0.5-1.6mm	台班	-	-	-	-	0.0130	0.0150	
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括 1. 运料、卷布、绑扎铁丝、缠布安装、修整找平; 2. 运料、下料、胶粘安装、修整找平; 3. 运料、下料、安装、上螺钉、粘缝。										

C. 12. 24 保温盒、保温托盘制作安装的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 24 的规定。

表 C. 12. 24 保温盒、保温托盘制作安装

项目	编 号				C12-4-218	C12-4-219	C12-4-220	C12-4-221	C12-4-222
	名 称				保温托 盘制安	钩钉制安	镀锌钢板保温盒制作安装		
	工 程 量 计 量 单 位				100kg		阀门	人孔	法兰
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	3.034	14.628	0.598	0.488	0.545
	材	012900111100	普通钢板 δ1mm~1.5mm	kg	115.0000	-	-	-	-
		010000010001	型钢 综合	kg	-	105.0000	-	-	-
		012900060100	镀锌钢板 δ0.5mm	m ²	-	-	1.3600	1.3500	1.3500
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.0000	14.3000	-	-	-
	料	142900050002	乙炔气	kg	1.3310	-	-	-	-
		142900030000	氧气	m ³	3.5500	-	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992500020100	交流电焊机 21kV·A	台班	0.5280	5.7520	-	-	-
		992500001700	电焊条烘干箱 60×50×75cm ³	台班	0.0660	0.7190	-	-	-
		991700070000	钢筋切断机	台班	-	2.2800	-	-	-
		992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	-	-	-	0.0080	0.0060
	具	991900210000	压鼓机	台班	-	-	0.0080	0.0080	0.0060
		992300000800	咬口机 板厚 0.5-1.6mm	台班	-	-	0.0080	0.0080	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括运料、下料、制作、安装。								

续表 C. 12. 24 保温盒、保温托盘制作安装

项目	编 号				C12-4-223	C12-4-224	C12-4-225
	名 称				不锈钢板保温盒制作安装		
	工 程 量 计 量 单 位				阀门	人孔	法兰
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.748	0.610	0.681
	材	012900032100	不锈钢板 δ1.2mm	m ²	1.3600	1.3500	1.3500
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机	992300000500	卷板机 20×2500mm	台班	-	0.0080	0.0060
		991900210000	压鼓机	台班	0.0080	0.0080	0.0060
	具	992300000800	咬口机 板厚 0.5-1.6mm	台班	0.0080	0.0080	0.0060
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
	注:工作内容包括运料、下料、制作、安装。						

C. 12. 25 管道防结露的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 25 的规定。

表 C. 12. 25- 1 橡塑制品防结露

项目	编		

续表 C. 12. 25- 1 橡塑制品防结露

项目	编 号				C12-4-232	C12-4-233	C12-4-234	C12-4-235	C12-4-236	C12-4-237
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					150			200		
					厚度 5mm	厚度 10mm	厚度 20mm	厚度 5mm	厚度 10mm	厚度 20mm
	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. 140	5. 117	3. 439	5. 583	4. 652	3. 126
	材料	151309060000	橡塑海棉	m ³	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		144100010000	胶粘剂	kg	43. 5600	22. 5700	11. 8000	43. 4200	22. 1300	11. 3800
		144300030000	橡塑专用胶带	m	625. 0100	306. 1200	144. 2300	416. 6700	202. 7100	131. 5800
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机具	990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、修整找平、粘胶带。										

表 C. 12. 25-2 超细玻璃棉制品防结露

项目	编 号		C12-4-238	C12-4-239	C12-4-240	C12-4-241		
	名 称		公称直径(mm 以内)					
			50	100	150	200		
			厚度 20mm 以内					
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	5.244	3.814	3.467	3.151
	材 料	150700050000	超细玻璃棉制品	m ³	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)	(1.0300)
		031507110000	镀锌铁丝 13 [#] ~ 17 [#]	kg	4.2500	4.0600	4.0600	4.0600
		144300000300	铝箔玻璃布胶带 60mm	m	365.8500	211.2800	144.2300	131.5800
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990900025800	电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	0.1200	0.1200	0.1200	0.1200
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、修整找平、粘胶带。								

表 C. 12. 25-3 聚氨酯制品防结露

项目	编		

续表 C. 12. 25-3 聚氨酯制品防结露

项目	编		

表 C. 12. 25-4 聚乙烯制品防结露

项目	编		号	C12-4-254	C12-4-255	C12-4-256	C12-4-257	C12-4-258	C12-4-259		
	名			公称直径(mm 以内)							
				50			100				
				厚度 5mm	厚度 10mm	厚度 20mm	厚度 5mm	厚度 10mm	厚度 20mm		
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. 832	9. 027	4. 577	7. 737	6. 448	3. 618
	材 料	152300060000		复合聚乙烯泡沫塑料	m ³	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)	(1. 0300)
		144100610000		聚乙烯胶粘剂	kg	57. 2000	29. 5500	14. 1400	46. 4300	23. 8200	12. 4300
		144300000500		塑料胶粘带 20mm×50m	卷	37. 5000	17. 6472	7. 3170	20. 0002	9. 3750	4. 2256
		340000110000		其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990900025800		电动卷扬机 单筒快速 1t	台班	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200	0. 1200
		994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:工作内容包括运料、下料、安装、粘接、修整找平、粘胶带。											

续表 C. 12. 25-4 聚乙烯制品防结露

项目	编			

V 管道补口补伤工程

C. 12. 26 刷油的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 26 的规定。

表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号			C12-5-1	C12-5-2	C12-5-3	C12-5-4	C12-5-5	C12-5-6	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				100						
				底漆		中间漆		面漆		
							一遍	增一遍	一遍	增一遍
工 程 量 计 量 单 位			口							
施工生产要素	类别	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	0.012	0.010	0.010	0.009	0.009
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.0330	0.0290	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0080	0.0080	0.0070	0.0070	0.0080	0.0080
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.0290	0.0241	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.0241	0.0200
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0008	0.0008
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号			C12-5-7	C12-5-8	C12-5-9	C12-5-10	C12-5-11	C12-5-12	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				125						
				底漆		中间漆		面漆		
				工 程 量 计 量 单 位			一遍	增一遍	一遍	增一遍
			口							
施工生产要素	类别	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	0.007	0.011	0.011
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.0400	0.0350	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0100	0.0100	0.0090	0.0090	0.0100	0.0100
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.0350	0.0300	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.0300	0.0258
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0016	0.0016
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编		号		C12-5-13	C12-5-14	C12-5-15	C12-5-16	C12-5-17	C12-5-18
	名				公称直径(mm 以内)					
					150					
					底漆		中间漆		面漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	工 程 量 计 量 单 位				口					
施工生产要素	类别	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	0.018	0.014	0.014	0.012	0.012
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.0480	0.0420	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110	0.0110
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.0420	0.0360	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.0360	0.0310
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0016	0.0016
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-5-19	C12-5-20	C12-5-21	C12-5-22	C12-5-23	C12-5-24
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					200					
					底漆		中间漆		面漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	工 程 量 计 量 单 位				口					
施工生产要素	类别	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	0.024	0.020	0.020	0.020	0.020
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.0660	0.0580	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0160	0.0160	0.0150	0.0150	0.0150	0.0150
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.0580	0.0490	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.0490	0.0424
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0016	0.0016
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号			C12-5-25	C12-5-26	C12-5-27	C12-5-28	C12-5-29	C12-5-30	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				250						
				底漆		中间漆		面漆		
				工 程 量 计 量 单 位			口			
	一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍				
施工生产要素	类别	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	0.025	0.025	0.022	0.022
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.0830	0.0720	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190	0.0190
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.0720	0.0610	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.0610	0.0528
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0024	0.0024
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编			

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号			C12-5-37	C12-5-38	C12-5-39	C12-5-40	C12-5-41	C12-5-42	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				350						
				底漆		中间漆		面漆		
				工 程 量 计 量 单 位			口			
	一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍				
施工生产要素	类别	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	0.042	0.034	0.034	0.031	0.031
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.1140	0.1000	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0270	0.0270	0.0260	0.0260	0.0270	0.0270
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.1000	0.0850	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.0850	0.0735
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0032	0.0032
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-5-43	C12-5-44	C12-5-45	C12-5-46	C12-5-47	C12-5-48	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					400						
					底漆		中间漆		面漆		
					工 程 量 计 量 单 位				口		
	一遍		增一遍		一遍		增一遍		一遍		增一遍
工 程 量 计 量 单 位					口						

施工生产要素	类别	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	0.047	0.038	0.038	0.034	0.034
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.1290	0.1120	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0300	0.0300	0.0290	0.0290	0.0300	0.0300
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.1120	0.0960	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.0960	0.0830
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0040	0.0040
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000

注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆;
2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号			C12-5-49	C12-5-50	C12-5-51	C12-5-52	C12-5-53	C12-5-54	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				500						
				底漆		中间漆		面漆		
				工 程 量 计 量 单 位			口			
	一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量					
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.088	0.088	0.072	0.072	0.063	0.063
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0.2410	0.2090	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0.0560	0.0560	0.0540	0.0540	0.0560	0.0560
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0.2090	0.1780	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0.1780	0.1540
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0.0072	0.0072
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-5-55	C12-5-56	C12-5-57	C12-5-58	C12-5-59	C12-5-60	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					600						
					底漆		中间漆		面漆		
					工 程 量 计 量 单 位				口		
	一 遍		增 一 遍		一 遍		增 一 遍		一 遍		增 一 遍

施工生产要素	类别	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. 105	0. 085	0. 085	0. 075	0. 075
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0. 2870	0. 2490	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0. 0670	0. 0670	0. 0650	0. 0650	0. 0670	0. 0670
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0. 2490	0. 2120	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0. 2120	0. 1834
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0. 0080	0. 0080
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000

注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆;

2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号			C12-5-61	C12-5-62	C12-5-63	C12-5-64	C12-5-65	C12-5-66	
	名 称			公称直径(mm 以内)						
				700						
				底漆		中间漆		面漆		
				工 程 量 计 量 单 位			口			
	一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍				
施工生产要素	类别	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. 119	0. 098	0. 098	0. 086	0. 086
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0. 3280	0. 2850	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0. 0770	0. 0770	0. 0740	0. 0740	0. 0770	0. 0770
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0. 2850	0. 2420	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0. 2420	0. 2093
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0. 0096	0. 0096
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0. 3-0. 4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-5-67	C12-5-68	C12-5-69	C12-5-70	C12-5-71	C12-5-72
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					800					
					底漆		中间漆		面漆	
					一遍	增一遍	一遍	增一遍	一遍	增一遍
	工 程 量 计 量 单 位				口					
施工生产要素	类别	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. 135	0. 111	0. 111	0. 098	0. 098
	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆	kg	0. 3730	0. 3250	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂	kg	0. 0880	0. 0880	0. 0840	0. 0840	0. 0880	0. 0880
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆	kg	-	-	0. 3250	0. 2760	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆	kg	-	-	-	-	0. 2760	0. 2387
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	-	0. 0104	0. 0104
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0. 3-0. 4mm 厚。										

续表 C. 12. 26- 1 氯磺化聚乙烯漆

项目	编 号				C12-5-73	C12-5-74	C12-5-75	C12-5-76	C12-5-77	C12-5-78	
	名 称				公称直径(mm 以内)						
					900						
					底漆		中间漆		面漆		
					工 程 量 计 量 单 位				口		
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量						
人工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 151	0. 151	0. 124	0. 124	0. 111	0. 111	
施 工 生 产 要 素	材 料	130100020100	氯磺化聚乙烯漆底漆		kg	0.4190	0.3640	-	-	-	-
		143500210000	氯磺化聚乙烯漆稀释剂		kg	0.0980	0.0980	0.0950	0.0950	0.0980	0.0980
		130100020300	氯磺化聚乙烯漆中间漆		kg	-	-	0.3640	0.3100	-	-
		130100020200	氯磺化聚乙烯漆面漆		kg	-	-	-	-	0.3100	0.2682
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	-	-	-	0.0120	0.0120	
	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 氯磺化聚乙烯漆为 0.3-0.4mm 厚。											

表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号			C12-5-79	C12-5-80	C12-5-81	C12-5-82	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				100				
				底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉 面漆两遍	
	工 程 量 计 量 单 位			口				
施工生产要素	类别	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	0.007	0.007	0.009
	材 料	142300100000	锌粉	kg	0.0880	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0210	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0010	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0210	0.0390	0.0460	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0070	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.0350
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.0350
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0090
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-83	C12-5-84	C12-5-85	C12-5-86
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					125			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	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	0.009	0.009	0.009
	材	142300100000	锌粉	kg	0.1090	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0250	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0010	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0250	0.0470	0.0560	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0090	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.0420
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.0420
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0110
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0160
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-87	C12-5-88	C12-5-89	C12-5-90
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					150			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	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	0.010	0.010	0.012
	材 料	142300100000	锌粉	kg	0.1300	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0300	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0020	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0300	0.0570	0.0680	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0110	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.0510
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.0510
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0130
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0160	
	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-91	C12-5-92	C12-5-93	C12-5-94
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					200			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	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	0.014	0.014	0.018
	材 料	142300100000	锌粉	kg	0.1800	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0410	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0020	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0410	0.0780	0.0930	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0150	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.0700
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.0700
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0180
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0160
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-95	C12-5-96	C12-5-97	C12-5-98
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					250			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	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	0.018	0.018	0.022
	材 料	142300100000	锌粉	kg	0.2230	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0510	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0030	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0510	0.0970	0.1160	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0180	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.0870
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.0870
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0220
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0240
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号			C12-5-99	C12-5-100	C12-5-101	C12-5-102	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				300				
				底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍	
	工 程 量 计 量 单 位			口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.036	0.021	0.021	0.026
	材	142300100000	锌粉	kg	0.2650	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0610	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0030	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0610	0.1610	0.1380	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0220	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.1040
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.1040
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0260
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0320
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-103	C12-5-104	C12-5-105	C12-5-106
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					350			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	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	0.025	0.025	0.031
	材	142300100000	锌粉	kg	0.3080	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0710	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0040	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0710	0.1350	0.1600	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0250	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.1200
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.1200
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0300
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0320
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-107	C12-5-108	C12-5-109	C12-5-110
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					400			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	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	0.028	0.028	0.034
	材 料	142300100000	锌粉	kg	0.3480	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.0800	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0040	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.0800	0.1520	0.1810	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0280	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.1360
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.1360
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0340
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0400
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-111	C12-5-112	C12-5-113	C12-5-114
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					500			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0.090	0.052	0.052	0.064
	材 料	142300100000	锌粉	kg	0.6480	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0.1500	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0.0080	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0.1500	0.2830	0.3370	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0.0530	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0.2530
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0.2530
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0.0640
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0.0720
994600040000		其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-115	C12-5-116	C12-5-117	C12-5-118
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					600			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 107	0. 062	0. 062	0. 076
	材	142300100000	锌粉	kg	0. 7720	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0. 1780	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0. 0090	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0. 1780	0. 3370	0. 4010	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0. 0630	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0. 3020
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0. 3020
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0. 0760
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0. 0800
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号				C12-5-119	C12-5-120	C12-5-121	C12-5-122
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					700			
					底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	0. 122	0. 070	0. 070	0. 086
	材	142300100000	锌粉	kg	0. 8820	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0. 2040	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0. 0110	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0. 2040	0. 3850	0. 4590	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0. 0720	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0. 3450
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0. 3450
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0. 0870
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0. 1040
994600040000		其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号			C12-5-123	C12-5-124	C12-5-125	C12-5-126	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				800				
				底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍	
	工 程 量 计 量 单 位			口				
施工生产要素	类别	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. 080	0. 080	0. 156
	材 料	142300100000	锌粉	kg	1. 0050	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0. 2320	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0. 0120	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0. 2320	0. 4390	0. 5220	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0. 0820	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0. 3930
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0. 3930
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0. 0990
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0. 1040	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

续表 C. 12. 26-2 无机富锌漆

项目	编 号			C12-5-127	C12-5-128	C12-5-129	C12-5-130	
	名 称			公称直径(mm 以内)				
				900				
				底漆两遍	磷酸水两遍	水两遍	环氧银粉面漆两遍	
	工 程 量 计 量 单 位			口				
施工生产要素	类别	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. 090	0. 090	0. 111
	材 料	142300100000	锌粉	kg	1. 1270	-	-	-
		143100090000	硅酸钠(水玻璃)	kg	0. 2600	-	-	-
		143100200000	一氧化铅	kg	0. 0140	-	-	-
		341100020001	水	m ³	0. 2600	0. 4930	0. 5860	-
		143100360000	磷酸	kg	-	0. 0920	-	-
		130100150000	环氧磁漆	kg	-	-	-	0. 4410
		143300110000	丙酮	kg	-	-	-	0. 4410
		142300030000	银粉	kg	-	-	-	0. 1110
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	-	-	-	0. 1200	
	994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000	
注:工作内容包括清除管口油污锈渍、涂刷底漆、涂刷面漆。								

C. 12. 27 防腐的施工生产要素消耗量可参考表 C. 12. 27 的规定。

表 C. 12. 27- 1 环氧煤沥青普通级防腐

项目	编 号				C12-5-131	C12-5-132	C12-5-133	C12-5-134	C12-5-135
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					100	125	150	200	250
	工 程 量 计 量 单 位				口				
施工生产要素	类别	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	0.019	0.027	0.033
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0110	0.0130	0.0160	0.0220	0.0270
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.0730	0.0890	0.1070	0.1470	0.1830
		143500180000	固化剂	kg	0.0070	0.0090	0.0110	0.0150	0.0180
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0090	0.0110	0.0130	0.0180	0.0230
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0008	0.0016	0.0016	0.0016	0.0024
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 普通级为 0.3mm 厚,包括底漆一遍,面漆二遍。									

续表 C. 12. 27- 1 煤沥青普通级防腐

项目	编 号				C12-5-136	C12-5-137	C12-5-138	C12-5-139	C12-5-140
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					300	350	400	500	600
	工 程 量 计 量 单 位				口				
施工生产要素	类别	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	0.046	0.051	0.081	0.097
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0330	0.0380	0.0430	0.0800	0.0950
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.2180	0.2530	0.2850	0.5320	0.6330
		143500180000	固化剂	kg	0.0220	0.0250	0.0290	0.0530	0.0630
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0270	0.0320	0.0360	0.0660	0.0790
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0024	0.0032	0.0040	0.0072	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 普通级为 0.3mm 厚,包括底漆一遍,面漆二遍。									

续表 C. 12. 27- 1 煤沥青普通级防腐

项目	编 号				C12-5-141	C12-5-142	C12-5-143
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					700	800	900
	工 程 量 计 量 单 位				口		
施工生产要素	类别	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. 126	0. 142
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0. 1090	0. 1240	0. 1390
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0. 7240	0. 8240	0. 9250
		143500180000	固化剂	kg	0. 0720	0. 0820	0. 0920
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0. 0910	0. 1030	0. 1160
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0096	0. 0104	0. 0120
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、涂刷面漆; 2 普通级为 0. 3mm 厚,包括底漆一遍,面漆二遍。							

表 C. 12. 27-2 环氧煤沥青加强级防腐

项目	编 号				C12-5-144	C12-5-145	C12-5-146	C12-5-147	C12-5-148
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					100	125	150	200	250
	工 程 量 计 量 单 位				口				
施工生产要素	类别	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	0.018	0.022	0.031	0.037
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0110	0.0130	0.0160	0.0220	0.0270
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.1090	0.1340	0.1600	0.2200	0.2740
		143500180000	固化剂	kg	0.0110	0.0130	0.0160	0.0220	0.0270
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0100	0.0120	0.0150	0.0200	0.0250
		022500020000	玻璃布	m ²	0.1300	0.1590	0.1910	0.2630	0.3270
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0008	0.0016	0.0016	0.0016	0.0024
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、缠玻璃丝布、涂刷面漆; 2 加强级为 0.5mm 厚,包括底漆一遍,面漆三遍及玻璃布一层。									

续表 C. 12. 27-2 环氧煤沥青加强级防腐

项目	编 号			C12-5-149	C12-5-150	C12-5-151	C12-5-152	C12-5-153	
	名 称			公称直径(mm 以内)					
				300	350	400	500	600	
	工 程 量 计 量 单 位				口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.045	0.052	0.059	0.093	0.111
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0330	0.0380	0.0430	0.0800	0.0950
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.3260	0.3790	0.4280	0.7980	0.9500
		143500180000	固化剂	kg	0.0330	0.0380	0.0430	0.0800	0.0950
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0300	0.0350	0.0390	0.0730	0.0870
		022500020000	玻璃布	m ²	0.3890	0.4520	0.5110	0.9520	1.1330
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0024	0.0032	0.0040	0.0072	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、缠玻璃丝布、涂刷面漆; 2 加强级为 0.5mm 厚,包括底漆一遍,面漆三遍及玻璃布一层。									

续表 C. 12. 27-2 环氧煤沥青加强级防腐

项目	编 号				C12-5-154	C12-5-155	C12-5-156
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					700	800	900
	工 程 量 计 量 单 位					口	
施工生产要素	类别	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	0. 143	0. 161
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0. 1090	0. 1240	0. 1390
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	1. 0860	1. 2370	1. 3870
		143500180000	固化剂	kg	0. 1090	0. 1240	0. 1390
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0. 0990	0. 1130	0. 1270
		022500020000	玻璃布	m ²	1. 2950	1. 4750	1. 6550
		340000110000	其他材料	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0. 0096	0. 0104	0. 0120
		994600040000	其他机具	%	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注 :1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、缠玻璃丝布、涂刷面漆 ; 2 加强级为 0. 5mm 厚 ,包括底漆一遍 ,面漆三遍及玻璃布一层。							

表 C. 12. 27-3 环氧煤沥青特加强级防腐

项目	编 号			C12-5-157	C12-5-158	C12-5-159	C12-5-160	C12-5-161	
	名 称			公称直径(mm 以内)					
				100	125	150	200	250	
	工 程 量 计 量 单 位				口				
施工生产要素	类别	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	0.021	0.025	0.034	0.042
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0110	0.0130	0.0160	0.0220	0.0270
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.1270	0.1560	0.1870	0.2570	0.3200
		143500180000	固化剂	kg	0.0130	0.0160	0.0190	0.0260	0.0320
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0110	0.0130	0.0160	0.0220	0.0270
		022500020000	玻璃布	m ²	0.2600	0.3190	0.3820	0.5250	0.6550
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0008	0.0016	0.0016	0.0016	0.0024
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、缠玻璃丝布、涂刷面漆; 2 特加强级为 0.8mm 厚,包括底漆一遍,面漆四遍及玻璃布二层。									

续表 C. 12. 27-3 环氧煤沥青特加强级防腐

项目	编 号			C12-5-162	C12-5-163	C12-5-164	C12-5-165	C12-5-166	
	名 称			公称直径(mm 以内)					
				300	350	400	500	600	
	工 程 量 计 量 单 位				口				
施工生产要素	类别	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	0.059	0.068	0.105	0.124
	材 料	130100210000	环氧煤沥青 底漆	kg	0.0330	0.0380	0.0430	0.0800	0.0950
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	0.3810	0.4420	0.4990	0.9310	1.1080
		143500180000	固化剂	kg	0.0380	0.0440	0.0500	0.0930	0.1110
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.0330	0.0380	0.0430	0.0800	0.0950
		022500020000	玻璃布	m ²	0.7790	0.9050	1.0210	1.9040	2.2670
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0024	0.0032	0.0040	0.0072	0.0080
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、缠玻璃丝布、涂刷面漆; 2 特加强级为 0.8mm 厚,包括底漆一遍,面漆四遍及玻璃布二层。									

续表 C. 12. 27-3 环氧煤沥青特加强级防腐

项目	编 号				C12-5-167	C12-5-168	C12-5-169
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					700	800	900
	工 程 量 计 量 单 位				口		
施工生产要素	类别	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	0.162	0.181
	材 料	130100210000	环氧煤沥青底漆	kg	0.1090	0.1240	0.1390
		130100320000	环氧煤沥青面漆	kg	1.2670	1.4430	1.6190
		143500180000	固化剂	kg	0.1270	0.1440	0.1620
		143500130300	环氧稀释剂	kg	0.1090	0.1240	0.1390
		022500020000	玻璃布	m ²	2.5910	2.9510	3.3110
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	0.0096	0.0104	0.0120
		994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括清除管口油污锈渍、管口烘烤、涂刷底漆、缠玻璃丝布、涂刷面漆; 2 特加强级为 0.8mm 厚,包括底漆一遍,面漆四遍及玻璃布二层。							

表 C. 12. 27-4 聚乙烯胶粘带普通级防腐

项目	编 号				C12-5-170	C12-5-171	C12-5-172	C12-5-173	C12-5-174
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					40	50	70	80	100
	工 程 量 计 量 单 位				口				
施工生产要素	类别	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	0.017	0.021	0.025	0.031
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm	m	2.8954	3.6192	4.5850	5.3683	6.5146
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 普通级为 0.7mm≤厚度<1.0mm,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)以 50%搭接缠绕。									

续表 C. 12. 27-4 聚乙烯胶粘带普通级防腐

项目	编			

续表 C. 12. 27-4 聚乙烯胶粘带普通级防腐

项目	编 号				C12-5-180	C12-5-181	C12-5-182	C12-5-183	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					350	400	500	600	
	工 程 量 计 量 单 位					口			
施工生产要素	类别	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. 122	0. 227	0. 270
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	22. 7405	25. 6954	47. 8627	57. 0902
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 普通级为 0. 7mm≤厚度<1. 0mm,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)以 50%搭接缠绕。									

续表 C. 12. 27-4 聚乙烯胶粘带普通级防腐

项目	编 号				C12-5-184	C12-5-185	C12-5-186
	名 称				公称直径(mm 以内)		
					700	800	900
	工 程 量 计 量 单 位				口		
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.309	0.352	0.394
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm	m	65.1456	74.1888	83.2406
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 普通级为 0.7mm≤厚度<1.0mm,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)以 50%搭接缠绕。							

表 C. 12. 27-5 聚乙烯胶粘带加强级防腐

项目	编 号				C12-5-187	C12-5-188	C12-5-189	C12-5-190
	名 称				公称直径(mm 以内)			
					40	50	70	80
	工 程 量 计 量 单 位				口			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类	工日	0.021	0.026	0.033	0.038
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm	m	2.8954	3.6192	4.5850	5.3683
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm	m	1.6188	2.0170	2.5481	2.9790
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 加强级为 1.0mm≤厚度<1.4mm,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带以 50%搭接缠绕,外带以 10%搭接缠绕。								

续表 C. 12. 27-5 聚乙烯胶粘带加强级防腐

项目	编 号				C12-5-191	C12-5-192	C12-5-193	C12-5-194	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					口			
施工生产要素	类别	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	0.057	0.068	0.094
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	6.5146	8.0218	9.5904	13.2096
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm		m	3.6094	4.4384	5.3011	7.2917
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 加强级为 1.0mm≤厚度<1.4mm,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带以 50%搭接缠绕,外带以 10%搭接缠绕。									

续表 C. 12. 27-5 聚乙烯胶粘带加强级防腐

项目	编 号				C12-5-195	C12-5-196	C12-5-197	C12-5-198	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					250	300	350	400	
	工 程 量 计 量 单 位					口			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 117	0. 139	0. 162	0. 183
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	16. 4678	19. 6032	22. 7405	25. 6954
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm		m	9. 0837	10. 8082	12. 5337	14. 1588
		340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 加强级为 1. 0mm≤厚度<1. 4mm,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带以 50%搭接缠绕,外带以 10%搭接缠绕。									

续表 C. 12. 27-5 聚乙烯胶粘带加强级防腐

项目	编 号				C12-5-199	C12-5-200	C12-5-201	C12-5-202	C12-5-203	
	名 称				公称直径(mm 以内)					
					500	600	700	800	900	
	工 程 量 计 量 单 位					口				
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量				
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.340	0.406	0.463	0.527	0.592
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	47.8627	57.0902	65.1456	74.1888	83.2406
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm		m	26.3641	31.3901	35.8697	40.8450	45.8220
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 加强级为 1.0mm≤厚度<1.4mm,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带以 50%搭接缠绕,外带以 10%搭接缠绕。										

表 C. 12. 27-6 聚乙烯胶粘带特加强级防腐

项目	编 号				C12-5-204	C12-5-205	C12-5-206	C12-5-207	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					40	50	70	80	
	工 程 量 计 量 单 位					口			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0.027	0.034	0.044	0.051
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	2.8954	3.6192	4.5850	5.3683
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm		m	2.9434	3.6672	4.6330	5.4163
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 特加强级为≥1.4mm 厚,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带和外带均以 50%搭接缠绕。									

续表 C. 12. 27-6 聚乙烯胶粘带特加强级防腐

项目	编 号				C12-5-208	C12-5-209	C12-5-210	C12-5-211	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					100	125	150	200	
	工 程 量 计 量 单 位					口			
施工生产要素	类别	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	0.076	0.091	0.125
	材 料	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	6.5146	8.0218	9.5904	13.2096
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm		m	6.5626	8.0698	9.6384	13.2576
		340000110000	其他材料		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 特加强级为≥1.4mm 厚,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带和外带均以 50%搭接缠绕。									

续表 C. 12. 27-6 聚乙烯胶粘带特加强级防腐

项目	编 号				C12-5-212	C12-5-213	C12-5-214	C12-5-215	
	名 称				公称直径(mm 以内)				
					250	300	350	400	
	工 程 量 计 量 单 位					口			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人 工	000105030000	综合用工二类		工日	0. 156	0. 186	0. 215	0. 243
	材	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm		m	16. 4678	19. 6032	22. 7405	25. 6954
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm		m	16. 5158	19. 6512	22. 7885	25. 7434
	料	340000110000	其他材料		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	3. 0000	3. 0000	3. 0000	3. 0000
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 特加强级为≥1.4mm 厚,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带和外带均以 50%搭接缠绕。									

续表 C. 12. 27-6 聚乙烯胶粘带特加强级防腐

项 目	编 号					C12-5-216	C12-5-217	C12-5-218	C12-5-219	C12-5-220
	名 称					公称直径(mm 以内)				
						500	600	700	800	900
	工 程 量 计 量 单 位					口				
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	0.453	0.541	0.617	0.703	0.788	
	材	144300010200	聚乙烯防腐胶带 0.4mm×50mm	m	47.8627	57.0902	65.1456	74.1888	83.2406	
		144300010100	聚乙烯保护胶带 0.4mm×50mm	m	47.9347	57.0730	65.2176	74.2637	83.3126	
	料	340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
	机 具	994600040000	其他机具	%	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	3.0000	
注:1 工作内容包括运料、清除管口油污锈渍、缠绕胶带、压贴; 2 特加强级为≥1.4mm 厚,包括聚乙烯防腐胶带(防腐带,内带)和聚乙烯保护胶带(保护带,外带)组合,内带和外带均以 50%搭接缠绕。										

VI 刷油 防腐 绝热工程量计算公式及参考表

C. 12. 28 刷油 防腐 绝热工程量计算公式

一、除锈、刷油工程量。

1. 设备筒体表面积: $S = \pi \times D \times L$

式中 π —圆周率; D —设备直径; L —设备筒体高。

二、防腐工程量。

1. 设备筒体、管道表面积: $S = \pi \times D \times L$

式中 π —圆周率; D —设备或管道直径; L —设备筒体高或管道延长米。

2. 阀门表面积: $S = \pi \times D \times 2.5 D \times K \times N$

式中 D —直径; K —1.05; N —阀门个数。

3. 法兰表面积: $S = \pi \times D \times 1.5 D \times K \times N$

式中 D —直径; K —1.05; N —法兰个数。

三、绝热工程量。

1. 设备筒体及管道绝热、防潮和保护层工程量:

$$V = \pi(D + 1.033\delta) \times 1.033\delta \times L$$

$$S = \pi(D + 2.1\delta + 0.0082) \times L$$

式中 V —体积; S —表面积; D —直径; 1.033、2.1—调整系数; δ —绝热层厚度;

0.0082—捆扎线直径或钢带厚; L —设备筒体或管道长度。

2. 设备封头绝热、防潮和保护层工程量:

$$V = \left[\frac{(D + 1.033\delta)}{2} \right]^2 \times \pi \times 1.033\delta \times 1.5 \times N$$

$$S = \left[\frac{(D + 2.1\delta)}{2} \right]^2 \times \pi \times 1.5 \times N$$

3. 拱顶罐封头绝热、防潮和保护层工程量:

$$V = 2\pi r \times (h + 1.033\delta) \times 1.033\delta$$

$$S = 2\pi r \times (h + 2.1\delta)$$

4. 伴热管道绝热工程量:

(1) 单管伴热、双管伴热(管径相同, 夹角小于 90° 时)。

$$D' = D_1 + D_2 + (10-20\text{mm})$$

式中 D' —伴热管综合值; D_1 —主管道直径; D_2 —伴热管道直径;

(10-20mm)—主管道与伴热管道之间的间隙。

(2) 双管伴热(管径相同, 夹角大于 90° 时)。

$$D' = D_1 + 1.5D_2 + (10-20\text{mm})$$

(3) 双管伴热(管径不同, 夹角小于 90° 时)。

$$D' = D_1 + D_{\text{伴大}} + (10-20\text{mm})$$

5. 阀门绝热、防潮和保护层工程量:

$$V = \pi(D + 1.033\delta) \times 2.5D \times 1.033\delta \times 1.05 \times N$$

$$S = \pi(D + 2.1\delta) \times 2.5D \times 1.05 \times N$$

6. 法兰绝热、防潮和保护层工程量:

$$V = \pi(D + 1.033\delta) \times 1.5D \times 1.033\delta \times 1.05 \times N$$

$$S = \pi(D + 2.1\delta) \times 1.5D \times 1.05 \times N$$

7. 弯头绝热、防潮和保护层工程量:

$$V = \pi \times (D + 1.033\delta) \times 1.5D \times 2\pi \times 1.033\delta \times N/B$$

$$S = \pi \times (D + 2.1\delta) \times 1.5D \times 2\pi \times N/B$$

B 取定值为: 90° 弯头 $B = 4$; 45° 弯头 $B = 8$ 。

刷油 防腐 绝热工程量可按表 C. 12. 29 的规定执行。

表 C. 12. 29- 1 钢管与保温层表面积工程量计算表

DN δ		管 道 公 称 直 径(mm)									
		15	20	25	32	40	50	70	80	100	125
单位 :m ² /m											
保 温 层 厚 度 (mm)	0	0.0669	0.0842	0.1053	0.1329	0.1508	0.1885	0.2372	0.2781	0.3581	0.4398
	5	0.1257	0.1429	0.1640	0.1916	0.2095	0.2472	0.2959	0.3368	0.4169	0.4986
	10	0.1587	0.1759	0.1970	0.2246	0.2425	0.2802	0.3289	0.3698	0.4499	0.5316
	15	0.1916	0.2089	0.2300	0.2576	0.2755	0.3132	0.3619	0.4028	0.4829	0.5645
	20	0.2246	0.2419	0.2630	0.2906	0.3085	0.3462	0.3949	0.4357	0.5159	0.5975
	25	0.2576	0.2749	0.2959	0.3236	0.3415	0.3792	0.4279	0.4687	0.5488	0.6305
	30	0.2906	0.3079	0.3289	0.3566	0.3745	0.4122	0.4609	0.5017	0.5818	0.6635
	40	0.3566	0.3739	0.3949	0.4225	0.4405	0.4782	0.5268	0.5677	0.6478	0.7295
	50	0.4225	0.4398	0.4609	0.4885	0.5064	0.5441	0.5928	0.6337	0.7138	0.7955
	60	0.4885	0.5058	0.5268	0.5545	0.5724	0.6101	0.6588	0.6996	0.7797	0.8614
	70	0.5545	0.5718	0.5928	0.6205	0.6384	0.6761	0.7248	0.7656	0.8457	0.9274
	80	0.6205	0.6377	0.6588	0.6864	0.7043	0.7420	0.7907	0.8316	0.9117	0.9934
	90	0.6864	0.7037	0.7248	0.7524	0.7703	0.8080	0.8567	0.8976	0.9777	1.0593
	100	0.7524	0.7697	0.7907	0.8184	0.8363	0.8740	0.9227	0.9635	1.0436	1.1253

续表 C. 12. 29- 1 钢管与保温层表面积工程量计算表

DN δ		管 道 公 称 直 径(mm)									
		150	200	250	300	350	400	450	500	600	700
单位 :m ² /m											
保 温 层 厚 度 (mm)	0	0.5184	0.6880	0.8577	1.0210	1.1844	1.3383	1.5017	1.6650	1.9823	2.2620
	5	0.5771	0.7468	0.9164	1.0798	1.2431	1.3971	1.5604	1.7238	2.0411	2.3207
	10	0.6101	0.7797	0.9494	1.1128	1.2761	1.4301	1.5934	1.7568	2.0741	2.3537
	15	0.6431	0.8127	0.9824	1.1457	1.3091	1.4630	1.6264	1.7898	2.1071	2.3867
	20	0.6761	0.8457	1.0154	1.1787	1.3421	1.4960	1.6594	1.8228	2.1401	2.4197
	25	0.7091	0.8787	1.0484	1.2117	1.3751	1.5290	1.6924	1.8557	2.1730	2.4526
	30	0.7420	0.9117	1.0813	1.2447	1.4081	1.5620	1.7254	1.8887	2.2060	2.4856
	40	0.8080	0.9777	1.1473	1.3107	1.4740	1.6280	1.7913	1.9547	2.2720	2.5516
	50	0.8740	1.0436	1.2133	1.3766	1.5400	1.6940	1.8573	2.0207	2.3380	2.6176
	60	0.9400	1.1096	1.2793	1.4426	1.6060	1.7599	1.9233	2.0867	2.4040	2.6836
	70	1.0059	1.1756	1.3452	1.5086	1.6720	1.8259	1.9893	2.1526	2.4699	2.7495
	80	1.0719	1.2416	1.4112	1.5746	1.7379	1.8919	2.0552	2.2186	2.5359	2.8155
	90	1.1379	1.3075	1.4772	1.6405	1.8039	1.9578	2.1212	2.2846	2.6019	2.8815
	100	1.2039	1.3735	1.5432	1.7065	1.8699	2.0238	2.1872	2.3505	2.6678	2.9474

注 :如设计要求为铸铁管,铸铁管刷油工程量计算可参照钢管刷油工程量计算表乘系数 1.05。

表 C. 12. 29-2 钢管与保温层体积工程量计算表

DN δ		管 道 公 称 直 径(mm)									
		15	20	25	32	40	50	70	80	100	125
单位 :m³/m											
保 温 层 厚 度 (mm)	5	0.0004	0.0005	0.0006	0.0008	0.0009	0.0011	0.0013	0.0015	0.0019	0.0024
	10	0.0010	0.0012	0.0014	0.0017	0.0019	0.0023	0.0028	0.0032	0.0040	0.0049
	15	0.0018	0.0021	0.0024	0.0028	0.0031	0.0037	0.0044	0.0051	0.0063	0.0076
	20	0.0027	0.0031	0.0035	0.0041	0.0045	0.0052	0.0062	0.0071	0.0087	0.0104
	25	0.0038	0.0043	0.0048	0.0055	0.0060	0.0070	0.0082	0.0093	0.0113	0.0135
	30	0.0051	0.0056	0.0063	0.0071	0.0077	0.0089	0.0104	0.0116	0.0141	0.0166
	40	0.0081	0.0088	0.0097	0.0109	0.0116	0.0132	0.0152	0.0169	0.0202	0.0235
	50	0.0118	0.0127	0.0138	0.0152	0.0162	0.0181	0.0206	0.0227	0.0269	0.0311
	60	0.0162	0.0173	0.0186	0.0203	0.0214	0.0238	0.0268	0.0293	0.0343	0.0393
	70	0.0213	0.0225	0.0240	0.0260	0.0273	0.0301	0.0336	0.0365	0.0423	0.0482
	80	0.0270	0.0284	0.0302	0.0324	0.0339	0.0370	0.0411	0.0444	0.0511	0.0578
	90	0.0334	0.0350	0.0369	0.0395	0.0412	0.0447	0.0492	0.0530	0.0605	0.0680
100	0.0404	0.0422	0.0444	0.0473	0.0491	0.0530	0.0580	0.0622	0.0705	0.0790	

续表 C. 12. 29-2 钢管与保温层体积工程量计算表

DN δ		管 道 公 称 直 径(mm)									
		150	200	250	300	350	400	450	500	600	700
单位 :m ³ /m											
保 温 层 厚 度 (mm)	5	0.0028	0.0036	0.0045	0.0054	0.0062	0.0070	0.0078	0.0087	0.0103	0.0118
	10	0.0057	0.0074	0.0092	0.0109	0.0126	0.0142	0.0158	0.0175	0.0208	0.0237
	15	0.0088	0.0114	0.0140	0.0166	0.0191	0.0215	0.0240	0.0266	0.0315	0.0358
	20	0.0121	0.0156	0.0191	0.0224	0.0258	0.0290	0.0324	0.0357	0.0423	0.0481
	25	0.0155	0.0199	0.0242	0.0285	0.0327	0.0367	0.0409	0.0451	0.0533	0.0605
	30	0.0191	0.0243	0.0296	0.0347	0.0397	0.0445	0.0496	0.0546	0.0645	0.0731
	40	0.0268	0.0338	0.0408	0.0476	0.0543	0.0607	0.0674	0.0742	0.0873	0.0988
	50	0.0352	0.0439	0.0527	0.0611	0.0696	0.0775	0.0859	0.0944	0.1108	0.1252
	60	0.0442	0.0547	0.0652	0.0754	0.0855	0.0950	0.1051	0.1153	0.1349	0.1523
	70	0.0539	0.0662	0.0784	0.0903	0.1021	0.1132	0.1250	0.1368	0.1598	0.1800
	80	0.0643	0.0783	0.0923	0.1058	0.1193	0.1321	0.1456	0.1591	0.1853	0.2084
	90	0.0753	0.0911	0.1069	0.1221	0.1373	0.1516	0.1668	0.1820	0.2115	0.2374
	100	0.0871	0.1046	0.1221	0.1390	0.1559	0.1718	0.1886	0.2055	0.2383	0.2672

表 C. 12. 29-3 阀门保温层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	20	25	30	35	40	45
计量单位 :m ³ /百个						
15	0.0091	0.0130	0.0176	0.0229	0.0288	0.0354
20	0.0139	0.0195	0.0261	0.0335	0.0418	0.0510
25	0.0194	0.0271	0.0358	0.0456	0.0565	0.0685
32	0.0287	0.0394	0.0515	0.0650	0.0799	0.0963
40	0.0413	0.0561	0.0726	0.0908	0.1108	0.1326
50	0.0602	0.0807	0.1035	0.1284	0.1556	0.1849
70	0.1081	0.1429	0.1807	0.2216	0.2655	0.3126
80	0.1372	0.1803	0.2269	0.2771	0.3307	0.3879
100	0.2056	0.2680	0.3348	0.4060	0.4816	0.5615
125	0.3102	0.4015	0.4983	0.6006	0.7084	0.8217
150	0.4361	0.5617	0.6938	0.8326	0.9779	1.1298
200	0.7519	0.9619	1.1807	1.4082	1.6446	1.8898
250	1.1529	1.4686	1.7953	2.1330	2.4817	2.8414
300	1.6390	2.0817	2.5377	3.0068	3.4892	3.9847
350	2.2103	2.8014	3.4079	4.0298	4.6670	5.3197
400	2.8668	3.6275	4.4058	5.2017	6.0153	6.8464
450	3.6085	4.5602	5.5316	6.5228	7.5339	8.5647
500	4.4354	5.5993	6.7851	7.9930	9.2228	10.4747
600	6.3448	7.9970	9.6755	11.3805	13.1119	14.8697
700	8.5949	10.8206	13.0771	15.3644	17.6825	20.0314
800	11.1857	14.0701	16.9898	19.9446	22.9346	25.9599
900	14.1173	17.7457	21.4136	25.1211	28.8682	32.6550
1000	17.3897	21.8471	26.3485	30.8939	35.4834	40.1168

续表 C. 12. 29-3 阀门保温层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	50	60	70	80	90	100
计量单位 :m ³ /百个						
15	0.0426					
20	0.0610					
25	0.0816					
32	0.1140	0.1537				
40	0.1562	0.2085				
50	0.2165	0.2862				
70	0.3627	0.4722	0.5940			
80	0.4486	0.5806	0.7266			
100	0.6459	0.8279	1.0275	1.2447	1.4795	1.7319
125	0.9405	1.1946	1.4707	1.7689	2.0890	2.4311
150	1.2884	1.6252	1.9885	2.3782	2.7943	3.2367
200	2.1438	2.6781	3.2477	3.8524	4.4924	5.1675
250	3.2121	3.9866	4.8050	5.6674	6.5738	7.5243
300	4.4935	5.5506	6.6605	7.8232	9.0387	10.3069
350	5.9878	7.3701	8.8141	10.3197	11.8868	13.5156
400	7.6951	9.4453	11.2659	13.1569	15.1183	17.1501
450	9.6153	11.7760	14.0158	16.3349	18.7332	21.2106
500	11.7485	14.3623	17.0640	19.8537	22.7314	25.6971
600	16.6539	20.3015	24.0547	27.9134	31.8778	35.9478
700	22.4112	27.2630	32.2380	37.3362	42.5577	47.9023
800	29.0203	35.2467	41.6140	48.1220	54.7709	61.5606
900	36.4813	44.2528	52.1826	60.2709	68.5175	76.9226
1000	44.7942	54.2810	63.9439	73.7827	83.7975	93.9884

表 C. 12. 29-4 阀门保护层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	20	25	30	35	40	45
计量单位 :m ² /百个						
15	0.7051	0.8350	0.9649	1.0947	1.2246	1.3545
20	1.0226	1.1958	1.3690	1.5421	1.7153	1.8885
25	1.3813	1.5978	1.8143	2.0307	2.2472	2.4637
32	1.9528	2.2299	2.5070	2.7841	3.0612	3.3383
40	2.7049	3.0513	3.3976	3.7440	4.0904	4.4367
50	3.7935	4.2264	4.6594	5.0923	5.5253	5.9582
70	6.4654	7.0715	7.6777	8.2838	8.8899	9.4961
80	8.0488	8.7415	9.4342	10.1269	10.8197	11.5124
100	11.7103	12.5762	13.4421	14.3080	15.1739	16.0398
125	17.2150	18.2974	19.3797	20.4621	21.5445	22.6269
150	23.7505	25.0494	26.3482	27.6471	28.9459	30.2448
200	39.9140	41.6458	43.3776	45.1094	46.8413	48.5731
250	60.2009	62.3657	64.5304	66.6952	68.8599	71.0247
300	84.6111	87.2089	89.8066	92.4043	95.0020	97.5997
350	113.1447	116.1754	119.2060	122.2367	125.2674	128.2980
400	145.8017	149.2653	152.7289	156.1925	159.6561	163.1197
450	182.5819	186.4785	190.3751	194.2716	198.1682	202.0648
500	223.4856	227.8151	232.1446	236.4741	240.8036	245.1332
600	317.6629	322.8583	328.0537	333.2491	338.4446	343.6400
700	428.3336	434.3949	440.4562	446.5176	452.5789	458.6402
800	555.4977	562.4249	569.3522	576.2794	583.2066	590.1339
900	699.1552	706.9484	714.7415	722.5346	730.3278	738.1209
1000	859.3061	867.9652	876.6242	885.2832	893.9423	902.6013

续表 C. 12. 29-4 阀门保护层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	50	60	70	80	90	100
计量单位 :m ² /百个						
15	1.4844					
20	2.0617					
25	2.6802					
32	3.6154	4.1695				
40	4.7831	5.4758				
50	6.3912	7.2571				
70	10.1022	11.3145	12.5267			
80	12.2051	13.5906	14.9760			
100	16.9057	18.6375	20.3693	22.1012	23.8330	25.5648
125	23.7093	25.8740	28.0388	30.2035	32.3683	34.5331
150	31.5436	34.1413	36.7390	39.3368	41.9345	44.5322
200	50.3049	53.7685	57.2321	60.6957	64.1593	67.6229
250	73.1895	77.5190	81.8485	86.1780	90.5075	94.8371
300	100.1974	105.3928	110.5882	115.7837	120.9791	126.1745
350	131.3287	137.3900	143.4513	149.5127	155.5740	161.6353
400	166.5833	173.5106	180.4378	187.3650	194.2923	201.2195
450	205.9613	213.7545	221.5476	229.3407	237.1339	244.9270
500	249.4627	258.1217	266.7807	275.4398	284.0988	292.7579
600	348.8354	359.2263	369.6171	380.0079	390.3988	400.7896
700	464.7015	476.8242	488.9468	501.0695	513.1921	525.3148
800	597.0611	610.9155	624.7700	638.6244	652.4789	666.3334
900	745.9140	761.5003	777.0865	792.6728	808.2591	823.8453
1000	911.2604	928.5784	945.8965	963.2146	980.5326	997.8507

表 C. 12. 29-5 法兰保温层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	20	25	30	35	40	45
计量单位 :m ³ /百副						
15	0.0055	0.0078	0.0106	0.0137	0.0173	0.0212
20	0.0083	0.0117	0.0156	0.0201	0.0251	0.0306
25	0.0117	0.0162	0.0215	0.0274	0.0339	0.0411
32	0.0172	0.0236	0.0309	0.0390	0.0480	0.0578
40	0.0248	0.0336	0.0435	0.0545	0.0665	0.0796
50	0.0361	0.0484	0.0621	0.0771	0.0934	0.1110
70	0.0649	0.0857	0.1084	0.1329	0.1593	0.1875
80	0.0823	0.1082	0.1362	0.1662	0.1984	0.2327
100	0.1233	0.1608	0.2009	0.2436	0.2889	0.3369
125	0.1861	0.2409	0.2990	0.3604	0.4251	0.4930
150	0.2617	0.3370	0.4163	0.4995	0.5867	0.6779
200	0.4511	0.5771	0.7084	0.8449	0.9868	1.1339
250	0.6917	0.8811	1.0772	1.2798	1.4890	1.7049
300	0.9834	1.2490	1.5226	1.8041	2.0935	2.3908
350	1.3262	1.6808	2.0447	2.4179	2.8002	3.1918
400	1.7201	2.1765	2.6435	3.1210	3.6092	4.1078
450	2.1651	2.7361	3.3190	3.9137	4.5203	5.1388
500	2.6613	3.3596	4.0711	4.7958	5.5337	6.2848
600	3.8069	4.7982	5.8053	6.8283	7.8672	8.9218
700	5.1569	6.4923	7.8463	9.2186	10.6095	12.0189
800	6.7114	8.4421	10.1939	11.9668	13.7608	15.5759
900	8.4704	10.6474	12.8481	15.0727	17.3209	19.5930
1000	10.4338	13.1083	15.8091	18.5364	21.2900	24.0701

续表 C. 12. 29-5 法兰保温层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	50	60	70	80	90	100
计量单位 :m ³ /百副						
15	0.0256					
20	0.0366					
25	0.0490					
32	0.0684	0.0922				
40	0.0937	0.1251				
50	0.1299	0.1717				
70	0.2176	0.2833	0.3564			
80	0.2692	0.3483	0.4360			
100	0.3876	0.4968	0.6165	0.7468	0.8877	1.0391
125	0.5643	0.7168	0.8824	1.0613	1.2534	1.4586
150	0.7730	0.9751	1.1931	1.4269	1.6766	1.9420
200	1.2863	1.6069	1.9486	2.3115	2.6954	3.1005
250	1.9273	2.3919	2.8830	3.4004	3.9443	4.5146
300	2.6961	3.3303	3.9963	4.6939	5.4232	6.1842
350	3.5927	4.4221	5.2885	6.1918	7.1321	8.1093
400	4.6170	5.6672	6.7595	7.8941	9.0710	10.2901
450	5.7692	7.0656	8.4095	9.8009	11.2399	12.7264
500	7.0491	8.6174	10.2384	11.9122	13.6388	15.4183
600	9.9923	12.1809	14.4328	16.7481	19.1267	21.5687
700	13.4467	16.3578	19.3428	22.4017	25.5346	28.7414
800	17.4122	21.1480	24.9684	28.8732	32.8625	36.9363
900	21.8888	26.5517	31.3096	36.1625	41.1105	46.1535
1000	26.8765	32.5686	38.3663	44.2696	50.2785	56.3930

表 C. 12. 29-6 法兰保护层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	20	25	30	35	40	45
计量单位 :m ² /百副						
15	0.4231	0.5010	0.5789	0.6568	0.7348	0.8127
20	0.6136	0.7175	0.8214	0.9253	1.0292	1.1331
25	0.8288	0.9587	1.0886	1.2184	1.3483	1.4782
32	1.1717	1.3379	1.5042	1.6705	1.8367	2.0030
40	1.6230	1.8308	2.0386	2.2464	2.4542	2.6620
50	2.2761	2.5359	2.7956	3.0554	3.3152	3.5749
70	3.8792	4.2429	4.6066	4.9703	5.3340	5.6976
80	4.8293	5.2449	5.6605	6.0762	6.4918	6.9074
100	7.0262	7.5457	8.0653	8.5848	9.1044	9.6239
125	10.3290	10.9784	11.6278	12.2773	12.9267	13.5761
150	14.2503	15.0296	15.8089	16.5882	17.3676	18.1469
200	23.9484	24.9875	26.0266	27.0657	28.1048	29.1438
250	36.1205	37.4194	38.7183	40.0171	41.3160	42.6148
300	50.7667	52.3253	53.8839	55.4426	57.0012	58.5598
350	67.8868	69.7052	71.5236	73.3420	75.1604	76.9788
400	87.4810	89.5592	91.6373	93.7155	95.7937	97.8718
450	109.5492	111.8871	114.2250	116.5630	118.9009	121.2389
500	134.0913	136.6891	139.2868	141.8845	144.4822	147.0799
600	190.5977	193.7150	196.8322	199.9495	203.0667	206.1840
700	257.0002	260.6370	264.2737	267.9105	271.5473	275.1841
800	333.2986	337.4550	341.6113	345.7676	349.9240	354.0803
900	419.4931	424.1690	428.8449	433.5208	438.1967	442.8725
1000	515.5837	520.7791	525.9745	531.1699	536.3654	541.5608

续表 C. 12. 29-6 法兰保护层工程量计算表

公称直径 (mm)	保温层厚度 (mm)					
	50	60	70	80	90	100
计量单位 :m ² /百副						
15	0.8906					
20	1.2370					
25	1.6081					
32	2.1692	2.5017				
40	2.8699	3.2855				
50	3.8347	4.3543				
70	6.0613	6.7887	7.5160			
80	7.3231	8.1543	8.9856			
100	10.1434	11.1825	12.2216	13.2607	14.2998	15.3389
125	14.2256	15.5244	16.8233	18.1221	19.4210	20.7198
150	18.9262	20.4848	22.0434	23.6021	25.1607	26.7193
200	30.1829	32.2611	34.3393	36.4174	38.4956	40.5738
250	43.9137	46.5114	49.1091	51.7068	54.3045	56.9022
300	60.1184	63.2357	66.3529	69.4702	72.5875	75.7047
350	78.7972	82.4340	86.0708	89.7076	93.3444	96.9812
400	99.9500	104.1063	108.2627	112.4190	116.5754	120.7317
450	123.5768	128.2527	132.9286	137.6044	142.2803	146.9562
500	149.6776	154.8730	160.0684	165.2639	170.4593	175.6547
600	209.3012	215.5358	221.7703	228.0048	234.2393	240.4738
700	278.8209	286.0945	293.3681	300.6417	307.9153	315.1889
800	358.2366	366.5493	374.8620	383.1747	391.4873	399.8000
900	447.5484	456.9002	466.2519	475.6037	484.9554	494.3072
1000	546.7562	557.1471	567.5379	577.9287	588.3196	598.7104

附录 D 市政工程

D.1 通用项目

I 土石方工程

D.1.1 土方工程的施工生产要素消耗量可参考表 D.1.1 的规定。

表 D.1.1-1 挖一般土方

项目	编 号				D1-1-1	D1-1-2	D1-1-3
	名 称				人工挖一般土方		
					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、堆土或抛土、修整底边、打钎拍底等。							

续表 D.1.1-1 挖一般土方

项目	编			

表 D. 1. 1-2 挖沟槽土方

项目	编 号				D1-1-6	D1-1-7	D1-1-8
	名 称				人工挖沟槽土方		
					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. 182	0. 250	0. 400
	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、堆土或抛土、修整底边、打钎拍底等。							

续表 D. 1. 1-2 挖沟槽土方

项目	编 号				D1-1-9	D1-1-10
	名 称				机械挖沟槽土方	
					深度(m 以内)	深度(m 以外)
					5	
施工生产要素	工 程 量 计 量 单 位				m ³	
	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. 013	0. 015
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1. 6m ³	台班	0. 0025	0. 0028
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³	台班	0. 0008	0. 0009
	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、修理边坡等。						

表 D. 1. 1-3 挖基坑土方

项目	编 号				D1-1-11	D1-1-12	D1-1-13
	名 称				人工挖基坑土方		
					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	0.200	0.250	0.500
	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、堆土或抛土、修整底边、打钎拍底等。							

续表 D. 1. 1-3 挖基坑土方

项目	编 号				D1-1-14	D1-1-15	
	名 称				机械挖基坑土方		
					深度(m 以内)	深度(m 以外)	
					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	000107010000	综合用工三类		工日	0.014	0.017
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³		台班	0.0028	0.0031
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	0.0008	0.0009
	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、修理边坡等。							

表 D. 1. 1-4 挖淤泥流砂

项目	编 号				D1-1-16	D1-1-17
	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 具	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	-	0.0042
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 人工挖淤泥流砂、清理边坡、运输至地面堆放等。 2. 机械挖淤泥流砂、清理边坡和机下余土、运输至地面堆放等。						

表 D. 1. 1-5 箱涵顶进挖土

项目	编 号				D1-1-18	D1-1-19	D1-1-20
	名 称				箱涵顶进挖土		
					人挖人装	人挖机装	机械挖土
	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	0.761	0.699	0.078
	材	050300070000	板方材	m ³	0.0003	0.0003	-
		350300110000	钢支撑	kg	0.1550	0.1550	-
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0010	0.0010	-
		031301010000	电焊条（综合）	kg	0.0190	0.0190	-
		031509060000	铁件	kg	-	0.0500	0.0500
		370100020100	钢轨 38kg/m	kg	-	0.2700	0.2700
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990700000900	自卸汽车 5t	台班	0.0066	0.0066	0.0066
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0017	0.0017	-
		990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	-	0.0197	-
		990100000600	履带式单斗液压挖掘机 1m ³	台班	-	-	0.0197
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0130	0.0070	0.0030
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000
注：工作内容包括 1. 人工挖土：安拆挖土支架、铺钢轨、挖土、箱涵内运土、出坑、堆放、清理等。 2. 机械挖土：挖土、箱涵内运土、出坑、堆放、清理等。							

表 D. 1. 1-6 挖桩间土

项目	编 号				D1-1-21
	名 称				挖桩间土
	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
	机	990100000400	履带式单斗液压挖掘机 0.3m ³	台班	0.0172
		990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³	台班	0.0057
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括挖土、甩土或装土、清理机下余土等。					

D. 1. 2 石方工程的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 2 的规定。

表 D. 1. 2 石方工程

项目	编 号				D1-1-22
	名 称				人工凿石方
	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	0.525
	机	994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.2500
		993300010000	风镐	台班	0.5000
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括凿石、清渣、攢堆、清底修边等。					

续表 D. 1. 2 石方工程

项目	编 号				D1-1-23	D1-1-24	D1-1-25
	名 称				机械破碎石方		
					一般石方	沟槽石方	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、破碎岩石等。							

D. 1. 3 回填工程的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 3 的规定。

表 D. 1. 3- 1 路基回填

项目	编 号				D1-1-26	D1-1-27
	名 称				路基回填	
					土	级配砂石
	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	000107010000	综合用工三类	工日	0.010	0.011
	材 料	040500110002	级配砂石	kg	-	2315.4000
		340000110000	其他材料	%	-	1.0000
	机	990700050300	履带式推土机 105kW	台班	0.0040	0.0040
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.0070	0.0094
		991300030100	平地机 75kW	台班	0.0050	0.0050
		993100000200	洒水车 8t	台班	0.0008	-
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括回填、找平、碾压等。						

续表 D. 1. 3-1 路基回填

项目	编 号				D1-1-28
	名 称				路基回填
					石灰粉煤灰碎石
	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	000107010000	综合用工三类	工日	0.013
	材 料	040900310000	石灰粉煤灰碎石	t	2.3154
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990700050300	履带式推土机 105kW	台班	0.0040
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.0080
		991300030100	平地机 75kW	台班	0.0050
		993100000200	洒水车 8t	台班	0.0030
		994600040000	其他机具	%	1.5000
	注:工作内容包括回填、找平、碾压等。				

表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编 号				D1-1-29	
	名 称				人工回填	
					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 工	000107010000	综合用工三类		工日	0. 175
	机 具	993100000200	洒水车 8t		台班	0. 0008
		994500001100	电动夯实机 250Nm		台班	0. 0830
		994600040000	其他机具		%	1. 5000
注:工作内容包括回填、平整、夯实等。						

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编 号				D1-1-30	D1-1-31	
	名 称				人工回填		
					灰土		
					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	0.210	0.210
	材 料	040900260000	熟石灰		kg	275.0000	413.0000
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	993100000200	洒水车 8t		台班	0.0020	0.0040
		994500001100	电动夯实机 250Nm		台班	0.0670	0.0670
	具	994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括拌合、回填、平整、夯实等。							

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编 号				D1-1-32	D1-1-33
	名 称				人工回填	
					级配砂石	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	0.205	0.200
	材 料	040500110002	级配砂石	kg	2315.4000	-
		040300000302	砂子 中粗砂	kg	-	1854.2000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	993100000200	洒水车 8t	台班	-	0.0040
		994500001100	电动夯实机 250Nm	台班	0.0850	0.0850
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
	注:工作内容包括回填、平整、夯实等。					

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编			

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编			

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编 号				D1-1-36	D1-1-37
	名 称				机械回填	
					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	000107010000	综合用工三类	工日	0.011	0.011
	材 料	040900260000	熟石灰	kg	275.0000	413.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³	台班	0.0011	0.0011
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.0059	0.0059
		993100000200	洒水车 8t	台班	0.0020	0.0020
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
	注:工作内容包括拌合、回填、平整、碾压等。					

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编 号				D1-1-38	D1-1-39
	名 称				机械回填	
					级配砂石	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	0.010	0.009
	材 料	040500110002	级配砂石	kg	2315.4000	-
		040300000302	砂子 中粗砂	kg	-	1854.2000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990700010200	轮胎式装载机 1.5m ³	台班	0.0011	0.0011
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.0094	0.0085
		993100000200	洒水车 8t	台班	-	0.0040
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
	注:工作内容包括回填、平整、碾压等。					

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编			

续表 D. 1. 3-2 其他部位回填

项目	编 号				D1-1-41	D1-1-42
	名 称				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	0.041	0.041
	材 料	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
	机 具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括浇筑、养护等。						

D. 1.4 土石方运输的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1.4 的规定。

表 D. 1.4 土石方运输

项目	编 号				D1-1-43	D1-1-44	D1-1-45	
	名 称				土方运输			
					装车	运距 1km 以内	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	-	-
		990700001200	自卸汽车 12t		台班	-	0.0041	0.0018
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	0.0006	-	-
	具	994600040000	其他机具		%	1.5000	-	-
注:工作内容包括装卸土方、清理、运输等。								

续表 D. 1.4 土石方运输

项目	编 号				D1-1-46	D1-1-47	D1-1-48	
	名 称				淤泥、流砂运输			
					装车	运距 1km 以内	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:工作内容包括装卸淤泥、流砂、清理、运输等。								

续表 D. 1.4 土石方运输

项目	编 号				D1-1-49	D1-1-50	D1-1-51
	名 称				泥浆运输		
					装车	运距 1km 以内	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	0.022	-	-
	材 料	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:工作内容包括装卸泥浆、清理、运输等。							

续表 D. 1.4 土石方运输

项目	编 号				D1-1-52	D1-1-53	D1-1-54
	名 称				旧路材料等运输		
					装车	运距 1km 以内	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	990700070300	轮胎式装载机 3m ³	台班	0.0007	-	-
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	0.0020	-	-
		990700001200	自卸汽车 12t	台班	-	0.0088	0.0025
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	-	-
	注:工作内容包括装卸拆挖后旧路材料、清理、运输等。						

续表 D. 1.4 土石方运输

项目	编 号				D1-1-55	D1-1-56	D1-1-57
	名 称				石方运输		
					装车	运距 1km 以内	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	0.011	-	-
	材	340000090000	弃土或渣土消纳	m ³	-	1.0000	-
	机	990700070300	轮胎式装载机 3m ³	台班	0.0008	-	-
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	0.0024	-	-
		990700001200	自卸汽车 12t	台班	-	0.0057	0.0025
	具	994600040000	其他机具	%	1.5000	-	-
注:工作内容包括装卸石方、清理、运输等。							

II 基底处理

D. 1. 5 抛石挤淤的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 5 的规定。

表 D. 1. 5 抛石挤淤

项目	编 号				D1-2-1
	名 称				抛石挤淤
	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	0.005
	材 料	041100030002	毛石	t	1.8130
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990700050300	履带式推土机 105kW	台班	0.0039
		991300000900	双钢轮振动压路机 15t	台班	0.0002
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	0.0039
		994600040000	其他机具	%	1.5000
	注:工作内容包括抛填毛石、整平、碾压等。				

D. 1. 6 振冲碎石桩(填料)的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 6 的规定。

表 D. 1. 6 振冲碎石桩(填料)

项目	编 号				D1-2-2
	名 称				振冲碎石桩
	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
	材 料	040500330002	碎石	kg	2463.3000
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990300120000	振冲器 55kW 以内	台班	0.0413
		994400000200	电动单级离心清水泵 φ150mm	台班	0.0413
		990900003000	履带式起重机 50t	台班	0.0413
		994600040000	其他机具	%	1.5000
	注:工作内容包括准备机具、移动桩机、成孔、灌注碎石、振实等。				

D. 1. 7 长螺旋压灌素混凝土桩(CFG 桩)的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 7 的规定。

表 D. 1. 7 长螺旋压灌素混凝土桩(CFG 桩)

项目	编			

续表 D. 1. 7 长螺旋压灌素混凝土桩(CFG 桩)

项目	编 号				D1-2-18
	名 称				凿除素混凝土桩头
	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. 525
	机	993300030000	手持式风动凿岩机	台班	0. 3300
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min	台班	0. 3300
	具	994600040000	其他机具	%	1. 5000
注:工作内容包括确定标高、凿除桩头、桩顶修平、清理现场等。					

D. 1.8 碎石褥垫层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1.8 的规定。

表 D. 1.8 碎石褥垫层

项目	编 号				D1-2-6
	名 称				碎石褥垫层
	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	0.064
	材 料	040500330002	碎石	kg	2149.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.0082
		990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³	台班	0.0040
		993100000100	洒水车 4t	台班	0.0010
		994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括摊铺、找平、碾压等。					

D. 1.9 土工合成材料的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1.9 的规定。

表 D. 1.9 土工合成材料

项目	编 号				D1-2-7	D1-2-8
	名 称				土工布	土工格栅
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	1.596	1.610
	材 料	023100020000	土工布	m ²	111.5200	-
		360300010000	土工格栅	m ²	-	110.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 铺装土工布:清理整平路基、挖填锚固沟、铺设土工布、缝合及锚固土工布等。 2. 铺装土工格栅:清理整平路基、铺设锚固土工格栅等。						

D. 1. 10 排(截)水沟的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 10 的规定。

表 D. 1. 10 排(截)水沟

项目	编 号				D1-2-9	D1-2-10	
	名 称				排(截)水沟		
					浆砌毛石	现浇混凝土	
	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	000103010000	综合用工一类		工日	1.261	0.696
	材 料	041100030002	毛石		t	1.8130	-
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	-	1.0100
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.4180	-
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0613	-
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注 :工作内容包括 1.浆砌石 :拌、运砂浆、选修石料、砌筑、勾缝、养护等。 2. 现浇混凝土 :浇捣、养生、变形缝安装等。							

续表 D. 1. 10 排(截)水沟

项目	编 号				D1-2-11	D1-2-12	
	名 称				排(截)水沟		
					浆砌预制混凝土 U 型槽	浆砌混凝土 预制块	
	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	0.801	0.672
	材 料	042700240000	预制 U 型槽		m ³	1.0200	-
		042700090000	混凝土预制块		m ³	-	1.0100
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0570	0.0440
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0091	0.0070
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1.浆砌混凝土 U 型槽:铺砌、勾缝、填料、养护等。 2.铺砌预制块:砌筑、勾缝、养护等。							

续表 D. 1. 10 排(截)水沟

项目	编 号				D1-2-13	D1-2-14
	名 称				排(截)水沟	
					砖砌体	沟盖板安装
	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	0.825	0.687
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	513.0000	-
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	-	1.0100
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.4427	-
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	-	0.0890
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0708	0.0006
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 砖砌筑:砌筑、勾缝、养护等。 2. 沟盖板安装:坐浆、安装等。						

D. 1. 11 盲沟的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 11 的规定。

表 D. 1. 11 盲沟

项目	编 号				D1-2-15	D1-2-16	D1-2-17
	名 称				砾石盲沟	盲沟滤管	
						φ300	φ400
	工 程 量 计 量 单 位					m ³	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	0.681	0.353	0.382
	材 料	040500070002	砂砾石	t	2.3154	-	-
		173100130100	无砂管 D300	m	-	1.0600	-
		173100130200	无砂管 D400	m	-	-	1.0600
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括 1. 砾石盲沟:挖槽、填料及夯实、余土清理等。 2. 盲沟滤管:挖槽、铺管、余土清理等。							

III 基坑与边坡支护工程

D. 1. 12 锚杆(索)、土钉的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 12 的规定。

表 D. 1. 12- 1 锚杆(索)钻孔、注浆

项目	编 号				D1-3-1	D1-3-2
	名 称				锚杆(索)钻孔、注浆	
					孔径 150mm 以内	
					土层锚杆机械	土层套管机械
	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. 185
	材 料	040103000401	水泥 42. 5 [#]	kg	49. 5000	75. 0000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
	机 具	990300030200	锚杆钻孔机 DHR80A	台班	0. 0146	-
		990300450000	套管钻机	台班	-	0. 0294
		994400130100	液压注浆泵 HYB- 5	台班	0. 0070	0. 0450
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0070	0. 0140
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、灌浆等。						

续表 D. 1. 12- 1 锚杆(索)钻孔、注浆

项目	编 号				D1-3-3
	名 称				锚杆(索)钻孔、注浆
					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. 261
	材 料	040103000401	水泥 42. 5 [#]	kg	49. 5000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000
	机 具	990300030200	锚杆钻孔机 DHR80A	台班	0. 0701
		994400130100	液压注浆泵 HYB-5	台班	0. 0350
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0350
		994600040000	其他机具	%	1. 5000
	注:工作内容包括钻孔机具安拆、钻孔、搅拌灰浆、灌浆等。				

表 D. 1. 12-2 锚杆(索)制作、安装及张拉

项目	编 号				D1-3-7	D1-3-8	D1-3-9	D1-3-10	D1-3-11	D1-3-12
	名 称				预应力钢绞线					
					φ12.7					
					2 束	3 束	4 束	5 束	6 束	7 束
	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	0.108	0.119	0.131	0.144	0.158	0.174
	材 料	010700010001	钢绞线	kg	1.7910	2.6860	3.5820	4.4770	5.3730	6.2680
		172503031100	塑料软管 φ16	m	0.5000	0.7500	1.0000	1.2500	1.5000	1.7500
		021900350000	塑料花篮	个	0.8400	0.8400	0.8400	0.8400	0.8400	0.8400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0040	0.0040
		994400000900	高压油泵 80MPa	台班	0.0170	0.0190	0.0230	0.0250	0.0280	0.0310
		991700010100	预应力拉伸机 YCW- 100	台班	0.0170	0.0190	0.0230	0.0250	0.0280	0.0310
994600040000		其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
注：工作内容包括成束绑扎、套塑料管、锚索布放、张拉、锚固等。										

续表 D. 1. 12-2 锚杆(索)制作、安装及张拉

项目	编 号				D1-3-13	D1-3-14	D1-3-15	D1-3-16	D1-3-17	D1-3-18
	名 称				预应力钢绞线					
					φ15.2					
					2 束	3 束	4 束	5 束	6 束	7 束
	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	0.119	0.131	0.144	0.158	0.174	0.191
	材 料	010700010001	钢绞线	kg	2.5440	3.8160	5.0880	6.3600	7.6330	8.9050
		172503031100	塑料软管 φ16	m	0.5000	0.7500	1.0000	1.2500	1.5000	1.7500
		021900350000	塑料花篮	个	0.8400	0.8400	0.8400	0.8400	0.8400	0.8400
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	994400000900	高压油泵 80MPa	台班	0.0180	0.0210	0.0250	0.0280	0.0310	0.0340
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0.0020	0.0020	0.0030	0.0030	0.0040	0.0040
		991700010100	预应力拉伸机 YCW- 100	台班	0.0180	0.0210	0.0250	0.0280	0.0310	0.0340
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括成束绑扎、套塑料管、锚索布放、张拉、锚固等。										

续表 D. 1. 12-2 锚杆(索)制作、安装及张拉

项目	编 号				D1-3-19
	名 称				承压板及锚具安装
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0.420
	材	0315111201	承压板 350mm×350mm×4mm	套	1.0200
	料	031511020000	锚具 综合	套	1.0200
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括承压板、锚具安装、锁定等。					

表 D. 1. 12-3 土钉钻孔、注浆

项目	编 号				D1-3-4	
	名 称				土钉钻孔、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	040103000100	普通硅酸盐水泥 P. O 42. 5		kg	35.0000
	料	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。						

表 D. 1. 12-4 土钉制作、安装

项目	编 号				D1-3-5	D1-3-6	
	名 称				土钉制作、安装		
					钢筋	钢管	
	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	000105010000	综合用工二类		工日	2.040	1.761
	材 料	010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	1025.0000	-
		170100010002	焊接钢管 综合		kg	-	1020.0000
		031301090000	低合金钢焊条 E43 系列		kg	4.0000	3.0000
		340000110000	其他材料		%	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
		992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0.1000	-
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.0200	-
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0900	-
	具	992300002100	管子切断机 250mm		台班	-	0.2300
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括土钉制作、场内运输、安装等。							

D. 1. 13 喷射混凝土的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 13 的规定。

表 D. 1. 13 喷射混凝土

项目	编 号				D1-3-20	D1-3-21	D1-3-22	D1-3-23
	名 称				喷射混凝土护坡			
					初喷 50mm		每增 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 料	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 具	990500000700	混凝土湿喷机 5m ³ /h	台班	0.0122	0.0115	0.0022	0.0020
		994300000700	电动空气压缩机 10m ³ /min	台班	0.0122	0.0115	0.0022	0.0020
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	注 :工作内容包括基层清理、喷射混凝土、收回弹料、找平面层等。							

D. 1. 14 钢板桩的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 14 的规定。

表 D. 1. 14 钢板桩

项目	编 号				D1-3-24	D1-3-25		
	名 称				打拔临时钢板桩			
					槽钢	工字钢		
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	000105010000	综合用工二类			工日	1.962	1.939
	材	011900100000	槽钢 60 以内			kg	105.0000	-
		011700010001	工字钢 综合			kg	-	105.0000
		031301010000	电焊条 (综合)			kg	0.5600	0.6700
		142900050001	乙炔气			m³	0.2000	0.2400
		142900030000	氧气			m³	0.4000	0.4800
		340000110000	其他材料			%	1.0000	1.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t			台班	0.0273	0.0170
		992500020200	交流电焊机 32kV·A			台班	0.0800	0.0900
		990700000500	载重汽车 8t			台班	0.0600	0.0600
		990300170000	履带式单斗液压挖掘机 1m³(带打桩机及夹具)			台班	0.1085	0.1000
		994600040000	其他机具			%	1.5000	1.5000
	注 :工作内容包括 1. 打钢板桩 :平整场地、桩头加工、调直除锈、切割焊接、打桩等。 2. 拔钢板桩 :钢板桩支撑拆除、系桩、拔桩、堆放等。							

续表 D. 1. 14 钢板桩

项目	编 号				D1-3-26	D1-3-27	
	名 称				打永久钢板桩		
					槽钢	工字钢	
	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	1.227	1.204
	材	011900100000	槽钢 60 以内		kg	1050.0000	-
		011700010001	工字钢 综合		kg	-	1050.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.5600	0.6700
		142900050001	乙炔气		m ³	0.1000	0.1200
		142900030000	氧气		m ³	0.2000	0.2400
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机	990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0273	0.0170
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.0800	0.0900
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0600	0.0600
		990300170000	履带式单斗液压挖掘机 1m ³ (带打桩机及夹具)		台班	0.0571	0.0542
		994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括平整场地、桩头加工、调直除锈、切割焊接、打桩等							

续表 D. 1. 14 钢板桩

项目	编 号				D1-3-28	
	名 称				打拔临时钢板桩	
					U 型咬合式拉森钢板桩	
	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	1.784
	材 料	330100030000	拉森钢板桩		t	0.1050
		040300000302	砂子 中粗砂		kg	200.8800
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0273
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.0800
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0600
		990300170000	履带式单斗液压挖掘机 1m³(带打桩机及夹具)		台班	0.0779
		994600040000	其他机具		%	1.5000
注:工作内容包括 1. 打拉森钢板桩:定位、放线、开挖导向槽、打拉森钢板桩等。 2. 拔拉森钢板桩:拔拉森钢板桩、灌砂、夯实、清理现场等。						

续表 D. 1. 14 钢板桩

项目	编 号				D1-3-29	
	名 称				打永久钢板桩	
					U 型咬合式拉森钢板桩	
	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	1.115
	材 料	330100030000	拉森钢板桩		t	1.0500
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0273
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.0800
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0600
		990300170000	履带式单斗液压挖掘机 1m³(带打桩机及夹具)		台班	0.0410
		994600040000	其他机具		%	1.5000
注:工作内容包括定位、放线、开挖导向槽、打拉森钢板桩等。						

D. 1. 15 冠梁、腰梁的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 15 的规定。

表 D. 1. 15 冠梁、腰梁

项目	编 号				D1-3-30	D1-3-31
	名 称				现浇混凝土冠梁	现浇混凝土腰梁
	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	0.273	0.287
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0150	1.0150
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护。						

续表 D. 1. 15 冠梁、腰梁

项目	编 号				D1-3-32
	名 称				钢腰梁制作、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	000105010000	综合用工二类	工日	1.960
	材 料	031301010300	低碳钢焊条 J422 φ4.0	kg	7.7851
		012900020900	热轧中厚钢板 δ10mm~16mm	kg	221.6000
		011700010001	工字钢 综合	kg	823.2000
		340000110000	其他材料	%	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
注:工作内容包括钢腰梁制作、安装等。					

D. 1. 16 钢支撑的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 16 的规定。

表 D. 1. 16 钢支撑

项目	编 号				D1-3-33	
	名 称				钢支撑安装、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	3.322
	材 料	350300110000	钢支撑		kg	270.0000
		030105013800	六角螺栓带螺母 M20×80 以下		套	2.5500
		370500050000	枕木		m³	0.0300
		012900020900	热轧中厚钢板 δ10mm~16mm		kg	7.8900
		031509030000	预埋铁件		kg	11.6200
		031301010300	低碳钢焊条 J422 φ4.0		kg	5.2500
		012700010000	钢围檩		kg	1.5400
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机 具	990700001500	载重汽车 12t		台班	0.0508
		990900000600	履带式起重机 40t		台班	0.3100
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1800
		994300000700	电动空气压缩机 10m³/min		台班	0.0400
		994300060200	液压千斤顶 100t		台班	0.2200
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0290
		994600040000	其他机具		%	1.5000
注:工作内容包括定位放样、槽壁面凿出预埋件、钢牛腿焊接、支撑拼装、安装定位、活络接头固定、切割、吊运至地面、装车及堆放等。						

IV 钢筋工程

D. 1. 17 普通钢筋及预埋铁件制作、安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 17 的规定。

表 D. 1. 17- 1 钢筋制作

项目	编 号				D1-4-1	D1-4-2
	名 称				钢筋制作	
	工 程 量 计 量 单 位				φ10mm 以内	φ10mm 以外
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	1.531
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	1050.0000	-
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	-	1050.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	991700050000	钢筋调直机	台班	0.2400	-
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.3500	0.4800
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1100	0.1100
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	具					

注:工作内容包钢筋调直、除锈、加工、制作等。

续表 D. 1. 17- 1 钢筋制作

项目	编 号				D1-4-3	D1-4-4
	名 称				钢筋笼制作	钢筋网制作
	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	000103010000	综合用工一类	工日	4.900	1.454
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	205.0000	-
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	820.0000	1050.0000
		031507120000	镀锌铁丝 18# ~ 22#	kg	9.8750	1.1700
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.7063	2.5212
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.1422	0.2101
		991700050000	钢筋调直机	台班	0.2900	-
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.4200	0.3500
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1300	0.1100
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0800	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	具					

注:工作内容包钢筋调直、除锈、加工、制作等。

表 D. 1. 17-2 钢筋安装

项目	编 号				D1-4-5	D1-4-6	D1-4-7
	名 称				钢筋安装		
					路面构造筋	挡墙钢筋	桥涵钢筋
	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	3.365	3.530	3.209
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	7.1500	8.8800	9.3240
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	3.0000	2.8900	4.2800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0429	0.7400	0.7770
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.0270	0.0270
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0392	0.0392	0.0392
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括吊装、铺设、搭接、绑扎、焊接等。						

续表 D. 1. 17-2 钢筋安装

项目	编 号				D1-4-8	D1-4-9
	名 称				钢筋安装	
					管网工程钢筋	水处理构筑物钢筋
	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	3.356	3.049
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	7.9200	10.3180
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	4.1100	3.1050
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.6600	0.8600
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0270	0.0270
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0392	0.0392
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括吊装、铺设、搭接、绑扎、焊接等。					

续表 D. 1. 17-2 钢筋安装

项目	编 号				D1-4-10
	名 称				钢筋网片安装
	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	3.497
	材 料	031507150000	铁丝 8# ~ 12#	kg	1.6000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0300
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0392
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括吊装、铺设、搭接、绑扎、焊接等。					

续表 D. 1. 17-2 钢筋安装

项目	编 号				D1-4-11	D1-4-12	
	名 称				钢筋笼安装		
					桩长(m 以内)		
					30	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	000103010000	综合用工一类		工日	1.673	1.717
	材 料	031509060000	铁件		kg	9.0800	9.7900
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.3700	1.6300
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990900003000	履带式起重机 50t		台班	0.1900	0.2100
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.1140	0.1360
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
	注 :工作内容包括试拼装、场内吊运、吊装就位等。						

表 D. 1. 17-3 钢筋连接

项目	编		

表 D. 1. 17-4 预埋铁件

项目	编 号				D1-4-17	D1-4-18	
	名 称				预埋铁件		
					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	000103010000	综合用工一类		工日	9.934	1.976
	材 料	012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm		kg	1050.0000	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	29.1600	1.5000
		142900030000	氧气		m³	10.6000	-
		142900050001	乙炔气		m³	3.5300	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	992500000500	直流弧焊机 32kV·A		台班	2.4300	0.1250
		991900150000	切割机		台班	0.0600	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	0.1000
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括铁件制作、埋设、焊接固定等。							

表 D. 1. 17-5 抗震设施制作安装

项目	编 号				D1-4-19	D1-4-20	D1-4-21	D1-4-22
	名 称				抗震设施制作安装			
					连接钢板	抗震锚栓	抗震设施甲	抗震设施乙
	工 程 量 计 量 单 位					t		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	15.820	14.471	6.168	16.794
	材	012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	1060.0000	-	66.7710	638.2000
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	-	1060.0000	113.9920	193.6200
		010000010001	型钢 综合	kg	-	16.0000	1.1840	1.6000
		142900050001	乙炔气	m ³	10.1600	0.1800	0.9490	2.3200
		142900030000	氧气	m ³	30.4700	0.5500	2.8470	6.9800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	30.6600	12.6500	3.6220	20.3000
		130500460000	冷喷锌涂料	kg	-	-	166.1000	-
		130500040000	防锈漆	kg	-	6.6800	-	5.0300
		130301010000	VCI396 漆	kg	-	-	-	0.5420
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	2.5550	1.0540	0.3018	1.6900
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括加工制作、运输、安装等。								

续表 D. 1. 17-5 抗震设施制安

项目	编 号				D1-4-23	D1-4-24	D1-4-25
	名 称				抗震设施制作安装		
					抗震设施丙		
					两 T 梁相接	连梁与 T 梁相接	桥台与 T 梁相接
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	1.044	2.095	2.057
	材	012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	-	23.5530	21.0000
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	30.9520	20.1400	11.6600
		010000010001	型钢 综合	kg	7.8880	12.0000	6.7440
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0760	0.3290	0.0900
		142900030000	氧气	m ³	0.2290	0.9850	0.2710
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.5710	1.1730	0.8680
		130500040000	防锈漆	kg	0.2400	0.2400	0.2400
		050300070000	板方材	m ³	0.0230	0.0050	0.0040
		802100080900	预拌混凝土 C45	m ³	0.1470	0.0310	0.0240
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0480	0.0980	0.0720
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括加工制作、运输、安装等。

续表 D. 1. 17-5 抗震设施制安

项目	编 号				D1-4-26
	名 称				抗震设施制作安装
					抗震设施丁
	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	12.632
	材 料	012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	528.9470
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	106.0000
		010000010001	型钢 综合	kg	1.6000
		142900050001	乙炔气	m ³	1.6890
		142900030000	氧气	m ³	5.1000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	15.1500
		130500040000	防锈漆	kg	3.8500
		130301010000	VCI396 漆	kg	0.3950
		340000110000	其他材料	%	1.5000
机 具	机	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	1.2630
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括加工制作、运输、安装等。					

表 D. 1. 17-6 路面传力杆套筒安装

项目	编 号				D1-4-27
	名 称				路面传力杆套筒安装
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.010
	材 料	031511150000	传力杆套筒	个	1.0100
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000
机 具	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括场内运输、安装等。					

D. 1. 18 预应力钢筋制作、安装及张拉的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 18 的规定。

表 D. 1. 18-1 低合金预应力钢筋

项目	编 号		D1-4-28		
	名 称		先张法预应力钢筋		
	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	4.398
	材	010100160000	预应力钢筋	kg	1025.0000
		012900111700	普通钢板 δ8mm~15mm	kg	4.0000
		031509060000	铁件	kg	1.3400
		031301010000	电焊条（综合）	kg	8.0000
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2100
		142900030000	氧气	m ³	0.6300
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994400000900	高压油泵 80MPa	台班	0.3200
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0.6670
		991700010400	预应力拉伸机 YCW-400	台班	0.3200
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1000
		994600040000	其他机具	%	2.0000
	注:工作内容包调直、切断、穿束、安装锚具、张拉、锚固、拆除、切断、整修等。				

表 D. 1. 18-2 预应力钢绞线

项目	编 号			D1-4-29	D1-4-30	D1-4-31	
	名 称			后张法群锚			
				束长 20m 以内			
				3 孔以内	7 孔以内	12 孔以内	
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	16.648	8.890	6.601
	材 料	010700010001	钢绞线	kg	1025.0000	1025.0000	1025.0000
		031507150000	铁丝 8# ~ 12#	kg	0.7500	0.3200	0.1800
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2100	0.2100	0.2100
		142900030000	氧气	m ³	0.6300	0.6300	0.6300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994400000900	高压油泵 80MPa	台班	3.9200	2.3520	1.5288
		991700010100	预应力拉伸机 YCW- 100	台班	3.9200	-	-
		991700010200	预应力拉伸机 YCW- 150	台班	-	2.3520	-
991700010300		预应力拉伸机 YCW-250	台班	-	-	1.5288	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括调直、切断、编束、穿束、安装锚具、张拉、锚固、拆除、切割钢丝(束)、封锚等。							

续表 D. 1. 18-2 预应力钢绞线

项目	编 号				D1-4-32	D1-4-33	D1-4-34	
	名 称				后张法群锚			
					束长 40m 以内			
					7 孔以内	12 孔以内	19 孔以内	
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	5.818	4.797	4.606
	材 料	010700010001	钢绞线		kg	1025.0000	1025.0000	1025.0000
		031507150000	铁丝 8# ~ 12#		kg	0.3200	0.1800	0.1200
		142900050001	乙炔气		m ³	0.1000	0.1000	0.1000
		142900030000	氧气		m ³	0.2900	0.2900	0.2900
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994400000900	高压油泵 80MPa		台班	1.6464	1.0396	0.6956
		991700010200	预应力拉伸机 YCW- 150		台班	1.6464	-	-
		991700010300	预应力拉伸机 YCW-250		台班	-	1.0396	-
		991700010400	预应力拉伸机 YCW-400		台班	-	-	0.6956
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括调直、切断、编束、穿束、安装锚具、张拉、锚固、拆除、切割钢丝(束)、封锚等。								

续表 D. 1. 18-2 预应力钢绞线

项目	编 号				D1-4-35	D1-4-36	D1-4-37	
	名 称				后张法群锚			
					束长 80m 以内			
					12 孔以内	19 孔以内	22 孔以内	
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	5.004	4.665	4.443
	材 料	010700010001	钢绞线		kg	1025.0000	1025.0000	1025.0000
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	0.0390	0.0310	0.0300
		142900050001	乙炔气		m ³	0.0500	0.0500	0.0500
		142900030000	氧气		m ³	0.1300	0.1300	0.1300
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994400000900	高压油泵 80MPa		台班	0.6342	0.3853	0.2582
991700010300		预应力拉伸机 YCW-250		台班	0.6342	-	-	
991700010400		预应力拉伸机 YCW-400		台班	-	0.3853	0.2582	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括调直、切断、编束、穿束、安装锚具、张拉、锚固、拆除、切割钢丝(束)、封锚等。								

表 D. 1. 18-3 压浆管道及压浆

项目	编 号				D1-4-38	D1-4-39
	名 称				压浆管道	压浆
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0.037	3.298
	材	172100000100	波纹管 φ50	m	1.0780	-
		801100010000	素水泥浆	m ³	-	1.0500
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	994400090000	注浆泵	台班	-	0.8290
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.5800
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括 1. 压浆管道:压浆管定位、安装、固定、清孔等。 2. 压浆:砂浆配、拌、运、压浆等。					

V 护坡、挡墙工程

D. 1. 19 护坡的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 19 的规定。

表 D. 1. 19 护坡

项目	编 号				D1-5-1	D1-5-44
	名 称				毛石护坡	毛石锥型坡
					干砌	
	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	0.796	1.035
	材 料	041100030002	毛石	t	2.0400	2.0400
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1080	0.1080
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括放样、修整、砌筑、养护等。						

续表 D. 1. 19 护坡

项目	编 号				D1-5-2	D1-5-45	
	名 称				毛石护坡	毛石锥型坡	
					浆砌		
	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	0.986	1.270
	材 料	041100030002	毛石		t	1.8130	1.8130
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.3670	0.3670
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.1080	0.1080
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0587	0.0587
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括放样、修整、砌筑、养护等。							

续表 D. 1. 19 护坡

项目	编 号				D1-5-3	D1-5-4
	名 称				预制混凝土坡角	预制混凝土板护坡
					浆砌	
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.254	0.319
	材 料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0474	0.0474
		042700060100	混凝土坡角 (250mm+250mm)×495mm×100mm	块	4.1200	-
		042700270200	预制混凝土板厚 8cm	m ²	-	1.0300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0076	0.0076
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0180	0.0180
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括放样、修整、砌筑、养护等。					

续表 D. 1. 19 护坡

项目	编 号				D1-5-5
	名 称				混凝土大方砖护坡
					浆砌
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.319
	材 料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0474
		360700070500	挤压式混凝土平石 495mm×495mm×100mm	块	4.1200
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0076
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0180
		994600040000	其他机具	%	2.0000
	注:工作内容包括放样、修整、砌筑、养护等。				

续表 D. 1. 19 护坡

项目	编 号				D1-5-6	D1-5-7
	名 称				混凝土实心六棱块护坡	混凝土空心六棱块护坡
					浆砌	干砌
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.321	0.199
	材 料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0310	-
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0040	-
		041500340300	预制混凝土六棱实心砌块 厚 10cm	m ²	1.0300	-
		041500030000	混凝土六棱空心砌块	m ²	-	1.0500
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0056	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括放样、修整、砌筑、养护等。						

续表 D. 1. 19 护坡

项目	编 号				D1-5-8	D1-5-9
	名 称				现浇混凝土护坡	
					厚 10cm	每增减 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.016
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0.1030	0.0103
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括放样、修整、浇筑、养护等。						

D. 1. 20 挡土墙的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 20 的规定。

表 D. 1. 20- 1 挡土墙基础

项目	编 号				D1-5-10	D1-5-11
	名 称				挡土墙基础	
	工 程 量 计 量 单 位				级配砂石	石灰粉煤灰碎石
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. 028	0. 047
	材	040500110002	级配砂石	kg	2315.4000	-
		040900310000	石灰粉煤灰碎石	t	-	2. 3154
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机	990100001600	履带式单斗液压挖掘机 1. 6m ³	台班	0. 0072	0. 0077
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0. 0165	0. 0140
		993100000100	洒水车 4t	台班	0. 0040	0. 0082
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
	具					

注:工作内容包括底层平整、铺设、找平夯实等。

续表 D. 1. 20- 1 挡土墙基础

项目	编 号				D1-5-12	D1-5-46	D1-5-47
	名 称				挡土墙基础		
	工 程 量 计 量 单 位				现浇混凝土	浆砌毛石	砖砌筑
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. 480	-	-
		000103010000	综合用工一类	工日	-	0. 763	1. 242
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1. 0200	-	-
		041100030002	毛石	t	-	1. 8130	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	-	0. 3670	-
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	-	-	523. 6000
		800100010201	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM7. 5	m ³	-	-	0. 2360
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0. 0587	0. 0378
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0. 1080	-
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	具						

注:工作内容包括底层平整、混凝土浇筑、振捣、块料砌筑、养护等。

表 D. 1. 20-2 现浇混凝土挡土墙

项目	编 号				D1-5-13	D1-5-14	D1-5-15
	名 称				现浇混凝土		
					挡土墙身	预制板顶	豆石混凝土灌缝
	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	0.476	1.197	0.067
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0200	1.0200	-
		802100030700	豆石混凝土 C20	m ³	-	-	0.0160
		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. 现浇混凝土:混凝土浇筑、振捣、养护等。 2. 豆石混凝土灌缝:灌沟缝等。							

表 D. 1. 20-3 预制混凝土挡土墙

项目	编 号				D1-5-25	D1-5-26	D1-5-27	D1-5-28	D1-5-29	
	名 称				预制混凝土挡土墙					
					墙高(m 以内)					
					3	4	5	5.75	6.75	
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	0.133	0.136	0.145	0.153	0.148
	材	042700250000	预制混凝土挡墙 C30 H = 1m ~ 3m		m ³	1.0000	-	-	-	-
		042700260000	预制混凝土挡墙 C30 H = 3m ~ 4m		m ³	-	1.0000	-	-	-
		042700270000	预制混凝土挡墙 C30 H = 4m ~ 5m		m ³	-	-	1.0000	-	-
		042700280000	预制混凝土挡墙 C30 H = 5m ~ 5.75m		m ³	-	-	-	1.0000	-
		042700290000	预制混凝土挡墙 C30 H = 5.75m ~ 6.75m		m ³	-	-	-	-	1.0000
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0144	0.0110	0.0070	0.0060	0.0053
		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	0.0460	-	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	0.0400	-	-	-
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	-	-	0.0380	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	-	0.0340	-
		990900001800	汽车式起重机 30t		台班	-	-	-	-	0.0305
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0023	0.0018	0.0011	0.0010	0.0008
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装、就位等。										

续表 D. 1. 20-3 预制混凝土挡土墙

项目	编			

表 D. 1. 20-4 浆砌块料挡土墙

项目	编 号				D1-5-17	D1-5-18	
	名 称				浆砌块料挡土墙		
					空心混凝土砌块	实心混凝土砌块	
	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. 234	1. 101
	材 料	802100070300	预拌豆石混凝土 C20		m ³	0. 4260	-
		041500180200	混凝土小型空心砌块 厚 190mm		m ³	0. 9300	-
		041500340200	混凝土实心砌块 390mm× 190mm× 90mm		块	-	129. 0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 1535	0. 1390
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0246	0. 0222
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清洗石料、砌筑、灌孔混凝土、刮缝、养护等。							

续表 D. 1. 20-4 浆砌块料挡土墙

项目	编 号				D1-5-19	D1-5-35
	名 称				浆砌块料挡土墙	
					浆砌毛石	砖砌筑
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.851	1.422
	材 料	041100030002	毛石	t	1.8130	-
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	-	523.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.3670	0.2630
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0587	0.0421
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括清洗石料、砌筑、刮缝、养护等。

D. 1. 21 压顶的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 21 的规定。

表 D. 1. 21 压顶

项目	编 号				D1-5-16	D1-5-48
	名 称				压 顶	
					现浇混凝土	预制混凝土
	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	000105010000	综合用工二类	工日	1.003	1.373
	材 料	802100080500	预拌混凝土 C25	m ³	1.0200	-
		041500190000	预制混凝土块	m ³	-	1.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	-	0.1680
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.0269
		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、清理等。

续表 D. 1. 21 压顶

项目	编 号				D1-5-20	D1-5-36
	名 称				压顶	
					浆砌料石	砖砌
	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	1.603	1.564
	材 料	041100240000	压顶料石	m ³	1.0300	-
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	-	523.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0800	0.2630
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0128	0.0421
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括块料砌筑、勾缝、清理等。						

D. 1. 22 勾缝的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 22 的规定。

表 D. 1. 22 勾缝

项目	编 号				D1-5-49	D1-5-50
	名 称				勾平缝	
					毛石砌体	料石、预制块砌体
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.046
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0068	0.0034
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0012	0.0006
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括清理基层、砂浆拌合、剔缝、勾缝等。						

续表 D. 1.22 勾缝

项目	编 号				D1-5-51	D1-5-52	
	名 称				勾凸缝		
					毛石砌体	料石、预制块砌体	
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.080	0.072
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0095	0.0047
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0017	0.0008
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括清理基层、砂浆拌合、剔缝、勾缝等。							

D. 1.23 现浇混凝土其他构件的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1.23 的规定。

表 D. 1.23 现浇混凝土其他构件

项目	编			

D. 1. 24 预制混凝土其他构件的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 24 的规定。

表 D. 1. 24 预制混凝土其他构件

项目	编 号				D1-5-31	D1-5-32	D1-5-33	D1-5-34
	名 称				预制混凝土			
					栏杆	地袱	防撞护栏	挂板
	工 程 量 计 量 单 位				m ³			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	2.702	1.276	1.184	0.074
	材 料	042700200200	预制混凝土小型构件 C30	m ³	1.0200	1.0200	-	-
		361100000100	防撞护栏 C30	m ³	-	-	1.0000	-
		042700310000	预制混凝土挂板	m	-	-	-	1.0000
		802100070300	预拌豆石混凝土 C20	m ³	0.4580	-	-	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	-	0.0470	0.0864	0.0030
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	-	0.0093	-	0.0010
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.1862	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0200	-	0.0200	0.0200
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.0090	0.0138	0.0006
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括安装、就位等。

D. 1. 25 滤水层、伸缩缝、泄水管的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 25 的规定。

表 D. 1. 25- 1 滤水层

项目	编 号				D1-5-37	D1-5-38
	名 称				滤水层	
					中粗砂	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	0.270	0.383
	材 料	040300000302	砂子 中粗砂	kg	1607.0000	-
		040500330002	碎石	kg	-	1710.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括铺料、整形、夯实等。						

表 D. 1. 25-2 泄水管

项目	编 号				D1-5-39	D1-5-40	D1-5-41
	名 称				泄水管安装		泄水口安装
					钢管	塑料管	
	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	0.041	0.033	0.146
	材 料	170100001201	焊接钢管 DN150	m	1.0200	-	-
		133100030000	石油沥青	kg	2.6490	-	-
		172501141000	硬塑料管 100	m	-	1.0200	-
		330500130000	铸铁排水口	套	-	-	1.0000
		031509030000	预埋铁件	kg	-	-	4.7000
		182500250000	卡子	个	0.6667	0.6667	-
		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. 泄水管安装 :划线、截料、安装、安装管箍、集水斗、接口涂胶、清理等。 2. 泄水口安装 :安装、就位等。							

表 D. 1. 25-3 伸缩缝

项目	编 号				D1-5-42	D1-5-43	
	名 称				伸缩缝		
					聚苯乙烯板	沥青木丝板	
	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	0.065	0.033
	材 料	151301030000	聚苯乙烯板		m ²	1.1000	-
		133100030000	石油沥青		kg	-	8.2000
		051700020000	木丝板		m ²	-	1.0200
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括刷沥青、填聚苯乙烯板、沥青木丝板、清理等。							

VI 拆除工程

D. 1. 26 拆除道路的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 26 的规定。

表 D. 1. 26- 1 人工拆除道路面层

项目	编 号				D1-6-1	D1-6-2	
	名 称				风镐拆除沥青混凝土面层		
					厚 10cm	每增减 1cm	
	工 程 量 计 量 单 位				10m 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. 302	0. 029
	机	993300010000	风镐		台班	0. 1300	0. 0130
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min		台班	0. 0650	0. 0070
	具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括拆除、清底、旧料清理成堆等。							

续表 D. 1. 26- 1 人工拆除道路面层

项目	编 号				D1-6-3	D1-6-4
	名 称				风镐拆除水泥混凝土面层(无筋)	
					厚 15cm	每增减 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				10m 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. 674 0. 044
	机	993300010000	风镐		台班	0. 3100 0. 0200
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min		台班	0. 1530 0. 0100
	具	994600040000	其他机具		%	2. 0000 2. 0000
注:工作内容包括拆除、清底、旧料清理成堆等。						

续表 D. 1. 26- 1 人工拆除道路面层

项目	编			

表 D. 1. 26-2 人工拆除步道砖

项目	编 号				D1-6-7
	名 称				拆除步道砖
	工 程 量 计 量 单 位				10m 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	0.413
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括拆除、清底、旧料清理成堆等。					

表 D. 1. 26-3 人工拆除道路基层

项目	编 号				D1-6-8	D1-6-9
	名 称				风镐拆除无机混合料基层	
					厚 15cm	每增减 5cm
	工 程 量 计 量 单 位				10m 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. 519	0. 172
	机	993300010000	风镐	台班	0. 1495	0. 0740
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0. 0748	0. 0403
	具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括拆除、清底、旧料清理成堆等。						

表 D. 1. 26-4 机械拆除道路面层、基层

项目	编 号				D1-6-10	D1-6-11
	名 称				机械拆除沥青混凝土面层及无机混合料基层	
					厚 15cm 以内	每增 5cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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. 485	0. 032
	机	990100020000	履带式单斗液压挖掘机 1. 6m ³ (带液压破碎锤)	台班	0. 1670	0. 0100
	具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括拆除、清底、旧料清理成堆等。						

续表 D. 1. 26-4 机械拆除道路面层、基层

项目	编 号				D1-6-26	D1-6-27
	名 称				机械拆除水泥混凝土面层 (无筋)	
					厚 15cm 以内	每增 5cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.738	0.045
	机	990100020000	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³ (带液压破碎锤)	台班	0.2200	0.0120
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拆除、清底、旧料清理成堆等。						

续表 D. 1. 26-4 机械拆除道路面层、基层

项目	编 号				D1-6-28	D1-6-29
	名 称				机械拆除水泥混凝土面层 (有筋)	
					厚 15cm 以内	每增 5cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	1.005	0.067
	机	990100020000	履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³ (带液压破碎锤)	台班	0.2605	0.0141
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拆除、清底、旧料清理成堆等。						

表 D. 1. 26-5 人工拆除路缘石

项目	编 号				D1-6-12	D1-6-13
	名 称				人工拆除缘石	
					混凝土	花岗岩
	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	000107010000	综合用工三类	工日	0.498	0.506
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括刨出、刮净、旧料清理成堆等。						

D. 1. 27 铣刨机铣刨路面的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 27 的规定。

表 D. 1. 27 铣刨机铣刨路面

项目	编 号				D1-6-14	D1-6-15	D1-6-16	D1-6-17
	名 称				铣刨沥青混凝土路面		铣刨水泥混凝土路面	
					厚 3cm 以内	每增 1cm	厚 3cm 以内	每增 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.425	0.026	0.561	0.039
	机	991300120000	路面铣刨机 (铣刨宽度 2000mm)	台班	0.0395	0.0080	0.1450	0.0240
		990700000900	自卸汽车 5t	台班	0.0395	0.0080	0.1450	0.0240
		993100030000	工程清扫车 50-60kW	台班	0.0700	-	0.0900	-
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括铣刨、装车、现场清理等。								

续表 D. 1. 27 铣刨机铣刨路面

项目	编 号				D1-6-18	D1-6-19	
	名 称				铣刨机铣刨路面		
					拉毛 1cm 以内		
					沥青混凝土	混凝土	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.367	0.518
	机	991300120000	路面铣刨机（铣刨宽度 2000mm）		台班	0.0198	0.0625
		993100030000	工程清扫车 50-60kW		台班	0.0500	0.0500
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括铣刨、装车、现场清理等。							

D. 1. 28 拆除砖石结构的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 28 的规定。

表 D. 1. 28 拆除砖石结构

项目	编 号				D1-6-20	D1-6-21
	名 称				人工拆除砖结构	人工拆除石结构
	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	0.501	0.652
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拆除砖石砌体、旧料清理成堆等。						

D. 1. 29 拆除混凝土构筑物的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 29 的规定。

表 D. 1. 29 拆除混凝土构筑物

项目	编 号				D1-6-22	D1-6-23
	名 称				人工拆除混凝土构筑物	
					无筋	有筋
	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	0.958	1.408
	机	993300010000	风镐	台班	0.5664	0.8428
		994300000500	电动空气压缩机 6m ³ /min	台班	0.2842	0.4224
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拆除、旧料堆放整齐等。						

续表 D. 1. 29 拆除混凝土构筑物

项目	编 号				D1-6-24	D1-6-25
	名 称				机械拆除混凝土构筑物	
					无筋	有筋
	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	0.031	0.044
	机	990100020000	履带式单斗液压挖掘机 1. 6m ³ (带液压破碎锤)	台班	0.0326	0.0408
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拆除、旧料堆放整齐等。						

VII 降水、模板工程

D. 1. 30 降水的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 30 的规定。

表 D. 1. 30-1 成井

项目	编 号				D1-7-1	D1-7-2
	名 称				管井成井	集水井成井
	工 程 量 计 量 单 位				m	座
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	4. 500
	材	042700300100	无砂混凝土井管 φ400mm	m	1. 0335	-
		533300030000	石屑滤料	kg	271. 5000	596. 0000
		340700090000	密目网	m ²	1. 8840	-
		042700330000	预制混凝土井盖	个	0. 0610	-
		031507120000	镀锌铁丝 18# ~ 22#	kg	0. 1930	-
		350900210000	井底	个	0. 0610	-
		350900220000	钢筋箅子(φ10 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	-
		053100010000	竹片	m ²	2. 0800	-
		050300070000	板方材	m ³	-	0. 1715
		050100010000	原木	m ³	-	0. 0350
		040500100002	天然砂石	kg	-	3952. 0000
		041100030002	毛石	t	-	0. 4860
	料	172900210200	混凝土管 φ200	m	-	4. 0000
		172900140600	钢筋混凝土管 φ1000	m	-	1. 0000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0200	0. 0600
		990300460000	旋挖钻机 φ1000 及以下	台班	0. 0360	-
		994400000600	泥浆泵 φ100mm	台班	0. 0360	-
		994300000600	电动空气压缩机 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	0. 0682
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 管井成井:钻孔、造浆、压浆、安装井管、地面管线连接、装水泵、滤砂、孔口封土及拆管、清洗、整理等。 2. 集水井成井:挖排水井、下混凝土管封底、支撑、进水口支撑及埋排水管、安拆水泵、回填夯实等。						

表 D. 1. 30-2 降水使用

项目	编 号				D1-7-3	D1-7-4	
	名 称				管井	集水井	
	工 程 量 计 量 单 位				座·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	0.176
	机 具	994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	1.9350	-
		994400140200	污水泵 φ150mm		台班	-	1.9350
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括抽水、值班、降水设备维修等。							

D. 1. 31 模板的施工生产要素消耗量可参考表 D. 1. 31 的规定。

表 D. 1. 31 模板

项目	编 号				D1-7-5	D1-7-6	D1-7-7
	名 称				模板		
					挡墙基础	挡墙墙身	挡墙压顶
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.217	0.208	0.301
	材	350200010000	钢模板连接件	kg	1.3010	0.2380	-
		350300110000	钢支撑	kg	0.2510	0.5580	-
		031509060000	铁件	kg	-	1.0140	-
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0030	0.0026	0.0046
		031501410000	圆钉	kg	0.0240	0.0190	0.2305
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	-
		143500500000	模板嵌缝料	kg	0.0500	0.0500	-
		340700240000	尼龙帽	个	-	0.3570	-
		350100040003	组合钢模板	m ² ·日	4.8208	4.8208	-
		350100030000	复合木模板	m ²	-	-	0.2468
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
		机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0074	0.0042
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0014	0.0177	-
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注：工作内容包括模板及支架制作、安装、涂脱模剂、拆除、修理、码放等。

续表 D. 1. 31 模板

项目	编 号				D1-7-8	D1-7-9
	名 称				模板	
					栏杆、扶手	防撞护栏、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	000103010000	综合用工一类	工日	0.502	0.332
	材	031509060000	铁件	kg	0.4790	-
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0150	-
		031501410000	圆钉	m	0.0970	-
	料	143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		143500500000	模板嵌缝料	kg	0.0500	0.0500
		350100040003	组合钢模板	kg	0.0500	0.0500
		350100040003	组合钢模板	m ² ·日	-	4.5900
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000200	载重汽车 4t	台班	0.0022	0.0042
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	0.0177
		990900000400	履带式起重机 15t	台班	-	0.0148
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	

注 :工作内容模板及支架制作、安装、涂脱模剂、拆除、修理、码放等。

D.2 道路工程

I 道路基层

D.2.1 路床整形的施工生产要素消耗量可参考表 D.2.1 的规定。

表 D.2.1 路床整形

项目	编 号				D2-1-1
	名 称				路床整形碾压
	工 程 量 计 量 单 位				100m²
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	0.576
	机	991300001300	双钢轮振动压路机 12t	台班	0.0800
		991300030200	平地机 100kW	台班	0.0800
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括场地平整、碾压、人工配合夯实。					

D.2.2 基层的施工生产要素消耗量可参考表 D.2.2 的规定。

表 D.2.2 基层

项目	编			

续表 D. 2. 2 基层

项目	编 号				D2-1-4	D2-1-5	
	名 称				石灰、粉煤灰、碎石		
					摊铺机摊铺		
					厚 16cm	每增减 1cm	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.249	0.005
	材 料	040900310000	石灰粉煤灰碎石		t	37.0464	2.3154
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机	991300170000	履带式沥青混凝土摊铺机 最大摊铺宽度 9m		台班	0.0410	0.0020
		991300001300	双钢轮振动压路机 12t		台班	0.0466	0.0010
		991300000900	双钢轮振动压路机 15t		台班	0.0466	0.0010
		990700070300	轮胎式装载机 3m ³		台班	0.0466	0.0030
		具	991300001200	轮胎压路机 26t		台班	0.0312
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理路床、摊铺、找平、碾压、养护等。							

续表 D. 2. 2 基层

项目	编 号				D2-1-6	D2-1-7	
	名 称				水泥稳定碎石		
					人机混合		
					厚 16cm	每增减 1cm	
工 程 量 计 量 单 位					100m 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	1.530	0.018
	材 料	040500310000	水泥稳定碎石		t	38.8300	2.4300
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机	990700050300	履带式推土机 105kW		台班	0.0850	0.0050
		991300030200	平地机 100kW		台班	0.1070	-
		991300001300	双钢轮振动压路机 12t		台班	0.0466	0.0010
		991300000900	双钢轮振动压路机 15t		台班	0.0466	0.0010
		991300001200	轮胎压路机 26t		台班	0.0312	0.0010
具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理路床、摊铺、找平、碾压、养护等。							

续表 D. 2. 2 基层

项目	编			

续表 D. 2. 2 基层

项目	编 号				D2-1-10	D2-1-11	D2-3-14
	名 称				粗砂		无砂混凝土
					厚 5cm	每增减 1cm	
	工 程 量 计 量 单 位					100m 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	0.885	0.177	0.365
	材 料	040300000302	砂子 中粗砂	kg	9271.0000	1854.2000	-
		802100091500	预拌无砂混凝土 C15	m ³	-	-	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.0230	-	-
		993100000100	洒水车 4t	台班	0.0100	-	0.0530
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括清理路床、人工铺设、找平、碾压等。							

续表 D. 2. 2 基层

项目	编 号				D2-1-12	D2-1-13	D2-1-14	D2-1-15
	名 称				级配砂石		级配碎石	
					人机混合			
					厚 20cm	每增减 1cm	厚 20cm	每增减 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	1.530	0.018	1.600	0.018
	材 料	040500110002	级配砂石	kg	48220.0000	2410.0000	-	-
		040500330002	碎石	kg	-	-	42990.0000	2150.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700050200	履带式推土机 75kW	台班	0.0600	0.0050	0.0600	0.0050
		991300030100	平地机 75kW	台班	0.1000	-	0.1000	-
		991300000600	钢轮内燃压路机 12t	台班	0.1450	-	0.1370	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括清理路床、铺设、找平、碾压等。							

II 道路面层

D. 2. 3 透层、粘层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 3 的规定。

表 D. 2. 3 透层、粘层

项目	编 号				D2-2-1	D2-2-2
	名 称				透层	粘层
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.070
	材 料	133100010000	乳化沥青	kg	102.0000	52.0000
		040700100000	石屑	kg	450.0000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500040400	汽车式沥青撒布机 4000L	台班	0.0240	0.0240
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清扫整理基层、洒油、铺撒石屑、找平、碾压、养护等。						

D. 2. 4 铺装玻璃纤维格栅及土工布贴缝的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 4 的规定。

表 D. 2. 4 铺装玻璃纤维格栅及土工布贴缝

项目	编 号				D2-2-3	D2-2-4
	名 称				铺装玻璃纤维格栅	土工布贴缝
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	1.060	1.243
	材 料	360300030000	玻璃纤维格栅	m ²	110.0000	-
		023100020000	土工布	m ²	-	119.0340
		133100010000	乳化沥青	kg	-	121.3680
		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. 铺装玻璃纤维格栅:清理整平基层、铺设玻璃纤维格栅。 2. 土工布贴缝:清扫、刷乳化沥青二遍、贴土工布。						

D. 2. 5 封层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 5 的规定。

表 D. 2. 5- 1 层铺法封层

项目	编 号				D2-2-5	D2-2-6	
	名 称				层铺法封层		
					上封层	下封层	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.354	0.270
	材 料	133100010000	乳化沥青		kg	95.0000	104.0000
		040700100000	石屑		kg	1071.0000	1224.0000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990500040400	汽车式沥青撒布机 4000L		台班	0.0160	0.0160
		991300050000	双钢轮振动压路机 8t		台班	0.0270	0.0270
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括清扫整理基层、洒油、铺撒石屑、找平、碾压、养护等。						

表 D. 2. 5-2 乳化沥青稀浆封层

项目	编 号				D2-2-7	D2-2-8	D2-2-9	
	名 称				乳化沥青稀浆封层			
					ES- 1 型	ES-2 型	ES-3 型	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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. 342	0. 378	0. 384
	材 料	133100010000	乳化沥青		kg	122. 4000	153. 0000	183. 6000
		040300000302	砂子 中粗砂		kg	57. 0000	90. 0000	99. 0000
		040900170000	矿粉		t	0. 0265	0. 0278	0. 0318
		040700140000	玄武岩石屑		kg	824. 0000	1545. 0000	2266. 0000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500040400	汽车式沥青撒布机 4000L		台班	0. 0200	0. 0300	0. 0340
		991300040100	微表处稀浆封层车 摊铺宽度 2. 5-3. 5m		台班	0. 0210	0. 0310	0. 0350
		993100000100	洒水车 4t		台班	0. 0200	0. 0300	0. 0340
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括清扫整理基层、洒油、铺撒石屑、找平、养护等。								

D. 2. 6 沥青混凝土面层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 6 的规定。

表 D. 2. 6- 1 粗粒式沥青混凝土

项目	编 号				D2-2-10	D2-2-11	
	名 称				粗粒式沥青混凝土		
					厚 7cm	每增减 1cm	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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. 708	-
	材 料	802500010000	粗粒式沥青混凝土		t	16. 8070	2. 4070
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	-
	机 具	991300170000	履带式沥青混凝土摊铺机 最大摊铺宽度 9m		台班	0. 0393	-
		991300000900	双钢轮振动压路机 15t		台班	0. 0361	-
		991300001300	双钢轮振动压路机 12t		台班	0. 0538	-
		991300001200	轮胎压路机 26t		台班	0. 0325	-
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	-
	注:工作内容包括清扫整理基层、整修路缘石、摊铺机摊铺、接茬、碾压等。						

表 D. 2. 6-2 中粒式沥青混凝土

项目	编 号				D2-2-12	D2-2-13	
	名 称				中粒式沥青混凝土		
					厚 5cm	每增减 1cm	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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. 593	-
	材 料	802500040000	中粒式混凝土		t	11. 8600	2. 3700
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	-
	机 具	991300170000	履带式沥青混凝土摊铺机 最大摊铺宽度 9m		台班	0. 0329	-
		991300000900	双钢轮振动压路机 15t		台班	0. 0328	-
		991300001300	双钢轮振动压路机 12t		台班	0. 0490	-
		991300001200	轮胎压路机 26t		台班	0. 0296	-
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	-
	注:工作内容包括清扫整理基层、整修路缘石、摊铺机摊铺、接茬、碾压等。						

表 D. 2. 6-3 细粒式沥青混凝土

项目	编			

表 D. 2. 6-4 彩色沥青混凝土

项目	编 号				D2-2-16	D2-2-17
	名 称				彩色沥青混凝土	
					人工摊铺	
					厚 2cm	每增减 0.5cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	1.189	0.271
	材 料	802500130000	彩色沥青混凝土	m ³	2.0200	0.5050
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	991300001300	双钢轮振动压路机 12t	台班	0.0560	-
		991300050000	双钢轮振动压路机 8t	台班	0.0490	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清扫基层、整修侧缘石、摊铺、接茬、找平、点补、碾压清理等。						

续表 D. 2. 6-4 彩色沥青混凝土

项目	编			

表 D. 2. 6-5 改性沥青混凝土

项目	编 号				D2-2-18	D2-2-19	
	名 称				改性沥青混凝土		
					厚 4cm	每增减 1cm	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.695	-
	材 料	802500060000	改性沥青混凝土		t	9.6200	2.4100
		340000110000	其他材料		%	1.5000	-
	机 具	991300170000	履带式沥青混凝土摊铺机 最大摊铺宽度 9m		台班	0.0386	-
		991300000900	双钢轮振动压路机 15t		台班	0.0678	-
		991300001300	双钢轮振动压路机 12t		台班	0.0524	-
		994600040000	其他机具		%	2.0000	-
注:工作内容包括清扫整理基层、整修路缘石、摊铺机摊铺、接茬、碾压等。							

表 D. 2. 6-6 高韧超薄沥青磨耗层

项目	编			

D. 2. 7 水泥混凝土面层及透水混凝土面层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 7 的规定。

表 D. 2. 7-1 水泥混凝土面层

项目	编 号				D2-2-20	D2-2-21
	名 称				水泥混凝土面层	
					厚 18cm	每增减 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	8.276	0.200
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	18.1800	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、抹光、拉毛、养护等。						

表 D. 2. 7-2 透水混凝土面层

项目	编 号				D2-2-34	D2-2-26
	名 称				透水混凝土面层	
					厚 18cm	每增减 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	9. 257	0. 292
	材	802700030100	透水混凝土 C20	m ³	18. 1800	1. 0100
	料	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括放样、摊铺、夯实振实、整平、喷保护剂、养护、清理场地等。						

表 D. 2. 7-3 混凝土刻纹

项目	编			

表 D. 2. 7-4 伸缩缝

项目	编 号				D2-2-23	D2-2-24
	名 称				橡胶条伸缩缝	锯缝机锯缝
	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	0.059	0.035
	材	020300020100	空心橡胶条 宽 40mm 高 30mm	m	1.1000	-
		144100340000	401 胶	kg	0.0195	-
		031107190000	硬质合金锯片	片	-	0.0065
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	990500080000	混凝土锯缝机	台班	-	0.0210
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括锯缝、清缝、橡胶条安装、清理等。						

III 人行道及其他

D. 2. 8 人行道整形碾压的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 8 的规定。

表 D. 2. 8 人行道整形碾压

项目	编 号				D2-3-1
	名 称				人行道整形碾压
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	0.810
	机 具	991300001300	双钢轮振动压路机 12t	台班	0.0800
		991300030200	平地机 100kW	台班	0.0700
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括场地平整、碾压、人工配合夯实。					

D. 2. 9 人行道块料面层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 9 的规定。

表 D. 2. 9 人行道块料面层

项目	编 号				D2-3-2	D2-3-56
	名 称				步道砖	
					300×200×60	
					砂铺	浆铺
	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	0.069	0.086
	材 料	360500030200	步道渗水砖 300mm×200mm×60mm	m ²	1.0300	1.0300
		040300020002	砂子	kg	60.0000	-
		800100010601	普通干混砂浆 地面砂浆 DS15	m ³	-	0.0204
		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、排样、砂浆拌合、铺设、灌缝、勾缝、养护、清理净面等。						

续表 D. 2. 9 人行道块料面层

项目	编		号		D2-3-3	D2-3-57	
	名				步道砖		
					200×100×60		
					砂铺	浆铺	
	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	0.096	0.121
	材	360500030100	步道渗水砖 200mm×100mm×60mm		m ²	1.0300	1.0300
		040300020002	砂子		kg	60.0000	-
		800100010601	普通干混砂浆 地面砂浆 DS15		m ³	-	0.0204
		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、排样、砂浆拌合、铺设、灌缝、勾缝、养护、清理净面等。							

续表 D. 2. 9 人行道块料面层

项目	编 号				D2-3-4	D2-3-58	
	名 称				步道彩花砖		
					300×200×60		
					砂铺	浆铺	
	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	0.117	0.134
	材 料	360500020200	步道渗水彩花砖 300mm×200mm×60mm		m ²	1.0300	1.0300
		040300020002	砂子		kg	60.0000	-
		800100010601	普通干混砂浆 地面砂浆 DS15		m ³	-	0.0204
		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、排样、砂浆拌合、铺设、灌缝、勾缝、养护、清理净面等。							

续表 D. 2. 9 人行道块料面层

项目	编		号		D2-3-5	D2-3-59									
	名				步道彩花砖										
					200×100×60										
					砂铺	浆铺									
	工				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	0.164	0.194				
	材	360500020100	步道渗水彩花砖 200mm×100mm×60mm					m ²	1.0300	1.0300					
		040300020002	砂子					kg	60.0000	-					
		800100010601	普通干混砂浆 地面砂浆 DS15					m ³	-	0.0204					
		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、排样、砂浆拌合、铺设、灌缝、勾缝、养护、清理净面等。															

续表 D. 2. 9 人行道块料面层

项目	编 号				D2-3-6	D2-3-60	D2-3-7	
	名 称				盲道砖		草坪砖	
					砂铺	浆铺		
	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. 145	0. 189	0. 106
	材 料	360500100100	盲道砖 250mm×250mm×50mm		m ²	1.0300	1.0300	-
		360500120100	嵌草水泥砖 50mm		m ²	-	-	1.0500
		040300020002	砂子		kg	60.0000	-	39.5520
		800100010601	普通干混砂浆 地面砂浆 DS15		m ³	-	0.0204	-
		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、排样、砂浆拌合、铺设、灌缝、勾缝、养护、清理净面等。								

续表 D. 2. 9 人行道块料面层

项目	编 号				D2-3-8	D2-3-9	D2-3-10	
	名 称				小方砖	大方砖	异型砖	
					浆铺			
	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. 126	0. 151	0. 179
	材 料	360900010000	水泥方格砖		m ²	1. 0300	-	-
		360700070500	挤压式混凝土平石 495mm×495mm×100mm		块	-	4. 2100	-
		041300100000	异型水泥砖		m ²	-	-	1. 0500
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	0. 0204	0. 0350	0. 0200
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0. 0050	0. 0010	0. 0053
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0033	0. 0056	0. 0032
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括清理基层、排样、砂浆拌合、铺设、灌缝、勾缝、养护、清理净面等。								

续表 D. 2. 9 人行道块料面层

项目	编 号				D2-3-11	
	名 称				花岗岩	
					厚 10cm	
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.330
	材 料	080300020100	花岗岩条石 δ10cm		m ²	1.0200
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	0.0300
		340000110000	其他材料		%	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0050
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0048
		994600040000	其他机具		%	2.0000
	注：工作内容包括清理基层、排样、砂浆拌合、铺设、灌缝、勾缝、养护、清理净面等。					

D. 2. 10 人行道水泥混凝土及透水混凝土面层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 10 的规定。

表 D. 2. 10- 1 人行道水泥混凝土面层

项目	编 号				D2-3-12	D2-3-13
	名 称				人行道水泥混凝土面层	
					厚 7cm	每增减 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.067	0.002
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0.0714	0.0101
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	993100000100	洒水车 4t	台班	0.0070	-
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、浇筑、振捣、抹面、赶光、分格、养护等。						

表 D. 2. 10-2 人行道透水混凝土面层

项目	编 号				D2-2-25	D2-3-61
	名 称				人行道透水混凝土面层	
					厚 5cm	每增减 1cm
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	7.861	0.292
	材 料	802700030100	透水混凝土 C20	m ³	5.0500	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基层、铺设、整平夯实、保护养护等。						

D. 2. 11 安砌缘石的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 11 的规定。

表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-15	D2-3-16	D2-3-17	
	名 称				甲 L1 型缘石	甲 L2 型缘石	甲 L3 型缘石	
					120× 350×495	120× 300×495	120× 250×495	
	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. 126	0. 113	0. 089
	材 料	360700080100	甲 L1 缘石 120mm×350mm×495mm		m	1. 0200	-	-
		360700080200	甲 L2 缘石 120mm×300mm×495mm		m	-	1. 0200	-
		360700080300	甲 L3 缘石 120mm×250mm×495mm		m	-	-	1. 0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0060	0. 0060	0. 0044
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0011	0. 0011	0. 0008
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0. 0145	0. 0130	0. 0103
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0011	0. 0011	0. 0008
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。								

续表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-18	D2-3-19	
	名 称				乙 1 型缘石	乙 2 型缘石	
					120×300×495	80/100×300×495	
	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	0.078	0.069
	材 料	360700160100	乙 1 缘石 120mm×300mm×495mm		m	1.0200	-
		360700160200	乙 2 缘石 80/100mm×300mm×495mm		m	-	1.0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0032	0.0030
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0007	0.0006
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0088	0.0088
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0006	0.0006
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

续表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-20	D2-3-21	
	名 称				乙 3 型缘石	乙 4 型缘石	
					100×200×495	50×125×250	
	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	0.053	0.041
	材 料	360700160300	乙 3 缘石 100mm×200mm×495mm		m	1.0200	-
		360700160400	乙 4 缘石 50mm×125mm×250mm		m	-	1.0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0024	0.0012
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m³	0.0004	0.0004
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0070	0.0070
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0004	0.0003
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

续表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-22	D2-3-23	
	名 称				坡形缘石		
					220×220×995	220×300×745	
	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	0.120	0.120
	材 料	360700090100	坡型缘石 220mm×220mm×995mm		m	1.0200	-
		360700090200	坡型缘石 745mm×300mm×220mm		m	-	1.0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0054	0.0054
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m³	0.0004	0.0004
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0100	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0009	0.0009
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

续表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-24	D2-3-25	
	名 称				丙 1 型缘石	丙 2 型缘石	
					120× 300× 195	120× 300× 185	
	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	0.082	0.086
	材 料	360700010100	丙 1 缘石 120mm× 300mm× 195mm		m	1.0500	-
		360700010200	丙 2 缘石 120mm× 300mm× 185mm		m	-	1.0500
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0032	0.0032
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0018	0.0027
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0088	0.0088
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0008	0.0009
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

续表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-26	D2-3-27	
	名 称				丙 3 型缘石	丙 4 型缘石	
					100×200×195	100×200×185	
	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	0.066	0.068
	材 料	360700010300	丙 3 缘石 100mm×200mm×195mm		m	1.0500	-
		360700010400	丙 4 缘石 100mm×200mm×185mm		m	-	1.0500
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0028	0.0028
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m³	0.0013	0.0019
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0070	0.0070
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0007	0.0008
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

续表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-28
	名 称				减速缘石
					100/150×495×495
	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	0.097
	材 料	360700060100	混凝土减速缘石 100/150mm×495mm×495mm	块	4.0800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0310
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0028
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t	台班	0.0090
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0054
		994600040000	其他机具	%	2.0000
	注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。				

续表 D. 2. 11- 1 预制混凝土立缘石

项目	编 号				D2-3-29
	名 称				预制混凝土路肩(坡角石)
					495×495×150
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0.120
	材 料	360700180100	预制路肩(坡角石) C40,495mm×495mm×150mm	m	1.0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0054
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0004
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t	台班	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0009
		994600040000	其他机具	%	2.0000
	注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。				

表 D. 2. 11-2 预制混凝土平缘石

项目	编 号				D2-3-30	D2-3-31	
	名 称				挤压式混凝土平石		
					495×495×100	495×200×100	
	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	000105010000	综合用工二类		工日	0.065	0.033
	材 料	360700070500	挤压式混凝土平石 495mm×495mm×100mm		块	2.0200	-
		360700070200	挤压式混凝土平石 495mm×200mm×100mm		块	-	2.0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0100	0.0040
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0015	0.0009
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0034	0.0013
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0018	0.0008
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

续表 D. 2. 11-2 预制混凝土平缘石

项目	编 号				D2-3-32	D2-3-33	
	名 称				挤压式混凝土平石		
					495×300×100	125×250×50	
	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	000105010000	综合用工二类		工日	0.039	0.037
	材 料	360700070400	挤压式混凝土平石 495mm×300mm×100mm		块	2.0200	-
		360700070100	挤压式混凝土平石 125mm×250mm×50mm		块	-	8.1600
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0060	0.0060
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0011	-
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0020	0.0019
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0011	0.0010
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

续表 D. 2. 11-2 预制混凝土平缘石

项目	编			

注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。

表 D. 2. 11-3 花岗岩立缘石

项目	编 号				D2-3-36	D2-3-37	D2-3-38	
	名 称				花岗岩立缘石			
					150× 300×995	150× 250×745	100× 200×495	
	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. 110	0. 138	0. 155
	材 料	360700040100	花岗岩立缘石 995mm×300mm×150mm		块	1.0100	-	-
		360700170100	花岗岩立缘石 150mm×250mm×745mm		块	-	1.3500	-
		360700170200	花岗岩立缘石 100mm×200mm×495mm		块	-	-	2.0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0036	0.0036	0.0036
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0003	0.0003	0.0003
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.0090	0.0090	0.0090
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0006	0.0006	0.0006
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。								

注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。

表 D. 2. 11-4 花岗岩平缘石

项目	编 号				D2-3-39	D2-3-40	
	名 称				花岗岩平缘石		
					745×495	745× 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	000105010000	综合用工二类		工日	0. 070	0. 042
	材 料	360700050200	花岗岩平缘石 745mm×495mm		块	1. 3500	-
		360700050100	花岗岩平缘石 745mm×300mm		块	-	1. 3500
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0100	0. 0060
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0011	0. 0008
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0. 0009	0. 0005
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0018	0. 0011
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

表 D. 2. 11-5 其他缘石

项目	编 号				D2-3-41	D2-3-42	
	名 称				异型花岗岩缘石	异型预制混凝土缘石	
	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	1.901	1.725
	材 料	360700030000	异型花岗岩缘石		m ³	1.0100	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.1100	0.1100
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0210	0.0210
		042700220000	异型预制混凝土缘石		m ³	-	1.0150
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t		台班	0.2743	0.2568
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0210	0.0210
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。							

表 D. 2. 11-6 缘石后背混凝土支撑

项目	编 号				D2-3-44
	名 称				缘石后背混凝土支撑
	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	0.948
	材 料	802100070300	预拌豆石混凝土 C20	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t	台班	0.0615
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括开槽、安砌、勾缝、养护、清理等。					

D. 2. 12 现浇混凝土缘石的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 12 的规定。

表 D. 2. 12 现浇混凝土缘石

项目	编 号				D2-3-43
	名 称				现浇混凝土缘石
	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	0.948
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	993100000100	洒水车 4t	台班	0.0615
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护、清理等。					

D. 2. 13 检查井(雨水口)升降的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 13 的规定。

表 D. 2. 13- 1 更换检查井盖、雨水口箅子

项目	编 号				D2-3-45	D2-3-46	D2-3-47	D2-3-48	
	名 称				检查井盖		雨水口算子		
					φ700mm	φ800mm	单算	双算	
	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	0.462	0.481	0.473	0.899
	材 料	360100020100	球墨铸铁井盖 φ700(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	-	-	-
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	-	1.0000	-	-
		330500060000	球墨铸铁组合算子(含底圈)		套	-	-	1.0000	2.0000
		802100050300	普通混凝土 C20		m ³	0.0121	0.0190	-	-
		130500490000	煤焦沥青漆		kg	-	-	0.4305	0.8180
		042900170000	过梁		m ³	-	-	-	0.0090
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0080	0.0090	0.0284	0.0540
		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	0.0013	0.0014	0.0045	0.0086
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括拆、安井圈、井盖、雨水口算子、砂浆卧底、抹面、养护、清理等。									

表 D. 2. 13-2 检查井加固处理

项目	编 号				D2-3-49
	名 称				检查井加固处理
	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	000105010000	综合用工二类	工日	1.610
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0.5151
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.7171
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	202.6500
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	993300010000	风镐	台班	0.1687
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括开挖、钢筋绑扎、混凝土浇筑、振捣、养护等。					

D. 2. 14 雨水口连接管的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 14 的规定。

表 D. 2. 14 雨水口连接管

项目	编			

D. 2. 15 树池的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 15 的规定。

表 D. 2. 15 树池

项目	编 号				D2-3-52	D2-3-54
	名 称				混凝土树池围牙	花岗岩树池围牙
	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. 030	0. 031
	材 料	042700230000	混凝土树池围牙	m	1. 0100	-
		323000050000	花岗岩树池围牙	m	-	1. 0100
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括开槽、安砌、清理等。						

续表 D. 2. 15 树池

项目	编 号				D2-3-53	D2-3-55
	名 称				铸铁树池盖安装	水泥树池盖安装
	工 程 量 计 量 单 位				座	套
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	0.090	0.144
	材	330500140000	铸铁树池盖板	套	1.0000	-
		042700190000	水泥树池盖板	套	-	1.0000
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0010	0.0010
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、安装固定等。						

IV 停车场、运动场面层

D. 2. 16 停车场面层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 16 的规定。

表 D. 2. 16 停车场块料面层

项目	编 号				D2-4-1	D2-4-2	
	名 称				预制异型混凝土连锁砌块		
					人行	车行	
	工 程 量 计 量 单 位				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. 110	0. 140
	材 料	360500290100	预制异型混凝土连锁块 50mm		m ²	1. 0200	-
		360500290200	预制异形混凝土连锁块 60mm		m ²	-	1. 0200
		800100010900	干混地面砂浆 DS M20		m ³	0. 0250	0. 0250
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0040	0. 0040
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括场内材料运输、坐浆、块料铺筑、找平、灌缝等。							

注:工作内容包栐场内材料运输、坐浆、块料铺筑、找平、灌缝等。

D. 2. 17 运动场面层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 17 的规定。

表 D. 2. 17- 1 运动场草坪面层

项目	编 号				D2-4-3	D2-4-4	
	名 称				草坪面层		
					天然草坪	人造草坪	
	工 程 量 计 量 单 位				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. 009	0. 052
	材 料	320700020000	草卷		m ²	1. 0400	-
		322700090000	肥料 综合		kg	0. 0550	-
		320700130000	人造草坪		m ²	-	1. 0200
		144100020300	聚氨酯胶粘剂		kg	-	0. 1470
		0207000501	三元乙丙橡胶颗粒(EPDM) 2-4mm		kg	-	7. 1400
		040300040002	石英砂		kg	-	25. 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. 天然草坪:搬运、铺植、对缝、滚压、覆沙、浇水等。 2. 人造草坪:基层清理、铺装、裁剪、接缝刷胶、固定压实、镶嵌白线、填充砂及颗粒、清理现场等。							

注:工作内容包括 1.天然草坪:搬运、铺植、对缝、滚压、覆沙、浇水等。

2. 人造草坪:基层清理、铺装、裁剪、接缝刷胶、固定压实、镶嵌白线、填充砂及颗粒、清理现场等。

续表 D. 2. 17-2 运动场涂料面层

项目	编 号				D2-4-6	D2-4-7	
	名 称				丙烯酸聚氨酯面层		
					厚 2mm	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
	材 料	130307130000	丙烯酸聚氨酯地坪漆底漆		kg	0. 6825	-
		130307140000	丙烯酸聚氨酯地坪漆面漆		kg	2. 0475	0. 6825
		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、滚刷(刮)涂料、清理现场等。							

续表 D. 2. 17-3 运动场塑胶面层

项目	编 号				D2-2-27	D2-4-8	D2-2-28	D2-2-29	
	名 称				预制型塑胶面层		浇筑型塑胶面层		
					块材	卷材	厚 10mm	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. 143	0. 088	0. 144	0. 014
	材 料	072100110000	塑胶板		m ²	1. 0200	-	-	-
		072100090000	弹性塑胶地面卷材		m ²	-	1. 0500	-	-
		143300000400	预聚体 甲组份		kg	-	-	1. 8780	0. 7300
		131500000200	色浆 乙组份		kg	-	-	7. 5220	2. 9200
		144100020300	聚氨酯胶粘剂		kg	0. 5500	0. 5500	-	-
		143500350000	催化剂		kg	-	-	0. 0670	0. 0300
		0207000501	三元乙丙橡胶颗粒(EPDM) 2-4mm		kg	-	-	5. 3330	2. 0700
		140500080000	溶剂		kg	-	-	0. 0560	0. 0200
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	994300000300	电动空气压缩机 1m ³ /min		台班	-	-	0. 0100	0. 0060
		990500160000	塑胶搅拌机		台班	-	-	0. 0100	0. 0060
		990500110000	喷浆机		台班	-	-	0. 0100	0. 0060
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括 1. 预制型塑胶面层:基层清理、放样、涂刷粘接剂、铺装、裁剪、接缝、压实、清理现场等。 2. 浇筑型塑胶面层:基层清理、放样、混合料搅拌、铺筑、找平、清理现场等。									

V 模板工程

D. 2. 18 模板的施工生产要素消耗量可参考表 D. 2. 18 的规定。

表 D. 2. 18 模板

项目	编 号				D2-5-1	D2-5-2
	名 称				模板	
					缘石	混凝土路面
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0. 169	0. 254
	材	350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0. 0030	0. 0040
		350100030000	复合木模板	m ²	0. 1250	0. 1400
		031501410000	圆钉	kg	0. 2090	0. 0133
		143500090000	脱模剂	kg	0. 1000	0. 0100
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000
	机	990700000700	载重汽车 15t	台班	0. 0011	0. 0020
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0011	0. 0020
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。						

D.3 桥涵工程

I 桩基

D.3.1 旋挖钻机成孔的施工生产要素消耗量可参考表 D.3.1 的规定。

表 D.3.1 旋挖钻机成孔

项目	编 号				D3-1-1	D3-1-2	D3-1-3	D3-1-4	D3-1-5
	名 称				旋挖钻机成孔				
					桩径(mm 以内)				
					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	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	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
	具	990100000600	履带式单斗液压挖掘機 1m ³	台班	0.0089	0.0069	0.0048	0.0038	0.0031
		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	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包含钢护筒埋设及拆除、钻机就位、钻孔、提钻、出渣、渣土清理堆放、泥浆池建造及拆除、泥浆制作、压浆、清孔等。									

续表 D.3.1 旋挖钻机成孔

项目	编		号		D3-1-6	D3-1-7	D3-1-8	D3-1-9	D3-1-10	
	名称				旋挖钻机成孔					
					桩径(mm 以内)					
					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
	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		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 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
	具	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
		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		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包含钢护筒埋设及拆除、钻机就位、钻孔、提钻、出渣、渣土清理堆放、泥浆池建造及拆除、泥浆制作、压浆、清孔等。										

D. 3. 2 冲击钻机成孔的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 2 的规定。

表 D. 3. 2 冲击钻机成孔

项目	编 号			D3-1-11	D3-1-12	D3-1-13	D3-1-14	
	名 称			冲击钻机成孔				
				桩径(mm 以内)				
				1000	1200	1500	1800	
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	1.268	1.245	1.132	1.098
	材	031301090000	低合金钢焊条 E43 系列	kg	0.0507	0.0498	0.0453	0.0439
		031509060000	铁件	kg	0.0127	0.0125	0.0113	0.0110
		050300070000	板方材	m ³	0.0007	0.0007	0.0006	0.0006
		040900560000	粘土	m ³	1.7762	1.7445	1.5859	1.5384
		330100260000	钢护筒	kg	0.9942	0.9765	0.8877	0.8611
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990300120100	电动冲击钻 22 型	台班	0.7198	0.7070	-	-
		990300120200	电动冲击钻 30 型	台班	-	-	0.6427	0.6234
		990900040100	轮胎式起重机 16t	台班	0.0008	0.0008	0.0007	0.0007
		990100000600	履带式单斗液压挖掘机 1m ³	台班	0.0011	0.0011	0.0010	0.0010
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0008	0.0008	0.0007	0.0007
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0057	0.0056	0.0051	0.0049
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括定位、钢护筒埋设及拆除、钻机就位、泥浆池建造及拆除、泥浆制作及输送、钻进、出渣、清孔等。								

续表 D. 3. 2 冲击钻机成孔

项目	编 号			D3-1-15	D3-1-16	D3-1-17	D3-1-18	
	名 称			冲击钻机成孔				
				桩径(mm 以内)				
				1000	1200	1500	1800	
				工 程 量 计 量 单 位			入岩 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	5.014	4.881	4.437	4.304
	材	031301090000	低合金钢焊条 E43 系列	kg	0.2047	0.1992	0.1811	0.1757
		031509060000	铁件	kg	0.0128	0.0125	0.0113	0.0110
		050300070000	板方材	m ³	0.0007	0.0007	0.0006	0.0006
		040900560000	粘土	m ³	1.5695	1.5279	1.3890	1.3473
		330100260000	钢护筒	kg	1.0031	0.9765	0.8877	0.8611
		340000110000	其他材料	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	机	990300120100	电动冲击钻 22 型	台班	3.1396	3.0562	-	-
		990300120200	电动冲击钻 30 型	台班	-	-	2.7784	2.6950
990900040100		轮胎式起重机 16t	台班	0.0008	0.0008	0.0007	0.0007	
990100000600		履带式单斗液压挖掘机 1m ³	台班	0.0011	0.0011	0.0010	0.0010	
990700000600		载重汽车 10t	台班	0.0008	0.0008	0.0007	0.0007	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0230	0.0224	0.0204	0.0198	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括定位、钢护筒埋设及拆除、钻机就位、泥浆池建造及拆除、泥浆制作及输送、钻进、出渣、清孔等。								

D. 3. 3 灌注桩混凝土的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 3 的规定。

表 D. 3. 3 灌注桩混凝土

项目	编			

D. 3. 4 凿桩头的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 4 的规定。

表 D. 3. 4 凿桩头

项目	编 号				D3-1-21
	名 称				凿除灌注桩头 钢筋混凝土
					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. 274
	机 具	993300030000	手持式风动凿岩机	台班	0. 9952
		994300000400	电动空气压缩机 3m ³ /min	台班	0. 9952
	具	994600040000	其他机具	%	1. 5000
注:工作内容包括桩头混凝土凿除、桩头钢筋梳理整形等。					

D. 3. 5 声测管的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 5 的规定。

表 D. 3. 5 声测管

项目	编 号				D3-1-22
	名 称				声测管
	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	0.010
	材 料	170100000601	焊接钢管 DN50	m	1.0600
		182500150000	接头管箍	个	0.1550
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0150
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0025
		992300002100	管子切断机 250mm	台班	0.0011
		994600040000	其他机具	%	1.5000
注:工作内容包括制作、定位、安装、固定等。					

D. 3. 6 灌注桩后注浆的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 6 的规定。

表 D. 3. 6 灌注桩后注浆

项目	编 号				D3-1-23	D3-1-24	
	名 称				灌注桩后注浆		
					注浆管埋设	水泥浆注浆	
	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	0.012	0.895
	材 料	170700010500	无缝钢管 D32×2.5		m	1.0600	-
		040103000401	水泥 42.5#		kg	-	765.0000
		182500150000	接头管箍		个	0.1550	-
		194100120000	注浆阀		个	0.0517	-
		012100070000	角钢		kg	0.3660	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.0150	-
		370500050000	枕木		m ³	-	0.0080
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	992300002100	管子切断机 250mm		台班	0.0011	-
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.0025	-
990500060000		电动灌浆机		台班	-	0.1210	
994600040000		其他机具		%	1.5000	1.5000	

注:工作内容包括 1. 注浆管埋设:注浆管制作、焊接、安装、清洗管道等。
2. 注浆:准备机具、浆液制作、注浆、检查、堵孔等。

II 现浇混凝土构件

D. 3. 7 混凝土垫层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 7 的规定。

表 D. 3. 7 混凝土垫层

项目	编 号				D3-2-1
	名 称				现浇混凝土
					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	0.259
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包浇筑、振捣、养护等。					

D. 3. 8 混凝土基础的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 8 的规定。

表 D. 3. 8 混凝土基础

项目	编 号				D3-2-2
	名 称				现浇混凝土
					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	0.326
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包浇筑、振捣、养护等。					

D. 3. 9 混凝土承台的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 9 的规定。

表 D. 3. 9 混凝土承台

项目	编 号				D3-2-3
	名 称				现浇混凝土
					承台
	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	0.342
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。					

D. 3. 10 混凝土墩台身的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 10 的规定。

表 D. 3. 10 混凝土墩台身

项目	编 号				D3-2-4	D3-2-5	D3-2-6
	名 称				现浇混凝土		
					轻型桥台	重力式墩台	柱式墩台
	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	0.730	0.604	0.615
	材 料	802100080700	预拌混凝土 C35	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:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。							

续表 D. 3. 10 混凝土墩台身

项目	编 号				D3-2-7	D3-2-8	D3-2-9
	名 称				现浇混凝土		
					V、Y形墩	拱桥墩身	肋板桥台
	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	0.668	0.745
	材 料	802100080700	预拌混凝土 C35	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	1.5000	1.5000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。							

D. 3. 11 混凝土墩台帽的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 11 的规定。

表 D. 3. 11 混凝土墩台帽

项目	编 号				D3-2-10
	名 称				现浇混凝土
					墩台帽
	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	0.604
	材 料	802100080700	预拌混凝土 C35	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。					

D. 3. 12 混凝土盖梁的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 12 的规定。

表 D. 3. 12 混凝土盖梁

项目	编			

D. 3. 13 混凝土支撑梁、连系梁的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 13 的规定。

表 D. 3. 13 混凝土支撑梁、连系梁

项目	编 号				D3-2-13	D3-2-14
	名 称				现浇混凝土	
					支撑梁	连系梁
	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	0.600	0.816
	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:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。						

D. 3. 14 混凝土拱桥的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 14 的规定。

表 D. 3. 14 混凝土拱桥

项目	编 号				D3-2-15	D3-2-16
	名 称				现浇混凝土	
					拱座	拱肋
	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	0.718	0.771
	材 料	802100080800	预拌混凝土 C40	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:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。						

D. 3. 15 混凝土拱上结构的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 15 的规定。

表 D. 3. 15 混凝土拱上结构

项目	编 号				D3-2-17	D3-2-18
	名 称				现浇混凝土	
					拱上构件	板拱
	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	0.890	0.632
	材 料	802100080800	预拌混凝土 C40	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:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。						

D. 3. 16 混凝土箱梁的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 16 的规定。

表 D. 3. 16 混凝土箱梁

项目	编 号				D3-2-19
	名 称				现浇混凝土
					箱梁
	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	0.996
	材 料	802100080900	预拌混凝土 C45	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。					

D. 3. 17 混凝土连续板的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 17 的规定。

表 D. 3. 17 混凝土连续板

项目	编 号				D3-2-20	D3-2-21
	名 称				现浇混凝土	
					连续实体板	异形连续板
	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	0.756	0.774
	材 料	802100080800	预拌混凝土 C40	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:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。						

D. 3. 18 混凝土板梁的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 18 的规定。

表 D. 3. 18 混凝土板梁

项目	编 号				D3-2-22	D3-2-23
	名 称				现浇混凝土	
					矩形实心板梁	矩形空心板梁
	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	0.665	0.760
	材 料	802100080900	预拌混凝土 C45	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:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。						

D. 3. 19 混凝土台阶的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 19 的规定。

表 D. 3. 19 混凝土台阶

项目	编 号				D3-2-24
	名 称				现浇混凝土
					台阶
	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
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。					

D. 3. 20 混凝土桥面铺装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 20 的规定。

表 D. 3. 20 混凝土桥面铺装

项目	编 号				D3-2-25
	名 称				桥面铺装混凝土
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0. 877
	材 料	802100080800	预拌混凝土 C40	m ³	1. 0100
		340000110000	其他材料	%	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。					

D. 3. 21 桥头搭板枕梁的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 21 的规定。

表 D. 3. 21 桥头搭板枕梁

项目	编 号				D3-2-26	D3-2-27
	名 称				现浇混凝土	橡胶板安装
					桥头搭板及枕梁	
	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	0. 661	0. 024
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1. 0100	-
		020100000500	橡胶板 δ10mm	kg	-	15. 3000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护、橡胶板安装等。						

D. 3. 22 其他混凝土结构的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 22 的规定。

表 D. 3. 22 其他混凝土结构

项目	编 号				D3-2-28	D3-2-29
	名 称				现浇混凝土	
					支座垫石	灯柱、端柱
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0.952	0.984
	材	802100080800	预拌混凝土 C40	m ³	1.0100	-
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	-	1.0100
	料	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。						

III 预制混凝土构件

D. 3. 23 预制混凝土构件安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 23 的规定。

表 D. 3. 23 预制混凝土构件安装

项目	编 号				D3-3-1	D3-3-2	D3-3-3
	名 称				预制混凝土		
					矩形板梁	预应力空心板	预应力混凝土箱梁
	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	0.306	0.262	0.403
	材 料	042700210300	预制矩形板梁 C35	m ³	1.0000	-	-
		042700230200	预制预应力空心板 C45	m ³	-	1.0000	-
		042700250200	预制预应力箱梁 C45	m ³	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0400	0.0400	-
		990900000800	履带式起重机 200t	台班	-	-	0.0220
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包就位、安装等。						

续表 D. 3. 23 预制混凝土构件安装

项目	编 号				D3-3-4	D3-3-5	D3-3-6	
	名 称				预制混凝土			
					预应力 T 型梁、I 型梁		钢箱梁 混凝土板	
					跨长 30m 以内	跨长 50m 以内		
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	0.330	0.363	1.267
	材 料	042700120100	预制预应力 T(I) 型梁 C45		m ³	1.0000	1.0000	-
		042700340100	钢箱梁混凝土板 C50		m ³	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t		台班	-	-	0.0400
		990900002800	汽车式起重机 120t		台班	0.0143	-	-
		990900002300	汽车式起重机 160t		台班	-	0.0104	-
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括就位、安装等。								

续表 D. 3. 23 预制混凝土构件安装

项目	编			

D. 3. 24 混凝土灌缝与接头的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 24 的规定。

表 D. 3. 24 混凝土灌缝与接头

项目	编 号				D3-3-8	D3-3-9
	名 称				板梁间混凝土灌缝	梁与梁混凝土接头
	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	1.041	1.058
	材 料	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	-
		802100080800	预拌混凝土 C40	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:工作内容包浇筑、捣固、养护等。						

IV 立交箱涵

D. 3. 25 透水管铺设的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 25 的规定。

表 D. 3. 25 透水管铺设

项目	编 号				D3-4-1	D3-4-2
	名 称				钢透水管铺设	
					公称直径(mm 以内)	
					100	200
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	000105010000	综合用工二类	工日	1. 844	2. 936
	材 料	170700012902	无缝钢管 D108×4	kg	104. 6500	-
		170700013802	无缝钢管 D219×6	kg	-	321. 5000
		533300020000	滤料(2-7mm)	t	2. 4530	3. 6940
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	991900000800	立式钻床 25mm	台班	1. 0700	1. 4200
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括定位、滤料铺筑、钢管安装、固定、清理等。						

续表 D. 3. 25 透水管铺设

项目	编 号				D3-4-3	D3-4-4	D3-4-5	D3-4-6
	名 称				混凝土透水管铺设			
					管内径(mm 以内)			
					200	300	380	450
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	000105010000	综合用工二类	工日	1. 908	2. 180	2. 732	3. 140
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 9140	1. 0660	1. 1880	1. 4510
		172900220100	混凝土透水管 φ200	m	10. 2500	-	-	-
		172900220200	混凝土透水管 φ300	m	-	10. 2500	-	-
		172900220300	混凝土透水管 φ380	m	-	-	10. 2500	-
		172900220400	混凝土透水管 φ450	m	-	-	-	10. 2500
	料	010900090000	圆钢 φ10 以内	kg	0. 0220	0. 0220	0. 0220	0. 0220
		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、基础浇筑、混凝土管安装、固定、清理等。								

D. 3. 26 滑板及滑板面层处理的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 26 的规定。

表 D. 3. 26 滑板及滑板面层处理

项目	编 号				D3-4-7	D3-4-8	D3-4-9
	名 称				工作坑滑板	预制混凝土 后背安装	现浇混凝土 后背
	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	0.414	0.238	0.247
	材	802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	1.0100	-	1.0100
		042700250000	预制混凝土挡墙 C30 H= 1m~3m	m ³	-	1.0000	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	-	0.0423	-
		050300070000	板方材	m ³	-	0.0050	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001100	汽车式起重机 5t	台班	-	0.0200	-
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.0068	-
		990500030000	混凝土振捣器(插入式)	台班	0.1530	-	0.0910
994600040000		其他机具	%	1.5000	2.0000	1.5000	
注 :工作内容包括 1. 现浇混凝土 :浇筑、振捣、养护等。 2. 预制混凝土后背块安装 :构件吊运、安装。							

续表 D. 3. 26 滑板及滑板面层处理

项目	编 号				D3-4-10	D3-4-11
	名 称				滑板面层处理	
	工 程 量 计 量 单 位				石蜡层	塑料薄膜层
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	0.048
	材	140900170000	石蜡	kg	0.3680	-
		040700040000	焦渣	m ³	0.0050	-
		020911010000	塑料薄膜	m ²	-	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. 石蜡层:石蜡加热、涂刷等。 2. 塑料薄膜层:铺设塑料薄膜层等。						

D. 3. 27 箱涵制作的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 27 的规定。

表 D. 3. 27- 1 现浇混凝土及砖砌保护墙

项目	编 号				D3-4-12	D3-4-13	D3-4-14
	名 称				箱涵现浇混凝土		
					底板	侧墙	顶板
	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	0.424	0.466	0.438
	材 料	802100090500	预拌抗渗混凝土 C35	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:工作内容包括浇筑、振捣、养护等。							

续表 D. 3. 27- 1 现浇混凝土及砖砌保护墙

项目	编 号				D3-4-15	D3-4-16	
	名 称				箱涵		
					砖砌保护墙	豆石混凝土保护层	
	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	1. 107	0. 864
	材 料	041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	531. 0000	-
		802100070300	预拌豆石混凝土 C20		m ³	-	1. 0100
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 2670	-
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0427	-
	具	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括 1. 现浇混凝土 :浇筑、振捣、养护等。 2. 机砖保护墙 :砂浆拌合、砌筑、刮缝等。							

表 D. 3. 27-2 箱涵外壁处理

项目	编 号				D3-4-17	D3-4-18
	名 称				箱涵外壁	
					防水砂浆层	沥青层
	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	0.014
	材 料	800700080000	防水砂浆	m ³	0.0205	-
		133100030000	石油沥青	kg	-	3.7600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0033	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基底清理、灰浆调制、涂抹防水砂浆、涂刷沥青等。						

表 D. 3. 27-3 箱涵后浇带

项目	编 号				D3-4-19	D3-4-20	D3-4-21
	名 称				箱涵后浇带		
					底板	墙	顶板
	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	0.650	0.844	0.755
	材 料	802100080700	预拌混凝土 C35	m ³	1.0100	1.0100	1.0100
		031505260000	钢板网	m ²	4.2000	4.2000	2.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	1.5000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括基层处理、混凝土浇筑、振捣、养护等。							

D. 3. 28 顶进设备、钢刃脚、钢平台安拆的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 28 的规定。

表 D. 3. 28 顶进设备、钢刃脚、钢平台安拆

项目	编 号				D3-4-22	D3-4-23	D3-4-24
	名 称				顶进设备安拆		
					自重(t 以内)		
					1000	2000	3000
工 程 量 计 量 单 位					项		
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	75.442	120.593	158.004
	机 具	990700000300	载重汽车 5t	台班	3.5000	6.2000	9.0000
		990900001100	汽车式起重机 5t	台班	3.5000	6.2000	9.0000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、顶进设备安装、拆除等。							

续表 D. 3. 28 顶进设备、钢刃脚、钢平台安拆

项目	编 号				D3-4-25	D3-4-26	
	名 称				钢刃脚安拆	钢平台安拆	
	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	9.310	9.310
	材 料	012900111700	普通钢板 8mm~15mm		kg	158.5000	89.0000
		010000010001	型钢 综合		kg	-	69.5000
		031509060000	铁件		kg	26.6700	26.6700
		031301010000	电焊条（综合）		kg	43.0000	43.0000
		142900050001	乙炔气		m ³	10.0000	10.0000
		142900030000	氧气		m ³	32.0000	32.0000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	0.0630	0.0630
		990900001100	汽车式起重机 5t		台班	0.1000	0.1000
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	3.3077	3.3077
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括场内运输、钢刃脚、钢平台制作、安装及拆除等。							

D. 3. 29 箱涵顶进的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 29 的规定。

表 D. 3. 29 箱涵顶进

项目	编 号				D3-4-27	D3-4-28	D3-4-29
	名 称				箱涵顶进		
					空 顶		
					自重(t 以内)		
工 程 量 计 量 单 位				1000t ·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	6.480	7.560	8.640
	材 料	554900720000	箱涵顶进液压控制系统	套	0.0210	0.0140	0.0100
		370900120000	顶铁顶柱	m·日	72.0000	157.0000	242.0000
		370900080000	大横梁	m·日	18.0000	23.0000	29.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.1000	0.1000	0.1000
		994400000900	高压油泵 80MPa	台班	1.1850	1.4600	1.6540
		994300001300	液压千斤顶 200t	台班	9.3470	11.5280	-
		994300080100	液压千斤顶 300t	台班	-	-	14.3900
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括操作液压系统、安放顶铁、顶进等。							

续表 D. 3. 29 箱涵顶进

项目	编 号				D3-4-30	D3-4-31	D3-4-32
	名 称				箱涵顶进		
					无中继间实土顶		
					自重(t 以内)		
					1000	2000	3000
工 程 量 计 量 单 位				1000t ·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	7.560	8.640	11.988
	材 料	554900720000	箱涵顶进液压控制系统	套	0.0210	0.0140	0.0100
		370900120000	顶铁顶柱	m·日	72.0000	157.0000	242.0000
		370900080000	大横梁	m·日	27.0000	34.5000	43.5000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.2000	0.2000	0.2000
		994400000900	高压油泵 80MPa	台班	1.3090	1.8670	2.1760
		994300001300	液压千斤顶 200t	台班	15.3550	18.8970	-
		994300080100	液压千斤顶 300t	台班	-	-	24.3440
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括操作液压系统、安放顶铁、顶进等。							

续表 D. 3. 29 箱涵顶进

项目	编 号				D3-4-33	D3-4-34	D3-4-35	
	名 称				箱涵顶进			
					有中继间实土顶			
					自重(t 以内)			
					1000	2000	3000	
工 程 量 计 量 单 位				1000t ·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	12. 600	14. 533	18. 486	
	材	554900720000	箱涵顶进液压控制系统	套	0. 0420	0. 0280	0. 0200	
		370900120000	顶铁顶柱	m ·日	144. 0000	314. 0000	484. 0000	
		370900080000	大横梁	m ·日	42. 4300	54. 2000	68. 3570	
		012900480000	中继间护套	kg	(50. 4800)	(33. 8400)	(28. 6500)	
	料	340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
		机	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0. 2800	0. 2800	0. 2800
			994400000900	高压油泵 80MPa	台班	1. 8130	2. 5650	2. 9720
			994300001300	液压千斤顶 200t	台班	-	-	5. 1200
	具		994300080100	液压千斤顶 300t	台班	19. 3180	23. 1410	24. 3440
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000		
注:工作内容包括操作液压系统、安放顶铁、顶进等。								

D. 3. 30 箱涵接缝的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 30 的规定。

表 D. 3. 30 箱涵接缝

项目	编 号				D3-4-36	D3-4-37
	名 称				钢板止水带	变形缝
	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	0.213	0.216
	材	012900450000	止水钢板	m	1.0100	-
		133303020600	SBS 改性沥青油毡防水卷材 4mm	m ²	-	0.3150
		133700020000	橡胶止水带	m	-	1.0500
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.4130	-
		151301040000	聚苯乙烯泡沫塑料板	m ³	-	0.0070
		800700080000	防水砂浆	m ³	-	0.0100
		151303090000	发泡聚氨酯	m ³	-	0.0070
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0318	-
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	-	0.0016
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	具					

注:工作内容包括混凝土表面处理、接缝填充、安装等。

续表 D. 3. 30 箱涵接缝

项目	编 号				D3-4-38	D3-4-39	D3-4-40
	名 称				箱涵接缝		
					石棉水泥嵌缝	嵌防水膏	橡胶止水带
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0.050	0.092	0.086
	材 料	040103000401	水泥 42.5 [#]	kg	7.5000	-	-
		150100030000	石棉绒	kg	3.2130	-	-
		133500310000	油麻	kg	0.1000	-	-
		133100070000	沥青膏	kg	-	7.9800	-
		143500480000	冷底子油	kg	-	0.2050	-
		133700020000	橡胶止水带	m	-	-	1.0400
		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表面处理、接缝填充、安装等。							

续表 D. 3. 30 箱涵接缝

项目	编 号				D3-4-41	D3-4-42	D3-4-43
	名 称				箱涵接缝		
					沥青二遍	沥青封口	嵌沥青木丝板
	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	0.027	0.378	0.033
	材 料	143500480000	冷底子油	kg	0.5130	-	-
		133100030000	石油沥青	kg	19.4000	15.5600	8.2000
		051700020000	木丝板	m ²	-	-	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:工作内容包括混凝土表面处理、接缝填充、安装等。							

V 钢结构

D. 3. 31 钢梁安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 31 的规定。

表 D. 3. 31 钢梁安装

项目	编 号				D3-5-1	D3-5-2	D3-5-3
	名 称				立交桥		
					钢箱梁		钢桁梁
					吊装	顶推	
	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	2.029	2.020	3.948
	材	330100520000	立交桥箱式梁	t	1.0000	1.0000	-
		330100420000	桁架	t	-	-	1.0000
		031301010000	电焊条（综合）	kg	4.1100	0.1000	-
		030105030002	高强螺栓	个	12.2600	-	12.2600
		142900050001	乙炔气	m³	12.1700	-	-
		142900030000	氧气	m³	36.5000	-	-
		031101020000	砂轮片	片	10.0000	-	-
		012900010000	钢板 综合	kg	1.6500	3.9000	1.0100
		010000010001	型钢 综合	kg	-	1.3000	-
		012900250000	不锈钢滑板	kg	-	0.3500	-
		363100130000	聚四氟乙烯滑板	kg	-	0.3500	-
		010900150000	热轧圆盘条 综合	kg	-	-	0.3800
		050100080000	松木	m³	-	-	0.0030
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994300000300	电动空气压缩机 1m³/min	台班	0.1050	-	-
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	-	0.2000
		990900002300	汽车式起重机 160t	台班	0.0100	-	-
		993500035100	桥梁顶推设备 600kN	台班	-	0.3250	-
		994300030200	内燃空气压缩机 9m³/min	台班	-	-	0.1420
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	-	0.0390	-
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.3162	0.0080	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注：工作内容包括就位、安装等。

续表 D. 3. 31 钢梁安装

项目	编 号				D3-5-4	D3-5-5	D3-5-6
	名 称				人行天桥		
					钢主梁	钢墩柱盖梁	钢桥梯
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	2.029	2.310	2.759
	材	330100250100	箱型梁 主梁	t	1.0000	-	-
		010000010001	型钢 综合	kg	8.6000	-	-
		330100240000	钢墩柱盖梁	t	-	1.0000	-
		330100640000	人行天桥钢箱梯、坡梁	t	-	-	1.0000
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	11.4000	-	11.4000
		031509060000	铁件	kg	2.7970	-	2.7970
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3.3000	1.5020	2.3500
		142900050001	乙炔气	m³	14.0000	6.8900	9.9700
		142900030000	氧气	m³	42.0000	20.6700	29.9000
		031101020000	砂轮片	片	10.0000	-	10.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	0.1200	-
		990900002600	汽车式起重机 40t	台班	-	-	0.0800
990900003700		汽车式起重机 80t	台班	0.0400	-	-	
992500020200		交流电焊机 32kV·A	台班	0.2538	0.1155	0.1808	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	

注 :工作内容包括就位、安装等。

D. 3. 32 钢立柱安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 32 的规定。

表 D. 3. 32 钢立柱安装

项目	编 号				D3-5-7
	名 称				墩柱钢套箍
	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	2.136
	材	330100190000	墩柱钢套箍	t	1.0000
		050300070000	板方材	m ³	0.0240
		030101010002	铆钉	kg	0.1240
		031301010000	电焊条（综合）	kg ³	1.4240
		142900050001	乙炔气	m ³	7.3700
		142900030000	氧气	m ³	21.9000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.1095
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.1200
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注：工作内容包括就位、安装等。					

D. 3. 33 钢桥面铺装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 33 的规定。

表 D. 3. 33 钢桥面铺装

项目	编 号				D3-5-8	D3-5-9	
	名 称				环氧沥青混凝土		
					环氧沥青 防水粘结层	摊铺厚度 5cm	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	7. 000	0. 765
	材 料	133100150000	环氧沥青		kg	74. 2000	-
		130100290000	环氧富锌底漆		kg	17. 8500	-
		802500180000	环氧沥青混凝土		t	-	12. 6250
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990500040400	汽车式沥青撒布机 4000L		台班	0. 0480	-
		991300170000	履带式沥青混凝土摊铺机 最大摊铺宽度 9m		台班	-	0. 0425
		991300000900	双钢轮振动压路机 15t		台班	-	0. 0881
		991300001300	双钢轮振动压路机 12t		台班	-	0. 0681
		991300001200	轮胎压路机 26t		台班	-	0. 0403
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括 1. 防水粘结层 :清扫基层、喷涂防腐底漆、喷涂防水层粘结层。 2. 摊铺环氧沥青混凝土 :基层处理、摊铺、碾压等。							

续表 D. 3. 33 钢桥面铺装

项目	编 号				D3-5-10	D3-5-11	
	名 称				浇注式沥青混凝土		
					甲基丙烯酸树脂 防水粘结层	摊铺厚度 4cm	
	工 程 量 计 量 单 位				100m 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	8. 500	1. 580
	材 料	130100290000	环氧富锌底漆		kg	17. 8500	-
		142100200000	甲基丙烯酸树脂		kg	126. 0000	-
		144100010200	胶粘剂 CY-401		kg	13. 3900	-
		802500190000	浇注式沥青混凝土		m ³	-	4. 2000
		040500000500	碎石 10		kg	-	1275. 0000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	991300190000	浇注式沥青混凝土摊铺机		台班	-	0. 0900
		991300090000	车载式碎石撒布机		台班	-	0. 0900
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括 1. 防水粘结层 :清扫基层、喷涂防腐底漆、喷涂防水层粘结层。 2. 摊铺浇注式沥青混凝土 :基层清理、摊铺、人工配合平整、撒布碎石、清除气泡、边角及接缝处理等。							

VI 桥涵附属工程

D. 3. 34 金属栏杆的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 34 的规定。

表 D. 3. 34 金属栏杆

项目	编 号				D3-6-1
	名 称				复合不锈钢栏杆安装
	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. 143
	材 料	122100030000	复合不锈钢管栏杆	m	1. 0000
		031301110000	不锈钢电焊条	kg	0. 2901
		340000110000	其他材料	%	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0280
		992500020300	交流电焊机 40kV·A	台班	0. 0221
		994600040000	其他机具	%	2. 0000
	注:工作内容包括场内运输、安装、焊接、校正固定等。				

续表 D. 3. 34 金属栏杆

项目	编			

续表 D. 3. 34 金属栏杆

项目	编 号				D3-6-3	D3-6-4
	名 称				波形梁护栏	
	工 程 量 计 量 单 位				钢管立柱	波形钢板 单面
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	4.743	0.289
	材	330100250000	钢管柱	t	1.0400	-
		012900490000	波形钢板	t	-	1.0000
		010500060000	钢丝绳 $\phi 14.1 \sim 15$	kg	-	7.0000
		030105070000	螺栓	kg	-	52.4000
		012900400001	普通钢板	kg	32.0000	-
		031301010000	电焊条(综合)	kg	6.0000	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3760	0.0630
		992500020300	交流电焊机 40kV·A	台班	0.4615	-
		994500001100	电动夯实机 250Nm	台班	1.9530	-
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 钢管立柱:场内运输、切割、焊接、钻孔、安装钢管柱等。 2. 波形钢板单面:场内运输、安装、焊接、校正固定等。						

D. 3. 35 支座的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 35 的规定。

表 D. 3. 35 支座

项目	编 号				D3-6-5	D3-6-6	D3-6-7	
	名 称				板式橡胶支座	四氟板式橡胶支座	环氧砂浆垫层	
	工 程 量 计 量 单 位				dm³		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	0.054	0.088	1.170
	材	363100120000	橡胶支座		dm³	1.0000	-	-
		020700230000	四氟板支座		dm³	-	1.0000	-
		040300040002	石英砂		kg	-	-	1336.0000
		142100020000	E44 环氧树脂		kg	-	-	337.0000
		143300110000	丙酮		kg	-	-	67.0000
		040900350000	石英粉		kg	-	-	667.0000
		143300030000	乙二胺		kg	-	-	167.0000
		031301010000	电焊条（综合）		kg	-	0.1000	-
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.5000
机具	992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	-	0.0077	-	
	994600040000	其他机具		%	1.5000	1.5000	2.0000	
注：工作内容包括 1. 橡胶支座：定位、安装、固定、清理等。 2. 环氧砂浆垫层：粘结材料现场拌合、缝隙填塞、接触面抹平等。								

续表 D. 3. 35 支座

项目	编 号				D3-6-8	D3-6-9	D3-6-10	D3-6-11	D3-6-12
	名 称				盆式金属橡胶组合支座				
					承载力(KN 以内)				
					3000	4000	5000	7000	10000
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	1. 100	1. 271	1. 425	2. 211	2. 937
	材	363100010100	钢盆式橡胶支座 3000KN	个	1.0000	-	-	-	-
		363100010200	钢盆式橡胶支座 4000KN	个	-	1.0000	-	-	-
		363100010300	钢盆式橡胶支座 5000KN	个	-	-	1.0000	-	-
		363100010400	钢盆式橡胶支座 7000KN	个	-	-	-	1.0000	-
		363100010500	钢盆式橡胶支座 10000KN	个	-	-	-	-	1.0000
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 9000	1. 0000	1. 1000	1. 3000	1. 6000
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0. 1400	0. 1500	0. 1600	0. 1600	0. 0300
990900001800		汽车式起重机 30t	台班	-	-	-	-	0. 2600	
992500020200		交流电焊机 32kV·A	台班	0. 0750	0. 0833	0. 0917	0. 1083	0. 1333	
994600040000		其他机具	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
注:工作内容包括定位、固定、安装等。									

续表 D. 3. 35 支座

项目	编			

续表 D. 3. 35 支座

项目	编 号				D3-6-18	D3-6-19	D3-6-20	D3-6-21	D3-6-22
	名 称				球形支座				
					承载力(KN 以内)				
					2000	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	000103010000	综合用工一类	工日	1.000	1.100	1.200	1.300	1.300
	材	363100030100	球形支座 2000KN	个	1.0000	-	-	-	-
		363100030200	球形支座 3000KN	个	-	1.0000	-	-	-
		363100030300	球形支座 4000KN	个	-	-	1.0000	-	-
		363100030400	球形支座 5000KN	个	-	-	-	1.0000	-
		363100030500	球形支座 6000KN	个	-	-	-	-	1.0000
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.8000	1.0000	1.0000	1.2000	1.3000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.1400	0.1400	0.1500	0.1500	0.1500
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.2000	0.2300	0.2600	0.2900	0.3100
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.0667	0.0833	0.0833	0.1000	0.1083
994600040000		其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
注:工作内容包括定位、固定、安装等。									

续表 D. 3. 35 支座

项目	编 号				D3-6-23	D3-6-24	D3-6-25	D3-6-26	D3-6-27
	名 称				球形支座				
					承载力(KN 以内)				
					7000	8000	9000	10000	12500
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	1.400	1.500	1.600	1.600	1.700
	材	363100030600	球形支座 7000KN	个	1.0000	-	-	-	-
		363100030700	球形支座 8000KN	个	-	1.0000	-	-	-
		363100030800	球形支座 9000KN	个	-	-	1.0000	-	-
		363100030900	球形支座 10000KN	个	-	-	-	1.0000	-
		363100031000	球形支座 12500KN	个	-	-	-	-	1.0000
	料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.4000	1.5000	1.6000	1.6000	1.9000
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.1500	0.1600	0.1600	0.2500	0.2500
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t	台班	0.3400	0.3700	0.3800	0.4100	0.4500
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.1167	0.1250	0.1333	0.1333	0.1583
		994600040000	其他机具	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
注:工作内容包括定位、固定、安装等。									

续表 D. 3. 35 支座

项目	编 号				D3-6-28	D3-6-29	D3-6-30	
	名 称				球形支座			
					承载力(KN 以内)			
					15000	17500	20000	
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	1. 800	2. 100	2. 200
	材 料	363100031100	球形支座 15000KN		个	1.0000	-	-
		363100031200	球形支座 17500KN		个	-	1.0000	-
		363100031300	球形支座 20000KN		个	-	-	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.0000	2. 1000	2. 3000
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0. 2500	0. 2500	0. 2500
		990900025200	电动卷扬机 单筒慢速 3t		台班	0. 5000	0. 5300	0. 5500
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0. 1667	0. 1750	0. 1917
994600040000		其他机具		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	
注:工作内容包括定位、固定、安装等。								

D. 3. 36 桥梁伸缩装置的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 36 的规定。

表 D. 3. 36 桥梁伸缩装置

项目	编 号				D3-6-31	D3-6-32	D3-6-33
	名 称				桥梁伸缩装置		
					镀锌铁皮 沥青玛蹄脂	模数式 F-80	模数式 F-160
	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	0.080	0.482	0.516
	材	012900320000	镀锌铁皮	m ²	0.5150	-	-
		040900360000	石油沥青玛蹄脂	kg	9.2400	-	-
		332100000100	模数式(桥面伸缩缝) F-80	m	-	1.0000	-
		332100000200	模数式(桥面伸缩缝) F-160	m	-	-	1.0000
		802700000100	钢纤维混凝土 C50	m ³	-	0.3156	0.3156
		050300070000	板方材	m ³	-	0.0005	0.0005
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	0.8380	1.0800
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900001100	汽车式起重机 5t	台班	-	0.0680	0.0820
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	-	0.0644	0.0831
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	具						

注:工作内容包切缝、挖除槽内填充物、吊装就位、现场对接、临时固定、伸缩缝与预埋钢筋的焊接、钢纤维混凝土浇筑、解除伸缩缝锁定装置、嵌入密封橡胶条、刷沥青、玛蹄脂、铁皮加工固定等。

D. 3. 37 隔声屏障的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 37 的规定。

表 D. 3. 37 隔声屏障

项目	编 号				D3-6-34	D3-6-35
	名 称				钢骨架	隔声屏障板材
	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	000105010000	综合用工二类	工日	8.508	0.183
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	38.7500	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
		016300110000	型钢耐候钢	t	1.0600	-
		014900020000	铝材	kg	62.1700	-
		030101030000	抽芯铆钉	个	1097.2500	-
		030105550001	螺栓	套	9.8000	-
		142900050001	乙炔气	m ³	0.3980	-
		142900030000	氧气	m ³	1.2000	-
		090900030000	卡普龙板	m ²	-	1.0500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.3732	0.0002
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	2.9807	-
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.4665	0.0002
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括 1. 钢构件安装 :构件就位、加固、吊装校正、焊接固定等。 2. 屏障板、窗安装 :运输、吊装、预配、安装固定等。						

D. 3. 38 桥面处理的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 38 的规定。

表 D. 3. 38 桥面处理

项目	编 号				D3-6-36	D3-6-37
	名 称				桥面处理	
	工 程 量 计 量 单 位				混凝土面抛丸	钢桥面抛丸
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	100m ²	
	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	2.960	2.512
	材 料	031107200000	钢制磨料	kg	8.0000	65.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	991300040200	抛丸机	台班	0.0800	0.1200
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清扫工作面、抛丸、回收钢砂、喷砂除锈、清理现场等。						

D. 3. 39 防护网的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 39 的规定。

表 D. 3. 39 防护网

项目	编 号				D3-6-38	D3-6-39	D3-6-40	
	名 称				防护网			
					基础	型钢立柱	钢护网	
	工 程 量 计 量 单 位					m ³	t	100m 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. 979	12. 452	5. 896
	材	802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	1. 0100	-	-
		010000010001	型钢 综合		kg	-	1060. 0000	-
		031505110000	钢护网		m ²	-	-	102. 0000
		010900100000	圆钢 φ10 以外		kg	-	36. 0000	-
		031509060000	铁件		kg	-	5. 8000	-
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	40. 0000	-
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000300	载重汽车 5t		台班	-	0. 3700	0. 0630
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	-	3. 6300	-
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 基础:挖土方、浇筑混凝土、养护、回填等。 2. 型钢立柱、钢护网:场内运输、安装、校正固定等。								

D. 3. 40 防水层的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 40 的规定。

表 D. 3. 40 防水层

项目	编 号				D3-6-41	D3-6-42	D3-6-43	
	名 称				防水层			
					防水砂浆	防水橡胶板	聚氨酯防水涂料	
					厚 20mm	厚 2mm	厚 1. 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. 022	0. 056
	材	800700080000	防水砂浆		m ³	0. 0210	-	-
		020100000100	橡胶板 82mm		m ²	-	1. 0200	-
		144100630000	氯丁胶沥青胶剂		kg	-	1. 2000	-
		130500430000	聚氨酯防水涂料		kg	-	-	1. 8900
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	991300080000	柏油喷布器		台班	-	-	0. 0030
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0034	-	-
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括基层处理、涂抹防水砂浆、铺设橡胶板、涂刷防水涂料等。								

续表 D. 3. 40 防水层

项目	编			

VII 模板工程

D. 3. 41 桥涵支架的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 41 的规定。

表 D. 3. 41 桥涵支架

项目	编 号				D3-7-1	D3-7-2	D3-7-3	
	名 称				模板支排架		满堂式支架	
					高 6m 以内	每增 1m		
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	000103010000	综合用工一类		工日	0.691	0.144	0.161
	材	350300060100	拉杆 φ48mm		m·日	456.0000	120.0000	-
		350200030000	顶托		个·日	12.0000	-	5.2310
		370900110000	底托		个·日	12.0000	-	5.2310
		350900020100	工字钢 20 [#] ,租赁		m·日	84.0000	22.0000	10.8800
		350900020200	工字钢 30 [#] ,租赁		m·日	17.0000	4.4000	8.8400
		350900020300	工字钢 56 [#] ,租赁		m·日	29.0000	7.6310	-
		370900380000	强立柱		个·日	35.0000	7.0000	-
		350900250000	卡子		个·日	118.0000	31.0520	-
		350300240000	支架杆件		m·日	-	-	244.1410
		350200050000	对接扣件		个·日	-	-	19.7400
		350900010100	方钢 70mm×50mm×2.5mm		kg·日	-	-	16.4210
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	17.0000	-	-
		340000110000	其他材料		%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t		台班	0.0050	0.0017	-
		990700001600	载重汽车 20t		台班	-	-	0.0021
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0130	0.0046	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0.0042
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内运输、支架、工作平台制作、搭设、拆除、码放等。

注:工作内容包括场内运输、支架、工作平台制作、搭设、拆除、码放等。

D. 3. 42 模板的施工生产要素消耗量可参考表 D. 3. 42 的规定。

表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-4	D3-7-5	D3-7-6
	名 称				模板		
					垫层	基础	承台
工 程 量 计 量 单 位					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. 224	0. 288
	材 料	350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0. 0076	0. 0025	0. 0046
		031501010000	铁钉	kg	0. 0236	0. 0279	0. 0150
		350100030000	复合木模板	m ²	-	0. 1230	0. 2468
		143500090000	脱模剂	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0. 0011	0. 0020	0. 0026
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0011	0. 0020	0. 0026
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-7	D3-7-8
	名 称				模板	
					支撑梁	连系梁
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.274	0.342
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.2644	0.2691
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0014	0.0020
		031501010000	铁钉	kg	0.0200	0.0205
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0047	0.0047
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0047	0.0047
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。						

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-9	D3-7-10	D3-7-11
	名 称				模板		
					轻型桥台	重力式墩台	柱式墩台
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.236	0.239	0.303
	材 料	350100170000	定型钢模板	m ² ·日	7.1000	7.1000	7.1000
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0130	0.0084	0.0116
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0036	0.0036	0.0036
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0036	0.0036	0.0036
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	注：工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。						

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-12	D3-7-13	D3-7-14
	名 称				模板		
					Y、V形墩	拱桥墩身	肋板桥台
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.309	0.318	0.229
	材 料	350100040003	组合钢模板	m ² ·日	-	-	4.5900
		350100170000	定型钢模板	m ² ·日	7.1000	7.1000	-
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0116	0.0116	0.0120
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		031509060000	铁件	kg	-	-	0.9100
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0036	0.0036	0.0036
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0036	0.0036	0.0036
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。							

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-15	D3-7-16
	名 称				模板	
					墩台帽	墩(台)盖梁
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.331	0.330
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.3387	0.3387
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0170	0.0192
		031501010000	铁钉	kg	0.2960	0.0910
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0020	0.0047
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0020	0.0047
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。						

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-17	D3-7-18
	名 称				模板	
					侧石、缘石、支座垫石	端柱、灯柱
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.271	0.389
	材	350100030000	复合木模板	m ²	0.3053	0.2917
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0030	0.0030
		031501010000	铁钉	kg	0.0115	0.0115
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0013	0.0013
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0013	0.0013
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。						

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-19	D3-7-20	D3-7-21	D3-7-22
	名 称				模板			
					拱座	拱肋	拱上构件	板拱
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.328	0.498	0.453	0.457
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.3180	0.3180	0.3088	0.3088
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0080	0.0110	0.0100	0.0100
		031501010000	铁钉	kg	0.1210	0.1190	0.1230	0.1210
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		031509060000	铁件	kg	0.1380	-	-	-
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0010	0.0047	0.0047	0.0047
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0010	0.0047	0.0047	0.0047
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。								

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-23
	名 称				模板
					箱梁
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.504
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.3500
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0150
		031501010000	铁钉	kg	0.1430
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0047
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0047
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注 :工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。					

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-24	D3-7-25	D3-7-26	D3-7-27
	名 称				模板			
					连续实体板	异形连续板	实心板梁	空心板梁
	工 程 量 计 量 单 位				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. 218	0. 294	0. 218	0. 278
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0. 2468	0. 2691	0. 2468	0. 2691
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0. 0082	0. 0082	0. 0082	0. 0082
		031501010000	铁钉	kg	0. 0115	0. 0204	0. 0115	0. 0204
		143500090000	脱模剂	kg	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	5. 0000	5. 0000	5. 0000	5. 0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0. 0047	0. 0047	0. 0047	0. 0047
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0047	0. 0047	0. 0047	0. 0047
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注：工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。								

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号				D3-7-28	D3-7-29	D3-7-30
	名 称				模板		
					台阶	桥头搭板及枕梁	板梁间灌缝、梁与梁接头
	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.305	0.200	0.348
	材 料	350100030000	复合木模板	m ²	0.1130	0.2468	0.1280
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0020	0.0081	0.0011
		031501010000	铁钉	kg	0.0180	0.0279	0.0450
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0047	0.0047	0.0047
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0047	0.0047	0.0047
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。							

续表 D. 3. 42 模板

项目	编 号			D3-7-31	D3-7-32	D3-7-33	
	名 称			模板			
				滑板、底板	侧墙	顶板	
	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	0.228	0.251	0.352
	材 料	350100040003	组合钢模板	m ² ·日	3.9774	6.2900	20.7353
		350900050100	板方材 模板背楞	m ³	0.0014	0.0035	0.0030
		031501010000	铁钉	kg	0.0200	0.0200	0.0200
		143500090000	脱模剂	kg	0.1000	0.1000	0.1000
		350200430000	零星卡具(U 型销)	个	0.2350	0.2350	0.2350
		340000110000	其他材料	%	5.0000	5.0000	5.0000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0011	0.0028	0.0028
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0011	0.0028	0.0028
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :工作内容包括场内运输、模板制作、安装、涂脱模剂、模板拆除、修理、码放等。							

D. 4 管网工程

I 砌体工程

D. 4. 1 砌筑的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 1 的规定。

表 D. 4. 1- 1 砖石砌体

项目	编 号				D4-1-1	D4-1-2
	名 称				砖砌体	
					弧(圆)形墙	直形墙
	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	1.843	1.667
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	518.0000	544.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.2882	0.2268
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	993100010000	电动三轮车	台班	0.0466	0.0332
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0518	0.0366
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拌合砂浆、砌筑、刮缝等。						

续表 D. 4. 1- 1 砖石砌体

项目	编 号				D4-1-3	D4-1-4	
	名 称				毛石砌体		
					弧(圆)形墙	直形墙	
	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. 415	1. 287
	材 料	041100030003	毛石		t	1. 9861	2. 0897
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 2274	0. 2166
		340000110000	其他材料		%	1. 0000	1. 0000
	机 具	993100010000	电动三轮车		台班	0. 0058	0. 0529
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0400	0. 0380
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括拌合砂浆、砌筑、刮缝等。							

表 D. 4. 1-2 混凝土模块砌体

项目	编 号				D4-1-5	D4-1-6	D4-1-7
	名 称				30 混凝土模块		
					标准块	直角块	折角块
	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	0.333	0.333	0.333
	材 料	802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0.5303	0.6038	0.5303
		042700000100	混凝土模块 I类	块	49.5102	-	-
		042700000200	混凝土模块 II类	块	-	49.3082	49.5102
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	993100010000	电动三轮车	台班	0.0228	0.0228	0.0228
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砌筑、灌注混凝土等。							

续表 D. 4. 1-2 混凝土模块砌体

项目	编 号				D4-1-8	D4-1-9	D4-1-10
	名 称				40 混凝土模块		
					标准块	直角块	折角块
	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	0.363	0.363	0.363
	材 料	802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0.5867	0.5829	0.5905
		042700000100	混凝土模块 I类	块	37.1276	74.2653	-
		042700000200	混凝土模块 II类	块	-	-	37.1276
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	993100010000	电动三轮车	台班	0.0228	0.0228	0.0228
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砌筑、灌注混凝土等。							

表 D. 4. 1-3 硅砂砌块砌体

项目	编 号				D4-1-11	D4-1-12	
	名 称				硅砂砌块池体	硅砂砌块井体	
					751×12×200	439×120×150	
	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	1.704	2.125
	材 料	041500320200	硅砂砌块 751mm×120mm×200mm		m ³	1.0200	-
		041500320100	硅砂砌块 439mm×120mm×150mm		m ³	-	1.0200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0650	0.0875
		340000110000	其他材料		%	0.1000	0.1000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0104	0.0140
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0475	0.0475
		991100020000	叉车 8t		台班	0.0475	0.0625
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括拌合砂浆、砌筑、养护等。							

注:工作内容包括拌合砂浆、砌筑、养护等。

续表 D. 4. 1-3 硅砂砌块砌体

项目	编 号				D4-1-13	D4-1-14	
	名 称				硅砂一体井砖井体	砂基透气防渗毯	
					φ725		
	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	000103010000	综合用工一类		工日	1. 115	0. 022
	材 料	360100160800	硅砂一体井砖 φ725(420mm×430mm×200mm)		m ³	1. 0200	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0400	-
		040300020200	砂基透气防渗毯 内含 0. 6cm 厚透气防渗砂		m ²	-	1. 0200
		340000110000	其他材料		%	0. 1000	0. 5000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0064	-
		991100020000	叉车 8t		台班	0. 0228	-
		990700000500	载重汽车 8t		台班	-	0. 0013
		990100000600	履带式单斗液压挖掘机 1m ³		台班	-	0. 0026
		994600040000	其他机具		%	-	2. 0000

注:工作内容包括 1. 硅砂砌块砌筑:拌合砂浆、砌筑、养护等。

2. 砂基透气防渗毯:基层表面清理、修整、定位、弹线、铺贴、收头、节点密封、清理、检修、修整等。

D. 4. 2 井筒砌筑的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 2 的规定。

表 D. 4. 2 井筒砌筑

项目	编 号				D4-1-24	D4-1-25	D4-1-26	D4-1-27
	名 称				标准砖砌筑		混凝土模块砌筑	
					φ700 井筒	φ800 井筒	φ700 井筒	φ800 井筒
	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. 883	1. 002	0. 167	0. 189
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	350. 0000	403. 0000	-	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0. 2058	0. 2367	-	-
		042700000100	混凝土模块 I类	块	-	-	39. 2778	44. 8889
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	-	-	0. 2656	0. 2906
		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. 0329	0. 0379	-	-
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括 1. 砖井筒:拌合砂浆、砌筑、刮缝等。 2. 模块井筒:砌筑、模块灌芯等。								

D. 4. 3 抹面及勾缝的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 3 的规定。

表 D. 4. 3 抹面及勾缝

项目	编 号				D4-1-16	D4-1-17
	名 称				抹灰砂浆抹面	
					直墙	弧(圆)形墙
	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	000103020000	综合用工一类	工日	0. 105	0. 143
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0. 0220	0. 0220
		340000110000	其他材料	%	1. 0000	1. 0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0037	0. 0040
	机 具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基层、拌合砂浆、抹灰等。						

续表 D. 4. 3 抹面及勾缝

项目	编 号				D4-1-18	D4-1-28
	名 称				防水砂浆抹面	
					直墙	弧(圆)形墙
	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	000103020000	综合用工一类		工日	0.129 0.168
	材 料	800700080000	防水砂浆		m ³	0.0220 0.0220
		340000110000	其他材料		%	1.0000 1.0000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0043 0.0043
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000 2.0000
注:工作内容包括清理基层、拌合砂浆、抹灰等。						

续表 D. 4. 3 抹面及勾缝

项目	编 号				D4-1-15	D4-1-19	D4-1-29	
	名 称				勾平缝			
					砖砌体	毛石砌体	料石、预制砌块	
	工 程 量 计 量 单 位				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	0.043	0.051	0.046
	材 料	800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0020	0.0068	0.0034
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0003	0.0012	0.0006
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括清理基层、拌合砂浆、剔缝、勾缝等。								

续表 D. 4. 3 抹面及勾缝

项目	编			

D. 4. 4 井盖及踏步安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 4 的规定。

表 D. 4. 4 井盖及踏步安装

项目	编 号				D4-1-21	D4-1-22	D4-1-23	
	名 称				铸铁井盖安装		踏步安装	
					φ700	φ800		
	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	000105010000	综合用工二类		工日	0.395	0.420	0.008
	材 料	360100020100	球墨铸铁井盖 φ700(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	-	-
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	-	1.0000	-
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0875	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0120	0.0133	-
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	-	-	1.0000
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0019	0.0021	-
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000		
注 :工作内容包括 1. 铸铁井盖 :井圈、井盖固定安装、防坠网安装等。 2. 踏步 :安装等。								

II 混凝土工程

D. 4. 5 现浇混凝土的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 5 的规定。

表 D. 4. 5 现浇混凝土

项目	编 号				D4-2-1	D4-2-2	D4-2-3
	名 称				现浇混凝土		
					垫层	管道基础	方沟基础及底板
	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	0.280	0.349	0.262
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.0100	-	-
		802100080500	预拌混凝土 C25	m ³	-	1.0100	-
		802100080600	预拌混凝土 C30	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:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

续表 D. 4. 5 现浇混凝土

项目	编 号				D4-2-4	D4-2-5	D4-2-6
	名 称				现浇混凝土		
					杯形基础	墙体	顶板
	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	0.384	0.405	0.366
	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:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

续表 D. 4. 5 现浇混凝土

项目	编 号				D4-2-7	D4-2-8	D4-2-9
	名 称				现浇混凝土		
					支墩	过梁	满包混凝土 加固
	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	0.357	0.650	0.523
	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:工作内容包括混凝土浇筑、振捣、养护等。							

D. 4. 6 变形缝、施工缝的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 6 的规定。

表 D. 4. 6 变形缝、施工缝

项目	编 号				D4-2-11	D4-2-12
	名 称				背贴式橡胶止水带	中埋式钢板止水带
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0.088	0.213
	材 料	133700020000	橡胶止水带	m	1.0500	-
		012900450000	止水钢板	m	-	1.0500
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	-	0.2072
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	-	0.0070
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土表面清理、嵌缝、止水带安装等。						

续表 D. 4. 6 变形缝、施工缝

项目	编 号				D4-2-13	D4-2-14
	名 称				中埋式橡胶止水带	中埋式塑料止水带
	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	000105010000	综合用工二类	工日	0.099	0.095
	材 料	133700020000	橡胶止水带	m	1.0500	-
		133700010000	塑料止水带	m	-	1.0500
		142100010000	环氧树脂	kg	-	0.0304
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括混凝土表面清理、止水带安装、固定、接头等。						

续表 D. 4. 6 变形缝、施工缝

项目	编 号				D4-2-33	D4-2-34
	名 称				沥青木丝板	聚乙烯泡沫塑料板
	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	0.060	0.065
	材 料	363100040100	沥青木丝板 厚度 30mm	m ²	1.0200	-
		0211000401	聚乙烯泡沫塑料板 厚度 30mm	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:工作内容包括基层处理、切割、填塞、清理等。						

续表 D. 4. 6 变形缝、施工缝

项目	编 号				D4-2-35	D4-2-36
	名 称				遇水膨胀止水条	聚硫密封膏
	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	0.056	0.050
	材 料	133700090200	遇水膨胀止水胶条 20mm×30mm	m	1.0500	-
		133500250000	聚硫密封膏	kg	-	0.9792
		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、嵌缝、清理等。						

D. 4. 7 预制混凝土构件安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 7 的规定。

表 D. 4. 7 预制混凝土构件安装

项目	编 号			D4-2-15		
	名 称			预制混凝土沟盖板安装		
				每块体积(m³)		
				0.5 以内		
	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	000105010000	综合用工二类		工日	0.690
	材 料	042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m³	1.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0890
		340000110000	其他材料		%	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0400
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0040
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0142
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000
	注:工作内容包括构件吊装、就位、座浆、固定、勾缝等。					

续表 D. 4. 7 预制混凝土构件安装

项目	编 号				D4-2-16	D4-2-17	
	名 称				预制混凝土沟盖板安装		
					每块体积(m³)		
					1.0 以内	1.0 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	000105010000	综合用工二类		工日	0.547	0.494
	材 料	042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m³	1.0000	1.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0580	0.0390
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0400	-
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	0.0500
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0050	0.0060
	具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0093	0.0062
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注：工作内容包括构件吊装、就位、座浆、固定、勾缝等。							

续表 D. 4. 7 预制混凝土构件安装

项目	编 号				D4-2-18	D4-2-19	
	名 称				预制混凝土过梁安装		
					每块体积(m³)		
					0.5 以内	0.5 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	000105010000	综合用工二类		工日	1.455	1.260
	材 料	042900170000	过梁		m³	1.0000	1.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.1790	0.1680
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0400	0.0400
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0040	0.0050
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0286	0.0269
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括构件吊装、就位、座浆、固定、勾缝等。						

续表 D. 4. 7 预制混凝土构件安装

项目	编 号				D4-2-20
	名 称				预制混凝土支墩安装
	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	1.272
	材 料	363100140000	滑动支墩预制混凝土支墩 C30(含预埋件)	m ³	1.0000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.1020
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0520
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0040
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0170
		994600040000	其他机具	%	2.0000
	注:工作内容包括构件吊装、就位、座浆、固定、勾缝等。				

续表 D. 4. 7 预制混凝土构件安装

项目	编 号				D4-2-21
	名 称				预制混凝土井室盖板安装
					每块体积(m ³)
					0.5 以内
	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	0.482
	材 料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0690
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	1.0000
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0400
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0050
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0110
		994600040000	其他机具	%	2.0000
	注:工作内容包括构件吊装、就位、座浆、固定、勾缝等。				

续表 D. 4. 7 预制混凝土构件安装

项目	编 号				D4-2-22	D4-2-23	
	名 称				预制混凝土井室盖板安装		
					每块体积(m³)		
					1.0 以内	1.0 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	000105010000	综合用工二类		工日	0.382	0.344
	材 料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0500	0.0440
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1.0000	1.0000
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0400	-
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	0.0400
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0050	0.0050
	具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0080	0.0070
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括构件吊装、就位、座浆、固定、勾缝等。							

D. 4. 8 预制混凝土井筒安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 8 的规定。

表 D. 4. 8 预制混凝土井筒安装

项目	编 号				D4-2-24
	名 称				预制混凝土井筒安装
					φ800
	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	0.145
	材 料	042700290300	预制钢筋混凝土井筒 φ800 C30	m	1.0000
		133700090200	遇水膨胀止水胶条 20mm×30mm	m	3.1714
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0057
		340000110000	其他材料	%	1.0000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0320
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0009
		994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包吊装、就位、座浆、固定、勾缝等。					

D. 4. 9 钢构件的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 9 的规定。

表 D. 4. 9 钢构件

项目	编 号				D4-2-25	D4-2-26	D4-2-27	D4-2-28	D4-2-37
	名 称				钢平台	钢爬梯	钢护栏	钢支架	钢支座
	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	8.566	8.248	7.000	8.266	7.853
	材	330100280000	钢平台	t	1.0000	-	-	-	-
		330100270000	钢爬梯	t	-	1.0000	-	-	-
		031500040000	垫铁	kg	1.2330	1.2230	-	-	-
		122100040000	钢栏杆	t	-	-	1.0000	-	-
		330100350000	钢支架	t	-	-	-	1.0000	-
		330100360000	钢支座	t	-	-	-	-	1.0000
		料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.5800	2.0610	1.5100	1.6960
		340000110000	其他材料	%	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.5700	0.5700	0.5700	0.5700	0.5700
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.8900	1.1600	0.8500	0.9545	0.9016
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括安装就位、焊接固定等。									

续表 D. 4. 9 钢构件

项目	编 号				D4-2-29	D4-2-30	D4-2-31	D4-2-32
	名 称				滑动钢支座			
					公称直径(mm 以内)			
					300	600	1000	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	000103010000	综合用工一类	工日	0.206	0.412	0.824	1.653
	材 料	182700200000	滑动钢支座	套	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2320	0.3490	0.4640	0.5800
		340000110000	其他材料	%	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	0.0108	0.1620	0.0216
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.1310	0.1965	0.2620	0.3275
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括安装就位、焊接固定等。								

III 给水管道铺设及附件安装

D. 4. 10 钢管铺设的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 10 的规定。

表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-1	D4-3-2	D4-3-3
	名 称				钢管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					150	200	250
	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	000103030000	综合用工一类	工日	0. 109	0. 131	0. 154
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0601	0. 0891	0. 1457
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 0080	0. 0080	0. 0107
		142900050001	乙炔气	m³	0. 0233	0. 0327	0. 0415
		142900030000	氧气	m³	0. 0709	0. 0982	0. 1245
		200100010000	法兰	片	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0. 0175	0. 0246	0. 0317
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0. 0102	0. 0102	0. 0102
		030105550001	螺栓	套	0. 0160	0. 0160	0. 0160
		203300030000	法兰垫片	片	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		143500330000	次氯酸钙	kg	0. 0034	0. 0053	0. 0086
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0060	0. 0060	0. 0060
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0210	0. 0216	0. 0295
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-4	D4-3-5	D4-3-6
	名 称				钢管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					300	350	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	000103030000	综合用工一类	工日	0. 179	0. 215	0. 244
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1732	0. 2763	0. 3160
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 0127	0. 0184	0. 0209
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0457	0. 0604	0. 0656
		142900030000	氧气	m ³	0. 1371	0. 1814	0. 1966
		200100010000	法兰	片	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0. 0387	0. 0474	0. 0474
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0. 0102	0. 0102	0. 0102
		030105550001	螺栓	套	0. 0160	0. 0160	0. 0160
		203300030000	法兰垫片	片	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		143500330000	次氯酸钙	kg	0. 0119	0. 0211	0. 0211
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0030
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0060	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	0. 0070	0. 0080
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0350	0. 0445	0. 0503
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0020	0. 0030	0. 0030
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-7	D4-3-8	D4-3-9
	名 称				钢管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					450	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	000103030000	综合用工一类	工日	0.307	0.351	0.439
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.3605	0.4014	0.5557
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0246	0.0285	0.0356
		142900050001	乙炔气	m³	0.0717	0.0766	0.0922
		142900030000	氧气	m³	0.2147	0.2290	0.2765
		143500330000	次氯酸钙	kg	0.0475	0.0475	0.0475
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001	0.0001
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003	0.0003
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0.0693	0.0693	0.0693
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.0204	0.0204	0.0204
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020	0.0020
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0040	0.0040	0.0050
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0130	0.0130	0.0150
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0571	0.0633	0.0862
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0030	0.0030	0.0030
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0004	0.0004	0.0004
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-10	D4-3-11	D4-3-12
	名 称				钢管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					700	800	900
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	000103030000	综合用工一类	工日	0. 511	0. 583	0. 659
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1. 0200)	(1. 0200)	(1. 0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 6356	0. 8272	0. 9324
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 0407	0. 0522	0. 0587
		142900050001	乙炔气	m³	0. 1030	0. 1255	0. 1401
		142900030000	氧气	m³	0. 3091	0. 3765	0. 4052
		143500330000	次氯酸钙	kg	0. 0660	0. 0844	0. 1319
		194100050000	法兰阀门	个	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		200100010000	法兰	片	0. 0003	0. 0003	0. 0003
		030105550001	螺栓	套	0. 0160	0. 0160	0. 0160
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0. 0786	0. 0879	0. 1047
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0. 0204	0. 0204	0. 0204
		203300030000	法兰垫片	片	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0070	0. 0080	0. 0080
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0170	0. 0210	0. 0240
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0986	0. 1141	0. 1279
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0. 0030	0. 0030	0. 0050
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0004	0. 0004	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	0. 0005
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-13	D4-3-14	D4-3-15
	名 称				钢管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					1000	1200	1400
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	000103030000	综合用工一类	工日	0.731	0.961	1.161
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.3024	2.0669	2.4050
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.0692	0.1045	0.1254
		142900050001	乙炔气	m³	0.1764	0.2758	0.3158
		142900030000	氧气	m³	0.5255	0.8273	0.9473
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001	0.0001
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003	0.0003
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0.1047	0.1256	0.1465
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.0204	-	-
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020	0.0020
	料	170300001200	镀锌钢管 DN80	m	-	0.0204	0.0204
		143500330000	次氯酸钙	kg	0.1319	0.1900	0.2000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0090	-	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-	0.0090	0.0100
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0270	-	-
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	0.0290	0.0330
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.1499	0.2399	0.2794
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0050	0.0050	0.0050
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0005	0.0006	0.0007
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-16	D4-3-17	D4-3-18
	名 称				钢管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					1600	1800	2000
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	000103030000	综合用工一类	工日	1.380	1.669	1.911
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.7516	3.8355	4.2593
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.1471	0.1761	0.1956
		142900050001	乙炔气	m³	0.3677	0.4575	0.5053
		142900030000	氧气	m³	1.1032	1.3722	1.5247
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001	0.0001
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003	0.0003
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0.1675	-	-
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020	0.0020
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	0.0204	0.0204	0.0204
		012900081200	钢 板 δ≥20mm	kg	-	0.1884	0.2093
		143500330000	次氯酸钙	kg	0.2610	0.3277	0.4046
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0100	0.0110	0.0113
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0390	-	0.0009
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0550	0.0610
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.3191	0.4197	0.4663
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0070	0.0070	0.0070
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0007	0.0008	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-19	D4-3-20	D4-3-21
	名 称				钢管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					2200	2400	2600
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	000103030000	综合用工一类	工日	2.438	2.678	2.928
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1.0200)	(1.0200)	(1.0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	6.2335	6.8032	7.4230
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.2868	0.3127	0.3427
		142900050001	乙炔气	m³	0.7352	0.8005	0.8725
		142900030000	氧气	m³	2.2059	2.4018	2.6187
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001	0.0001
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003	0.0003
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	0.0204	0.0204	0.0204
		012900081200	钢板 δ≥20mm	kg	0.2303	0.2512	0.2751
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020	0.0020
		143500330000	次氯酸钙	kg	0.4883	0.5583	0.6365
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0120	0.0120	0.0130
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.0800	0.0840	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	-	0.0882
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.6821	0.7439	0.8116
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0085	0.0100	0.0109
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0010	0.0011	0.0012
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 10 钢管铺设

项目	编 号				D4-3-22	D4-3-23
	名 称				钢管铺设	
					公称直径(mm 以内)	
					2800	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	000103030000	综合用工一类	工日	3.202	3.503
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1.0200)	(1.0200)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	8.1001	8.8393
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.3780	0.4160
		142900050001	乙炔气	m³	0.9511	1.0362
		142900030000	氧气	m³	2.8542	3.1117
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003
		170300001400	镀锌钢管 DN100	m	0.0204	0.0204
		012900081200	钢板 δ≥20mm	kg	0.3012	0.3298
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020
	料	143500330000	次氯酸钙	kg	0.7192	0.8127
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0130	0.0140
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	0.0926	0.0970
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.8862	0.9649
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0120	0.0131
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0013	0.0014
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、坡口、调直、对口、焊接、安装、管道试压、管道冲洗消毒等。						

D. 4. 11 球墨铸铁管铺设的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 11 的规定。

表 D. 4. 11 球墨铸铁管铺设

项目	编 号		D4-3-24	D4-3-25	D4-3-26		
	名 称		球墨铸铁管铺设				
			公称直径(mm 以内)				
			100	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.092	0.096	0.102
	材	171100090200	球墨铸铁管 100	m	(1.0000)	—	—
		171100090400	球墨铸铁管 150	m	—	(1.0000)	—
		171100090600	球墨铸铁管 200	m	—	—	(1.0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(0.1700)	(0.1700)	(0.1700)
		200100010000	法兰	片	0.0001	0.0001	0.0001
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0.0175	0.0246	0.0317
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.0102	0.0102	0.0102
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0030	0.0030	0.0030
		142900030000	氧气	m³	0.0039	0.0039	0.0039
		142900050001	乙炔气	m³	0.0013	0.0013	0.0013
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020
		料	241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020
	143500330000		次氯酸钙	kg	0.0034	0.0053	0.0086
	340000110000		其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0030	0.0030	0.0030
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0050	0.0050	0.0050
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0020	0.0020	0.0020
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0010	0.0010	0.0010
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。

注:工作内容场包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。

续表 D. 4. 11 球墨铸铁管铺设

项目	编 号				D4-3-27	D4-3-28	D4-3-29
	名 称				球墨铸铁管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					250	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. 109	0. 115	0. 154
	材	171100090700	球墨铸铁管 250	m	(1. 0000)	—	—
		171100090800	球墨铸铁管 φ300	m	—	(1. 0000)	—
		171100090900	球墨铸铁管 φ400	m	—	—	(1. 0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(0. 1700)	(0. 1700)	(0. 1700)
		200100010000	法兰	片	0. 0001	0. 0001	0. 0001
		012900080800	钢板 δ4. 5mm~20mm	kg	0. 0387	0. 0387	0. 0474
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0. 0102	0. 0102	0. 0102
		030105550001	螺栓	套	0. 0160	0. 0160	0. 0160
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 0030	0. 0030	0. 0048
		142900030000	氧气	m ³	0. 0039	0. 0039	0. 0052
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 0013	0. 0013	0. 0017
		203300030000	法兰垫片	片	0. 0100	0. 0100	0. 0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
	料	241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0. 0020	0. 0020	0. 0020
		143500330000	次氯酸钙	kg	0. 0119	0. 0119	0. 0211
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0040	0. 0040
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0. 0050	0. 0050	-
	990900001400		汽车式起重机 12t	台班	-	-	0. 0070
	994400110300		试压泵 60MPa	台班	0. 0020	0. 0020	0. 0030
	992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0010
	994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。							

续表 D. 4. 11 球墨铸铁管铺设

项目	编 号			D4-3-30	D4-3-31	D4-3-32	
	名 称			球墨铸铁管铺设			
				公称直径(mm 以内)			
				500	600	700	
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	0.220	0.247	0.291
	材	171100091000	球墨铸铁管 φ500	m	(1.0000)	—	—
		171100091100	球墨铸铁管 φ600	m	—	(1.0000)	—
		171100091200	球墨铸铁管 φ700	m	—	—	(1.0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(0.1700)	(0.1700)	(0.1700)
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001	0.0001
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003	0.0003
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0.0693	0.0693	0.0786
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.0204	0.0204	0.0204
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0109	0.0109	0.0122
		142900030000	氧气	m³	0.0078	0.0078	0.0091
		142900050001	乙炔气	m³	0.0026	0.0026	0.0030
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020
	料	241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020	0.0020
		143500330000	次氯酸钙	kg	0.0475	0.0475	0.0660
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0060	0.0075
	990900001400		汽车式起重机 12t	台班	0.0090	0.0100	-
	990900001500		汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0130
	994400110300		试压泵 60MPa	台班	0.0030	0.0030	0.0030
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0004	0.0004	0.0004
	992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0015	0.0015	0.0015
	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。

续表 D. 4. 11 球墨铸铁管铺设

项目	编 号				D4-3-33	D4-3-34	D4-3-35
	名 称				球墨铸铁管铺设		
					公称直径(mm 以内)		
					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	0.340	0.438	0.479
	材	171100091300	球墨铸铁管 φ800	m	(1.0000)	—	—
		171100091400	球墨铸铁管 φ900	m	—	(1.0000)	—
		171100091500	球墨铸铁管 φ1000	m	—	—	(1.0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(0.1700)	(0.1700)	(0.1700)
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001	0.0001
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003	0.0003
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0.0879	0.1047	0.1047
		170300000801	镀锌钢管 DN50	m	0.0204	0.0204	0.0204
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0134	0.0185	0.0185
		142900030000	氧气	m³	0.0105	0.0130	0.0130
		142900050001	乙炔气	m³	0.0035	0.0043	0.0043
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020
	料	241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020	0.0020
		143500330000	次氯酸钙	kg	0.0844	0.1319	0.1319
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0120	0.0120
	990900001500		汽车式起重机 16t	台班	0.0140	0.0150	0.0150
	994400110300		试压泵 60MPa	台班	0.0030	0.0050	0.0050
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	0.0004	-	-
	992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0015	0.0015	0.0015
	990900001400		汽车式起重机 12t	台班	-	0.0005	0.0005
	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。

续表 D. 4. 11 球墨铸铁管铺设

项目	编 号				D4-3-36	D4-3-37	D4-3-38	D4-3-221
	名 称				球墨铸铁管铺设			
					公称直径(mm 以内)			
					1200	1400	1600	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	000105030000	综合用工二类	工日	0.609	0.755	0.932	1.118
	材 料	020500010000	橡胶圈	个	(0.1700)	(0.1700)	(0.1700)	(0.1700)
		171100091600	球墨铸铁管 φ1200	m	(1.0000)	—	—	—
		171100091700	球墨铸铁管 φ1400	m	—	(1.0000)	—	—
		171100091800	球墨铸铁管 φ1600	m	—	—	(1.0000)	—
		194100050000	法兰阀门	个	0.0001	0.0001	0.0001	-
		200100010000	法兰	片	0.0003	0.0003	0.0003	-
		012900080800	钢板 δ4.5mm~20mm	kg	0.1256	0.1465	0.1675	-
		170300001200	镀锌钢管 DN80	m	0.0204	0.0204	0.0204	-
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.0200	0.0204	0.0292	-
		142900030000	氧气	m ³	0.0156	0.0182	0.0208	-
		142900050001	乙炔气	m ³	0.0052	0.0061	0.0069	-
		203300030000	法兰垫片	片	0.0100	0.0100	0.0100	-
		030105550001	螺栓	套	0.0160	0.0160	0.0160	-
		190300020500	丝扣闸阀 40	个	0.0020	0.0020	0.0020	-
		241100100000	压力表 0~16MPa DN50	个	0.0020	0.0020	0.0020	-
		143500330000	次氯酸钙	kg	0.1900	0.2000	0.2610	-
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	-
		SHZ0016	球墨铸铁管 φ1800	m	—	—	—	(1.0000)
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0160	0.0180	0.0216
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0160	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0190	0.0210	0.0252
		994400110300	试压泵 60MPa	台班	0.0050	0.0050	0.0070	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0006	0.0007	-	-
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0020	0.0025	0.0030	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0007	-
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	-

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、排管、接口、安装、防脱卡箍安装、管道试压、管道冲洗消毒等。

D. 4. 12 管道内壁修复涂膜的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 12 的规定。

表 D. 4. 12 管道内壁修复涂膜

项目	编 号			D4-3-39	D4-3-40	D4-3-41	
	名 称			管道内壁修复涂膜			
				公称直径(mm 以内)			
				100	150	200	
工 程 量 计 量 单 位				100m			
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
	人工	000105030000	综合用工二类	工日	12.020	17.615	22.902
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.2000	0.2000	0.2000
		142900050001	乙炔气	m³	0.1100	0.1650	0.1650
		142900030000	氧气	m³	0.3000	0.4600	0.4600
		183100340000	管件	个	(0.0159)	(0.0159)	(0.0159)
		130300240000	环氧树脂涂料	kg	37.0545	55.5818	74.1090
	料	012900111900	普通钢板 δ16mm~20mm	kg	2.4500	7.3800	7.3800
		350300070000	操作平台	套	0.0080	0.0080	0.0080
		040300040002	石英砂	kg	39.5640	59.3460	79.1280
		031500450000	喷砂嘴	个	0.3140	0.4710	0.6280
		172700015000	高压胶管 DN65	m	0.2840	0.2840	0.2840
		172700015100	高压胶管 DN100	m	0.3840	0.3840	0.3840
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0600	0.0600	0.0600
994300040100		移动式空压机 32m³/min	台班	1.2920	1.5340	2.2760	
994500002200		移动式储气罐 10m³	台班	1.2920	1.5340	2.2760	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括准备工作、吹扫、除锈、涂膜等。							

D. 4. 13 带介质勾头的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 13 的规定。

表 D. 4. 13- 1 球墨铸铁管勾头

项目	编 号				D4-3-42	D4-3-43	D4-3-44	
	名 称				球墨铸铁管勾头			
					公称直径(mm 以内)			
	工 程 量 计 量 单 位				100	150	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	2.284	2.800	3.432
	材 料	020500010000	橡胶圈		个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		180100200000	球墨管勾头管件		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		354100280000	液压钻机刀具 DN300		套	0.0310	0.0310	0.0330
		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
		994400140200	污水泵 φ150mm		台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。								

续表 D. 4. 13- 1 球墨铸铁管勾头

项目	编 号				D4-3-45	D4-3-46	D4-3-47	
	名 称				球墨铸铁管勾头			
					公称直径(mm 以内)			
					250	300	400	
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	4.684	5.185	5.835
	材 料	020500010000	橡胶圈		个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		180100200000	球墨管勾头管件		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		354100280000	液压钻机刀具 DN300		套	0.0330	-	-
		354100290000	液压钻机刀具 DN600		套	-	0.0330	0.0330
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.5000	0.5000	-
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	-	1.0000
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.5000	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	0.5000	0.5000
	具	994400140200	污水泵 φ150mm		台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。

续表 D. 4. 13- 1 球墨铸铁管勾头

项目	编			

续表 D. 4. 13- 1 球墨铸铁管勾头

项目	编 号				D4-3-52	D4-3-53	D4-3-54	
	名 称				球墨铸铁管勾头			
					公称直径(mm 以内)			
					1200	1400	1600	
	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	17.296	20.179	23.062
	材 料	020500010000	橡胶圈		个	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		180100200000	球墨管勾头管件		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		354100290000	液压钻机刀具 DN600		套	0.0396	0.0429	0.0429
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	1.0000	-	-
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	-	1.0000	1.0000
		990700000600	载重汽车 10t		台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994400140200	污水泵 φ150mm		台班	2.0000	2.0000	2.0000
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。								

注:工作内容包场场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。

表 D. 4. 13-2 钢管勾头

项目	编 号				D4-3-55	D4-3-56	D4-3-57
	名 称				钢管勾头		
					公称直径(mm 以内)		
					300	400	500
	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	000103030000	综合用工一类	工日	1.868	2.267	2.753
	材 料	180300690000	钢管勾头管件	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	7.0081	8.4097	10.0917
		142900050001	乙炔气	m ³	1.0547	1.2656	1.5188
		142900030000	氧气	m ³	3.1641	3.7969	4.5563
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	1.0000	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	1.0000	1.0000
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	1.0000	1.0000	1.5000
		994400140200	污水泵 φ150mm	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。							

注:工作内容包场场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。

续表 D. 4. 13-2 钢管勾头

项目	编 号				D4-3-58	D4-3-59	D4-3-60	
	名 称				钢管勾头			
					公称直径(mm 以内)			
					600	800	1000	
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	000103030000	综合用工一类		工日	3.342	4.057	5.421
	材 料	180300690000	钢管勾头管件		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	12.1100	14.5320	22.9250
		142900050001	乙炔气		m ³	1.8225	2.1870	3.0860
		142900030000	氧气		m ³	5.4675	6.5610	9.1900
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t		台班	1.0000	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	1.0000	1.0000
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.5000	1.0000	1.0000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1.5000	2.0000	3.0000
		994400140200	污水泵 φ150mm		台班	2.0000	2.0000	2.0000
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。								

续表 D. 4. 13-2 钢管勾头

项目	编 号			D4-3-61	D4-3-62	D4-3-63	
	名 称			钢管勾头			
				公称直径(mm 以内)			
				1200	1400	1600	
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	000103030000	综合用工一类	工日	6.582	7.687	8.787
	材 料	180300690000	钢管勾头管件	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	27.4550	31.9860	37.4240
		142900050001	乙炔气	m ³	3.6800	4.2050	4.9190
		142900030000	氧气	m ³	11.0380	12.6150	14.7600
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001600	汽车式起重机 20t	台班	1.0000	1.0000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	1.5000
		990700000700	载重汽车 15t	台班	1.0000	1.0000	2.0000
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	3.0000	4.0000	4.0000	
994400140200		污水泵 φ150mm	台班	2.5000	3.0000	3.0000	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。							

续表 D. 4. 13-2 钢管勾头

项目	编 号				D4-3-64	D4-3-65	D4-3-66	
	名 称				钢管勾头			
					公称直径(mm 以内)			
					1800	2000	2200	
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	000103030000	综合用工一类		工日	9.885	10.983	12.076
	材	180300690000	钢管勾头管件		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	44.5350	53.4400	64.1300
		142900050001	乙炔气		m ³	5.8540	7.0300	8.4300
		142900030000	氧气		m ³	17.5640	21.0800	25.2900
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t		台班	1.5000	1.5000	1.5000
		990700000700	载重汽车 15t		台班	2.0000	2.0000	2.0000
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	5.0000	6.0000	7.0000
994400140200		污水泵 φ150mm		台班	3.0000	3.5000	5.0000	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注 :工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。								

续表 D. 4. 13-2 钢管勾头

项目	编 号				D4-3-67	D4-3-68	D4-3-69	D4-3-70
	名 称				钢管勾头			
					公称直径(mm 以内)			
					2400	2600	2800	3000
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	000103030000	综合用工一类	工日	13. 192	14. 420	15. 760	17. 226
	材	180300690000	钢管勾头管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	76. 9600	92. 3568	110. 8282	132. 9938
		142900050001	乙炔气	m ³	10. 1200	12. 1488	14. 5786	17. 4943
		142900030000	氧气	m ³	30. 3500	36. 4224	43. 7069	52. 4483
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990900001700	汽车式起重机 25t	台班	1. 5000	-	-	-
		990900002000	汽车式起重机 50t	台班	-	1. 5000	1. 5000	2. 0000
		990700000700	载重汽车 15t	台班	2. 0000	2. 0000	2. 0000	3. 0000
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	7. 0000	7. 0000	8. 0000	8. 0000	
具		994400140200	污水泵 φ150mm	台班	5. 0000	5. 5000	6. 0000	6. 0000
	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括场内运输、检查清扫管道、开孔、抽水、勾头等。								

D. 4. 14 临时放水管线的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 14 的规定。

表 D. 4. 14- 1 临时放水管线

项目	编 号				D4-3-71	D4-3-72	D4-3-73
	名 称				临时放水管线		
					公称直径(mm 以内)		
					150	200	300
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	3. 283	3. 689	5. 590
	材 料	171100090400	球墨铸铁管 150	m	(1. 2500)	—	—
		171100090600	球墨铸铁管 200	m	—	(1. 2500)	—
		171100090800	球墨铸铁管 φ300	m	—	—	(1. 2500)
		180100210000	球墨管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		190000010000	阀门	个	(0. 1250)	(0. 1250)	(0. 1250)
		020500010000	橡胶圈	个	(8. 0000)	(8. 0000)	(8. 0000)
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括临时放水管线、阀门、管件安装、拆除、运输等。							

续表 D. 4. 14- 1 临时放水管线

项目	编 号				D4-3-74	D4-3-75	D4-3-76
	名 称				临时放水管线		
					公称直径(mm 以内)		
					400	600	800
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	6. 774	12. 014	13. 235
	材 料	171100090900	球墨铸铁管 φ400	m	(1. 2500)	—	—
		171100091100	球墨铸铁管 φ600	m	—	(1. 2500)	—
		171100091300	球墨铸铁管 φ800	m	—	—	(1. 2500)
		180100210000	球墨管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		190000010000	阀门	个	(0. 1250)	(0. 1250)	(0. 1250)
		020500010000	橡胶圈	个	(8. 0000)	(8. 0000)	(8. 0000)
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t	台班	1. 0000	1. 0000	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	1. 0000
990700000500		载重汽车 8t	台班	0. 1000	0. 1000	0. 1000	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括临时放水管线、阀门、管件安装、拆除、运输等。							

续表 D. 4. 14- 1 临时放水管线

项目	编 号				D4-3-77	D4-3-78	D4-3-79	D4-3-80
	名 称				临时放水管线			
					公称直径(mm 以内)			
					1000	1200	1400	1600
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	16. 144	21. 065	27. 384	35. 600
	材	170100170000	卷焊钢管	m	(1. 2500)	(1. 2500)	(1. 2500)	(1. 2500)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 2839	2. 0469	2. 3846	2. 7224
		142900050001	乙炔气	m³	0. 1721	0. 2706	0. 3097	0. 3608
		183100340000	管件	个	(0. 5000)	(0. 5000)	(0. 5000)	(0. 5000)
		190000010000	阀门	个	(0. 1250)	(0. 1250)	(0. 1250)	(0. 1250)
		200100080000	平焊法兰	片	(0. 2500)	(0. 2500)	(0. 2500)	(0. 2500)
		142900030000	氧气	m³	0. 5125	0. 8117	0. 9291	1. 0824
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1. 0000	-	-	-
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	1. 0000	1. 0000	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	-	-	1. 0000
		990700000700	载重汽车 15t	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. 1484	0. 2379	0. 2769	0. 3161
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括临时放水管线、阀门、管件安装、拆除、运输等。								

表 D. 4. 14-2 临时放水管线每增一米

项目	编		号	D4-3-81	D4-3-82	D4-3-83	
	名			临时放水管线每增一米			
				公称直径(mm 以内)			
				150	200	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. 107	0. 129	0. 239
	材	020500010000	橡胶圈	个	(0. 1700)	(0. 1700)	(0. 1700)
		171100090400	球墨铸铁管 150	m	(0. 1250)	—	—
		171100090600	球墨铸铁管 200	m	—	(0. 1250)	—
		171100090800	球墨铸铁管 φ300	m	—	—	(0. 1250)
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0050	0. 0050	0. 0050
具	994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括临时放水管线安装、拆除、运输等。							

续表 D. 4. 14-2 临时放水管线每增一米

项目	编 号			D4-3-84	D4-3-85	D4-3-86	
	名 称			临时放水管线每增一米			
				公称直径(mm 以内)			
				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	0.337	0.485	0.693
	材 料	020500010000	橡胶圈	个	(0.1700)	(0.1700)	(0.1700)
		171100090900	球墨铸铁管 φ400	m	(0.1250)	—	—
		171100091100	球墨铸铁管 φ600	m	—	(0.1250)	—
		171100091300	球墨铸铁管 φ800	m	—	—	(0.1250)
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0500	0.0500	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	-	0.0500
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0050	0.0050	0.0050
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括临时放水管线安装、拆除、运输等。

续表 D. 4. 14-2 临时放水管线每增一米

项目	编 号			D4-3-87	D4-3-88	D4-3-89	D4-3-90	
	名 称			临时放水管线每增一米				
				公称直径(mm 以内)				
				1000	1200	1400	1600	
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. 178	1. 571	2. 089	2. 779
	材 料	170100170000	卷焊钢管	m	(0. 1250)	(0. 1250)	(0. 1250)	(0. 1250)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 2839	2. 0469	2. 3846	2. 7224
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 1721	0. 2706	0. 3097	0. 3608
		142900030000	氧气	m ³	0. 5125	0. 8117	0. 9291	1. 0824
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0500	-	-	-
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 0050	0. 0050	-	-
990700000700		载重汽车 15t	台班	-	-	0. 0050	0. 0050	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 1484	0. 2379	0. 2769	0. 3161	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括临时放水管线、阀门、管件安装、拆除、运输等。								

D. 4. 15 钢管管件安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 15 的规定。

表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号			D4-3-91	D4-3-92	D4-3-93	
	名 称			钢管管件安装			
				公称直径(mm 以内)			
				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	000103030000	综合用工一类	工日	0.697	0.784	0.834
	材	183100340000	管件	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.1436	1.5370	2.5490
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.1400	0.1430	0.1910
		142900050001	乙炔气	m ³	0.4846	0.5650	0.7210
		142900030000	氧气	m ³	1.4400	1.6920	2.1620
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0003	0.0010	0.0017
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0010	0.0030	0.0050
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.3690	0.3690	0.5080
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。

续表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号				D4-3-94	D4-3-95	D4-3-96
	名 称				钢管管件安装		
					公称直径(mm 以内)		
					300	350	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	000103030000	综合用工一类	工日	0.887	0.946	1.004
	材	183100340000	管件	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3.0400	4.9120	5.5570
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.2280	0.3290	0.3730
		142900050001	乙炔气	m ³	0.7970	1.0530	1.1460
		142900030000	氧气	m ³	2.3890	3.1590	3.4340
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0026	0.0030	0.0040
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0080	0.0090	0.0120
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.6080	0.8360	0.9460
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。							

续表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号				D4-3-97	D4-3-98	D4-3-99
	名 称				钢管管件安装		
					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	000103030000	综合用工一类	工日	1. 128	1. 246	1. 482
	材 料	183100340000	管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	6. 2420	6. 9720	9. 7280
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 4400	0. 5100	0. 6350
		142900050001	乙炔气	m ³	1. 1920	1. 3270	1. 6070
		142900030000	氧气	m ³	3. 7110	3. 9800	4. 8200
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0060	0. 0090	0. 0117
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0180	0. 0270	0. 0350
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	1. 0670	1. 1870	1. 6260
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。							

续表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号				D4-3-100	D4-3-101	D4-3-102
	名 称				钢管管件安装		
					公称直径(mm 以内)		
					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	000103030000	综合用工一类	工日	1. 697	1. 973	2. 231
	材	183100340000	管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	11. 1310	14. 5320	16. 3210
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 7270	0. 9320	1. 0470
		142900050001	乙炔气	m ³	1. 7920	2. 1870	2. 4360
		142900030000	氧气	m ³	5. 3750	6. 5610	7. 3040
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0137	0. 0160	0. 0180
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0410	0. 0480	0. 0540
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	1. 8640	2. 1620	2. 4260
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。							

续表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号				D4-3-103	D4-3-104	D4-3-105
	名 称				钢管管件安装		
					公称直径(mm 以内)		
					1000	1200	1400
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	000103030000	综合用工一类	工日	2. 471	2. 977	3. 452
	材	183100340000	管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	22. 9250	27. 4550	31. 9860
		031101050000	树脂砂轮片	片	1. 2360	1. 6820	1. 8160
		142900050001	乙炔气	m ³	3. 0860	3. 6800	4. 2050
		142900030000	氧气	m ³	9. 1900	11. 0380	12. 6150
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0207	0. 0260	0. 0367
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0. 0620	0. 0780	0. 1100
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	2. 8500	3. 4310	3. 9440
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。							

续表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号				D4-3-106	D4-3-107	D4-3-108
	名 称				钢管管件安装		
					公称直径(mm 以内)		
					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	000103030000	综合用工一类	工日	3. 921	4. 415	4. 887
	材	183100340000	管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	37. 4240	44. 5350	53. 4420
		031101050000	树脂砂轮片	片	2. 1250	2. 5290	3. 0350
		142900050001	乙炔气	m ³	4. 9190	5. 8540	7. 0250
		142900030000	氧气	m ³	14. 7600	17. 5640	21. 0770
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990700001500	载重汽车 12t	台班	0. 0430	0. 0513	0. 0740
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 1290	0. 1540	0. 1850
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	4. 6140	5. 4910	6. 5890
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。							

续表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号				D4-3-109	D4-3-110	D4-3-111
	名 称				钢管管件安装		
					公称直径(mm 以内)		
					2200	2400	2600
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	000103030000	综合用工一类	工日	5.423	5.959	6.554
	材	183100340000	管件	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	64.1300	76.9560	92.3472
		031101050000	树脂砂轮片	片	3.6420	4.3700	4.6000
		142900050001	乙炔气	m ³	8.4300	10.1160	12.1392
		142900030000	氧气	m ³	25.2920	30.3500	36.4200
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.0888	0.1064	0.1277
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.2220	0.2660	0.3192
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	7.8960	9.4750	11.1805
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。						

续表 D. 4. 15 钢管管件安装

项目	编 号				D4-3-112	D4-3-113
	名 称				钢管管件安装	
					公称直径(mm 以内)	
					2800	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	000103030000	综合用工一类	工日	7.210	7.931
	材	183100340000	管件	个	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	110.8166	132.9800
		031101050000	树脂砂轮片	片	4.8500	5.0500
		142900050001	乙炔气	m ³	14.5670	17.4804
		142900030000	氧气	m ³	43.7040	52.4448
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机	990700000700	载重汽车 15t	台班	0.1532	0.1840
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.3830	0.4600
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	12.8582	14.4010
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、切管、管口处理、管件安装等。						

D. 4. 16 球墨铸铁管管件安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 16 的规定。

表 D. 4. 16 球墨铸铁管管件安装

项目	编			

续表 D. 4. 16 球墨铸铁管管件安装

项目	编 号			D4-3-117	D4-3-118	D4-3-119	
	名 称			球墨铸铁管管件安装			
				公称直径(mm 以内)			
				250	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. 455	0. 541	0. 698
	材 料	180100210000	球墨管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(2. 5500)	(3. 0500)	(3. 0500)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0020	0. 0070	0. 0070
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0100	0. 0100	0. 0200
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、管口处理、管件安装等。							

续表 D. 4. 16 球墨铸铁管管件安装

项目	编			

续表 D. 4. 16 球墨铸铁管管件安装

项目	编		号		D4-3-123	D4-3-124	D4-3-125	
	名				球墨铸铁管管件安装			
					公称直径(mm 以内)			
					800	900	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	1.672	1.869	2.039
	材 料	180100210000	球墨管件		个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		020500010000	橡胶圈		个	(3.0500)	(3.0500)	(3.0500)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0110	0.0110	0.0160
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0110	0.0110	0.0160
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	-	0.0800
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、管口处理、管件安装等。								

续表 D. 4. 16 球墨铸铁管管件安装

项目	编 号				D4-3-126	D4-3-127	D4-3-128	D4-3-222
	名 称				球墨铸铁管管件安装			
					公称直径(mm 以内)			
					1200	1400	1600	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	2. 222	2. 426	2. 569	3. 083
	材 料	180100210000	球墨管件	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		020500010000	橡胶圈	个	(2. 0600)	(2. 0600)	(2. 0600)	(2. 0600)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0160	0. 0200	0. 0200	0. 0240
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0. 0900	-	-	-
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	0. 1000	0. 1200	0. 1440
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括场内运输、管口处理、管件安装等。								

D. 4. 17 阀门安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 17 的规定。

表 D. 4. 17 阀门安装

项目	编 号			D4-3-129	D4-3-130	D4-3-131	D4-3-132	
	名 称			阀门安装				
				公称直径(mm 以内)				
				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	0.276	0.344	0.428	0.639
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		030105550001	螺栓	套	(16.0000)	(16.0000)	(16.0000)	(24.0000)
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0100	0.0100	0.0500	0.1000
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、外观检查、安阀门及法兰垫、紧螺栓等。								

续表 D. 4. 17 阀门安装

项目	编 号				D4-3-133	D4-3-134	D4-3-135
	名 称				阀门安装		
					公称直径(mm 以内)		
					300	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	0.663	0.874	1.083
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		030105550001	螺栓	套	(24.0000)	(32.0000)	(32.0000)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0200	0.0300
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1500	0.2400	0.3200
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括场内搬运、安阀门及法兰垫、紧螺栓等。							

续表 D. 4. 17 阀门安装

项目	编 号				D4-3-136	D4-3-137	D4-3-138
	名 称				阀门安装		
					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	1.503	1.703	2.114
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		030105550001	螺栓	套	(40.0000)	(40.0000)	(48.0000)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0300	0.0300	0.0400
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4100	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、安阀门及法兰垫、紧螺栓等。							

续表 D. 4. 17 阀门安装

项目	编 号				D4-3-139	D4-3-140	D4-3-141
	名 称				阀门安装		
					公称直径(mm 以内)		
					900	1000	1200
	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	2.370	2.618	2.969
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		030105550001	螺栓	套	(56.0000)	(56.0000)	(64.0000)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0400	0.0500	0.0500
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、安阀门及法兰垫、紧螺栓等。							

续表 D. 4. 17 阀门安装

项目	编 号				D4-3-142	D4-3-143	D4-3-144
	名 称				阀门安装		
					公称直径(mm 以内)		
					1400	1600	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	3. 174	3. 687	4. 157
	材 料	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		030105550001	螺栓	套	(72. 0000)	(80. 0000)	(88. 0000)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1300	0. 1500	0. 1700
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	1. 0000	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	1. 0000	1. 0000
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内搬运、安阀门及法兰垫、紧螺栓等。							

续表 D. 4. 17 阀门安装

项目	编 号				D4-3-145	D4-3-146	D4-3-147
	名 称				阀门安装		
					公称直径(mm 以内)		
					2000	2200	2400
	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. 625	5. 026	5. 303
	材 料	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		030105550001	螺栓	套	(96. 0000)	(104. 0000)	(112. 0000)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 1800	0. 2000	0. 2000
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	1. 0000	1. 0000
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	1. 0000	-	-
注:工作内容包括场内搬运、安阀门及法兰垫、紧螺栓等。							

续表 D. 4. 17 阀门安装

项目	编 号				D4-3-148	D4-3-149	D4-3-150
	名 称				阀门安装		
					公称直径(mm 以内)		
					2600	2800	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	5.603	5.914	6.225
	材 料	190000010000	阀门	个	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		030105550001	螺栓	套	(120.0000)	(128.0000)	(136.0000)
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2200	0.2200	0.2200
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	1.0000	1.0000	1.0000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括场内搬运、安阀门及法兰垫、紧螺栓等。						

D. 4. 18 法兰安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 18 的规定。

表 D. 4. 18 法兰安装

项目	编 号			D4-3-151	D4-3-152	D4-3-153	
	名 称			法兰安装			
				公称直径(mm 以内)			
				150	200	250	
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	000103030000	综合用工一类	工日	0. 182	0. 242	0. 325
	材 料	200100080000	平焊法兰	片	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2575	0. 5700	1. 1790
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 0430	0. 0615	0. 0900
		142900050001	乙炔气	³ m	0. 0545	0. 0745	0. 0920
		142900030000	氧气	³ m	0. 1650	0. 2240	0. 2750
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0920	0. 1920	0. 2710
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括场内运输、切口、管口清理、修整、坡口、组对、焊接。							

续表 D. 4. 18 法兰安装

项目	编 号			D4-3-154	D4-3-155	D4-3-156	
	名 称			法兰安装			
				公称直径(mm 以内)			
				300	350	400	
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	000103030000	综合用工一类	工日	0. 407	0. 449	0. 511
	材 料	200100080000	平焊法兰	片	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 4620	2. 1710	2. 4525
		031101050000	树脂砂轮片	片	0. 1075	0. 1515	0. 1720
		142900050001	乙炔气	³ m	0. 0950	0. 1130	0. 1230
		142900030000	氧气	³ m	0. 2850	0. 3385	0. 3680
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 3360	0. 3550	0. 4010
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括场内运输、切口、管口清理、修整、坡口、组对、焊接。							

续表 D. 4. 18 法兰安装

项目	编 号				D4-3-157	D4-3-158	D4-3-159
	名 称				法兰安装		
					公称直径(mm 以内)		
					500	600	700
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	000103030000	综合用工一类	工日	0.656	0.709	0.874
	材 料	200100080000	平焊法兰	片	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	3.0705	3.5095	4.3920
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.2310	0.2615	0.3265
		142900050001	乙炔气	m ³	0.1395	0.1635	0.1890
		142900030000	氧气	m ³	0.4185	0.4895	0.5670
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0005	0.0005	0.0010
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0035	0.0045	0.0055
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0.5020	0.5035	0.6290	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、切口、管口清理、修整、坡口、组对、焊接。							

续表 D. 4. 18 法兰安装

项目	编 号				D4-3-160	D4-3-161	D4-3-162
	名 称				法兰安装		
					公称直径(mm 以内)		
					800	900	1000
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	000103030000	综合用工一类	工日	1.020	1.164	1.311
	材	200100080000	平焊法兰	片	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	5.0450	5.6570	6.2705
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.3970	0.4465	0.4955
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2065	0.2255	0.2495
		142900030000	氧气	m ³	0.6205	0.6175	0.7240
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0015	0.0025	0.0035
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0065	0.0075	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	0.0080
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.7260	0.8030	0.8900
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、切口、管口清理、修整、坡口、组对、焊接。							

续表 D. 4. 18 法兰安装

项目	编 号				D4-3-163	D4-3-164	D4-3-165
	名 称				法兰安装		
					公称直径(mm 以内)		
					1200	1400	1600
	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	000103030000	综合用工一类	工日	1.543	1.905	2.139
	材	200100080000	平焊法兰	片	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	8.5225	11.1860	14.2945
		031101050000	树脂砂轮片	片	0.5940	0.6760	0.8030
		142900050001	乙炔气	m ³	0.2965	0.3135	0.3935
		142900030000	氧气	m ³	0.8905	0.9400	1.1805
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0035	0.0035	0.0040
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0085	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.0105	0.0130
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.9865	1.2865	1.3165
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内运输、切口、管口清理、修整、坡口、组对、焊接。

续表 D. 4. 18 法兰安装

项目	编 号				D4-3-166	D4-3-167	D4-3-168	
	名 称				法兰安装			
					公称直径(mm 以内)			
					1800	2000	2200	
	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	000103030000	综合用工一类	工日	2.895	3.293	3.875	
	材	200100080000	平焊法兰	片	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	19.8530	22.0345	26.7960	
		031101050000	树脂砂轮片	片	1.1055	1.1725	1.3510	
		142900050001	乙炔气	m ³	0.5735	0.6245	0.6760	
		142900030000	氧气	m ³	1.7195	1.8740	2.0290	
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0045	0.0050	0.0060	
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0145	-	-	
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	0.0175	0.0200	
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	1.8097	2.0086	2.4323	
		具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、切口、管口清理、修整、坡口、组对、焊接。								

续表 D. 4. 18 法兰安装

项目	编 号				D4-3-169	D4-3-170	D4-3-171	D4-3-172
	名 称				法兰安装			
					公称直径(mm 以内)			
					2400	2600	2800	3000
	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	000103030000	综合用工一类	工日	4. 359	4. 903	5. 748	6. 270
	材 料	200100080000	平焊法兰	片	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	29. 2095	31. 6225	37. 4650	43. 1900
		031101050000	树脂砂轮片	片	1. 4740	1. 5970	1. 7200	1. 8020
		142900050001	乙炔气	m ³	0. 7340	0. 7850	0. 8365	0. 9745
		142900030000	氧气	m ³	2. 2015	2. 2550	2. 5090	2. 9230
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0065	0. 0085	0. 0135	0. 0180
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0. 0290	0. 0310	0. 0430	0. 0575
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	2. 6510	2. 8713	3. 3951	3. 9234
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、切口、管口清理、修整、坡口、组对、焊接。								

D. 4. 19 伸缩接头安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 19 的规定。

表 D. 4. 19 伸缩接头安装

项目	编 号			D4-3-173	D4-3-174	D4-3-175	D4-3-176	
	名 称			伸缩接头安装				
				公称直径(mm 以内)				
				100	150	200	300	
	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	1.110	1.110	1.270	1.270
	材 料	182100220000	伸缩接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		030105550001	螺栓	套	8.0000	8.0000	12.0000	12.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0100	0.0100	0.0100
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0800	0.1000	0.2000	0.3000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、伸缩接头安装等。								

续表 D. 4. 19 伸缩接头安装

项目	编 号				D4-3-177	D4-3-178	D4-3-179	D4-3-180
	名 称				伸缩接头安装			
					公称直径(mm 以内)			
					400	500	600	700
	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	1.470	1.590	2.040	2.560
	材 料	182100220000	伸缩接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		030105550001	螺栓	套	16.0000	16.0000	20.0000	20.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0200	0.0300	0.0300	0.0300
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4000	0.5000	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括场内运输、伸缩接头安装等。							

续表 D. 4. 19 伸缩接头安装

项目	编 号				D4-3-181	D4-3-182	D4-3-183	D4-3-184
	名 称				伸缩接头安装			
					公称直径(mm 以内)			
					800	900	1000	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	2.990	3.440	4.860	6.240
	材 料	182100220000	伸缩接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		030105550001	螺栓	套	24.0000	28.0000	28.0000	32.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0400	0.0400	0.0500	0.0500
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.5000	0.5000	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包场内运输、伸缩接头安装等。								

续表 D. 4. 19 伸缩接头安装

项目	编 号				D4-3-185	D4-3-186	D4-3-187	D4-3-188
	名 称				伸缩接头安装			
					公称直径(mm 以内)			
					1400	1600	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	6.406	6.804	7.080	7.356
	材 料	182100220000	伸缩接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		030105550001	螺栓	套	36.0000	40.0000	44.0000	48.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1300	0.1500	0.1700	0.1800
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.5000	-	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	-	0.5000	0.5000	0.5000
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、伸缩接头安装等。								

续表 D. 4. 19 伸缩接头安装

项目	编 号				D4-3-189	D4-3-190	D4-3-191
	名 称				伸缩接头安装		
					公称直径(mm 以内)		
					2200	2400	2600
	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	7.649	7.958	8.276
	材 料	182100220000	伸缩接头	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	1.0000	1.0000	1.0000
		030105550001	螺栓	套	52.0000	56.0000	60.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2000	0.2000	0.2200
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.5000	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、伸缩接头安装等。							

续表 D. 4. 19 伸缩接头安装

项目	编 号				D4-3-192	D4-3-193
	名 称				伸缩接头安装	
					公称直径(mm 以内)	
					2800	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	8.607	8.951
	材 料	182100220000	伸缩接头	套	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	1.0000	1.0000
		030105550001	螺栓	套	64.0000	68.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2200	0.2200
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、伸缩接头安装等。						

D. 4. 20 排气阀安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 20 的规定。

表 D. 4. 20 排气阀安装

项目	编 号				D4-3-194	D4-3-195	D4-3-196	D4-3-197	D4-3-198
	名 称				排气阀安装				
					公称直径(mm 以内)				
					50	80	100	150	200
	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. 151	0. 201	0. 252	0. 387	0. 546
	材 料	190000010000	阀门	个	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		030105550001	螺栓	套	4. 0000	4. 0000	4. 0000	8. 0000	8. 0000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0. 0500	0. 0500
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括场内运输、排气阀安装等。									

D. 4. 21 消火栓安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 21 的规定。

表 D. 4. 21 消火栓安装

项目	编 号				D4-3-199
	名 称				消火栓安装
					公称直径(mm 以内)
					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	0.387
	材 料	230300010000	消火栓	套	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(1.0000)
		030105550001	螺栓	套	8.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000
注:工作内容包括场内运输、消火栓安装等。					

D. 4. 22 水表安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 22 的规定。

表 D. 4. 22- 1 水表螺纹连接

项目	编 号				D4-3-200	D4-3-201
	名 称				水表螺纹连接	
					公称直径(mm 以内)	
					40	50
	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	0.396	0.466
	材 料	190000010000	阀门	个	(2.0000)	(2.0000)
		241300040000	水表	块	(1.0000)	(1.0000)
		020700270000	橡胶垫片	个	2.0000	2.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、切管、套丝、加制垫、找平、找正、水表安装等。						

表 D. 4. 22-2 水表法兰连接

项目	编		号		D4-3-202	D4-3-203	D4-3-204	
	名				水表法兰连接			
					公称直径(mm 以内)			
					100	150	200	
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	0.902	1.205	1.870
	材 料	241300040000		水表	块	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000		法兰垫片	片	(2.0000)	(2.0000)	(2.0000)
		030105550001		螺栓	套	16.0000	16.0000	16.0000
		340000110000		其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500		载重汽车 8t	台班	-	0.0100	0.0100
		990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	0.0500	0.0500
		994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注：工作内容包括场内运输、找平、找正、水表安装等。								

续表 D. 4. 22-2 水表法兰连接

项目	编 号			D4-3-205	D4-3-206	D4-3-207	
	名 称			水表法兰连接			
				公称直径(mm 以内)			
				250	300	400	
	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. 426	3. 114	4. 294
	材 料	241300040000	水表	块	(1. 0000)	(1. 0000)	(1. 0000)
		203300030000	法兰垫片	片	(2. 0000)	(2. 0000)	(2. 0000)
		030105550001	螺栓	套	24. 0000	24. 0000	32. 0000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0100	0. 0100	0. 0200
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0500	0. 0500	0. 0500
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、找平、找正、水表安装等。							

D. 4. 23 流量计安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 23 的规定。

表 D. 4. 23 流量计安装

项目	编 号				D4-3-208	D4-3-209	D4-3-210	D4-3-211
	名 称				流量计安装			
					公称直径(mm 以内)			
					250	300	400	500
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	0.639	0.663	0.814	1.083
	材 料	241300010000	流量计	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		030105550001	螺栓	套	24.0000	24.0000	32.0000	32.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	0.0100	0.0200	0.0300
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.1000	0.1500	0.2400	0.3200
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注 :工作内容包括场内运输、流量计安装等。								

续表 D. 4. 23 流量计安装

项目	编 号				D4-3-212	D4-3-213	D4-3-214	D4-3-215
	名 称				流量计安装			
					公称直径(mm 以内)			
					600	700	800	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	1.503	1.703	2.114	2.370
	材 料	241300010000	流量计	套	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)	(1.0000)
		203300030000	法兰垫片	片	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		030105550001	螺栓	套	40.0000	40.0000	48.0000	56.0000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0300	0.0300	0.0400	0.0400
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.4100	0.5000	0.5000	0.5000
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	注 :工作内容包括场内运输、流量计安装等。							

续表 D. 4. 23 流量计安装

项目	编			

IV 给水管道附属构筑物

D. 4. 24 钢筋混凝土附属构筑物的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 24 的规定。

表 D. 4. 24- 1 钢筋混凝土矩形立式闸阀井

项目	编 号				D4-4-1	D4-4-2	
	名 称				钢筋混凝土矩形立式闸阀井		
					井室深(m 以内)		
					1.5	1.8	
					阀门公称直径(mm 以内)		
					150	300	
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	000105010000	综合用工二类		工 日	4. 279	4. 518
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	20. 1200	54. 8000
		010100020001	钢筋 $\phi 10$ 以内		kg	306. 0043	345. 8268
		041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	8. 0000	16. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0. 2600	0. 2600
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 3232	0. 3232
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	1. 8378	2. 1012
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0299	0. 0299
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0050	0. 0100
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0. 2812	0. 2591
		172900210300	混凝土管 $\phi 300$		m	0. 5000	0. 5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 $\phi 800$ (含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	5. 0000	6. 0000
		133500310000	油麻		kg	3. 4120	7. 4080
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0013	0. 0013
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0104	0. 0104
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0964	0. 1089
		991700080000	钢筋切断机 $\phi 40$ 以内		台班	0. 0321	0. 0363
		991700090000	钢筋弯曲机 $\phi 40$ 内		台班	0. 0642	0. 0726
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0506	0. 0478
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 24- 1 钢筋混凝土矩形立式闸阀井

项目	编 号				D4-4-3	D4-4-4	
	名 称				钢筋混凝土矩形立式闸阀井		
					井室深(m 以内)		
					2.5	3.0	
					阀门公称直径(mm 以内)		
					450	600	
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	000105010000	综合用工二类		工日	6.625	7.803
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	75.7000	109.0000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.2334	2.7799
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	335.3472	422.3279
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	296.0949	368.5437
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	22.0000	28.0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.6100	0.7600
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.4848	0.5757
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	4.6361	6.0501
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0425	0.0500
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0138	0.0175
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0.1796	0.1246
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.5000	0.5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	8.0000	10.0000
		133500310000	油麻		kg	15.6000	23.5260
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0031	0.0038
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0244	0.0304
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1620	0.2032
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0606	0.0759
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.1324	0.1659
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1495	0.1860
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0377	0.0307
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

表 D. 4. 24-2 钢筋混凝土矩形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-5	D4-4-6	D4-4-7	
	名 称				钢筋混凝土矩形立式蝶阀井			
					井室深(m 以内)			
					1.8	2.0	2.6	
					阀门公称直径(mm 以内)			
					300	400	500	
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	000105010000	综合用工二类		工日	4.657	6.571	7.054
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	54.8000	68.7000	89.0800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	1.9958	2.3126
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	357.3544	308.1002	373.0738
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	-	264.5955	306.5947
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	14.0000	18.0000	24.0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	0.3100	0.7300	0.7300
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0.3636	0.5555	0.5555
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	2.2725	4.3024	5.2520
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m³	0.0334	0.0485	0.0485
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0088	0.0113	0.0150
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m³	0.2575	0.2500	0.1562
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.5000	0.5000	0.5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	7.0000	8.0000
		133500310000	油麻		kg	7.4080	13.9920	17.2080
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0016	0.0037	0.0037
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0124	0.0292	0.0292
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1125	0.1474	0.1759
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0375	0.0550	0.0654
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0750	0.1201	0.1426
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	-	0.1336	0.1548
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0479	0.0496	0.0351
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 24-2 钢筋混凝土矩形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-8	D4-4-9	
	名 称				钢筋混凝土矩形立式蝶阀井		
					井室深(m 以内)		
					2.8		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					600	700	
工 程 量 计 量 单 位				座			
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	10.942	11.369	
施工生产要素	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	109.0000	124.3800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	8.6566	8.6566
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	1147.6303	1147.6303
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	28.0000	32.0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1.2800	1.2800
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0.7272	0.7272
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	6.7571	6.7571
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m³	0.0683	0.0683
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0175	0.0200
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.3796	0.4652
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.5000	0.5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	9.0000	9.0000
		133500310000	油麻		kg	23.5260	27.2020
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0064	0.0064
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0474	0.0474
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.2186	0.2186
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0984	0.0984
991700090000		钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.2405	0.2405	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0.5793	0.5793	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0745	0.0886	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 24-2 钢筋混凝土矩形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-10	D4-4-11	
	名 称				钢筋混凝土矩形立式蝶阀井		
					井室深(m 以内)		
					3. 2		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					800 1000		
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工 日	12. 999	13. 844
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	141. 3000	209. 4000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	10. 7950	10. 7950
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	48. 2062	48. 2062
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	1431. 1255	1431. 1255
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	36. 0000	46. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	1. 3900	1. 3900
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 7777	0. 7777
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	7. 6661	7. 6661
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0732	0. 0852
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0225	0. 0288
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0. 4696	0. 4759
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 5000	0. 5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	2. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	10. 0000	10. 0000
		133500310000	油麻		kg	30. 8780	43. 2160
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0070	0. 0070
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0514	0. 0514
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 2878	0. 2878
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 1277	0. 1277
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 3100	0. 3100
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 7224	0. 7224
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0904	0. 0944
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

续表 D. 4. 24-2 钢筋混凝土矩形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-12	D4-4-13	
	名 称				钢筋混凝土矩形立式蝶阀井		
					井室深(m 以内)		
					3. 8		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					1200 1400		
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	22. 200	22. 805
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	248. 8000	287. 8000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	19. 2218	19. 2218
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	64. 9735	64. 9735
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	2548. 3063	2548. 3063
		041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	54. 0000	64. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	2. 2700	2. 2700
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1. 2019	1. 2019
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	14. 3223	14. 3223
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 1239	0. 1239
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0338	0. 0400
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0. 4946	0. 6122
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 5000	0. 5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	2. 0000	2. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	12. 0000	12. 0000
		133500310000	油麻		kg	75. 3860	87. 4480
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0114	0. 0114
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0840	0. 0840
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 5059	0. 5059
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 2253	0. 2253
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 5476	0. 5476
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1. 2863	1. 2863
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 1044	0. 1242
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

续表 D. 4. 24-2 钢筋混凝土矩形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-14	D4-4-15	
	名 称				钢筋混凝土矩形立式蝶阀井		
					井室深(m 以内)		
					4. 6		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					1600 1800		
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工 日	26. 470	26. 765
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	325. 2000	362. 6000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	23. 5224	23. 5224
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	75. 4531	75. 4531
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	3118. 4465	3118. 4465
		041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	72. 0000	82. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	2. 5300	2. 5300
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1. 3130	1. 3130
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	17. 6048	17. 6048
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 1353	0. 1353
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0450	0. 0513
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 5240	0. 5775
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 5000	0. 5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	2. 0000	2. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	15. 0000	15. 0000
		133500310000	油麻		kg	109. 7920	134. 6090
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0127	0. 0127
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0936	0. 0936
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 6178	0. 6178
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 2752	0. 2752
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 6692	0. 6692
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1. 5741	1. 5741
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 1127	0. 1223
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
	注 : 工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

表 D. 4. 24-3 钢筋混凝土矩形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-16	D4-4-17	D4-4-18	
	名 称				钢筋混凝土矩形卧式蝶阀井			
					井室深(m 以内)			
					1. 90	2. 0	2. 1	
					阀门公称直径(mm 以内)			
					700	800	900	
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	000105010000	综合用工二类		工日	8. 960	14. 291	14. 803
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	124. 3800	141. 3000	156. 6800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	3. 7620	10. 4544	11. 1197
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	306. 0043	41. 9184	42. 9664
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	498. 7415	1385. 9762	1474. 1747
		041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	32. 0000	36. 0000	40. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1. 3500	1. 8900	1. 8900
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 7777	1. 0201	1. 0201
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	5. 3530	6. 5551	6. 7363
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m³	0. 0834	0. 1072	0. 1072
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0. 0200	0. 0225	0. 0250
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m³	0. 3045	0. 6885	0. 6885
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		料	330500050000	球墨铸铁踏步		个	6. 0000	7. 0000
	133500310000		油麻		kg	27. 2020	30. 8780	39. 0800
	340000110000		其他材料		%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0068	0. 0095	0. 0095
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0500	0. 0699	0. 0699
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 1914	0. 2772	0. 2943
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0749	0. 1232	0. 1309
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 1687	0. 2992	0. 3179
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 2518	0. 6996	0. 7441
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0653	0. 1309	0. 1313
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 24-3 钢筋混凝土矩形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-19	D4-4-20	D4-4-21	
	名 称				钢筋混凝土矩形卧式蝶阀井			
					井室深(m 以内)			
					2. 2	2. 5	2. 7	
					阀门公称直径(mm 以内)			
					1000	1200	1400	
工 程 量 计 量 单 位				座				
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	16. 181	21. 563	22. 185	
施 工 生 产 要 素	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	209. 4000	248. 8000	287. 8000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	11. 4998	17. 4636	18. 1447
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	42. 9664	52. 3980	54. 4939
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	1524. 5739	2315. 2103	2405. 5088
		041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	46. 0000	54. 0000	64. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	1. 8600	2. 6500	2. 6500
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1. 0201	1. 3635	1. 3635
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	6. 8987	9. 2920	9. 6554
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 1072	0. 1406	0. 1406
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0288	0. 0338	0. 0400
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0. 9090	0. 9919	0. 9919
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		料	330500050000	球墨铸铁踏步		个	7. 0000	8. 0000
	133500310000		油麻		kg	43. 2160	57. 4370	66. 6270
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
机 具	机	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0095	0. 0133	0. 0133
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0699	0. 0981	0. 0981
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 3039	0. 4575	0. 4754
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 1352	0. 2040	0. 2119
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 3285	0. 4961	0. 5155
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 7696	1. 1687	1. 2142
	具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 1672	0. 1866	0. 1876
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 24-3 钢筋混凝土矩形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-22	D4-4-23	
	名 称				钢筋混凝土矩形卧式蝶阀井		
					井室深(m 以内)		
					2. 9	3. 1	
					阀门公称直径(mm 以内)		
					1600	1800	
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	28. 415	29. 415
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	325. 2000	362. 6000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	24. 1243	25. 3519
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	68. 1174	70. 2133
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	3198. 2452	3360. 9924
		041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	72. 0000	82. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	3. 3700	3. 3700
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1. 6968	1. 6968
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	14. 6451	15. 1303
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 1723	0. 1723
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0450	0. 0513
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	1. 0641	1. 0641
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 5000	0. 5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	2. 0000	2. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	10. 0000	10. 0000
		133500310000	油麻		kg	109. 7920	134. 6090
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0169	0. 0169
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 1247	0. 1247
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 6307	0. 6623
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 2813	0. 2955
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 6844	0. 7190
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	1. 6144	1. 6965
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 2050	0. 2060
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
	注 :工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

表 D. 4. 24-4 钢筋混凝土矩形水表井(不带旁通)

项目	编 号			D4-4-24	D4-4-25		
	名 称			钢筋混凝土矩形水表井 (不带旁通)			
				井室深(m 以内)			
				2.0			
				管道公称直径(mm 以内)			
				150	200		
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	6.215	6.239
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	20.1200	31.8000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.3326	0.3326
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	501.9728	505.1167
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	44.0992	44.0992
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	8.0000	10.0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.6500	0.6500
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.6464	0.6464
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	4.9490	4.9490
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0445	0.0445
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0050	0.0063
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0.1444	0.1444
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.5000	0.5000
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	7.0000	7.0000
		133500310000	油麻		kg	4.9630	6.3410
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0033	0.0033
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0260	0.0260
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1665	0.1675
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0565	0.0568
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.1146	0.1153
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.0223	0.0223
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0310	0.0312
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

续表 D. 4. 24-4 钢筋混凝土矩形水表井(不带旁通)

项目	编 号			D4-4-26	D4-4-27			
	名 称			钢筋混凝土矩形水表井 (不帶旁通)				
				井室深(m 以内)				
				2.0				
				管道公称直径(mm 以内)				
				300	400			
工 程 量 计 量 单 位				座				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	7.271	9.880	
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	54.8000	68.7000	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.1780	3.5244	
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	411.8483	461.1024	
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	288.7451	467.2420	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	13.8600	17.8200	
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.7500	1.6600	
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.7272	1.0908	
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	5.5045	7.3225	
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0495	0.0950	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0087	0.0111	
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0.1631	0.2540	
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.5000	0.5000	
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	
		料	330500050000	球墨铸铁踏步		个	7.0000	7.0000
			133500310000	油麻		kg	10.7750	13.9920
			340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0038	0.0083
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0300	0.0664	
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1847	0.2342	
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0680	0.0885	
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.1470	0.1947	
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1458	0.2359	
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0354	0.0576	
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

表 D. 4. 24-5 钢筋混凝土矩形水表井(带旁通)

项目	编		号		D4-4-28	D4-4-29		
	名				钢筋混凝土矩形水表井 (带旁通)			
					井室深(m 以内)			
					2.0			
					管道公称直径(mm 以内)			
					200	400		
工 程 量 计 量 单 位				座				
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	9.599	15.896	
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	31.8000	68.7000	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	3.4056	9.5436	
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	460.0544	484.1575	
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	451.4923	1265.2283	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.0000	17.8200	
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	1.6300	4.1900	
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.0807	2.0402	
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	7.1304	11.4231	
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0837	0.1964	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0063	0.0111	
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0.2513	0.3476	
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.5000	0.5000	
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	
		料	330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	6.0000
			133500310000	油麻		kg	6.3410	13.9920
			340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0082	0.0210
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0603	0.1550	
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.2309	0.3935	
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0870	0.1593	
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.1912	0.3667	
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.2279	0.6387	
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0546	0.0888	
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

表 D. 4. 24-6 钢筋混凝土矩形排气阀井

项目	编 号				D4-4-30	D4-4-31	D4-4-32	
	名 称				钢筋混凝土矩形排气阀井			
					井室深(m 以内)			
					1.50	1.75	2.0	
					管道公称直径(mm 以内)			
					200	400	600	
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	000105010000	综合用工二类		工日	3.916	4.180	4.426
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	31.8000	68.7000	109.0000
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	291.3329	326.9635	352.1146
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	14.0000	18.0000	28.0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.2200	0.2200	0.2200
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.2929	0.2929	0.2929
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	1.8883	1.8883	2.0903
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0272	0.0272	0.0272
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0088	0.0113	0.0175
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.2471	0.2444	0.2444
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	6.0000	7.0000
		133500310000	油麻		kg	4.3590	9.6190	16.1740
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0011	0.0011	0.0011
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0088	0.0088	0.0088
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0917	0.1030	0.1109
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0306	0.0343	0.0370
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0612	0.0686	0.0739
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0453	0.0453	0.0463
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管作安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 24-6 钢筋混凝土矩形排气阀井

项目	编 号				D4-4-33	D4-4-34	D4-4-35	
	名 称				钢筋混凝土矩形排气阀井			
					井室深(m 以内)			
					2. 25	2. 5	2. 75	
					管道公称直径(mm 以内)			
					800	1000	1200	
	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	000105010000	综合用工二类		工日	5. 943	7. 109	9. 283
	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	141. 3000	209. 4000	248. 8000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 8237	2. 7799	6. 0509
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	452. 7187	384. 6013	328. 0115
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	109. 1981	368. 5437	802. 1862
		041300090100	标准砖 240mm× 115mm× 53mm		块	36. 0000	46. 0000	54. 0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0. 4800	0. 5500	0. 7700
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 4040	0. 4444	0. 5757
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	3. 5251	4. 0400	5. 2015
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0451	0. 0395	0. 0505
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0225	0. 0288	0. 0338
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 2035	0. 1944	0. 1639
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	8. 0000	8. 0000	9. 0000
		133500310000	油麻		kg	30. 8780	43. 2160	57. 4370
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0024	0. 0028	0. 0039
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0192	0. 0220	0. 0308
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 1634	0. 1913	0. 2561
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0569	0. 0720	0. 1032
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 1179	0. 1580	0. 2369
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0551	0. 1860	0. 4049
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0434	0. 0420	0. 0397
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 24-6 钢筋混凝土矩形排气阀井

项目	编 号				D4-4-36	D4-4-37	D4-4-38	
	名 称				钢筋混凝土矩形排气阀井			
					井室深(m 以内)			
					3.0	3.45	3.5	
					管道公称直径(mm 以内)			
					1400	1600	1800	
	工 程 量 计 量 单 位				座			
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	9.809	11.011	11.422	
施 工 生 产 要 素	材	182900140100	刚性防水套管 B 型		kg	287.8000	325.2000	362.6000
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	6.5023	7.5715	7.8487
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	347.9227	389.8411	410.8003
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	862.0352	1003.7828	1040.5322
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	64.0000	72.0000	82.0000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.7700	0.9300	0.9300
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.5757	0.6666	0.6666
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	5.4540	6.3828	6.6056
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0505	0.0585	0.0585
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0400	0.0450	0.0513
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0.1639	0.1356	0.1356
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	10.0000	10.0000	11.0000
		133500310000	油麻		kg	66.6270	83.6510	102.5590
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0039	0.0047	0.0047
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0308	0.0372	0.0372
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.2738	0.3140	0.3276
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.1104	0.1270	0.1323
991700090000		钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.2537	0.2922	0.3043	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0.4351	0.5067	0.5252	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0407	0.0382	0.0393	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、砌块砌筑、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、防水套管安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

D. 4. 25 混凝土模块附属构筑物的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 25 的规定。

表 D. 4. 25- 1 混凝土模块式圆形立式闸阀井

项目	编 号				D4-4-39	D4-4-40	
	名 称				混凝土模块式圆形立式闸阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					150	200	
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	000105010000	综合用工二类		工日	2.266	2.435
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.4990	0.4990
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	66.1489	66.1489
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.3434	0.3434
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	0.5654	0.5654
		042700000100	混凝土模块 I类		块	107.0600	119.1800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0821	0.0821
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	1.1011	1.2219
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.1900	0.1900
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	3.0000	4.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0010	0.0010
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0076	0.0076
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0126	0.0126
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0139	0.0139
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0057	0.0057
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.0334	0.0334
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0131	0.0131
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25- 1 混凝土模块式圆形立式闸阀井

项目	编 号				D4-4-41	D4-4-42	D4-4-43
	名 称				混凝土模块式圆形立式闸阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					250	300	350
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	000105010000	综合用工二类	工日	2. 748	2. 975	4. 149
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 5861	0. 7128	1. 1642
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	77. 6987	94. 4984	154. 3474
		802100080200	预拌混凝土 C15	m³	0. 4141	0. 4141	0. 6565
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m³	0. 6872	0. 6872	1. 1417
		042700000100	混凝土模块 I类	块	139. 3800	153. 5200	220. 1800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0. 0946	0. 0946	0. 1325
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m³	1. 3229	1. 4546	1. 8378
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m³	0. 2700	0. 2700	0. 7300
		802100080600	预拌混凝土 C30	m³	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步	个	4. 0000	4. 0000	4. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0014	0. 0014	0. 0037
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0108	0. 0108	0. 0292
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0148	0. 0180	0. 0294
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0067	0. 0081	0. 0132
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0163	0. 0198	0. 0323
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0392	0. 0477	0. 0779
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0151	0. 0151	0. 0212
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25- 1 混凝土模块式圆形立式闸阀井

项目	编 号				D4-4-44	D4-4-45	D4-4-46
	名 称				混凝土模块式圆形立式闸阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					450	500	600
	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	000105010000	综合用工二类	工日	4. 884	5. 369	5. 624
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 1722	1. 1801	1. 1880
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	155. 3973	156. 4473	157. 4973
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 6565	0. 6565	0. 6565
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	1. 1417	1. 1417	1. 1417
		042700000100	混凝土模块 I类	块	280. 7800	321. 1800	341. 3800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0. 1325	0. 1325	0. 1325
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	2. 3329	2. 6666	2. 8379
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	0. 7300	0. 7300	0. 7300
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步	个	6. 0000	6. 0000	7. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0037	0. 0037	0. 0037
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0292	0. 0292	0. 0292
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0296	0. 0298	0. 0300
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0133	0. 0134	0. 0135
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0326	0. 0328	0. 0330
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0784	0. 0790	0. 0795
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0212	0. 0212	0. 0212
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

表 D. 4. 25-2 混凝土模块式圆形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-47	D4-4-48	D4-4-49
	名 称				混凝土模块式圆形立式蝶阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					150	200	300
	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	000105010000	综合用工二类	工日	2. 266	2. 435	2. 885
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 4990	0. 4990	0. 7286
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	66. 1489	66. 1489	96. 5983
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 3434	0. 3434	0. 4545
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0. 5654	0. 5654	0. 7575
		042700000100	混凝土模块 I类	块	107. 0600	119. 1800	149. 4800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0. 0821	0. 0821	0. 1004
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	1. 1011	1. 2219	1. 3031
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	0. 1900	0. 1900	0. 3100
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	3. 0000	4. 0000	4. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0016
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0076	0. 0076	0. 0124
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0126	0. 0126	0. 0184
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0057	0. 0057	0. 0083
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0139	0. 0139	0. 0202
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0334	0. 0334	0. 0488
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0131	0. 0131	0. 0161
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25-2 混凝土模块式圆形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-50	D4-4-51	D4-4-52	
	名 称				混凝土模块式圆形立式蝶阀井			
					阀门公称直径(mm 以内)			
					400	450	600	
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	000105010000	综合用工二类		工日	3.716	4.386	4.835
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.0058	1.0138	1.0296
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	133.3477	134.3977	136.4977
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0.5656	0.5656	0.5656
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	0.9793	0.9793	0.9793
		042700000100	混凝土模块 I类		块	197.9600	252.5000	288.8600
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.1185	0.1185	0.1185
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	1.6764	2.1309	2.4339
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	0.5900	0.5900	0.5900
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	4.0000	6.0000	7.0000
	料	172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
		机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0030	0.0030
	990900001200		汽车式起重机 8t		台班	0.0236	0.0236	0.0236
	990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0254	0.0256	0.0260
	991700080000		钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0114	0.0115	0.0117
	991700090000		钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0279	0.0282	0.0286
	992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0.0673	0.0678	0.0689
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0190	0.0190	0.0190
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25-2 混凝土模块式圆形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-53	D4-4-54	
	名 称				混凝土模块式圆形立式蝶阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					700	900	
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	000105010000	综合用工二类		工日	6.541	7.105
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.7107	1.7186
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	226.7961	227.8461
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0.8585	0.8585
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	1.5051	1.5051
		042700000100	混凝土模块 I类		块	385.8200	430.2600
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.1600	0.1600
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	3.1112	3.5043
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	7.0000	8.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0050	0.0050
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0400	0.0400
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0432	0.0434
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0194	0.0195
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0475	0.0477
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1145	0.1150
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0256	0.0256
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25-2 混凝土模块式圆形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-55	D4-4-56	D4-4-57	
	名 称				混凝土模块式圆形立式蝶阀井			
					阀门公称直径(mm 以内)			
					1000	1400	1800	
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	000105010000	综合用工二类		工日	7.656	13.785	18.250
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.7424	3.3264	4.0154
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	230.9960	440.9924	532.3409
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0.8585	1.3938	1.6766
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	1.5051	3.1716	3.8380
		042700000100	混凝土模块 I类		块	472.6800	692.8600	929.2000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.1600	0.3043	0.3507
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	3.8885	7.8176	10.7971
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1.0000	2.3700	2.9700
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	9.0000	10.0000	12.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0050	0.0119	0.0149
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0400	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	0.0948	0.1188
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0440	0.0840	0.1014
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0198	0.0378	0.0456
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0484	0.0924	0.1115
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1166	0.2226	0.2687
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0256	0.0487	0.0561
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

表 D. 4. 25-3 混凝土模块式圆形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-58	D4-4-59	D4-4-60	
	名 称				混凝土模块式圆形卧式蝶阀井			
					阀门公称直径(mm 以内)			
					600	800	900	
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	000105010000	综合用工二类		工日	7.026	8.221	8.632
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.1146	2.4710	2.4869
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	280.3452	327.5944	329.6943
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	1.0706	1.2726	1.2726
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	2.4042	2.8587	2.8587
		042700000100	混凝土模块 I类		块	309.0600	361.5800	385.8200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.1833	0.2635	0.2635
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	3.4241	3.9994	4.3331
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1.3700	1.6700	1.6700
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	4.0000	5.0000	5.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0069	0.0084	0.0084
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0548	0.0668	0.0668
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0534	0.0624	0.0628
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0240	0.0281	0.0283
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0587	0.0686	0.0691
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1415	0.1654	0.1664
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0293	0.0422	0.0422
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25-3 混凝土模块式圆形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-61	D4-4-62	D4-4-63
	名 称				混凝土模块式圆形卧式蝶阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					1000	1200	1400
	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	000105010000	综合用工二类	工日	13.558	14.116	14.642
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	4.7758	4.7995	4.8233
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	633.1391	636.2891	639.4390
		802100080200	预拌混凝土 C15	m³	1.9796	1.9796	1.9796
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m³	5.4847	5.4847	5.4847
		042700000100	混凝土模块 I类	块	553.4800	587.8200	614.0800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.3983	0.3983	0.3983
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m³	6.2214	6.6660	7.1106
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m³	3.6200	3.6200	3.6200
		802100080600	预拌混凝土 C30	m³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步	个	6.0000	6.0000	7.0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0181	0.0181	0.0181
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.1448	0.1448	0.1448
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.1206	0.1212	0.1218
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0.0543	0.0545	0.0548
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0.1327	0.1333	0.1340
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.3196	0.3212	0.3228
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0637	0.0637	0.0637
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

表 D. 4. 25-4 混凝土模块式圆形水表井

项目	编 号				D4-4-64	D4-4-65	D4-4-66	
	名 称				混凝土模块式圆形水表井			
					管道公称直径 15 ~ 40mm			
					井深(m 以内)			
					0. 86	1. 04	1. 22	
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	000105010000	综合用工二类		工日	1. 600	1. 769	1. 932
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 4990	0. 4990	0. 4990
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	66. 1489	66. 1489	66. 1489
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 3434	0. 3434	0. 3434
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	0. 5654	0. 5654	0. 5654
		042700000100	混凝土模块 I类		块	60. 6000	72. 7200	84. 8400
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0. 0787	0. 0787	0. 0787
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	0. 6159	0. 7377	0. 8585
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	0. 2200	0. 2200	0. 2200
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	1. 0000	2. 0000	2. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0011	0. 0011	0. 0011
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0088	0. 0088	0. 0088
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0126	0. 0126	0. 0126
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0057	0. 0057	0. 0057
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0139	0. 0139	0. 0139
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0334	0. 0334	0. 0334
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0126	0. 0126	0. 0126
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25-4 混凝土模块式圆形水表井

项目	编 号				D4-4-67	D4-4-68	D4-4-69	
	名 称				混凝土模块式圆形水表井			
					管道公称直径 15 ~ 40mm			
					井深(m 以内)			
					1. 40	1. 58	1. 76	
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	000105010000	综合用工二类		工日	2. 101	2. 264	2. 433
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 4990	0. 4990	0. 4990
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	66. 1489	66. 1489	66. 1489
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 3434	0. 3434	0. 3434
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	0. 5654	0. 5654	0. 5654
		042700000100	混凝土模块 I类		块	96. 9600	109. 0800	121. 2000
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0787	0. 0787	0. 0787
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	0. 9793	1. 1011	1. 2219
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0. 2200	0. 2200	0. 2200
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	3. 0000	3. 0000	4. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0011	0. 0011	0. 0011
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0088	0. 0088	0. 0088
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0126	0. 0126	0. 0126
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0057	0. 0057	0. 0057
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0139	0. 0139	0. 0139
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0334	0. 0334	0. 0334
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0126	0. 0126	0. 0126
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25-4 混凝土模块式圆形水表井

项目	编 号				D4-4-70	D4-4-71	D4-4-72	D4-4-73	
	名 称				混凝土模块式圆形水表井				
					管道公称直径 15 ~ 40mm				
					井深(m 以内)				
					1. 94	2. 12	2. 30	2. 48	
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	000105010000	综合用工二类		工日	2. 597	2. 766	2. 929	3. 098
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 4990	0. 4990	0. 4990	0. 4990
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	66. 1489	66. 1489	66. 1489	66. 1489
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 3434	0. 3434	0. 3434	0. 3434
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	0. 5654	0. 5654	0. 5654	0. 5654
		042700000100	混凝土模块 I类		块	133. 3200	145. 4400	157. 5600	169. 6800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0. 0787	0. 0787	0. 0787	0. 0787
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	1. 3437	1. 4645	1. 5853	1. 7071
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	0. 2200	0. 2200	0. 2200	0. 2200
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0. 0819	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	4. 0000	5. 0000	5. 0000	6. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 4000	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0011	0. 0011	0. 0011	0. 0011
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0088	0. 0088	0. 0088	0. 0088
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0126	0. 0126	0. 0126	0. 0126
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0057	0. 0057	0. 0057	0. 0057
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0139	0. 0139	0. 0139	0. 0139
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0334	0. 0334	0. 0334	0. 0334
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0126	0. 0126	0. 0126	0. 0126
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。									

表 D. 4. 25-5 混凝土模块式圆形排气阀井

项目	编 号				D4-4-74	D4-4-75	D4-4-76
	名 称				混凝土模块式圆形排气阀井		
					管道公称直径(mm 以内)		
					200	350	450
	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	000105010000	综合用工二类	工日	2. 463	2. 675	2. 475
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 4990	0. 6336	0. 6415
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	66. 1489	83. 9986	85. 0485
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 3434	0. 3434	0. 3434
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0. 5654	0. 5654	0. 5654
		042700000100	混凝土模块 I类	块	107. 0600	119. 1800	119. 1800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0. 0941	0. 0941	0. 0821
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	1. 1011	1. 2219	1. 2219
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	0. 1900	0. 1900	0. 1900
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0. 1638	0. 1638	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	2. 0000	2. 0000	2. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0076	0. 0076	0. 0076
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0126	0. 0160	0. 0162
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0057	0. 0072	0. 0073
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0139	0. 0176	0. 0178
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0334	0. 0424	0. 0429
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0151	0. 0151	0. 0131
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25-5 混凝土模块式圆形排气阀井

项目	编 号				D4-4-77	D4-4-78	D4-4-79
	名 称				混凝土模块式圆形排气阀井		
					管道公称直径(mm 以内)		
					600	800	1000
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	000105010000	综合用工二类	工日	2. 652	3. 350	3. 893
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 6574	0. 7603	0. 9900
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	87. 1485	100. 7983	131. 2478
		802100080200	预拌混凝土 C15	m³	0. 3434	0. 4141	0. 4848
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m³	0. 5654	0. 6872	0. 8278
		042700000100	混凝土模块 I类	块	131. 3000	181. 8000	218. 1600
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0. 0821	0. 0946	0. 1072
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m³	1. 3536	1. 7170	1. 9190
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m³	0. 1900	0. 2700	0. 3500
		802100080600	预拌混凝土 C30	m³	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步	个	2. 0000	3. 0000	4. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料	%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0010	0. 0014	0. 0018
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0076	0. 0108	0. 0140
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0166	0. 0192	0. 0250
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0075	0. 0086	0. 0113
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0183	0. 0211	0. 0275
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0440	0. 0509	0. 0663
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0131	0. 0151	0. 0171
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25-5 混凝土模块式圆形排气阀井

项目	编 号				D4-4-80	D4-4-81	D4-4-82	D4-4-83
	名 称				混凝土模块式圆形排气阀井			
					管道公称直径(mm 以内)			
					1200	1400	1600	1800
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	000105010000	综合用工二类	工日	5.320	5.507	6.902	7.414
	材	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.2593	1.2830	1.8216	1.8454
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	166.9471	170.0971	241.4959	244.6458
		802100080200	预拌混凝土 C15	m³	0.6565	0.6565	0.8585	0.8585
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m³	1.1417	1.1417	1.5051	1.5051
		042700000100	混凝土模块 I类	块	305.0200	311.0800	383.8000	418.1400
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.1325	0.1325	0.1558	0.1558
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m³	2.6666	2.8379	3.5043	3.8885
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m³	0.7300	0.7300	1.0400	1.0400
		802100080600	预拌混凝土 C30	m³	0.0819	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	6.0000	6.0000	8.0000	9.0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0.4000	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	0.1500	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0037	0.0037	0.0052	0.0052
		990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0292	0.0292	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	0.0416	0.0416
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0318	0.0324	0.0460	0.0466
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0.0143	0.0146	0.0207	0.0210
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0.0350	0.0356	0.0506	0.0513
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0843	0.0859	0.1219	0.1235
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0212	0.0212	0.0249	0.0249
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

表 D. 4. 25-6 混凝土模块式圆形排泥湿井

项目	编 号				D4-4-84	D4-4-85	D4-4-86	
	名 称				混凝土模块式圆形排泥湿井			
					井壁高 0. 86m			
					排泥管公称直径(mm 以内)			
					250	400	500	
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	000105010000	综合用工二类		工日	1. 357	1. 524	1. 736
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 2297	0. 2851	0. 3722
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	30. 4495	37. 7994	49. 3492
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 3131	0. 3434	0. 4141
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	0. 5050	0. 5654	0. 6872
		042700000100	混凝土模块 I类		块	53. 5300	58. 5800	68. 6800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0. 1300	0. 1391	0. 1586
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	0. 5248	0. 6159	0. 6565
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	0. 1600	0. 1900	0. 2700
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0. 0819	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	1. 0000	1. 0000	1. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 4000	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0008	0. 0010	0. 0014
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0064	0. 0076	0. 0108
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0058	0. 0072	0. 0094
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0026	0. 0032	0. 0042
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0064	0. 0079	0. 0103
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0154	0. 0191	0. 0249
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0208	0. 0223	0. 0254
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25-6 混凝土模块式圆形排泥湿井

项目	编 号			D4-4-87	D4-4-88		
	名 称			混凝土模块式圆形排泥湿井			
				井壁高 0.86m			
				排泥管公称直径(mm 以内)			
				600		800	
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人工	000105010000	综合用工二类		工日	1.992	2.251
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0.5861	0.6574
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	77.6987	87.1485
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0.4848	0.5656
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	0.8278	0.9793
		042700000100	混凝土模块 I类		块	78.7800	88.8800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.1772	0.1965
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	0.6872	0.7575
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	0.3500	0.5900
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
	料	330500050000	球墨铸铁踏步		个	1.0000	1.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
		机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0018
	990900001200		汽车式起重机 8t		台班	0.0140	0.0236
	990900025300		电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0148	0.0166
	991700080000		钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0067	0.0075
	991700090000		钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0163	0.0183
	992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0.0392	0.0440
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0283	0.0314
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

续表 D. 4. 25-6 混凝土模块式圆形排泥湿井

项目	编 号			D4-4-89	D4-4-90	D4-4-91	D4-4-92	D4-4-93	
	名 称			混凝土模块式圆形排泥湿井					
				井壁每增高 0. 18m					
				排泥管公称直径(mm 以内)					
				250	400	500	600	800	
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	000105010000	综合用工二类	工日	0. 147	0. 167	0. 186	0. 199	0. 221
	材料	042700000100	混凝土模块 I类	块	11. 1100	12. 1200	14. 1400	16. 1600	18. 1800
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	0. 1050	0. 1218	0. 1327	0. 1366	0. 1515
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000	0. 5000
		340000110000	其他材料	%	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500	0. 1500
	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底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。									

表 D. 4. 25-7 混凝土模块式矩形立式闸阀井

项目	编 号				D4-4-94	D4-4-95	
	名 称				混凝土模块式矩形立式闸阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					450	600	
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	000105010000	综合用工二类		工日	6.260	8.402
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.2968	2.9858
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	304.4948	395.8432
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.6767	0.8383
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	1.4447	1.8180
		042700000100	混凝土模块 Ⅰ类		块	224.2200	324.2100
		042700000200	混凝土模块 Ⅱ类		块	56.5600	68.6800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.1665	0.1900
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	3.2320	4.5143
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.6900	0.7800
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	7.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0035	0.0039
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0276	0.0312
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0580	0.0754
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0261	0.0339
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0638	0.0829
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1537	0.1998
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0266	0.0304
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

表 D. 4. 25- 8 混凝土模块式矩形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-96	D4-4-97	
	名 称				混凝土模块式矩形立式蝶阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					700	1000	
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	000105010000	综合用工二类		工日	11.667	13.325
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	3.3343	3.7145
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	442.0424	492.4416
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	1.0908	1.1514
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	2.4042	2.5448
		042700000100	混凝土模块 I类		块	434.3000	502.9800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.4570	0.4809
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	7.5344	8.7870
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1.4100	1.5200
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	7.0000	8.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0071	0.0076
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0564	0.0608
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0842	0.0938
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0379	0.0422
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0926	0.1032
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.2231	0.2486
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0731	0.0769
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25- 8 混凝土模块式矩形立式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-98	D4-4-99	
	名 称				混凝土模块式矩形立式蝶阀井		
					阀门公称直径(mm 以内)		
					1400	1800	
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	000105010000	综合用工二类		工日	19.992	26.305
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	7.8012	12.6720
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	1034.2323	1679.9712
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	1.5756	1.7170
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	4.2618	4.6559
		042700000100	混凝土模块 I类		块	702.9600	892.8400
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.6617	0.7178
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	12.4537	16.3215
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	2.7200	3.0400
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	9.0000	12.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0136	0.0152
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.1088	0.1216
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1970	0.3200
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0887	0.1440
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.2167	0.3520
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.5221	0.8480
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.1059	0.1148
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

表 D. 4. 25-9 混凝土模块式矩形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-100	D4-4-101	D4-4-102	
	名 称				混凝土模块式矩形卧式蝶阀井			
					阀门公称直径(mm 以内)			
					600	700	800	
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	000105010000	综合用工二类		工日	8.568	9.175	10.795
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.9462	3.0888	3.8412
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	390.5933	409.4930	509.2413
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	1.1514	1.1514	1.4443
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	2.5448	2.5448	3.2320
		042700000100	混凝土模块 I类		块	280.7800	309.0600	349.4600
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.3471	0.3471	0.4138
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	4.8886	5.3728	6.1412
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	1.4800	1.4800	2.0400
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	4.0000	4.0000	4.0000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0074	0.0074	0.0102
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0592	0.0592	0.0816
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0744	0.0780	0.0970
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0818	0.0858	0.1067
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0335	0.0351	0.0437
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1972	0.2067	0.2571
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0555	0.0555	0.0662
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25-9 混凝土模块式矩形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-103	D4-4-104	D4-4-105	
	名 称				混凝土模块式矩形卧式蝶阀井			
					阀门公称直径(mm 以内)			
					900	1000	1200	
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	000105010000	综合用工二类		工日	11.482	11.559	16.952
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	3.9917	4.0075	7.6349
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	529.1909	531.2909	1012.1826
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	1.4443	1.4443	1.9190
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	3.2320	3.2320	5.2322
		042700000100	混凝土模块 I类		块	379.7600	375.7200	519.1400
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.4138	0.6075	0.7942
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	6.6967	6.6967	9.2821
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	2.0400	2.4200	3.5500
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	5.0000	5.0000	6.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	-	-	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0102	0.0121	0.0178
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0816	0.0968	0.1420
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1008	0.1012	0.1928
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.1109	0.1113	0.2121
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0454	0.0455	0.0868
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.2671	0.2682	0.5109
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0662	0.0972	0.1271
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25-9 混凝土模块式矩形卧式蝶阀井

项目	编 号				D4-4-106	D4-4-107	D4-4-108	
	名 称				混凝土模块式矩形卧式蝶阀井			
					阀门公称直径(mm 以内)			
					1400	1600	1800	
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	000105010000	综合用工二类		工日	17.760	20.989	21.890
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	7.9754	9.8842	10.2564
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	1057.3319	1310.3775	1359.7267
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	1.9190	2.2220	2.2220
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	5.2322	6.1105	6.1105
		042700000100	混凝土模块 I类		块	543.3800	626.2000	654.4800
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.7942	0.9141	0.9141
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	9.9386	11.7259	12.4537
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m³	3.5500	4.2300	4.2300
		802100080600	预拌混凝土 C30		m³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	6.0000	7.0000	7.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0178	0.0212	0.0212
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.1420	0.1692	0.1692
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.2014	0.2496	0.2590
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0906	0.1123	0.1166
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.2215	0.2746	0.2849
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.5337	0.6614	0.6864
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.1271	0.1463	0.1463
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

表 D. 4. 25- 10 混凝土模块式矩形水表井(不带旁通)

项目	编 号				D4-4-109	D4-4-110	
	名 称				混凝土模块式矩形水表井 (不带旁通)		
					管道公称直径 100mm 以内		
					井深(m 以内)		
					1. 40	1. 94	
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	000105010000	综合用工二类		工日	5. 216	6. 598
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 6732	0. 6732
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	89. 2485	89. 2485
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 8282	0. 8282
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	1. 7774	1. 7774
		042700000100	混凝土模块 I类		块	183. 8300	253. 5100
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 3410	0. 3410
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	3. 2122	4. 4133
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0. 5400	0. 5400
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨 铸 铁 踏 步		个	3. 0000	4. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0027	0. 0027
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0216	0. 0216
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0170	0. 0170
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0077	0. 0077
991700090000		钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0187	0. 0187	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0451	0. 0451	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0546	0. 0546	
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25- 10 混凝土模块式矩形水表井(不带旁通)

项目	编		号		D4-4-111	D4-4-112	
	名				混凝土模块式矩形水表井 (不带旁通)		
					管道公称直径 150mm 以内		
					井深(m 以内)		
					1.40	1.94	
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	6.543	8.566
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.4156	2.6453
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	320.2445	350.6940
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.0504	1.0504
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	2.3032	2.3032
		042700000100	混凝土模块 I类		块	216.1400	297.9500
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.4328	0.4328
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	3.4033	5.1817
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	1.0400	1.0400
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	3.0000	4.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0052	0.0052
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0416	0.0416
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0610	0.0668
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0275	0.0301
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0671	0.0735
992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1617	0.1770	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0692	0.0692	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。							

续表 D. 4. 25- 10 混凝土模块式矩形水表井(不带旁通)

项目	编 号			D4-4-113	D4-4-114		
	名 称			混凝土模块式矩形水表井 (不带旁通)			
				管道公称直径 200mm 以内			
				井深(m 以内)			
				1. 58		1. 94	
工 程 量 计 量 单 位				座			
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	7. 429	8. 566
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	2. 4948	2. 6453
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	330. 7443	350. 6940
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1. 0504	1. 0504
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	2. 3032	2. 3032
		042700000100	混凝土模块 I类		块	243. 4100	297. 9500
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 4328	0. 4328
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	4. 2420	5. 1817
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	1. 0400	1. 0400
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0. 0819	0. 0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1. 0000	1. 0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	3. 0000	4. 0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0. 4000	0. 4000
		340000110000	其他材料		%	0. 1500	0. 1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0052	0. 0052
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0416	0. 0416
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0630	0. 0668
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0284	0. 0301
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0693	0. 0735
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 1670	0. 1770
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0692	0. 0692
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
	注 :工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

续表 D. 4. 25- 10 混凝土模块式矩形水表井(不带旁通)

项目	编 号			D4-4-115	D4-4-116	
	名 称			混凝土模块式矩形水表井 (不帶旁通)		
				管道公称直径(mm 以内)		
				300	400	
				井深 1.94m 以内		
	工 程 量 计 量 单 位			座		
类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类	工日	9.007	11.433
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	2.2176	3.4452
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	293.9950	456.7422
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.1514	1.5756
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	2.5448	3.5350
		042700000100	混凝土模块 I类	块	320.1700	386.8300
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.4739	0.6291
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	5.5649	6.7165
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	1.1800	1.8200
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步	个	4.0000	4.0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0059	0.0091
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0472	0.0728
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0560	0.0870
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0.0252	0.0392
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0.0616	0.0957
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.1484	0.2306
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0758	0.1007
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。					

表 D. 4. 25- 11 混凝土模块式矩形水表井(带旁通)

项目	编 号				D4-4-117	D4-4-118
	名 称				混凝土模块式矩形水表井 (带旁通)	
					管道公称直径 100mm 以内	
					井深(m 以内)	
					1.4	1.94
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	000105010000	综合用工二类	工日	6.908	8.674
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)	kg	1.7503	1.9800
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	232.0460	262.4955
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.1312	1.1312
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	2.4943	2.4943
		042700000100	混凝土模块 I类	块	224.2200	309.0600
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.4615	0.4615
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	3.9083	5.3728
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	1.1700	1.1700
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	3.0000	4.0000
		172900210300	混凝土管 φ300	m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料	%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0059	0.0059
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0468	0.0468
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0.0199	0.0225
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0.0486	0.0550
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0442	0.0500
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.1171	0.1325
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0738	0.0738
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

续表 D. 4. 25- 11 混凝土模块式矩形水表井(带旁通)

项目	编 号			D4-4-119	D4-4-120	D4-4-121		
	名 称			混凝土模块式矩形水表井 (带旁通)				
				管道公称直径 200mm 以内				
				井深(m 以内)				
	1.4			1.58	1.94			
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	000105010000	综合用工二类		工日	8.780	9.485	10.919
	材 料	031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.4473	2.5344	2.7166
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	324.4444	335.9942	360.1438
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.5554	1.5554	1.5554
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	3.4845	3.4845	3.4845
		042700000100	混凝土模块 I类		块	272.7000	307.0400	375.7200
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.6162	0.6162	0.5742
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	4.7470	5.3332	6.5244
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	1.8000	1.8000	1.8000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0.0819	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	3.0000	3.0000	4.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0090	0.0090	0.0090
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0720	0.0720	0.0720
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0278	0.0288	0.0309
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.0680	0.0704	0.0755
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.0618	0.0640	0.0686
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.1638	0.1696	0.1818
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0986	0.0986	0.0919
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。								

续表 D. 4. 25- 11 混凝土模块式矩形水表井(带旁通)

项目	编 号				D4-4-122	D4-4-123	
	名 称				混凝土模块式矩形水表井 (带旁通)		
					管道公称直径(mm 以内)		
					250	400	
					井深 1.94m 以内		
	工 程 量 计 量 单 位				座		
类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
施工生产要素	人 工	000105010000	综合用工二类		工日	13.959	17.556
	材	031301010000	电焊条 (综合)		kg	4.9262	7.2706
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	653.0888	963.8835
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.9998	2.6260
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	4.5450	7.2720
		042700000100	混凝土模块 I类		块	453.4900	509.0400
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.7857	1.0315
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	7.8681	8.8276
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	2.4700	4.4200
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	0.0819	0.0819
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨 铸铁踏步		个	4.0000	4.0000
		172900210300	混凝土管 φ300		m	0.4000	0.4000
		340000110000	其他材料		%	0.1500	0.1500
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0124	0.0221
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0988	0.1768
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0.1244	0.1836
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0.0560	0.0826
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0.1368	0.2020
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0.3297	0.4865
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.1257	0.1650
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括清理基底、钢筋制作安装、混凝土浇筑、模块砌筑、混凝土灌芯、预制混凝土井室盖板安装、铸铁井盖及踏步安装、管道穿墙处理、集水坑制作等。						

V 排水管道铺设

D. 4. 26 砂石基础钢筋混凝土管铺设的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 26 的规定。

表 D. 4. 26- 1. 1 钢筋混凝土承插口管(90°砂石基础)

项目	编			

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26- 1. 1 钢筋混凝土承插口管(90°砂石基础)

项目	编		号	D4-5-4		D4-5-5		D4-5-6				
	名		称	钢筋混凝土承插口管 (90°砂石基础)								
				管内径(mm)								
				900		1000		1100				
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	0.898		0.968		1.089		
	材	040500100002	天然砂石		kg	1697.3440		1996.3080		2391.7120		
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	6.5323		10.3932		12.1558		
		172900121800	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ900		m	0.9850						
		172900121900	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1000		m			0.9920				
		172900122000	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1100		m					0.9920		
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0028		0.0052		0.0063		
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0010		0.0013		0.0015		
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010		0.0010		0.0010		
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000		0.1000		0.1000		
		340000110000	其他材料		%	1.5000		1.5000		1.5000		
		机	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100					
			990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0030		0.0030		0.0040	
	990900001500		汽车式起重机 16t		台班	0.0300		0.0390		0.0410		
	990700000600		载重汽车 10t		台班			0.0140		0.0140		
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0229		0.0248		0.0383		
	具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0006		0.0010		0.0012		
		994600040000	其他机具		%	2.0000		2.0000		2.0000		

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26- 1. 1 钢筋混凝土承插口管(90°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-7	D4-5-8	D4-5-9	
	名		称		钢筋混凝土承插口管 (90°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1200	1350	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	1.384	1.633	1.831
	材	040500100002	天然砂石		kg	2982.4070	3385.0440	4236.1270
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	16.0862	20.4507	22.8847
		172900122100	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1200		m	0.9920	-	-
		172900122200	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1350		m	-	0.9920	-
		172900122300	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1500		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0076	0.0103	0.0118
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0018	0.0025	0.0029
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0050	0.0060	0.0070
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0410	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0140	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	-	0.0460	0.0550
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0406	0.0457	0.0486
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0015	0.0020	0.0023
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26- 1. 1 钢筋混凝土承插口管(90°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-10	D4-5-11		
	名 称				钢筋混凝土承插口管 (90°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1650	1800		
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	2.121	2.289	
	材	040500100002	天然砂石		kg	5309.0220	5880.4290	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	25.4866	31.1940	
		172900122400	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1650		m	0.9920	-	
		172900122500	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1800		m	-	0.9920	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0134	0.0170	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0033	0.0041	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	
	料	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0090	0.0100
			990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0183
			990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	0.0550
			994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0517	0.0584
			990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0027	0.0034
		具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26- 1. 2 钢筋混凝土企口管(90°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-12	D4-5-13	D4-5-14	
	名 称				钢筋混凝土企口管 (90°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	0.953	1.069	2.556
	材	040500100002	天然砂石		kg	1858.8810	2210.8870	2746.1290
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900155100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1000		m	0.9920	-	-
		172900155200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1100		m	-	0.9920	-
		172900155300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1200		m	-	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0030	0.0040	0.0050
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0380	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0120	0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0383	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010	0.0012	0.0015
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容均包括砂基础及执机铺管、管道场内运输、铺设、檢驗圈接口、闭水试验等。								

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26- 1. 2 钢筋混凝土企口管(90°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-15	D4-5-16	D4-5-17	
	名 称			钢筋混凝土企口管 (90°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1350	1500	1650	
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	1.424	1.597	1.885
	材	040500100002	天然砂石	kg	3049.9150	3775.6260	4696.6280
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900155400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1350	m	0.9920	-	-
		172900155500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1500	m	-	0.9920	-
		172900155600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1650	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0050	0.0060	0.0080
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0170	0.0180	0.0180
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0460	0.0550	0.0550
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0457	0.0486	0.0584
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0020	0.0023	0.0034
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26- 1. 2 钢筋混凝土企口管(90°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-18		D4-5-19		
	名		称		钢筋混凝土企口管 (90°砂石基础)				
					管内径(mm)				
					1800		2000		
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	1.983		2.249	
	材	040500100002	天然砂石		kg	5084.7990		5624.8630	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940		37.5729	
		172900155700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1800		m	0.9920			
	料	172900155800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2000		m			0.9920	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0170		0.0210	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0041		0.0051	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010		0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000		0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000		1.5000	
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0080		0.0090
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0180		0.0187	
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	0.0550			
990900001700	汽车式起重机 25t		台班			0.0650			
994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584		0.0659			
具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034		0.0042		
	994600040000	其他机具		%	2.0000		2.0000		
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。									

续表 D. 4. 26- 1. 2 钢筋混凝土企口管(90°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-20	D4-5-21		
	名 称				钢筋混凝土企口管 (90°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					2200	2400		
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	2.687	3.070	
	材	040500100002	天然砂石		kg	6864.1170	7430.7020	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	46.6232	54.3449	
		172900155900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2200		m	0.9920	-	
		172900156000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2400		m	-	0.9920	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0254	0.0302	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0061	0.0072	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	
	料	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0110	0.0120
			990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0204
			990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0650	0.0700
			994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0888	0.0979
		具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0050	0.0060
			994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000

注 : 工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26- 1. 2 钢筋混凝土企口管(90°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-22	D4-5-23	D4-5-24		
	名 称			钢筋混凝土企口管 (90°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				2600	2800	3000		
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	3.456	3.855	4.260
	材	040500100002	天然砂石		kg	7997.2870	8657.9010	9342.6250
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	62.7382	71.8028	81.5390
		172900156100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2600		m	0.9920	-	-
		172900156200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2800		m	-	0.9920	-
		172900156300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ3000		m	-	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0355	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0085	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0130	0.0140	0.0160
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0204	0.0250	0.0283
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0750	0.0850
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.1078	0.1184	0.1298
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0070	0.0082	0.0094
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26- 1. 3 钢筋混凝土钢承口管(90°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-25	D4-5-26	D4-5-27	
	名		称		钢筋混凝土钢承口管 (90°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	0.953	1.069	1.206
	材	040500100002	天然砂石		kg	1858.8810	2210.8870	2746.1290
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900130100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1000		m	0.9920	-	-
		172900130200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1100		m	-	0.9920	-
		172900130300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1200		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0030	0.0040	0.0050
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0380	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0120	0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0383	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010	0.0012	0.0015
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。								

续表 D. 4. 26- 1. 3 钢筋混凝土钢承口管(90°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-28	D4-5-29	D4-5-30	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (90°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1350	1500	1650	
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	1.424	1.597	1.885
	材	040500100002	天然砂石	kg	3049.9150	3775.6260	4696.6280
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900130400	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1350	m	0.9920	-	-
		172900130500	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1500	m	-	0.9920	-
		172900130600	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1650	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0050	0.0060	0.0080
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0170	0.0180	0.0180
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0460	0.0550	0.0550
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0457	0.0486	0.0584
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0020	0.0023	0.0034
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26- 1. 3 钢筋混凝土钢承口管(90°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-31	D4-5-32	D4-5-33			
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (90°砂石基础)					
				管内径(mm)					
				1800	2000	2200			
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	1.983	2.249	2.687	
	材	040500100002	天然砂石		kg	5084.7990	5624.8630	6864.1170	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	37.5729	46.6232	
		172900130700	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1800		m	0.9920	-	-	
		172900130800	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2000		m	-	0.9920	-	
		172900130900	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2200		m	-	-	0.9920	
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0170	0.0210	0.0254	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0041	0.0051	0.0061	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0080	0.0090	0.0110
			990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0180	0.0187	0.0187
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	0.0550	-	-	
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	-	0.0650	0.0650	
	具	994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0659	0.0888	
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0042	0.0050	
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26- 1. 3 钢筋混凝土钢承口管(90°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-34	D4-5-35	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (90°砂石基础)		
				管内径(mm)		
				2400	2600	
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	3.070	3.456
	材	040500100002	天然砂石	kg	7430.7020	7997.2870
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	54.3449	62.7382
		172900131000	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2400	m	0.9920	-
		172900131100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2600	m	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0302	0.0355
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0072	0.0085
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0120	0.0130
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0204	0.0204
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.0700	0.0750
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0979	0.1078
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0060	0.0070
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。						

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26- 1. 3 钢筋混凝土钢承口管(90°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-36		D4-5-37		
	名		称		钢筋混凝土钢承口管 (90°砂石基础)				
					管内径(mm)				
					2800		3000		
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	3.855		4.260	
	材	040500100002	天然砂石		kg	8657.9010		9342.6250	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028		81.5390	
		172900131200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2800		m	0.9920		-	
		172900131300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ3000		m	-		0.9920	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0411		0.0472	
	料	800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0099		0.0113	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010		0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000		0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000		1.5000	
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0140		0.0160
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0283		0.0283	
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	0.0750		0.0850	
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.1184		0.1298	
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0082		0.0094	
994600040000	其他机具		%	2.0000		2.0000			

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26-2. 1 钢筋混凝土承插口管(120°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-38	D4-5-39	D4-5-40	
	名 称				钢筋混凝土承插口管 (120°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					400	500	600	
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	0.401	0.483	0.580
	材	172900121500	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ600		m	-	-	0.9850
		040500100002	天然砂石		kg	631.6820	759.4650	1031.9080
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	2.8953	3.3989	4.0144
		172900121300	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ400		m	0.9850	-	-
	料	172900121400	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ500		m	-	0.9850	-
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0006	0.0009	0.0013
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0002	0.0003	0.0005
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0290	0.0300
	990700000500		载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
	990700070100		轮胎式装载机 1m³		台班	0.0010	0.0010	0.0020
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0165	0.0174	0.0185
990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0001	0.0002	0.0003		
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000		
注:工作内容包括砂基础及垫层铺管、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。								

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-2. 1 钢筋混凝土承插口管(120°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-41	D4-5-42	D4-5-43		
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (120°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				700	800	900		
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	0.713	0.828	0.940
	材	040500100002	天然砂石		kg	1439.3670	1622.6030	2102.3920
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	4.7418	5.5811	6.5323
		172900121600	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ700		m	0.9850	-	-
		172900121700	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ800		m	-	0.9850	-
		172900121800	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ900		m	-	-	0.9850
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0017	0.0022	0.0028
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0006	0.0008	0.0010
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0330	0.0330	-
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0130
		990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0020	0.0030	0.0030
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	-	0.0390
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0197	0.0212	0.0229
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0004	0.0005	0.0006	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。								

续表 D. 4. 26-2. 1 钢筋混凝土承插口管(120°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-44	D4-5-45	D4-5-46	
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (120°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1000	1100	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	1.014	1.147	1.298
	材	040500100002	天然砂石	kg	2439.9320	2960.7080	3621.3220
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900121900	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1000	m	0.9920		
		172900122000	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1100	m		0.9920	-
		172900122100	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1200	m	-		0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	0.0040	0.0050	0.0060
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0390	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0248	0.0383	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0010	0.0012	0.0015
具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26-2. 1 钢筋混凝土承插口管(120°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-47	D4-5-48		
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (120°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1350	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	1.537	1.735
	材	040500100002	天然砂石		kg	4122.8100	5082.3880
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20.4507	22.8847
		172900122200	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1350		m	0.9920	-
		172900122300	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1500		m	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0103	0.0118
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0025	0.0029
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0070
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	0.0460	0.0550
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0457	0.0486
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0023
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-2. 1 钢筋混凝土承插口管(120°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-49	D4-5-50	
	名 称				钢筋混凝土承插口管 (120°砂石基础)		
					管内径(mm)		
					1650	1800	
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	2.070	2.200
	材	040500100002	天然砂石		kg	6459.0690	7155.8480
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	31.1940
		172900122400	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1650		m	0.9920	-
		172900122500	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1800		m	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0170	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0041	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0110	0.0120
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0183
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	0.0550
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0584
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0034
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。						

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26-2. 2 钢筋混凝土企口管(120°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-51	D4-5-52	D4-5-53	
	名 称				钢筋混凝土企口管 (120°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	1.001	1.131	1.276
	材	040500100002	天然砂石		kg	2319.3820	2799.1710	3411.5650
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900155100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1000		m	0.9920	-	-
		172900155200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1100		m	-	0.9920	-
		172900155300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1200		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0040	0.0050	0.0060
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0380	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0383	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010	0.0012	0.0015
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-2. 2 钢筋混凝土企口管(120°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-54	D4-5-55	D4-5-56	
	名 称			钢筋混凝土企口管 (120°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1350	1500	1650	
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	1.506	1.692	2.013
	材	040500100002	天然砂石	kg	3823.8460	4674.9290	5914.1830
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900155400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1350	m	0.9920	-	-
		172900155500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1500	m	-	0.9920	-
		172900155600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1650	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0060	0.0080	0.0100
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0170	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0460	0.0550	0.0550
994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0457	0.0486	0.0584	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0020	0.0023	0.0034	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26-2. 2 钢筋混凝土企口管(120°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-57	D4-5-58	D4-5-59	
	名		称		钢筋混凝土企口管 (120°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1800	2000	2200	
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	2.126	2.414	2.901
	材	040500100002	天然砂石		kg	6449.4250	7194.4240	8894.1790
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	37.5729	46.6232
		172900155700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1800		m	0.9920	-	-
		172900155800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2000		m	-	0.9920	-
		172900155900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2200		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0170	0.0210	0.0254
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0041	0.0051	0.0061
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0110	0.0120	0.0150
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0183	0.0187	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	0.0650	0.0650
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0659	0.0888
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0042	0.0050
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
		注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。						

续表 D. 4. 26-2. 2 钢筋混凝土企口管(120°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-60	D4-5-61		
	名 称			钢筋混凝土企口管 (120°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				2400	2600		
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	3. 307	3. 717
	材	040500100002	天然砂石		kg	9687. 3980	10475. 7950
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	54. 3449	62. 7382
		172900156000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2400		m	0. 9920	-
		172900156100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2600		m	-	0. 9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0. 0302	0. 0355
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0. 0072	0. 0085
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0. 0160	0. 0170
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0204	0. 0204
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0. 0700	0. 0750
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 0979	0. 1078
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0060	0. 0070
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26-2. 2 钢筋混凝土企口管(120°砂石基础)

项目	编 号		D4-5-62		D4-5-63		
	名 称		钢筋混凝土企口管 (120°砂石基础)				
			管内径(mm)				
			2800		3000		
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	4.144	4.577
	材	040500100002	天然砂石		kg	11401.6190	12358.7860
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028	81.5390
		172900156200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2800		m	0.9920	-
	172900156300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ3000		m	-	0.9920	
	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0411	0.0472	
	800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0099	0.0113	
	170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	
	232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0190	0.0210
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0283
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0850
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.1184	0.1298
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0082	0.0094
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26-2. 3 钢筋混凝土钢承口管(120°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-64	D4-5-65	D4-5-66	
	名 称				钢筋混凝土钢承口管 (120°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	1.001	1.131	1.276
	材	040500100002	天然砂石		kg	2319.3820	2799.1710	3411.5650
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900130100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1000		m	0.9920	-	-
		172900130200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1100		m	-	0.9920	-
		172900130300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1200		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0040	0.0050	0.0060
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0380	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0383	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010	0.0012	0.0015
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-2. 3 钢筋混凝土钢承口管(120°砂石基础)

项目	编 号		D4-5-67	D4-5-68	D4-5-69		
	名 称		钢筋混凝土钢承口管 (120°砂石基础)				
			管内径(mm)				
			1350	1500	1650		
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	1.506	1.692	2.013
	材	040500100002	天然砂石	kg	3823.8460	4674.9290	5914.1830
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900130400	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1350	m	0.9920	-	-
		172900130500	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1500	m	-	0.9920	-
		172900130600	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1650	m	-	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	0.0060	0.0080
	990700000600		载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0170	0.0170
	990900001600		汽车式起重机 20t	台班	0.0460	0.0550	0.0550
	994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0457	0.0486	0.0584
990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0023	0.0034	
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-2. 3 钢筋混凝土钢承口管(120°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-70	D4-5-71	D4-5-72	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (120°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1800	2000	2200	
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	2.126	2.414	2.901
	材	040500100002	天然砂石	kg	6449.4250	7194.4240	8894.1790
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	31.1940	37.5729	46.6232
		172900130700	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1800	m	0.9920	-	-
		172900130800	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2000	m	-	0.9920	-
		172900130900	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2200	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0170	0.0210	0.0254
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0041	0.0051	0.0061
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	0.0110	0.0120	0.0150
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0183	0.0187	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0550	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0650	0.0650
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0584	0.0659	0.0888
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0034	0.0042	0.0050
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-2. 3 钢筋混凝土钢承口管(120°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-73	D4-5-74	
	名 称				钢筋混凝土钢承口管 (120°砂石基础)		
					管内径(mm)		
					2400	2600	
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	3.307	3.717
	材	040500100002	天然砂石		kg	9687.3980	10475.7950
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	54.3449	62.7382
		172900131000	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2400		m	0.9920	-
	172900131100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2600		m	-	0.9920	
	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0302	0.0355	
	800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0072	0.0085	
	170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	
	232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0160	0.0170
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0204	0.0180
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0700	0.0750
	具	994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0979	0.1078
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0060	0.0070
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26-2. 3 钢筋混凝土钢承口管(120°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-75	D4-5-76	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (120°砂石基础)		
				管内径(mm)		
				2800	3000	
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	4.144	4.577	
施工生产要素	材	040500100002	天然砂石	kg	11401.6190	12358.7860
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	71.8028	81.5390
		172900131200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2800	m	0.9920	-
	172900131300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ3000	m	-	0.9920	
	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0411	0.0472	
	800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0099	0.0113	
	170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	
	232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0190	0.0210
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0250	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	0.0750	0.0850
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.1184	0.1298
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0082	0.0094
具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。						

表 D. 4. 26-3. 1 钢筋混凝土承插口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-77	D4-5-78	D4-5-79		
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (150°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				300	400	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	0.332	0.416	0.502
	材	040500100002	天然砂石		kg	612.3940	771.5200	940.2900
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	2.5036	2.8953	3.3989
		172900121300	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ400		m	-	0.9850	-
		172900121400	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ500		m	-	-	0.9850
		172900121200	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ300		m	0.9850	-	-
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0003	0.0006	0.0009
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0001	0.0002	0.0003
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0290	0.0290	0.0300
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0010	0.0010	0.0020
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0158	0.0165	0.0174
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0001	0.0001	0.0002
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。								

续表 D. 4. 26-3. 1 钢筋混凝土承插口管(150°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-80		D4-5-81		D4-5-82		
	名		称		钢筋混凝土承插口管 (150°砂石基础)						
					管内径(mm)						
					600		700		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	0.608		0.747		0.868	
	材	172900121500	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ600		m	0.9850		-		-	
		040500100002	天然砂石		kg	1299.5290		1764.8520		2005.9520	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	4.0144		4.7418		5.5811	
		172900121600	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ700		m	-		0.9850		-	
		172900121700	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ800		m	-		-		0.9850	
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0013		0.0017		0.0022	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0005		0.0006		0.0008	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010		0.0010		0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000		0.1000		0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000		1.5000		1.5000	
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0300		0.0330		0.0330	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100		0.0100		0.0100	
		990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0020		0.0030		0.0030	
994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0185		0.0197		0.0212		
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0003		0.0004		0.0005		
具	994600040000	其他机具		%	2.0000		2.0000		2.0000		
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。											

续表 D. 4. 26-3. 1 钢筋混凝土承插口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-83	D4-5-84	D4-5-85		
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (150°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				900	1000	1100		
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	0.988	1.066	1.214
	材	040500100002	天然砂石		kg	2550.8380	2939.0090	3592.3900
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	6.5323	10.3932	14.1558
		172900121800	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ900		m	0.9850		
		172900121900	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1000		m	-	0.9920	-
		172900122000	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1100		m	-		0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0028	0.0052	0.0063
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0010	0.0013	0.0015
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0130		
		990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0040	0.0050	0.0060
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0390	0.0390	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班		0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0229	0.0248	0.0383
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0006	0.0010	0.0012
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
具								

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-3. 1 钢筋混凝土承插口管(150°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-86		D4-5-87		D4-5-88			
	名		称		钢筋混凝土承插口管 (150°砂石基础)							
					管内径(mm)							
					1200		1350		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	1.374	1.624		1.835			
	材	040500100002	天然砂石		kg	4339.8000	4940.1390		6029.9110			
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	16.0862	20.4507		22.8847			
		172900122200	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1350		m	-	0.9920		-			
		172900122100	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1200		m	0.9920	-		-			
		172900122300	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1500		m	-	-		0.9920			
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0076	0.0103		0.0118			
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0018	0.0025		0.0029			
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010		0.0010			
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000		0.1000			
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000		1.5000			
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0070	0.0080		0.0100		
			990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0170		0.0170		
	990900001500		汽车式起重机 16t		台班	0.0410	-		-			
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	-	0.0460		0.0550			
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0406	0.0457		0.0486			
	具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0015	0.0020		0.0023			
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000		2.0000			
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。												

续表 D. 4. 26-3. 1 钢筋混凝土承插口管(150°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-89	D4-5-90		
	名 称				钢筋混凝土承插口管 (150°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					1650	1800		
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	2.206	2.350	
	材	040500100002	天然砂石		kg	7751.3650	8575.9270	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	31.1940	
		172900122400	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1650		m	0.9920	-	
		172900122500	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1800		m	-	0.9920	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0170	0.0170	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0041	0.0041	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	
	料	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0130	0.0140
			990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0183
			990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	0.0550
			994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0584
		具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0034
			994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26-3. 2 钢筋混凝土企口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-91	D4-5-92	D4-5-93	
	名 称			钢筋混凝土企口管 (150°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1000	1100	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	1.055	1.199	1.354
	材	040500100002	天然砂石	kg	2832.9250	3452.5520	4156.5640
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900155100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1000	m	0.9920	-	-
	料	172900155200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1100	m	-	0.9920	-
		172900155300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1200	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0050	0.0060
	990900001500		汽车式起重机 16t	台班	0.0380	0.0410	0.0410
	990700000600		载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0140	0.0140
994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0383	0.0406	
990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010	0.0012	0.0015	
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包抄砂基础及热层铺管 管道场内运输 铺设 檢驗圈接口 闭水试验等							

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-3. 2 钢筋混凝土企口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-94	D4-5-95	D4-5-96		
	名 称			钢筋混凝土企口管 (150°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				1350	1500	1650		
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	1.596	1.797	2.156
	材	040500100002	天然砂石		kg	4679.7510	5670.6720	7273.9870
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900155400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1350		m	0.9920	-	-
	料	172900155500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1500		m	-	0.9920	-
		172900155600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1650		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0080	0.0090
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170	0.0170
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	0.0460	0.0550	0.0550
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0457	0.0486	0.0584
具	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0023	0.0034
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-3. 2 钢筋混凝土企口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-97	D4-5-98	D4-5-99		
	名 称			钢筋混凝土企口管 (150°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				1800	2000	2200		
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	2.285	2.596	3.139
	材	040500100002	天然砂石		kg	7958.7110	8918.2890	11150.8750
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	37.5729	46.6232
		172900155700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1800		m	0.9920	-	-
		172900155800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2000		m	-	0.9920	-
		172900155900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2200		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0170	0.0210	0.0254
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0041	0.0051	0.0061
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0130	0.0150	0.0190
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0183	0.0187	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	0.0650	0.0650
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0659	0.0888
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0042	0.0050
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-3. 2 钢筋混凝土企口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-100	D4-5-101		
	名 称			钢筋混凝土企口管 (150°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				2400	2600		
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	3.571	4.004
	材	040500100002	天然砂石		kg	12190.0160	13209.8690
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	54.3449	62.7382
		172900156000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2400		m	0.9920	-
		172900156100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2600		m	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0302	0.0355
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0072	0.0085
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0187
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0250
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	0.0700	0.0750
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0979	0.1078
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0060	0.0070
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26-3. 2 钢筋混凝土企口管(150°砂石基础)

项目	编			号	D4-5-102	D4-5-103		
	名			称	钢筋混凝土企口管 (150°砂石基础)			
					管内径(mm)			
					2800	3000		
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	4.461	4.925
	材	040500100002	天然砂石			kg	14415.3690	15661.8560
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm			块	71.8028	81.5390
		172900156200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2800			m	0.9920	-
		172900156300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ3000			m	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10			m³	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 :3			m³	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40			m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100			m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料			%	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³			台班	0.0204	0.0260
		990700000600	载重汽车 10t			台班	0.0250	0.0283
		990900001700	汽车式起重机 25t			台班	0.0750	0.0850
		994400000700	潜水泵 φ100mm			台班	0.1184	0.1298
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L			台班	0.0082	0.0094
		994600040000	其他机具			%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。								

表 D. 4. 26-3. 3 钢筋混凝土钢承口管(150°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-104		D4-5-105		D4-5-106		
	名		称		钢筋混凝土钢承口管 (150°砂石基础)						
					管内径(mm)						
					1000		1100		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	1.055		1.199		1.354	
	材	040500100002	天然砂石		kg	2832.9250		3452.5520		4156.5640	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.3932		14.1558		16.0862	
		172900130100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1000		m	0.9920					
		172900130200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1100		m			0.9920			
		172900130300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1200		m					0.9920	
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0052		0.0063		0.0076	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0013		0.0015		0.0018	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010		0.0010		0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000		0.1000		0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000		1.5000		1.5000	
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0050		0.0060		0.0070	
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0380		0.0410		0.0410	
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140		0.0140		0.0140	
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248		0.0383		0.0406	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010		0.0012		0.0015		
994600040000		其他机具		%	2.0000		2.0000		2.0000		
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。											

续表 D. 4. 26-3. 3 钢筋混凝土钢承口管(150°砂石基础)

项目	编		号	D4-5-107	D4-5-108	D4-5-109		
	名		称	钢筋混凝土钢承口管 (150°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				1350	1500	1650		
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	1.596	1.797	2.156
	材	040500100002	天然砂石		kg	4679.7510	5670.6720	7273.9870
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900130400	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1350		m	0.9920	-	-
		172900130500	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1500		m	-	0.9920	-
		172900130600	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1650		m	-	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0080	0.0090	0.0120
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0460	0.0550	0.0550
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0457	0.0486	0.0584
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0023	0.0034
	具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。								

续表 D. 4. 26-3. 3 钢筋混凝土钢承口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-110	D4-5-111	D4-5-112			
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (150°砂石基础)					
				管内径(mm)					
				1800	2000	2200			
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	2.285	2.596	3.139	
	材	040500100002	天然砂石		kg	7958.7110	8918.2890	11150.8750	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	37.5729	46.6232	
		172900130700	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1800		m	0.9920	-	-	
		172900130800	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2000		m	-	0.9920	-	
		172900130900	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2200		m	-	-	0.9920	
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0170	0.0210	0.0254	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0041	0.0051	0.0061	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0130	0.0150	0.0190
			990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0183	0.0187	0.0187
			990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	-	-
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	-	0.0650	0.0650	
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0659	0.0888	
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0042	0.0050	
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-3. 3 钢筋混凝土钢承口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-113	D4-5-114		
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (150°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				2400	2600		
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	3.571	4.004
	材	040500100002	天然砂石		kg	12190.0160	13209.8690
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	54.3449	62.7382
		172900131000	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2400		m	0.9920	-
		172900131100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2600		m	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0302	0.0355
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0072	0.0085
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0200	0.0220
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0204	0.0204
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0700	0.0750
994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0979	0.1078	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0060	0.0070	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-3. 3 钢筋混凝土钢承口管(150°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-115	D4-5-116		
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (150°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				2800	3000		
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	4.461	4.925
	材	040500100002	天然砂石		kg	14415.3690	15661.8560
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028	81.5390
		172900131200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2800		m	0.9920	-
	172900131300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ3000		m	-	0.9920	
	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0411	0.0472	
	800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0099	0.0113	
	170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	
	232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0240	0.0260
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0283
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0850
	具	994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.1184	0.1298
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0082	0.0094
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26-4. 1 钢筋混凝土承插口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-117	D4-5-118	D4-5-119	
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (180°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				200	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	0.261	0.343	0.432
	材	040500100002	天然砂石	kg	566.5850	723.3000	923.4130
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	2.5036	2.5036	2.8953
		172900121300	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ400	m	-	-	0.9850
		172900121200	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ300	m	-	0.9850	-
		172900121100	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ200	m	0.9850	-	-
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0003	0.0003	0.0006
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0001	0.0001	0.0002
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0280	0.0290	0.0290
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0010	0.0010	0.0020
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0158	0.0158	0.0165
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0001	0.0001
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注：工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、檢驗圈接口、闭水试验等。							

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 1 钢筋混凝土承插口管(180°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-120	D4-5-121	D4-5-122		
	名 称				钢筋混凝土承插口管 (180°砂石基础)				
					管内径(mm)				
					500	600	700		
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	0.522	0.638	0.763	
	材	172900121500	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ600		m	1137.9920	0.9850	-	
		040500100002	天然砂石		kg		1586.4380	2119.2690	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块		4.0144	4.7418	
		172900121600	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ700		m	-	0.9850		
		172900121400	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ500		m	0.9850	-		
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0009	0.0013	0.0017	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0003	0.0005	0.0006	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0300	0.0300	0.0330	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100	
		990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0020	0.0030	0.0040	
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0174	0.0185	0.0197	
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0002	0.0003	0.0004	
		具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 1 钢筋混凝土承插口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-123	D4-5-124	D4-5-125	
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (180°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				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	0.911	1.039	1.123
	材	040500100002	天然砂石	kg	2420.6440	3042.6820	3481.4840
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	5.5811	6.5323	10.3932
		172900121700	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ800	m	0.9850		
		172900121800	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ900	m	-	0.9850	-
		172900121900	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1000	m			0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0022	0.0028	0.0052
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0008	0.0010	0.0013
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0330		-
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0130	-
		990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	0.0040	0.0050	0.0060
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班		0.0390	0.0390
		990700000600	载重汽车 10t	台班	-		0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0212	0.0229	0.0248
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0005	0.0006	0.0010
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 1 钢筋混凝土承插口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-126	D4-5-127	D4-5-128	
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (180°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1100	1200	1350	
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	1.287	1.455	1.719
	材	040500100002	天然砂石	kg	4286.7580	5118.5530	5841.8530
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	14.1558	16.0862	20.4507
		172900122000	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1100	m	0.9920	-	-
		172900122100	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1200	m	-	0.9920	-
	料	172900122200	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1350	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0063	0.0076	0.0103
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0015	0.0018	0.0025
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	0.0070	0.0080	0.0100
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0410	0.0410	-
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0140	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	-	-	0.0460
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0383	0.0406	0.0457
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0012	0.0015	0.0020
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 1 钢筋混凝土承插口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-129	D4-5-130	D4-5-131		
	名 称			钢筋混凝土承插口管 (180°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				1500	1650	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	000105030000	综合用工二类		工日	1.944	2.354	2.514
	材	040500100002	天然砂石		kg	7066.6410	9156.9780	10140.6660
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	22.8847	31.1940	31.1940
		172900122300	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1500		m	0.9920	-	-
		172900122400	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1650		m	-	0.9920	-
	料	172900122500	钢筋混凝土承插口管(Ⅱ级) φ1800		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0118	0.0170	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0029	0.0041	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³		台班	0.0120	0.0150	0.0170
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0183	0.0183	0.0183
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	0.0550	0.0550
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0486	0.0584	0.0584
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0023	0.0034	0.0034
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

表 D. 4. 26-4. 2 钢筋混凝土企口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-132	D4-5-133	D4-5-134	
	名 称			钢筋混凝土企口管 (180°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1000	1100	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	1.114	1.274	1.439
	材	040500100002	天然砂石	kg	3389.8660	4163.7970	4959.4270
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900155100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1000	m	0.9920	-	-
		172900155200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1100	m	-	0.9920	-
		172900155300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1200	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0060	0.0070	0.0080
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0380	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0248	0.0383	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0010	0.0012	0.0015
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 2 钢筋混凝土企口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-135	D4-5-136	D4-5-137		
	名 称			钢筋混凝土企口管 (180°砂石基础)				
				管内径(mm)				
				1350	1500	1650		
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	1.695	1.911	2.311
	材	040500100002	天然砂石		kg	5617.6300	6760.4440	8749.5190
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900155400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1350		m	0.9920	-	-
	料	172900155500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1500		m	-	0.9920	-
		172900155600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1650		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0090	0.0110
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170	0.0170
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	0.0460	0.0550	0.0550
994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0457	0.0486	0.0584		
具	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0023	0.0034
	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。								

续表 D. 4. 26-4. 2 钢筋混凝土企口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-138	D4-5-139	D4-5-140			
	名 称			钢筋混凝土企口管 (180°砂石基础)					
				管内径(mm)					
				1800	2000	2200			
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	2.459	2.794	3.398	
	材	040500100002	天然砂石		kg	9610.2460	10806.1020	13614.9170	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	37.5729	46.6232	
		172900155700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ1800		m	0.9920	-	-	
		172900155800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2000		m	-	0.9920	-	
		172900155900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2200		m	-	-	0.9920	
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0170	0.0210	0.0254	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0041	0.0051	0.0061	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000	
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
		机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0160	0.0180	0.0230
			990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0183	0.0187	0.0187
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	0.0550	-	-	
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	-	0.0650	0.0650	
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0659	0.0888	
	具	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0042	0.0050	
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 2 钢筋混凝土企口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-141		D4-5-142	
	名 称			钢筋混凝土企口管 (180°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				2400	2600		
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	3.857	4.318
	材	040500100002	天然砂石		kg	14912.0350	16189.8650
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	54.3449	62.7382
		172900156000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2400		m	0.9920	-
		172900156100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2600		m	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0302	0.0355
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0072	0.0085
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0250	0.0270
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0700	0.0750
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0979	0.1078
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0060	0.0070	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 2 钢筋混凝土企口管(180°砂石基础)

项目	编 号		D4-5-143		D4-5-144		
	名 称		钢筋混凝土企口管 (180°砂石基础)				
			管内径(mm)				
			2800		3000		
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	4.807	5.304
	材	040500100002	天然砂石		kg	17701.5620	19266.3010
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028	81.5390
		172900156200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ2800		m	0.9920	-
		172900156300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级) φ3000		m	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0411	0.0472
	料	800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0290
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0283
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0850
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.1184	0.1298
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0082	0.0094
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

表 D. 4. 26-4. 3 钢筋混凝土钢承口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-145	D4-5-146	D4-5-147	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (180°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1000	1100	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	1.114	1.274	1.439
	材	040500100002	天然砂石	kg	3389.8660	4163.7970	4959.4270
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	10.3932	14.1558	16.0862
		172900130100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1000	m	0.9920	-	-
	172900130200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1100	m	-	0.9920	-	
	172900130300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1200	m	-	-	0.9920	
	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0052	0.0063	0.0076	
	800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0013	0.0015	0.0018	
	170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	
	232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m³	台班	0.0060	0.0070	0.0080
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0380	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0140	0.0140	0.0140
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0248	0.0383	0.0406
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0010	0.0012	0.0015	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

续表 D. 4. 26-4. 3 钢筋混凝土钢承口管(180°砂石基础)

项目	编 号		D4-5-148 D4-5-149 D4-5-150				
	名 称		钢筋混凝土钢承口管 (180°砂石基础)				
			管内径(mm)				
			1350	1500	1650		
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	1.695	1.911	2.311
	材	040500100002	天然砂石	kg	5617.6300	6760.4440	8749.5190
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	20.4507	22.8847	31.1940
		172900130400	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1350	m	0.9920	-	-
		172900130500	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1500	m	-	0.9920	-
		172900130600	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1650	m	-	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	0.0090	0.0110
	990700000600		载重汽车 10t	台班	0.0170	0.0170	0.0170
	990900001600		汽车式起重机 20t	台班	0.0460	0.0550	0.0550
	994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0457	0.0486	0.0584
990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0020	0.0023	0.0034	
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 3 钢筋混凝土钢承口管(180°砂石基础)

项目	编 号			D4-5-151	D4-5-152	D4-5-153	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管 (180°砂石基础)			
				管内径(mm)			
				1800	2000	2200	
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	2.459	2.794	3.398
	材	040500100002	天然砂石	kg	9610.2460	10806.1020	13614.9170
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	31.1940	37.5729	46.6232
		172900130700	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ1800	m	0.9920	-	-
		172900130800	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2000	m	-	0.9920	-
		172900130900	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2200	m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0170	0.0210	0.0254
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0041	0.0051	0.0061
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990700070100	轮胎式装载机 1m ³	台班	0.0160	0.0180	0.0230
		990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0183	0.0187	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0550	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0650	0.0650
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0584	0.0659	0.0888
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0034	0.0042	0.0050
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
	具						

注：工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、檢驗圈接口、闭水试验等。

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 3 钢筋混凝土钢承口管(180°砂石基础)

项目	编 号				D4-5-154	D4-5-155	
	名 称				钢筋混凝土钢承口管 (180°砂石基础)		
					管内径(mm)		
					2400	2600	
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	3.857	4.318
	材	040500100002	天然砂石		kg	14912.0350	16189.8650
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	54.3449	62.7382
		172900131000	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2400		m	0.9920	-
		172900131100	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2600		m	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0302	0.0355
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0072	0.0085
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
		机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0250
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0250
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	0.0700	0.0750
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0979	0.1078
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0060	0.0070
994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000		

注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。

续表 D. 4. 26-4. 3 钢筋混凝土钢承口管(180°砂石基础)

项目	编		号		D4-5-156	D4-5-157	
	名		称		钢筋混凝土钢承口管 (180°砂石基础)		
					管内径(mm)		
					2800	3000	
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	4.807	5.304	
施工生产要素	材	040500100002	天然砂石		kg	17701.5620	19266.3010
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028	81.5390
		172900131200	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ2800		m	0.9920	-
		172900131300	钢筋混凝土钢承口管(Ⅱ级) φ3000		m	-	0.9920
	料	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000
	机 具	990700070100	轮胎式装载机 1m³		台班	0.0290	0.0320
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0283
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0850
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.1184	0.1298
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0082	0.0094	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括砂基础及垫层铺筑、管道场内运输、铺设、橡胶圈接口、闭水试验等。							

D. 4. 27 混凝土基础混凝土承插口管铺设的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 27 的规定。

表 D. 4. 27- 1 混凝土承插口管(90°混凝土基础)

项目	编 号				D4-5-158	D4-5-159	D4-5-160
	名 称				水泥砂浆捻缝接口		
					混凝土承插口管 (90°混凝土基础)		
					管内径(mm)		
					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	0.200	0.236	0.271
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	2.5036	2.5036	2.5036
		172900200100	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ150	m	0.9850	-	-
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0.0367	0.0449	0.0541
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0002	0.0003	0.0006
		172900200200	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ200	m	-	0.9850	-
		172900200300	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ250	m	-	-	0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0003	0.0003	0.0003
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0001	0.0001	0.0001
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0180	0.0210	0.0210
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0050	0.0050	0.0050
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0001	0.0002
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0158	0.0158	0.0158
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。							

续表 D. 4. 27- 1 混凝土承插口管(90°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-161	D4-5-162	D4-5-163	
	名				水泥砂浆捻缝接口			
					混凝土承插口管 (90°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					300	350	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	0.309	0.357	0.404
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	2.5036	2.8953	2.8953
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.0643	0.0837	0.1041
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0010	0.0016	0.0020
		172900200400	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ300		m	0.9850	-	-
		172900200500	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ350		m	-	0.9850	-
		172900200600	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ400		m	-	-	0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0003	0.0006	0.0006
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0001	0.0002	0.0002
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0240	0.0240	0.0270
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0003	0.0004	0.0004
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0158	0.0165	0.0165
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 27- 1 混凝土承插口管(90°混凝土基础)

项目	编 号				D4-5-164	D4-5-165	D4-5-166	
	名 称				水泥砂浆捻缝接口			
					混凝土承插口管 (90°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					450	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	0.445	0.498	0.602
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	3.3989	3.3989	4.0144
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.1162	0.1418	0.2009
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0025	0.0033	0.0055
		172900200700	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ450		m	0.9850	-	-
		172900200800	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ500		m	-	0.9850	-
		172900200900	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ600		m	-	-	0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0009	0.0009	0.0013
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0003	0.0003	0.0005
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0270	0.0300	0.0300
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0006	0.0007	0.0012
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0174	0.0174	0.0185
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 27-2 混凝土承插口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-167	D4-5-168	D4-5-169		
	名 称			水泥砂浆捻缝接口				
				混凝土承插口管 (120°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
				150			200	250
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	0.204	0.239	0.276
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	2.5036	2.5036	2.5036
		172900200100	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ150		m	0.9850		
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.0418	0.0510	0.0612
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m	0.0002	0.0003	0.0006
		172900200200	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ200		m	-	0.9850	
		172900200300	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ250		m			0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0003	0.0003	0.0003
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m	0.0001	0.0001	0.0001
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0180	0.0210	0.0210
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0050	0.0050	0.0050
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0001	0.0001	0.0002
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0158	0.0158	0.0158
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

注:工作内容场场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 27-2 混凝土承插口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-170	D4-5-171	D4-5-172	
	名 称			水泥砂浆捻缝接口			
				混凝土承插口管 (120°混凝土基础)			
				管内径(mm)			
				300	350	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	0.315	0.365	0.415
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	2.5036	2.8953	2.8953
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0.0735	0.0959	0.1203
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0010	0.0016	0.0020
		172900200400	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ300	m	0.9850		
		172900200500	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ350	m	-	0.9850	-
		172900200600	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ400	m			0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0003	0.0006	0.0006
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0001	0.0002	0.0002
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
	232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0240	0.0240	0.0270
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0003	0.0004	0.0004
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0158	0.0165	0.0165
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容场场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 27-2 混凝土承插口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-173	D4-5-174	D4-5-175		
	名 称			水泥砂浆捻缝接口				
				混凝土承插口管 (120°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
				450			500	600
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	0.459	0.514	0.617
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	3.3989	3.3989	4.0144
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.1347	0.1642	0.2325
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0025	0.0033	0.0055
		172900200700	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ450		m	0.9850		-
		172900200800	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ500		m	-	0.9850	
		172900200900	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ600		m			0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0009	0.0009	0.0013
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0003	0.0003	0.0005
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
	232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0270	0.0300	0.0300
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0006	0.0007	0.0012
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0174	0.0174	0.0185
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容场场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

表 D. 4. 27-3 混凝土承插口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-176	D4-5-177	D4-5-178		
	名 称			水泥砂浆捻缝接口				
				混凝土承插口管 (180°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
							150	200
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	0.210	0.247	0.287
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	2.5036	2.5036	2.5036
		172900200100	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ150		m	0.9850		
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.0500	0.0612	0.0755
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0002	0.0003	0.0006
		172900200200	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ200		m	-	0.9850	
		172900200300	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ250		m			0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0003	0.0003	0.0003
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0001	0.0001	0.0001
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0180	0.0210	0.0210
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0050	0.0050	0.0050
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0001	0.0001	0.0002
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0158	0.0158	0.0158
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容场场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 27-3 混凝土承插口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-179	D4-5-180	D4-5-181			
	名 称			水泥砂浆捻缝接口					
				混凝土承插口管 (180°混凝土基础)					
				管内径(mm)					
							300	350	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	0.328	0.382	0.436	
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	2.5036	2.8953	2.8953	
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.0908	0.1183	0.1479	
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0010	0.0016	0.0020	
		172900200400	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ300		m	0.9850			
		172900200500	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ350		m	-	0.9850	-	
		172900200600	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ400		m			0.9850	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0003	0.0006	0.0006	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0001	0.0002	0.0002	
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010	
	232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000		
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000		
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0240	0.0240	0.0270	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100	
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0003	0.0004	0.0004	
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0158	0.0165	0.0165	
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
	注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

注:工作内容场场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 27-3 混凝土承插口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-182	D4-5-183	D4-5-184	
	名 称			水泥砂浆捻缝接口			
				混凝土承插口管 (180°混凝土基础)			
				管内径(mm)			
							450
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	0.482	0.542	0.651
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	3.3989	3.3989	4.0144
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0.1653	0.2019	0.2866
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0025	0.0033	0.0055
		172900200700	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ450	m	0.9850		
		172900200800	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ500	m	-	0.9850	
		172900200900	混凝土承插口管(Ⅱ级无胶圈) φ600	m			0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0009	0.0009	0.0013
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0003	0.0003	0.0005
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010
	232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0270	0.0300	0.0300
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0100	0.0100	0.0100
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0006	0.0007	0.0012	
994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0174	0.0174	0.0185	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容场场内运输、管道铺设、接口填料、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

D. 4. 28 混凝土基础钢筋混凝土企口管铺设的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 28 的规定。

表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编			号	D4-5-185	D4-5-186	D4-5-187	
	名称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					600	700	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	0.626	0.743	0.877
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	4.0144	4.7418	5.5811
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.1785	0.2121	0.2601
		172900150100	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ600		m	0.9850	-	-
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0040	0.0047	0.0054
		031505120000	钢丝网		m ²	0.1726	0.1958	0.2189
	料	172900150200	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ700		m	-	0.9850	-
		172900150300	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ800		m	-	-	0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0013	0.0017	0.0022
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0005	0.0006	0.0008
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0300	0.0330
	990700000500		载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0009	0.0012	0.0014
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0185	0.0197	0.0212
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容场场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-188	D4-5-189	D4-5-190	
	名				钢筋网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					900	1000	1100	
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	0.984	1.093	1.220
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	6.5323	10.3932	14.1558
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.3152	0.3968	0.4875
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0060	0.0061	0.0105
		031505120000	钢丝网		m ²	0.2422	0.1769	0.2350
		172900150400	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ900		m	0.9850	-	-
		172900150500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1000		m	-	0.9920	-
		172900150600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1100		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0028	0.0052	0.0063
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0010	0.0013	0.0015
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0130	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0390	0.0390	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	0.0140	0.0140
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0016	0.0020	0.0029
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0229	0.0248	0.0383
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容场内外运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号				D4-5-191	D4-5-192	D4-5-193	
	名 称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1200	1350	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	1.359	1.679	1.894
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	16.0862	20.4507	22.8847
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.5600	0.7231	0.8761
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0117	0.0134	0.0152
		031505120000	钢丝网		m ²	0.2540	0.2823	0.3107
		172900150700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1200		m	0.9920	-	-
		172900150800	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1350		m	-	0.9920	-
		172900150900	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1500		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0076	0.0103	0.0118
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0018	0.0025	0.0029
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0410	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0170	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	-	0.0460	0.0550
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0041	0.0047
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0406	0.0457	0.0486
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-194	D4-5-195	D4-5-196	
	名				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1650	1800	2000	
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	2.200	2.396	2.862
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	31.1940	37.5729
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.0761	1.2596	1.5839
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0172	0.0192	0.0220
		031505120000	钢丝网		m ²	0.3390	0.3674	0.4051
		172900151000	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1650		m	0.9920	-	-
		172900151100	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1800		m	-	0.9920	-
		172900151200	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2000		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0170	0.0170	0.0210
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0041	0.0041	0.0051
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0183	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	0.0550	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0.0650
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0062	0.0065	0.0077
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0584	0.0659
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-197			D4-5-198		D4-5-199		
	名 称			钢丝网水泥砂浆抹带接口							
				钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)							
				管内径(mm)							
				2200		2400		2600			
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	3.435	4.044		4.723		
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	46.6232	54.3449		62.7382		
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.8991	2.2397		2.6660		
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0248	0.0272		0.0296		
		031505120000	钢丝网		m ²	0.4429	0.4775		0.5106		
		172900151300	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2200		m	0.9920					
		172900151400	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2400		m	-	0.9920		-		
		172900151500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2600		m	-			0.9920		
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0254	0.0302		0.0355		
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0061	0.0072		0.0085		
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010		0.0010		
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000		0.1000		
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000		1.5000		
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0187		0.0250		
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0650	0.0700		0.0750		
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0090	0.0104		0.0117		
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0888	0.0979		0.1078		
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000		2.0000		
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。											

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号				D4-5-200	D4-5-201	
	名 称				钢丝网水泥砂浆抹带接口		
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)		
					管内径(mm)		
					2800		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	5.388	6.075
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028	81.5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	3.0709	3.5004
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0328	0.0361
		031505120000	钢丝网		m ²	0.5484	0.5861
		172900151600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2800		m	0.9920	
		172900151700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ3000		m		0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0750
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0134	0.0152	
994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.1184	0.1298	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。							

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-202	D4-5-203	D4-5-204		
	名 称			钢丝网水泥砂浆抹带接口				
				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
				600			700	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	0.629	0.755	0.908
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	4.0144	4.7418	5.5811
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.1815	0.2265	0.2958
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0040	0.0047	0.0054
		031505120000	钢丝网		m ²	0.1726	0.1958	0.2189
		172900151800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ600		m	0.9850	-	-
		172900151900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ700		m	-	0.9850	-
		172900152000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ800		m	-	-	0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0013	0.0017	0.0022
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0005	0.0006	0.0008
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0300	0.0330	0.0330
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0009	0.0012	0.0014
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0185	0.0197	0.0212
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-205	D4-5-206	D4-5-207	
	名称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					900	1000	1100	
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	1.037	1.152	1.279
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	6.5323	10.3932	14.1558
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.3753	0.4630	0.5600
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0060	0.0061	0.0105
		031505120000	钢丝网		m ²	0.2422	0.1769	0.2350
		172900152100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ900		m	0.9850	-	-
		172900152200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1000		m	-	0.9920	-
		172900152300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1100		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0028	0.0052	0.0063
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0010	0.0013	0.0015
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0130	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0390	0.0390	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	0.0140	0.0140
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0016	0.0020	0.0029
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0229	0.0248	0.0383
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注 :工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容包场场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-208	D4-5-209	D4-5-210	
	名				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1200	1350	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	1.446	1.776	2.027
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	16.0862	20.4507	22.8847
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.6670	0.8435	1.0413
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0117	0.0134	0.0152
		031505120000	钢丝网		m ²	0.2540	0.2823	0.3107
		172900152400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1200		m	0.9920	-	-
		172900152500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1350		m	-	0.9920	-
		172900152600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1500		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0076	0.0103	0.0118
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0018	0.0025	0.0029
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
	料	232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0410	-
	990700000600		载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0170	0.0170
	990900001600		汽车式起重机 20t		台班	-	0.0460	0.0550
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0034	0.0041	0.0047
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0406	0.0457	0.0486
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。							

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-211	D4-5-212	D4-5-213	
	名称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1650	1800	2000	
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	2.342	2.581	3.069
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	31.1940	37.5729
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.2616	1.5003	1.8522
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0172	0.0192	0.0220
		031505120000	钢丝网		m ²	0.3390	0.3674	0.4051
		172900152700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1650		m	0.9920	-	-
		172900152800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1800		m	-	0.9920	-
		172900152900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2000		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0170	0.0170	0.0210
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0041	0.0041	0.0051
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0183	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	0.0550	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0.0650
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0062	0.0065	0.0077
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0584	0.0659
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-214	D4-5-215	D4-5-216		
	名 称			钢丝网水泥砂浆抹带接口				
				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
							2200	2400
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	3.698	4.287	4.855
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	46.6232	54.3449	62.7382
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	2.2407	2.5569	2.8384
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0248	0.0272	0.0296
		031505120000	钢丝网		m ²	0.4429	0.4775	0.5106
		172900153000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2200		m	0.9920		
		172900153100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2400		m	-	0.9920	-
		172900153200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2600		m			0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0254	0.0302	0.0355
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0061	0.0072	0.0085
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0187	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0650	0.0700	0.0750
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0090	0.0104	0.0117
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0888	0.0979	0.1078
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-217	D4-5-218		
	名 称			钢丝网水泥砂浆抹带接口			
				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)			
				管内径(mm)			
				2800		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	5.576	6.328
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028	81.5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	3.3157	3.8298
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0328	0.0361
		031505120000	钢丝网		m ²	0.5484	0.5861
		172900153300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2800		m	0.9920	
		172900153400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ3000		m		0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0750
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0134	0.0152	
994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.1184	0.1298	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。							

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-219	D4-5-220	D4-5-221	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	1.093	1.222	1.363
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.3932	14.1558	16.0862
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.3968	0.4875	0.5600
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0007	0.0009	0.0010
		172900150500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1000		m	0.9920	-	-
		172900150600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1100		m	-	0.9920	-
		172900150700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1200		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0009	0.0011	0.0014
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0390	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0140	0.0170
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0013	0.0015	0.0019
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0383	0.0406
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-222	D4-5-223	D4-5-224	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1350	1500	1650	
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	1.689	1.909	2.221
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20.4507	22.8847	31.1940
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.7231	0.8761	1.0761
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0014	0.0017	0.0021
		172900150800	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1350		m	0.9920	-	-
		172900150900	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1500		m	-	0.9920	-
		172900151000	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1650		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0017	0.0021	0.0025
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0460	0.0550	0.0550
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0025	0.0029	0.0041
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0457	0.0486	0.0584
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-225	D4-5-226	D4-5-227	D4-5-228	
	名 称			水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口				
				钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
				1800	2000	2200	2400	
	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	2.423	2.893	3.456	4.050
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	31.1940	37.5729	46.6232	54.3449
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.2596	1.5839	1.8991	2.2397
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0024	0.0030	0.0036	0.0041
		172900151100	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1800	m	0.9920	-	-	-
		172900151200	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2000	m	-	0.9920	-	-
		172900151300	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2200	m	-	-	0.9920	-
		172900151400	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2400	m	-	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1	m ³	0.0029	0.0036	0.0044	0.0050
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0170	0.0210	0.0254	0.0302
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0041	0.0051	0.0061	0.0072
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0183	0.0187	0.0187	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0550	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0650	0.0650	0.0700
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0042	0.0053	0.0063	0.0075
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0584	0.0659	0.0888	0.0979
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-229	D4-5-230	D4-5-231	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					2600	2800	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	4.714	5.365	6.038
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	62.7382	71.8028	81.5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	2.6660	3.0709	3.5004
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0045	0.0053	0.0060
		172900151500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2600		m	0.9920	-	-
		172900151600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2800		m	-	0.9920	-
		172900151700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ3000		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0055	0.0064	0.0075
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0355	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0085	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0250	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0750	0.0750
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0086	0.0101	0.0116
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.1078	0.1184	0.1298
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-232	D4-5-233	D4-5-234	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	1. 152	1. 281	1. 450
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10. 3932	14. 1558	16. 0862
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 4630	0. 5600	0. 6670
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0007	0. 0009	0. 0010
		172900152200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1000		m	0. 9920	-	-
		172900152300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1100		m	-	0. 9920	-
		172900152400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1200		m	-	-	0. 9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0. 0009	0. 0011	0. 0014
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0052	0. 0063	0. 0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0013	0. 0015	0. 0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 0390	0. 0410	0. 0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0140	0. 0140	0. 0140
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0013	0. 0015	0. 0019
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 0248	0. 0383	0. 0406
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-235	D4-5-236	D4-5-237	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1350	1500	1650	
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	1.786	2.043	2.364
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20.4507	22.8847	31.1940
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.8435	1.0413	1.2616
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0014	0.0017	0.0021
		172900152500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1350		m	0.9920	-	-
		172900152600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1500		m	-	0.9920	-
		172900152700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1650		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0017	0.0021	0.0025
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0460	0.0550	0.0550
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0025	0.0029	0.0041
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0457	0.0486	0.0584
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-238	D4-5-239	D4-5-240	D4-5-241	
	名 称			水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口				
				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
				1800	2000	2200	2400	
	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	2.608	3.099	3.718	4.294
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	31.1940	37.5729	46.6232	54.3449
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.5003	1.8522	2.2407	2.5569
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0024	0.0030	0.0036	0.0041
		172900152800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1800	m	0.9920	-	-	-
		172900152900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2000	m	-	0.9920	-	-
		172900153000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2200	m	-	-	0.9920	-
		172900153100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2400	m	-	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1	m ³	0.0029	0.0036	0.0044	0.0050
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0170	0.0210	0.0254	0.0302
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0041	0.0051	0.0061	0.0072
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0183	0.0187	0.0187	0.0204
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0550	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0650	0.0650	0.0700
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0042	0.0053	0.0063	0.0075
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0584	0.0659	0.0888	0.0979
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28- 1 钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-242	D4-5-243	D4-5-244	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (120°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					2600	2800	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	4. 847	5. 553	6. 291
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	62. 7382	71. 8028	81. 5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	2. 8384	3. 3157	3. 8298
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0045	0. 0053	0. 0060
		172900153200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2600		m	0. 9920	-	-
		172900153300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2800		m	-	0. 9920	-
		172900153400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ3000		m	-	-	0. 9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0. 0055	0. 0064	0. 0075
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0355	0. 0411	0. 0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0085	0. 0099	0. 0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0250	0. 0250	0. 0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0. 0750	0. 0750	0. 0750
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0086	0. 0101	0. 0116
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 1078	0. 1184	0. 1298
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编			

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-248	D4-5-249	D4-5-250	
	名称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					900	1000	1100	
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. 112	1. 254	1. 361
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	6. 5323	10. 3932	14. 1558
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 4875	0. 6140	0. 7557
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0045	0. 0050	0. 0084
		031505120000	钢丝网		m ²	0. 1885	0. 1372	0. 1819
		172900150400	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ900		m	0. 9850	-	-
		172900150500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1000		m	-	0. 9920	-
		172900150600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1100		m	-	-	0. 9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0028	0. 0052	0. 0063
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0010	0. 0013	0. 0015
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
	料	232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
		机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0130	-
	990900001500		汽车式起重机 16t		台班	0. 0390	0. 0390	0. 0410
	990700000600		载重汽车 10t		台班	-	0. 0130	0. 0140
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0013	0. 0018	0. 0025
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0. 0229	0. 0248	0. 0383
	994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。							

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-251	D4-5-252	D4-5-253	
	名				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1200	1350	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	1.520	1.889	2.146
	材 料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	16.0862	20.4507	22.8847
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.8669	1.1219	1.3555
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0094	0.0108	0.0124
		031505120000	钢丝网		m ²	0.1961	0.2174	0.2386
		172900150700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1200		m	0.9920	-	-
		172900150800	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1350		m	-	0.9920	-
		172900150900	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1500		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0076	0.0103	0.0118
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0018	0.0025	0.0029
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0410	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170	0.0183
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	-	0.0460	0.0550
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0030	0.0037	0.0043
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0406	0.0457	0.0486
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-254	D4-5-255	D4-5-256	
	名				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1650	1800	2000	
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	2.594	2.855	3.442
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31.1940	31.1940	37.5729
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.6696	1.9511	2.4580
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0140	0.0158	0.0182
		031505120000	钢丝网		m ²	0.2598	0.2812	0.3094
		172900151000	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1650		m	0.9920	-	-
		172900151100	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1800		m	-	0.9920	-
		172900151200	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2000		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0170	0.0170	0.0210
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0041	0.0041	0.0051
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0183	0.0183	0.0187
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0550	0.0550	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0.0650
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0056	0.0059	0.0071
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0584	0.0584	0.0659
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-257			D4-5-258		D4-5-259		
	名 称			钢丝网水泥砂浆抹带接口							
				钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)							
				管内径(mm)							
				2200			2400		2600		
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	4.126	4.859		5.697		
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	46.6232	54.3449		62.7382		
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	2.9414	3.4687		4.1347		
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0207	0.0227		0.0246		
		031505120000	钢丝网		m ²	0.3378	0.3638		0.3886		
		172900151300	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2200		m	0.9920					
		172900151400	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2400		m	-	0.9920		-		
		172900151500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2600		m				0.9920		
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0254	0.0302		0.0355		
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0061	0.0072		0.0085		
	料	170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010		0.0010		
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000		0.1000		
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000		1.5000		
		机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0204		0.0250	
	990900001700		汽车式起重机 25t		台班	0.0650	0.0700		0.0750		
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0083	0.0096		0.0109		
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0888	0.0979		0.1078		
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000		2.0000		
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。											

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-260		D4-5-261	
	名 称			钢丝网水泥砂浆抹带接口			
				钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)			
				管内径(mm)			
				2800		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	6.505	7.348
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028	81.5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	4.7558	5.4198
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0276	0.0304
		031505120000	钢丝网		m ²	0.4169	0.4453
		172900151600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2800		m	0.9920	
		172900151700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ3000		m		0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0750
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0126	0.0143	
994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.1184	0.1298	
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。							

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-262	D4-5-263	D4-5-264	
	名				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					600	700	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	0.687	0.852	1.035
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	4.0144	4.7418	5.5811
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.2621	0.3570	0.4661
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0031	0.0035	0.0040
		031505120000	钢丝网		m ²	0.1364	0.1538	0.1712
		172900151800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ600		m	0.9850	-	-
		172900151900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ700		m	-	0.9850	-
		172900152000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ800		m	-	-	0.9850
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0013	0.0017	0.0022
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0005	0.0006	0.0008
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0300	0.0330	0.0330
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0100	0.0100	0.0100
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0008	0.0010	0.0011
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0185	0.0197	0.0212
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-265	D4-5-266	D4-5-267	
	名称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					900	1000	1100	
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. 197	1. 349	1. 451
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	6. 5323	10. 3932	14. 1558
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 5906	0. 7293	0. 8823
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0045	0. 0050	0. 0084
		031505120000	钢丝网		m ²	0. 1885	0. 1372	0. 1819
		172900152100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ900		m	0. 9850	-	-
		172900152200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1000		m	-	0. 9920	-
		172900152300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1100		m	-	-	0. 9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0028	0. 0052	0. 0063
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0010	0. 0013	0. 0015
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0130	-	-
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 0390	0. 0390	0. 0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	-	0. 0130	0. 0140
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0013	0. 0018	0. 0025
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 0229	0. 0248	0. 0383
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注 :工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

注:工作内容包场场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号				D4-5-268	D4-5-269	D4-5-270	
	名 称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1200	1350	1500	
	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	1.649	2.035	2.348	
施工生产要素	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	16.0862	20.4507	22.8847
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.0495	1.3280	1.6400
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0094	0.0108	0.0124
		031505120000	钢丝网		m ²	0.1961	0.2174	0.2386
		172900152400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1200		m	0.9920	-	-
		172900152500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1350		m	-	0.9920	-
		172900152600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1500		m	-	-	0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0076	0.0103	0.0118
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0018	0.0025	0.0029
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0410	-	-
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0140	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	-	0.0460	0.0550
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0030	0.0037	0.0043
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0406	0.0457	0.0486
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-271	D4-5-272	D4-5-273	
	名				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1650	1800	2000	
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. 823	3. 154	3. 776
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	31. 1940	31. 1940	37. 5729
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1. 9838	2. 3611	2. 9149
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0140	0. 0158	0. 0182
		031505120000	钢丝网		m ²	0. 2598	0. 2812	0. 3094
		172900152700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1650		m	0. 9920	-	-
		172900152800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1800		m	-	0. 9920	-
		172900152900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2000		m	-	-	0. 9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0170	0. 0170	0. 0210
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0041	0. 0041	0. 0051
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0170	0. 0183	0. 0187
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0. 0550	0. 0550	-
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	-	-	0. 0650
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0056	0. 0059	0. 0071
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 0584	0. 0584	0. 0659
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-274			D4-5-275		D4-5-276		
	名 称			钢筋网水泥砂浆抹带接口							
				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)							
				管内径(mm)							
				2200			2400		2600		
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	4.554	5.254		5.909		
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	46.6232	54.3449		62.7382		
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	3.5268	4.0103		4.4254		
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0207	0.0227		0.0246		
		031505120000	钢丝网		m ²	0.3378	0.3638		0.3886		
		172900153000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2200		m	0.9920					
		172900153100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2400		m	-	0.9920		-		
		172900153200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2600		m	-			0.9920		
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0254	0.0302		0.0355		
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0061	0.0072		0.0085		
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010		0.0010		
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000		0.1000		
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000		1.5000		
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0187	0.0187		0.0250		
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0650	0.0700		0.0750		
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0083	0.0096		0.0109		
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0888	0.0979		0.1078		
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000		2.0000		
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。											

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号				D4-5-277		D4-5-278	
	名 称				钢丝网水泥砂浆抹带接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					2800		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	6.810		7.757
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	71.8028		81.5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	5.1730		5.9787
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0276		0.0304
		031505120000	钢丝网		m ²	0.4169		0.4453
		172900153300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2800		m	0.9920		
		172900153400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ3000		m			0.9920
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0411		0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0099		0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010		0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000		0.1000
	340000110000	其他材料		%	1.5000		1.5000	
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250		0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750		0.0750
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0126		0.0143	
994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.1184		0.1298	
994600040000		其他机具		%	2.0000		2.0000	
注:工作内容包括场内运输、铺设、铺网抹带接口、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-279	D4-5-280	D4-5-281	
	名称				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	1.254	1.363	1.524
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10.3932	14.1558	16.0862
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.6140	0.7557	0.8669
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0007	0.0009	0.0010
		172900150500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1000		m	0.9920	-	-
		172900150600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1100		m	-	0.9920	-
		172900150700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1200		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0009	0.0011	0.0014
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0052	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0013	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0390	0.0410	0.0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0140	0.0140	0.0140
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0013	0.0015	0.0019
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0383	0.0406
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-282	D4-5-283	D4-5-284	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1350	1500	1650	
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. 899	2. 161	2. 615
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20. 4507	22. 8847	31. 1940
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1. 1219	1. 3555	1. 6696
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0014	0. 0017	0. 0021
		172900150800	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1350		m	0. 9920	-	-
		172900150900	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1500		m	-	0. 9920	-
		172900151000	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1650		m	-	-	0. 9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0. 0017	0. 0021	0. 0025
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0103	0. 0118	0. 0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0025	0. 0029	0. 0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0170	0. 0170	0. 0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0. 0460	0. 0550	0. 0550
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0025	0. 0029	0. 0041
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 0457	0. 0486	0. 0584
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-285	D4-5-286	D4-5-287	D4-5-288	
	名 称			水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口				
				钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
				1800	2000	2200	2400	
	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	2.882	3.473	4.147	4.865
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	31.1940	37.5729	46.6232	54.3449
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.9511	2.4580	2.9414	3.4687
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0.0024	0.0030	0.0036	0.0041
		172900151100	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ1800	m	0.9920	-	-	-
		172900151200	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2000	m	-	0.9920	-	-
		172900151300	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2200	m	-	-	0.9920	-
		172900151400	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2400	m	-	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1	m ³	0.0029	0.0036	0.0044	0.0050
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0.0170	0.0210	0.0254	0.0302
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0041	0.0051	0.0061	0.0072
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0.0183	0.0187	0.0187	0.0210
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0.0550	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0.0650	0.0650	0.0700
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0042	0.0053	0.0063	0.0075
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0584	0.0659	0.0888	0.0979
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-289	D4-5-290	D4-5-291	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅰ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					2600	2800	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	5.689	6.483	7.311
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	62.7382	71.8028	81.5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	4.1347	4.7558	5.4198
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0045	0.0053	0.0060
		172900151500	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2600		m	0.9920	-	-
		172900151600	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ2800		m	-	0.9920	-
		172900151700	钢筋混凝土企口管(Ⅰ级无胶圈) φ3000		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0055	0.0064	0.0075
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0355	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0085	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0250	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0750	0.0750
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0086	0.0101	0.0116
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.1078	0.1184	0.1298
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号				D4-5-292	D4-5-293	D4-5-294	
	名 称				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1000	1100	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	1. 349	1. 453	1. 654
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	10. 3932	14. 1558	16. 0862
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 7293	0. 8823	1. 0495
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0. 0007	0. 0009	0. 0010
		172900152200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1000		m	0. 9920	-	-
		172900152300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1100		m	-	0. 9920	-
		172900152400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1200		m	-	-	0. 9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0. 0009	0. 0011	0. 0014
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0052	0. 0063	0. 0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0013	0. 0015	0. 0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0. 0390	0. 0410	0. 0410
		990700000600	载重汽车 10t		台班	0. 0140	0. 0140	0. 0140
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0013	0. 0015	0. 0019
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 0248	0. 0383	0. 0406
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-295	D4-5-296	D4-5-297	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					1350	1500	1650	
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	2.045	2.363	2.845
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	20.4507	22.8847	31.1940
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.3280	1.6400	1.9838
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0014	0.0017	0.0021
		172900152500	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1350		m	0.9920	-	-
		172900152600	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1500		m	-	0.9920	-
		172900152700	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1650		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0017	0.0021	0.0025
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0103	0.0118	0.0170
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0025	0.0029	0.0041
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0170	0.0170	0.0170
		990900001600	汽车式起重机 20t		台班	0.0460	0.0550	0.0550
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0025	0.0029	0.0041
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0457	0.0486	0.0584
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编 号			D4-5-298	D4-5-299	D4-5-300	D4-5-301	
	名 称			水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口				
				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)				
				管内径(mm)				
				1800	2000	2200	2400	
	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	3. 181	3. 807	4. 574	5. 261
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	31. 1940	37. 5729	46. 6232	54. 3449
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	2. 3611	2. 9149	3. 5268	4. 0103
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10	m ³	0. 0024	0. 0030	0. 0036	0. 0041
		172900152800	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ1800	m	0. 9920	-	-	-
		172900152900	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2000	m	-	0. 9920	-	-
		172900153000	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2200	m	-	-	0. 9920	-
		172900153100	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2400	m	-	-	-	0. 9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1	m ³	0. 0029	0. 0036	0. 0044	0. 0050
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	0. 0170	0. 0210	0. 0254	0. 0302
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0041	0. 0051	0. 0061	0. 0072
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0. 0010	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0. 1000	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t	台班	0. 0183	0. 0187	0. 0187	0. 0204
		990900001600	汽车式起重机 20t	台班	0. 0550	-	-	-
		990900001700	汽车式起重机 25t	台班	-	0. 0650	0. 0650	0. 0700
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0042	0. 0053	0. 0063	0. 0075
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0. 0584	0. 0659	0. 0888	0. 0979
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

续表 D. 4. 28-2 钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础)

项目	编		号		D4-5-302	D4-5-303	D4-5-304	
	名				水泥砂浆勾缝、膨胀水泥砂浆接口			
					钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级 (180°混凝土基础)			
					管内径(mm)			
					2600	2800	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	5.902	6.788	7.719
	材	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	62.7382	71.8028	81.5390
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	4.4254	5.1730	5.9787
		800100011000	干混抹灰砂浆 DP M10		m ³	0.0045	0.0053	0.0060
		172900153200	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2600		m	0.9920	-	-
		172900153300	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ2800		m	-	0.9920	-
		172900153400	钢筋混凝土企口管(Ⅱ级无胶圈) φ3000		m	-	-	0.9920
		800100040100	膨胀水泥砂浆 1 : 1		m ³	0.0055	0.0064	0.0075
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0355	0.0411	0.0472
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0.0085	0.0099	0.0113
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990700000600	载重汽车 10t		台班	0.0250	0.0250	0.0250
		990900001700	汽车式起重机 25t		台班	0.0750	0.0750	0.0750
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0086	0.0101	0.0116
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.1078	0.1184	0.1298
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内运输、铺设、水泥砂浆接口及勾缝、混凝土浇筑、养护、闭水试验等。								

D. 4. 29 塑料管铺设的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 29 的规定。

表 D. 4. 29- 1 塑料管铺设(胶圈接口)

项目	编 号				D4-5-305	D4-5-306	D4-5-307	D4-5-308
	名 称				塑料管铺设(胶圈接口)			
					公称直径(mm 以内)			
					150	250	300	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	0.084	0.132	0.155	0.184
	材	172500001200	塑料管 DN150	m	1.0000	-	-	-
		020500000400	橡胶圈 DN150	个	0.1700	-	-	-
		172500001300	塑料管 DN250	m	-	1.0000	-	-
		020500000600	橡胶圈 DN250	个	-	0.1700	-	-
		172500001400	塑料管 DN300	m	-	-	1.0000	-
		020500000700	橡胶圈 DN300	个	-	-	0.1700	-
		172500001500	塑料管 DN350	m	-	-	-	1.0000
		020500000800	橡胶圈 DN350	个	-	-	-	0.1700
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	0.5036	0.5036	0.5036	0.8953
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0158	0.0158	0.0158	0.0165
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。								

续表 D. 4. 29- 1 塑料管铺设(胶圈接口)

项目	编 号				D4-5-309	D4-5-310	D4-5-311	
	名 称				塑料管铺设(胶圈接口)			
					公称直径(mm 以内)			
					400	500	600	
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	0.213	0.271	0.325
	材	172500001600	塑料管 DN400		m	1.0000	-	-
		020500000900	橡胶圈 DN400		个	0.1700	-	-
		172500001700	塑料管 DN500		m	-	1.0000	-
		020500001000	橡胶圈 DN500		个	-	0.1700	-
		172500001800	塑料管 DN600		m	-	-	1.0000
		020500001100	橡胶圈 DN600		个	-	-	0.1700
	料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	0.8953	1.3989	2.0144
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0006	0.0009	0.0013
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m³	0.0002	0.0003	0.0005
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	-	-	0.0037
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0165	0.0174	0.0185
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0001	0.0002	0.0003
994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

续表 D. 4. 29- 1 塑料管铺设(胶圈接口)

项目	编 号				D4-5-312	D4-5-313	D4-5-314	
	名 称				塑料管铺设(胶圈接口)			
					公称直径(mm 以内)			
					700	800	900	
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	0.354	0.384	0.414
	材	172500001900	塑料管 DN700		m	1.0000	-	-
		020500001200	橡胶圈 DN700		个	0.1700	-	-
		172500002000	塑料管 DN800		m	-	1.0000	-
		020500001300	橡胶圈 DN800		个	-	0.1700	-
		172500002100	塑料管 DN900		m	-	-	1.0000
		020500001400	橡胶圈 DN900		个	-	-	0.1700
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	2.7418	3.5811	4.5323
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0017	0.0022	0.0028
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0006	0.0008	0.0010
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
	232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000	
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0043	0.0050	0.0063
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0012	0.0012	0.0015
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0197	0.0212	0.0229
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0004	0.0005	0.0006
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

续表 D. 4. 29- 1 塑料管铺设(胶圈接口)

项目	编 号				D4-5-315	D4-5-316	D4-5-317	
	名 称				塑料管铺设(胶圈接口)			
					公称直径(mm 以内)			
					1000	1200	1500	
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	0.460	0.493	0.538
	材	172500002200	塑料管 DN1000		m	1.0000	-	-
		020500001500	橡胶圈 DN1000		个	0.1700	-	-
		172500002300	塑料管 DN1200		m	-	1.0000	-
		020500001600	橡胶圈 DN1200		个	-	0.1700	-
		172500002400	塑料管 DN1500		m	-	-	1.0000
		020500002500	橡胶圈 DN1500		个	-	-	0.1700
	料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	8.3932	12.0862	18.8847
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0052	0.0076	0.0118
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0013	0.0018	0.0029
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0076	0.0092
	990900001400		汽车式起重机 12t		台班	-	-	0.0117
	990700000500		载重汽车 8t		台班	0.0018	0.0022	0.0029
	994400000700		潜水泵 φ100mm		台班	0.0248	0.0406	0.0486
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0010	0.0015	0.0023
	994600040000		其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

续表 D. 4. 29- 1 塑料管铺设(胶圈接口)

项目	编 号			D4-5-318	D4-5-319	
	名 称			塑料管铺设(胶圈接口)		
				公称直径(mm 以内)		
				1800	2000	
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	0.606	0.665
	材	172500002500	塑料管 DN1800	m	1.0000	-
		020500002600	橡胶圈 DN1800	个	0.1700	-
		172500002600	塑料管 DN2000	m	-	1.0000
		020500002700	橡胶圈 DN2000	个	-	0.1700
	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	27.1940	33.5729	
	800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0170	0.0210	
	800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0041	0.0051	
	170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	
	232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	
	340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	
	机	990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0167	0.0220
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0040	0.0053
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0584	0.0659
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0034	0.0042
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、切管、安装、上胶圈、对口、调直、闭水试验等。

表 D. 4. 29-2 塑料管铺设(热熔对接)

项目	编 号			D4-5-320	D4-5-321	D4-5-322	D4-5-323	
	名 称			塑料管铺设(热熔对接)				
				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位			150	200	250	300	
					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	0.059	0.069	0.086	0.119
	材	172500001200	塑料管 DN150	m	1.0000	-	-	-
		172500001000	塑料管 DN200	m	-	1.0000	-	-
		172500001300	塑料管 DN250	m	-	-	1.0000	-
		172500001400	塑料管 DN300	m	-	-	-	1.0000
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	0.5036	0.5036	0.5036	0.5036
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003
		800700030100	防水砂浆 1 :3	m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	0.0219	0.0272	0.0339	0.0484
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0158	0.0158	0.0158	0.0158
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、对口、升温、熔接、闭水试验等。								

注:工作内容包场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、对口、升温、熔接、闭水试验等。

续表 D. 4. 29-2 塑料管铺设(热熔对接)

项目	编 号			D4-5-324	D4-5-325	D4-5-326	D4-5-327	
	名 称			塑料管铺设(热熔对接)				
				公称直径(mm 以内)				
				350	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	0.170	0.209	0.319	0.375
	材	172500001500	塑料管 DN350	m	1.0000	-	-	-
		172500001600	塑料管 DN400	m	-	1.0000	-	-
		172500001700	塑料管 DN500	m	-	-	1.0000	-
		172500001800	塑料管 DN600	m	-	-	-	1.0000
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	0.8953	0.8953	1.3989	2.0144
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0006	0.0006	0.0009	0.0013
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0002	0.0002	0.0003	0.0005
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	-	0.0037
		992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	0.0593	0.0790	0.1111	0.1369
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0165	0.0165	0.0174	0.0185
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0001	0.0002	0.0003
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、对口、升温、熔接、闭水试验等。								

注:工作内容包场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、对口、升温、熔接、闭水试验等。

表 D. 4. 29-3 塑料管铺设(电熔管件熔接)

项目	编 号				D4-5-328	D4-5-329	D4-5-330	D4-5-331
	名 称				塑料管铺设(电熔管件熔接)			
					公称直径(mm 以内)			
					150	200	250	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	0.044	0.051	0.066	0.080
	材	172500001200	塑料管 DN150	m	1.0000	-	-	-
		172500001000	塑料管 DN200	m	-	1.0000	-	-
		172500001300	塑料管 DN250	m	-	-	1.0000	-
		172500001400	塑料管 DN300	m	-	-	-	1.0000
		182900040100	电熔套筒 DN150	个	0.1000	-	-	-
		182900040200	电熔套筒 DN200	个	-	0.1000	-	-
		182900040300	电熔套筒 DN250	个	-	-	0.1000	-
		182900040400	电熔套筒 DN300	个	-	-	-	0.1000
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	0.5036	0.5036	0.5036	0.5036
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0003
		800700030100	防水砂浆 1 :3	m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
	料	170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	992500100000	电熔焊机	台班	0.0234	0.0271	0.0271
	994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0158	0.0158	0.0158	0.0158
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
	注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、上电熔管件、升温、熔接、闭水试验等。							

续表 D. 4. 29-3 塑料管铺设(电熔管件熔接)

项目	编 号				D4-5-332	D4-5-333	D4-5-334	D4-5-335
	名 称				塑料管铺设(电熔管件熔接)			
					公称直径(mm 以内)			
					400	500	600	700
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	0.095	0.109	0.124	0.139
	材	172500001600	塑料管 DN400	m	1.0000	-	-	-
		172500001700	塑料管 DN500	m	-	1.0000	-	-
		172500001800	塑料管 DN600	m	-	-	1.0000	-
		172500001900	塑料管 DN700	m	-	-	-	1.0000
		182900040600	电熔套筒 DN400	个	0.1000	-	-	-
		182900040700	电熔套筒 DN500	个	-	0.1000	-	-
		182900040800	电熔套筒 DN600	个	-	-	0.1000	-
		182900040900	电熔套筒 DN700	个	-	-	-	0.1000
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	0.8953	1.3989	2.0144	2.7418
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0006	0.0009	0.0013	0.0017
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0002	0.0003	0.0005	0.0006
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	-	-	0.0037	0.0043
		990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	-	0.0012
		992500100000	电熔焊机	台班	0.0376	0.0376	0.0498	0.0498
994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0165	0.0174	0.0185	0.0197	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0002	0.0003	0.0004	
994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、上电熔管件、升温、熔接、闭水试验等。								

续表 D. 4. 29-3 塑料管铺设(电熔管件熔接)

项目	编 号			D4-5-336	D4-5-337	D4-5-338	D4-5-339	
	名 称			塑料管铺设(电熔管件熔接)				
				公称直径(mm 以内)				
				800	900	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	0.154	0.169	0.185	0.201
	材	172500002000	塑料管 DN800	m	1.0000	-	-	-
		172500002100	塑料管 DN900	m	-	1.0000	-	-
		172500002200	塑料管 DN1000	m	-	-	1.0000	-
		172500002300	塑料管 DN1200	m	-	-	-	1.0000
		182900041000	电熔套筒 DN800	个	0.1000	-	-	-
		182900041100	电熔套筒 DN900	个	-	0.1000	-	-
		182900041200	电熔套筒 DN1000	个	-	-	0.1000	-
		182900041300	电熔套筒 DN1200	个	-	-	-	0.1000
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	3.5811	4.5323	8.3932	12.0862
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0022	0.0028	0.0052	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0008	0.0010	0.0013	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0050	0.0063	0.0076	0.0092
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0012	0.0015	0.0018	0.0022
		992500100000	电熔焊机	台班	0.0498	0.0620	0.0620	0.0620
		994400000700	潜水泵 φ100mm	台班	0.0212	0.0229	0.0248	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0005	0.0006	0.0010	0.0015
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、上电熔管件、升温、熔接、闭水试验等。								

表 D. 4. 29-4 塑料管铺设(电熔熔接)

项目	编 号			D4-5-340	D4-5-341	D4-5-342	D4-5-343	
	名 称			塑料管铺设(电熔熔接)				
				公称直径(mm 以内)				
				150	200	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	0.037	0.041	0.051	0.062
	材	172500001200	塑料管 DN150	m	1.0000	-	-	-
		172500001000	塑料管 DN200	m	-	1.0000	-	-
		172500001400	塑料管 DN300	m	-	-	1.0000	-
		172500001600	塑料管 DN400	m	-	-	-	1.0000
	料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	0.5036	0.5036	0.5036	0.8953
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0003	0.0003	0.0003	0.0006
		800700030100	防水砂浆 1 :3	m³	0.0001	0.0001	0.0001	0.0002
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000
		机 具	992500100000	电熔焊机	台班	0.0218	0.0271	0.0440
	994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0158	0.0158	0.0158	0.0165
	990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0001	0.0001	0.0001	0.0001
	994600040000		其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、清理管口、组对、升温、熔接、闭水试验等。								

续表 D. 4. 29-4 塑料管铺设(电熔熔接)

项目	编 号			D4-5-344	D4-5-345	D4-5-346	D4-5-347		
	名 称			塑料管铺设(电熔熔接)					
				公称直径(mm 以内)					
	工 程 量 计 量 单 位			500	600	700	800		
					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	0.075	0.100	0.111	0.122	
	材	172500001700	塑料管 DN500	m	1.0000	-	-	-	
		172500001800	塑料管 DN600	m	-	1.0000	-	-	
		172500001900	塑料管 DN700	m	-	-	1.0000	-	
		172500002000	塑料管 DN800	m	-	-	-	1.0000	
	料	041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	1.3989	2.0144	2.7418	3.5811	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m³	0.0009	0.0013	0.0017	0.0022	
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0.0003	0.0005	0.0006	0.0008	
		170100000501	焊接钢管 DN40	m	0.0010	0.0010	0.0010	0.0010	
		232303000100	水龙带 φ100	m	0.1000	0.1000	0.1000	0.1000	
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000	1.5000	
		机	990700000500	载重汽车 8t	台班	-	-	0.0012	0.0012
	990900001200		汽车式起重机 8t	台班	-	0.0037	0.0043	0.0050	
	992500100000		电熔焊机	台班	0.0786	0.0986	0.1186	0.1386	
	994400000700		潜水泵 φ100mm	台班	0.0174	0.0185	0.0197	0.0212	
	具		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005
			994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、清理管口、组对、升温、熔接、闭水试验等。

续表 D. 4. 29-4 塑料管铺设(电熔熔接)

项目	编 号			D4-5-348	D4-5-349	D4-5-350		
	名 称			塑料管铺设(电熔熔接)				
				公称直径(mm 以内)				
	工 程 量 计 量 单 位			900	1000	1200		
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	0.133	0.145	0.158
	材	172500002100	塑料管 DN900		m	1.0000	-	-
		172500002200	塑料管 DN1000		m	-	1.0000	-
		172500002300	塑料管 DN1200		m	-	-	1.0000
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	4.5323	10.1558	12.0862
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m³	0.0028	0.0063	0.0076
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0.0010	0.0015	0.0018
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0.0010	0.0010	0.0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0.1000	0.1000	0.1000
		340000110000	其他材料		%	1.5000	1.5000	1.5000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0063	0.0076	0.0092
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0015	0.0018	0.0022
		992500100000	电熔焊机		台班	0.1586	0.1786	0.1986
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0.0229	0.0383	0.0406
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0006	0.0012	0.0015
		994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、清理管口、组对、升温、熔接、闭水试验等。								

续表 D. 4. 29-4 塑料管铺设(电熔熔接)

项目	编 号				D4-5-351	D4-5-352	D4-5-353	
	名 称				塑料管铺设(电熔熔接)			
					公称直径(mm 以内)			
					1500	1800	2000	
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. 171	0. 185	0. 199
	材	172500002400	塑料管 DN1500		m	1.0000	-	-
		172500002500	塑料管 DN1800		m	-	1.0000	-
		172500002600	塑料管 DN2000		m	-	-	1.0000
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	18. 8847	27. 1940	33. 5729
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0. 0118	0. 0170	0. 0210
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0029	0. 0041	0. 0051
		170100000501	焊接钢管 DN40		m	0. 0010	0. 0010	0. 0010
		232303000100	水龙带 φ100		m	0. 1000	0. 1000	0. 1000
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0117	0. 0167	0. 0219
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0029	0. 0040	0. 0053
		992500100000	电熔焊机		台班	0. 2186	0. 2386	0. 2586
		994400000700	潜水泵 φ100mm		台班	0. 0486	0. 0584	0. 0659
具		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0023	0. 0034	0. 0042
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包括场内搬运、检查及清扫管材、管口切削、清理管口、组对、升温、熔接、闭水试验等。

D. 4. 30 塑料管件安装的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 30 的规定。

表 D. 4. 30- 1 塑料管件安装(胶圈接口)

项目	编 号			D4-5-354	D4-5-355	D4-5-356	D4-5-357	D4-5-358	
	名 称			塑料管件安装(胶圈接口)					
				管外径(mm 以内)					
				150	250	300	350	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	0.051	0.086	0.103	0.125	0.137
	材	020500010000	橡胶圈	个	(2.3690)	(2.3690)	(2.3690)	(2.3690)	(2.3690)
		180900360000	塑料管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		031107090000	砂布	张	0.8000	1.2700	1.4000	1.5000	1.7000
		140700020000	润滑油	kg	0.1160	0.1620	0.1840	0.2080	0.2080
		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:工作内容包括切管、坡口、清理工作面、管件安装、上胶圈等。									

续表 D. 4. 30- 1 塑料管件安装(胶圈接口)

项目	编			

续表 D. 4. 30- 1 塑料管件安装(胶圈接口)

项目	编			

表 D. 4. 30-2 塑料管件安装(热熔对接)

项目	编 号				D4-5-369	D4-5-370	D4-5-371	D4-5-372
	名 称				塑料管件安装(热熔对接)			
					管外径(mm 以内)			
					150	200	250	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	0.196	0.248	0.336	0.511
	材 料	180900360000	塑料管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		143100440000	三氯乙烯	kg	0.0400	0.0400	0.0800	0.0800
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	0.4390	0.5430	0.6780	0.9680
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括管口切削、对口、升温、熔接等。								

续表 D. 4. 30-2 塑料管件安装(热熔对接)

项目	编 号				D4-5-373	D4-5-374	D4-5-375	D4-5-376
	名 称				塑料管件安装(热熔对接)			
					管外径(mm 以内)			
					350	400	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	0.696	0.892	1.358	1.502
	材 料	180900360000	塑料管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
		143100440000	三氯乙烯	kg	0.0800	0.1200	0.1200	0.1320
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
	机 具	992500001100	热熔对接焊机 630mm	台班	1.1850	1.5800	2.2220	2.7370
		994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括管口切削、对口、升温、熔接等。								

表 D. 4. 30-3 塑料管件安装(电熔熔接)

项目	编 号			D4-5-377	D4-5-378	D4-5-379	D4-5-380	D4-5-381	
	名 称			塑料管件安装(电熔熔接)					
				管外径(mm 以内)					
				150	200	300	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	0.088	0.096	0.114	0.137	0.159
	材 料	180900360000	塑料管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
	机	992500100000	电熔焊机	台班	0.0530	0.0580	0.0660	0.0710	0.0750
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括切管、对口、管件安装、升温、熔接等。									

续表 D. 4. 30-3 塑料管件安装(电熔熔接)

项目	编		

续表 D. 4. 30-3 塑料管件安装(电熔熔接)

项目	编 号				D4-5-387	D4-5-388	D4-5-389	D4-5-390
	名 称				塑料管件安装(电熔熔接)			
					管外径(mm 以内)			
					1200	1500	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	0.273	0.286	0.299	0.312
	材 料	180900360000	塑料管件	个	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)	(1.0100)
	机	992500100000	电熔焊机	台班	0.2210	0.2650	0.3100	0.3540
	具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括切管、对口、管件安装、升温、熔接等。								

D. 4. 31 钢筋混凝土管现浇混凝土套环接口的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 31 的规定。

表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-391	D4-5-392	D4-5-393	D4-5-394
	名 称				钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口			
					管内径(mm)			
					600	700	800	900
	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	2.113	2.410	2.666	2.977
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0.3876	0.4488	0.5202	0.5813
		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:工作内容包括套环接口混凝土浇筑、养护。								

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编			

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-398	D4-5-399	D4-5-400
	名 称				钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口		
					管内径(mm)		
					1350	1500	1650
	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. 844	6. 066	6. 811
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	1. 9786	2. 2132	2. 4580
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	95. 4692	103. 7480	112. 0269
		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:工作内容包括钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模、套环接口混凝土浇筑、养护等。							

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-401	D4-5-402	D4-5-403
	名 称				钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口		
					管内径(mm)		
					1800	2000	2200
	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	7.117	7.932	8.748
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	2.7129	3.0597	3.4167
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	120.3058	131.3094	142.4178
		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:工作内容包括钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模、套环接口混凝土浇筑、养护等。							

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-404	D4-5-405	D4-5-406	D4-5-407
	名 称				钢筋混凝土企口管(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口			
					管内径(mm)			
					2400	2600	2800	3000
	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	9.554	10.356	11.171	11.988
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	3.7533	4.0898	4.4774	4.8752
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	152.4782	162.1194	173.1230	184.2314
		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:工作内容包括钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模、套环接口混凝土浇筑、养护等。								

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-408	D4-5-409	D4-5-410	D4-5-411
	名 称				钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口			
					管内径(mm)			
					600	700	800	900
	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	2. 113	2. 410	2. 666	2. 977
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 2958	0. 3468	0. 3978	0. 4488
		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:工作内容包括套环接口混凝土浇筑、养护。								

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-412	D4-5-413	D4-5-414	
	名 称				钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口			
					管内径(mm)			
					1000	1100	1200	
	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. 375	3. 928	4. 482
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	0. 4998	0. 5609	0. 6119
		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:工作内容包括套环接口混凝土浇筑、养护。								

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-415	D4-5-416	D4-5-417
	名 称				钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口		
					管内径(mm)		
					1350	1500	1650
	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	5.671	5.873	6.599
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	1.5197	1.6930	1.8766
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	77.5490	83.8368	90.1246
		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:工作内容包括钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模、套环接口混凝土浇筑、养护等。							

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-418	D4-5-419	D4-5-420
	名 称				钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口		
					管内径(mm)		
					1800	2000	2200
	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	6.886	7.675	8.465
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	2.0602	2.3152	2.5804
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	96.4123	104.6912	113.0749
		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:工作内容包括钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模、套环接口混凝土浇筑、养护等。							

续表 D. 4. 31 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环接口

项目	编 号				D4-5-421	D4-5-422	D4-5-423	D4-5-424
	名 称				钢筋混凝土企口管(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环接口			
					管内径(mm)			
					2400	2600	2800	3000
	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	9.247	10.027	10.817	11.606
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	2.8251	3.0699	3.3555	3.6411
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	120.7250	128.0607	136.4444	144.8281
		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:工作内容包括钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模、套环接口混凝土浇筑、养护等。								

D. 4. 32 钢筋混凝土管现浇混凝土套环柔性接口的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 32 的规定。

表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-425	D4-5-426	D4-5-427	D4-5-428
	名 称				钢筋混凝土企口管 I 级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
					管内径(mm)			
					600	700	800	900
	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	12.886	14.269	15.651	17.032
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	6.5155	7.0898	7.5453	7.8127
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	3.3271	3.3370	4.1786	4.5945
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	278.0238	310.7201	343.4165	376.1128
		133700020000	橡胶止水带	m	32.8000	36.6950	40.5900	44.4850
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	6.2340	8.6500	14.4160	18.2640
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

现浇混凝土套环柔性接口增加费的人工消耗量、材料和工程设备消耗量、施工机械台班消耗量,应按表 D. 4. 32 的规定执行。

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目		编		号	D4-5-429	D4-5-430	D4-5-431											
		名			钢筋混凝土企口管Ⅰ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口													
					管内径(mm)													
					1000	1100	1200											
		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	18.510	21.819		23.538		
	材	010100020001				钢筋 φ10 以内						kg	408.8092	600.4811		645.0194		
		802100080200				预拌混凝土 C15						m ³	7.7929	7.6939		7.8226		
		802100080300				预拌混凝土 C20						m ³	5.0401	5.4956		5.9313		
		133700020000				橡胶止水带						m	48.2775	52.1725		56.0675		
		133100000200				石油沥青 30 [#]						kg	22.5890	30.2740		36.0400		
	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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。																		

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号		D4-5-432	D4-5-433	D4-5-434	D4-5-435		
	名 称		钢筋混凝土企口管Ⅰ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口					
			管内径(mm)					
			1350	1500	1650	1800		
	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	25.702	27.549	29.323	31.171
	材 料	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	711.6696	778.4247	845.1797	911.8300
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	7.4067	7.2087	6.5650	6.1590
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	6.6145	7.2879	8.0008	8.6841
		133700020000	橡胶止水带	m	61.8075	67.6500	73.3900	79.2325
		133100000200	石油沥青 30#	kg	55.2610	63.4300	87.9375	98.0290
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号			D4-5-436	D4-5-437	D4-5-438	
	名 称			钢筋混凝土企口管Ⅰ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
				管内径(mm)			
				2000	2200	2400	
	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	33.959	39.774	42.615
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	4.9708	4.0103	3.0201
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	9.6545	10.6050	11.5358
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	1000.8018	1031.4643	1108.6101
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	-	372.0757	399.8937
	料	133700020000	橡胶止水带	m	86.9200	94.7100	101.7825
		133100000200	石油沥青 30#	kg	123.5010	157.6110	191.7210
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。							

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号			D4-5-439	D4-5-440	D4-5-441		
	名 称			钢筋混凝土企口管Ⅰ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口				
				管内径(mm)				
				2600	2800	3000		
	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	45.271	48.137	50.982
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	2.1883	1.5150	0.8219
		802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	12.5260	13.4667	14.4767
		010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	1182.3127	1266.4379	1350.6561
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	426.4734	456.8503	487.2272
	料	133700020000	橡胶止水带		m	108.5475	116.2350	124.0250
		133100000200	石油沥青 30#		kg	225.8310	259.9410	294.0510
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-442	D4-5-443	D4-5-444	D4-5-445
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
					管内径(mm)			
					600	700	800	900
	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	12.929	14.352	15.711	17.107
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	6.5650	7.0304	7.1294	7.1294
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	3.3568	3.7925	4.2282	4.6737
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	278.0238	310.7201	343.4165	376.1128
		133700020000	橡胶止水带	m	32.8000	36.6950	40.5900	44.4850
		133100000200	石油沥青 30#	kg	6.2340	8.6500	14.4160	18.2640
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-446	D4-5-447	D4-5-448
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口		
					管内径(mm)		
					1000	1100	1200
	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	18.569	21.854	23.562
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	7.0403	6.8720	6.6244
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	5.1193	5.5748	6.0303
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	408.8092	600.4811	645.0194
		133700020000	橡胶止水带	m	48.2775	52.1725	56.0675
	料	133100000200	石油沥青 30#	kg	22.5890	30.2740	36.0400
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。							

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-449	D4-5-450	D4-5-451	D4-5-452
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
					管内径(mm)			
					1350	1500	1650	1800
	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	25.688	27.492	29.217	31.001
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	6.0996	5.4956	4.7233	3.9014
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	6.7136	7.4067	8.1097	8.8227
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	711.6696	778.4247	845.1797	911.8300
		133700020000	橡胶止水带	m	61.8075	67.6500	73.3900	79.2325
		133100000200	石油沥青 30#	kg	55.2610	63.4300	87.9375	98.0290
	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 1. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号			D4-5-453	D4-5-454	D4-5-455	
	名 称			钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
				管内径(mm)			
				2000	2200	2400	
	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	33.717	39.420	42.251
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	2.6636	1.9507	1.6041
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	9.7832	10.7536	11.6547
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	1000.8018	1031.4643	1108.6101
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	-	372.0757	399.8937
		133700020000	橡胶止水带	m	86.9200	94.7100	101.7825
	料	133100000200	石油沥青 30#	kg	123.5010	157.6110	191.7210
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。
2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。
3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号			D4-5-456	D4-5-457	D4-5-458	
	名 称			钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(120°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
				管内径(mm)			
				2600	2800	3000	
	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	45.054	47.813	50.513
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.4358	0.5248	-
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	12.5260	13.5360	14.5559
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	1182.3127	1266.4379	1350.6561
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	426.4734	456.8503	487.2272
	料	133700020000	橡胶止水带	m	108.5475	116.2350	124.0250
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	225.8310	259.9410	294.0510
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。							

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号			D4-5-459	D4-5-460	D4-5-461	D4-5-462	
	名 称			钢筋混凝土企口管Ⅰ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口				
				管内径(mm)				
				600	700	800	900	
	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	12.941	14.317	15.635	16.986
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	7.3374	7.6443	7.5156	7.6344
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	2.7528	3.0795	3.4261	3.7529
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	278.0238	310.7201	343.4165	376.1128
		133700020000	橡胶止水带	m	32.8000	36.6950	40.5900	44.4850
		133100000200	石油沥青 30#	kg	6.2340	8.6500	14.4160	18.2640
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-463	D4-5-464	D4-5-465	D4-5-466
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅰ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
					管内径(mm)			
					1000	1100	1200	1350
	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	18.380	21.005	22.626	24.529
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	7.2483	6.7136	6.5848	5.4857
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	4.1093	4.4559	4.8025	5.3471
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	408.8092	600.4811	645.0194	711.6696
		133700020000	橡胶止水带	m	48.2775	52.1725	56.0675	61.8075
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	22.5890	30.2740	36.0400	55.2610
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-467	D4-5-468	D4-5-469
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅰ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口		
					管内径(mm)		
					1500	1650	1800
	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	26.149	28.398	29.999
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	4.7431	3.3469	2.4062
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	5.8818	6.4462	7.0007
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	778.4247	845.1797	911.8300
		133700020000	橡胶止水带	m	67.6500	73.3900	77.3000
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	63.4300	87.9375	98.0300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。							

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编		

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编		

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-476	D4-5-477	D4-5-478	D4-5-479
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
					管内径(mm)			
					600	700	800	900
	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	12.956	14.325	15.619	16.931
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	7.0403	6.9710	6.7532	6.3868
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	2.7726	3.1191	3.4558	3.8123
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	278.0238	310.7201	343.4165	376.1128
		133700020000	橡胶止水带	m	32.8000	36.6950	40.5900	44.4850
		133100000200	石油沥青 30#	kg	6.2340	8.6500	14.4160	18.2640
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-480	D4-5-481	D4-5-482	D4-5-483
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
					管内径(mm)			
					1000	1100	1200	1350
	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	18.288	20.863	22.394	24.222
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	5.8917	5.2976	4.6143	3.4360
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	4.1588	4.5153	4.8718	5.4164
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	408.8092	600.4811	645.0194	711.6696
		133700020000	橡胶止水带	m	48.2775	52.1725	56.0675	61.8075
		133100000200	石油沥青 30#	kg	22.5890	30.2740	36.0400	55.2610
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-484	D4-5-485	D4-5-486
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口		
					管内径(mm)		
					1500	1650	1800
	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	25.679	27.819	29.198
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	2.1388	1.5645	0.9308
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	5.9610	6.5254	7.0898
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	778.4247	845.1797	911.8300
		133700020000	橡胶止水带	m	67.6500	73.3900	77.3000
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	63.4300	87.9375	98.0300
		340000110000	其他材料	%	1.5000	1.5000	1.5000
	机 具	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000	2.0000
注:工作内容包括 1. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。							

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编		号		D4-5-487	D4-5-488	D4-5-489	
	名				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口			
					管内径(mm)			
					2000	2200	2400	
	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	31.308	36.320	38.677
	材 料	802100080300		预拌混凝土 C20	m ³	7.8523	8.6345	9.3574
		010100020001		钢筋 φ10 以内	kg	1000.8018	1031.4643	1108.6101
		010100030000		钢筋 φ10 以外	kg	-	372.0757	399.8937
		133700020000		橡胶止水带	m	84.8000	94.7100	101.7825
		133100000200		石油沥青 30 [#]	kg	123.5000	157.6110	191.7210
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。								

续表 D. 4. 32 钢筋混凝土企口管现浇混凝土套环柔性接口

项目	编 号				D4-5-490	D4-5-491	D4-5-492
	名 称				钢筋混凝土企口管Ⅱ、Ⅲ级(180°混凝土基础) 现浇混凝土套环柔性接口		
					管内径(mm)		
					2600	2800	3000
	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	41. 136	43. 024	44. 769
	材 料	802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	10. 0604	10. 8823	11. 7042
		010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	1182. 3127	1266. 4379	1350. 6561
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	426. 4734	456. 8503	487. 2272
		133700020000	橡胶止水带	m	108. 5475	116. 2350	124. 0250
		133100000200	石油沥青 30#	kg	225. 8310	259. 9410	294. 0510
		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. 接口处混凝土浇筑、养护。 2. 钢筋调直、除锈、下料、弯曲、绑扎成型、运输入模等。 3. 接口凿毛、橡胶止水带、嵌缝等。							

D. 4. 33 钢筋混凝土管柔性接口嵌缝的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 33 的规定。

表 D. 4. 33- 1 钢筋混凝土企口管柔性接口嵌缝

项目	编 号				D4-5-493	D4-5-494	D4-5-495	D4-5-496	D4-5-497
	名 称				钢筋混凝土企口管柔性接口嵌缝				
					管内径(mm)				
					1000	1100	1200	1350	1500
	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	0. 051	0. 053	0. 056	0. 064	0. 070
	材 料	133500250000	聚硫密封膏	kg	6. 0000	7. 5000	7. 5000	9. 0000	9. 0000
		133500310000	油麻	kg	4. 2990	5. 3050	6. 3100	7. 9570	9. 7860
		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:工作内容包括基层处理、嵌缝、清理等。									

续表 D. 4. 33- 1 钢筋混凝土企口管柔性接口嵌缝

项目	编			

续表 D. 4. 33- 1 钢筋混凝土企口管柔性接口嵌缝

项目	编 号				D4-5-503	D4-5-504	D4-5-505
	名 称				钢筋混凝土企口管柔性接口嵌缝		
					管内径(mm)		
					2600	2800	3000
	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	0. 161	0. 193	0. 227
	材 料	133500250000	聚硫密封膏	kg	16. 5000	18. 0000	19. 5000
		133500310000	油麻	kg	26. 4320	30. 9130	35. 6690
		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:工作内容包括基层处理、嵌缝、清理等。							

表 D. 4. 33-2 钢筋混凝土钢承口管柔性接口嵌缝

项目	编 号			D4-5-506	D4-5-507	D4-5-508	D4-5-509	D4-5-510	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管柔性接口嵌缝					
				管内径(mm)					
				1000	1100	1200	1350	1500	
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	0.090	0.093	0.095	0.103	0.109
	材 料	133500250000	聚硫密封膏	kg	6.0000	7.5000	7.5000	9.0000	9.0000
		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:工作内容包括基层处理、嵌缝、清理等。									

续表 D. 4. 33-2 钢筋混凝土钢承口管柔性接口嵌缝

项目	编 号			D4-5-511	D4-5-512	D4-5-513	D4-5-514	D4-5-515	
	名 称			钢筋混凝土钢承口管柔性接口嵌缝					
				管内径(mm)					
				1650	1800	2000	2200	2400	
	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	0. 117	0. 121	0. 130	0. 147	0. 172
	材 料	133500250000	聚硫密封膏	kg	10. 5000	12. 0000	12. 0000	13. 5000	15. 0000
		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:工作内容包括基层处理、嵌缝、清理等。									

续表 D. 4. 33-2 钢筋混凝土钢承口管柔性接口嵌缝

项目	编 号				D4-5-516	D4-5-517	D4-5-518
	名 称				钢筋混凝土钢承口管柔性接口嵌缝		
					管内径(mm)		
					2600	2800	3000
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	0.200	0.231	0.266
	材料	133500250000	聚硫密封膏	kg	16.5000	18.0000	19.5000
		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:工作内容包括基层处理、嵌缝、清理等。							

D. 4. 34 矩形混凝土模块雨水管道的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 34 的规定。

表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0.8m≤Hs≤2.0m)

项目	编 号				D4-5-519	
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)	
					方沟断面 W×H(mm)	
					1000×860	
					墙厚(mm)	
					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	1. 377
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	6. 4827
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	24. 5379
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m ³	0. 1650
		042700000100	混凝土模块 I类		块	25. 5429
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 1919
		802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	0. 0418
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	0. 6407
		800700030100	防水砂浆 1 :3		m ³	0. 0146
		133700020000	橡胶止水带		m ³	0. 2901
		151301110000	低发泡聚乙烯		m	0. 0026
		133100000200	石油沥青 30 [#]		kg	0. 0549
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 1838
		340000110000	其他材料		%	1. 5000
	机	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0066
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0007
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0066
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0028
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0064
		992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0021
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0102
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0023
		994600040000	其他机具		%	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。						

续表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0. 8m≤Hs≤2. 0m)

项目	编 号				D4-5-520	D4-5-521	D4-5-522	D4-5-523
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					1200× 1040		1400× 1220	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	1. 659	2. 072	1. 961	2. 441
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	7. 5640	7. 5769	12. 8167	12. 8296
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	27. 7399	29. 8726	36. 2683	39. 4663
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 2200	0. 2200	0. 2470	0. 2470
		042700000100	混凝土模块 I类	块	30. 8959	30. 8858	36. 2388	36. 2388
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 2121	0. 2323	0. 2323	0. 2525
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0489	0. 0513	0. 0560	0. 0584
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0. 7862	1. 0179	0. 8951	1. 1605
		800700030100	防水砂浆 1 :3	m ³	0. 0194	0. 0194	0. 0218	0. 0218
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 3396	0. 3561	0. 3890	0. 4055
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0031	0. 0032	0. 0035	0. 0037
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0. 0642	0. 0673	0. 0736	0. 0767
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2079	0. 2238	0. 2715	0. 2954
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0088	0. 0088	0. 0099	0. 0099
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0009	0. 0009	0. 0010	0. 0010
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0076	0. 0080	0. 0108	0. 0114
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0031	0. 0033	0. 0044	0. 0047
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0073	0. 0078	0. 0102	0. 0109
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0024	0. 0025	0. 0031	0. 0034
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0116	0. 0124	0. 0151	0. 0164
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0031	0. 0031	0. 0035	0. 0035
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0. 8m≤Hs≤2. 0m)

项目	编 号				D4-5-524	D4-5-525	D4-5-526	D4-5-527
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					1600× 1400		1800× 1400	
					墙厚(mm)			
					300		400	
	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	2. 228	2. 767	2. 355	2. 896
材 料	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	12. 8552	12. 8680	12. 8680	12. 8808
	010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	42. 6663	44. 7989	45. 8641	47. 9967
	042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m³	0. 3140	0. 3140	0. 3880	0. 3960
	042700000100	混凝土模块 I类		块	41. 5918	41. 5817	41. 5918	41. 5817
	802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 2525	0. 2727	0. 2727	0. 2929
	802100080300	预拌混凝土 C20		m³	0. 0632	0. 0656	0. 0656	0. 0679
	802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	1. 0536	1. 3566	1. 1467	1. 4536
	800700030100	防水砂浆 1 :3		m³	0. 0215	0. 0215	0. 0265	0. 0265
	133700020000	橡胶止水带		m	0. 4385	0. 4550	0. 4550	0. 4715
	151301110000	低发泡聚乙烯		m³	0. 0040	0. 0041	0. 0041	0. 0042
	133100000200	石油沥青 30#		kg	0. 0829	0. 0860	0. 0860	0. 0891
	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 3193	0. 3353	0. 3432	0. 3591
	340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0126	0. 0126	0. 0155	0. 0155
	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0013	0. 0013	0. 0016	0. 0016
	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0120	0. 0124	0. 0126	0. 0130
	991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0050	0. 0051	0. 0052	0. 0054
	991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0115	0. 0120	0. 0122	0. 0126
	992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0036	0. 0038	0. 0039	0. 0041
	992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0177	0. 0186	0. 0191	0. 0200
	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0034	0. 0034	0. 0042	0. 0042
	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0. 8m≤Hs≤2. 0m)

项目	编 号				D4-5-528	D4-5-529	D4-5-530	D4-5-531
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					2000× 1580		2200× 1760	
					墙厚(mm)			
					300		400	
	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	2. 659	3. 270	2. 962	3. 641
材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	14. 9922	15. 0050	16. 0735	16. 0863
	010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	59. 7189	62. 9169	68. 2473	72. 5105
	042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m³	0. 4230	0. 4230	0. 5100	0. 5100
	042700000100	混凝土模块 I类		块	46. 9347	46. 9246	52. 2877	52. 2776
	802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 2929	0. 3131	0. 3131	0. 3333
	802100080300	预拌混凝土 C20		m³	0. 0726	0. 0750	0. 0797	0. 0821
	802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	1. 2635	1. 6051	1. 4427	1. 8210
	800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0. 0289	0. 0289	0. 0293	0. 0293
	133700020000	橡胶止水带		m	0. 5044	0. 5209	0. 5539	0. 5704
	151301110000	低发泡聚乙烯		m³	0. 0045	0. 0047	0. 0050	0. 0051
	133100000200	石油沥青 30#		kg	0. 0954	0. 0985	0. 1047	0. 1078
	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 4464	0. 4703	0. 5101	0. 5418
	340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0169	0. 0169	0. 0204	0. 0204
	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0017	0. 0017	0. 0026	0. 0026
	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0159	0. 0165	0. 0179	0. 0187
	991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0066	0. 0069	0. 0075	0. 0078
	991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0155	0. 0162	0. 0175	0. 0184
	992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0051	0. 0053	0. 0058	0. 0062
	992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0248	0. 0261	0. 0283	0. 0301
	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0046	0. 0046	0. 0047	0. 0047
	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0. 8m≤Hs≤2. 0m)

项目	编 号				D4-5-532	D4-5-533	D4-5-534	D4-5-535
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					2400× 1940		2600× 2120	
					墙厚(mm)			
					300		400	
	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	3. 289	4. 035	3. 590	4. 401
材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	18. 1977	18. 2105	19. 2764	19. 2918
	010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	72. 5147	76. 7778	86. 3691	90. 6326
	042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m³	0. 6040	0. 6040	0. 6470	0. 6470
	042700000100	混凝土模块 I类		块	57. 6306	57. 6205	62. 9735	62. 9634
	802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 3333	0. 3535	0. 3535	0. 3737
	802100080300	预拌混凝土 C20		m³	0. 0868	0. 0892	0. 0935	0. 0963
	802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	1. 6279	2. 0458	1. 7536	2. 2052
	800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0. 0347	0. 0347	0. 0371	0. 0371
	133700020000	橡胶止水带		m	0. 6034	0. 6198	0. 6495	0. 6693
	151301110000	低发泡聚乙烯		m³	0. 0054	0. 0056	0. 0059	0. 0060
	133100000200	石油沥青 30#		kg	0. 1141	0. 1172	0. 1228	0. 1266
	031301010000	电焊条 (综合)		kg	0. 5420	0. 5738	0. 6453	0. 6771
	340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
机 具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0. 0242	0. 0242	0. 0259	0. 0259
	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0030	0. 0030	0. 0032	0. 0032
	990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0193	0. 0201	0. 0223	0. 0231
	991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0080	0. 0084	0. 0093	0. 0097
	991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0188	0. 0197	0. 0219	0. 0228
	992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0062	0. 0065	0. 0073	0. 0077
	992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0301	0. 0319	0. 0359	0. 0376
	990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0055	0. 0055	0. 0059	0. 0059
	994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0. 8m≤Hs≤2. 0m)

项目	编 号				D4-5-536	D4-5-537
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)	
					方沟断面 W×H(mm)	
					2800×2300	
					墙厚(mm)	
					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	3. 861	4. 735
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 5436	0. 5589
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	123. 6598	127. 9234
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 7530	0. 7530
		042700000100	混凝土模块 I类	块	68. 3265	68. 3164
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 3737	0. 3939
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 1006	0. 1035
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	1. 9527	2. 4399
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0373	0. 0373
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 6990	0. 7187
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0063	0. 0065
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0. 1322	0. 1359
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 9227	0. 9545
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0301	0. 0301
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0038	0. 0038
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0233	0. 0241
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0105	0. 0109
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0256	0. 0265
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0105	0. 0108
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0513	0. 0530
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0060	0. 0060
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包盖盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。						

续表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0. 8m≤Hs≤2. 0m)

项目	编 号				D4-5-538	D4-5-539	D4-5-540
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)		
					方沟断面 W×H(mm)		
					3000×2480	3200×2480	3400×2660
					墙厚(mm)		
					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	5. 211	5. 362	5. 750
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 5949	0. 6103	0. 6487
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	151. 3653	160. 9552	179. 0711
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 8660	0. 9880	1. 0430
		042700000100	混凝土模块 I类	块	73. 6593	73. 6593	79. 0123
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 4141	0. 4343	0. 4545
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 1101	0. 1130	0. 1201
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	2. 6844	2. 7448	3. 0013
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0429	0. 0431	0. 0455
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 7649	0. 7847	0. 8341
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0069	0. 0071	0. 0075
		133100000200	石油沥青 30#	kg	0. 1446	0. 1484	0. 1577
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 1290	1. 2004	1. 3354
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0346	0. 0395	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	-	0. 0386
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0043	0. 0049	0. 0052
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0285	0. 0303	0. 0338
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0128	0. 0137	0. 0152
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0314	0. 0334	0. 0371
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0128	0. 0136	0. 0152
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0627	0. 0667	0. 0742
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0069	0. 0069	0. 0073
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。							

注:工作内容包盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

续表 D. 4. 34- 1 矩形混凝土模块雨水管道(0. 8m≤Hs≤2. 0m)

项目	编 号				D4-5-541	D4-5-542	D4-5-543	
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:0. 8m≤Hs≤2. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					3600×2660	3800×2660	4000×2660	
					墙厚(mm)			
					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	5. 954	6. 159	6. 404
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	0. 6616	0. 6744	0. 6898
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	200. 3787	208. 9029	233. 4067
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m³	1. 1760	1. 3170	1. 3800
		042700000100	混凝土模块 I类		块	79. 0123	79. 0123	79. 0123
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 4747	0. 4949	0. 5050
		802100080300	预拌混凝土 C20		m³	0. 1225	0. 1249	0. 1277
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	3. 0666	3. 2281	3. 3974
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0. 0512	0. 0573	0. 0601
		133700020000	橡胶止水带		m	0. 8506	0. 8671	0. 8869
		151301110000	低发泡聚乙烯		m³	0. 0077	0. 0078	0. 0080
		133100000200	石油沥青 30#		kg	0. 1608	0. 1640	0. 1677
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1. 4939	1. 5573	1. 7396
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0435	0. 0487	0. 0511
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0059	0. 0066	0. 0069
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0378	0. 0394	0. 0440
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0170	0. 0177	0. 0198
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0415	0. 0433	0. 0483
		992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0170	0. 0177	0. 0198
992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0830	0. 0865	0. 0967	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0082	0. 0092	0. 0096	
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-544
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)
					方沟断面 W×H(mm)
					1000×860
					墙厚(mm)
					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	1.430
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	7.5256
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	25.6031
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0.1920
		042700000100	混凝土模块 I类	块	25.5429
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0.1919
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0.0418
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0.6763
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0.0169
		133700020000	橡胶止水带	m	0.2901
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0.0026
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0.0549
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0.1918
		340000110000	其他材料	%	1.5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0.0077
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0008
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0.0072
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0.0030
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0.0069
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0.0022
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0.0107
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.0027
		994600040000	其他机具	%	2.0000

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

续表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-545	D4-5-546	D4-5-547	D4-5-548
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					1200× 1040		1400× 1220	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	1. 740	2. 155	2. 040	2. 519
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	10. 6926	10. 7054	12. 8167	12. 8296
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	29. 8705	32. 0031	37. 3336	39. 4663
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m³	0. 2510	0. 2510	0. 2820	0. 2820
		042700000100	混凝土模块 I类	块	30. 8959	30. 8858	36. 2388	36. 2388
		802100080200	预拌混凝土 C15	m³	0. 2121	0. 2323	0. 2323	0. 2525
		802100080300	预拌混凝土 C20	m³	0. 0489	0. 0513	0. 0560	0. 0584
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m³	0. 8258	1. 0625	0. 9833	1. 2576
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0. 0221	0. 0221	0. 0249	0. 0249
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 3396	0. 3561	0. 3890	0. 4055
		151301110000	低发泡聚乙烯	m³	0. 0031	0. 0032	0. 0035	0. 0037
		133100000200	石油沥青 30#	kg	0. 0642	0. 0673	0. 0736	0. 0767
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2237	0. 2397	0. 2794	0. 2954
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0100	0. 0100	0. 0113	0. 0113
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0010	0. 0010	0. 0011	0. 0011
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0090	0. 0094	0. 0110	0. 0114
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0037	0. 0038	0. 0045	0. 0047
991700090000		钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0084	0. 0089	0. 0104	0. 0109	
992500000800		对焊机 75kV·A	台班	0. 0025	0. 0027	0. 0032	0. 0034	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0124	0. 0133	0. 0155	0. 0164	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0035	0. 0035	0. 0040	0. 0040	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-549	D4-5-550	D4-5-551	D4-5-552
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					1600× 1400		1800× 1400	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	2. 292	2. 839	2. 456	3. 000
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	12. 8552	12. 8680	14. 9537	14. 9665
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	45. 8621	49. 0600	52. 2558	54. 3884
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m³	0. 3530	0. 3530	0. 4310	0. 4310
		042700000100	混凝土模块 I类	块	41. 5918	41. 5817	41. 5918	41. 5817
		802100080200	预拌混凝土 C15	m³	0. 2525	0. 2727	0. 2727	0. 2929
		802100080300	预拌混凝土 C20	m³	0. 0632	0. 0656	0. 0656	0. 0679
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m³	1. 1021	1. 4091	1. 1991	1. 5101
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0. 0242	0. 0242	0. 0294	0. 0294
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 4385	0. 4550	0. 4550	0. 4715
		151301110000	低发泡聚乙烯	m³	0. 0040	0. 0041	0. 0041	0. 0042
		133100000200	石油沥青 30#	kg	0. 0829	0. 0860	0. 0860	0. 0891
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 3431	0. 3669	0. 3907	0. 4066
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0141	0. 0141	0. 0172	0. 0172
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0014	0. 0014	0. 0017	0. 0017
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0126	0. 0132	0. 0145	0. 0149
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0052	0. 0055	0. 0060	0. 0062
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0122	0. 0128	0. 0139	0. 0144
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0039	0. 0042	0. 0044	0. 0046
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0191	0. 0204	0. 0217	0. 0226
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0039	0. 0039	0. 0047	0. 0047
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。							

续表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-553	D4-5-554	D4-5-555	D4-5-556
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					2000× 1580		2200× 1760	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	2. 750	3. 365	3. 025	3. 704
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	14. 9922	15. 0050	0. 4307	0. 4436
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	59. 7189	62. 9169	91. 6833	94. 8813
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m³	0. 4700	0. 4700	0. 5610	0. 5610
		042700000100	混凝土模块 I类	块	46. 9347	46. 9246	52. 3180	52. 3180
		802100080200	预拌混凝土 C15	m³	0. 2929	0. 3131	0. 3131	0. 3333
		802100080300	预拌混凝土 C20	m³	0. 0726	0. 0750	0. 0797	0. 0821
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m³	1. 3764	1. 7259	1. 5635	1. 9507
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m³	0. 0321	0. 0321	0. 0322	0. 0322
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 5044	0. 5209	0. 5539	0. 5704
		151301110000	低发泡聚乙烯	m³	0. 0045	0. 0047	0. 0050	0. 0051
		133100000200	石油沥青 30#	kg	0. 0954	0. 0985	0. 1047	0. 1078
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 4464	0. 4703	0. 6843	0. 7082
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0188	0. 0188	0. 0224	0. 0224
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0019	0. 0019	0. 0028	0. 0028
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0159	0. 0165	0. 0173	0. 0179
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0066	0. 0069	0. 0078	0. 0081
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0155	0. 0162	0. 0190	0. 0197
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0051	0. 0053	0. 0078	0. 0080
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0248	0. 0261	0. 0380	0. 0394
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0051	0. 0051	0. 0051	0. 0051
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
	注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。							

续表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-557	D4-5-558	D4-5-559	D4-5-560
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					2400× 1940		2600× 2120	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	3. 384	4. 134	3. 679	4. 496
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 4693	0. 4821	0. 5052	0. 5205
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	105. 5382	109. 8013	111. 9356	116. 1992
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 6590	0. 6590	0. 7640	0. 7640
		042700000100	混凝土模块 I类	块	57. 6710	57. 6710	62. 9735	62. 9735
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 3333	0. 3535	0. 3535	0. 3737
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0868	0. 0892	0. 0935	0. 0963
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	1. 7576	2. 1824	1. 9596	2. 4230
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0378	0. 0378	0. 0378	0. 0378
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 6034	0. 6198	0. 6495	0. 6693
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0054	0. 0056	0. 0059	0. 0060
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0. 1141	0. 1172	0. 1228	0. 1266
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 7876	0. 8193	0. 8353	0. 8671
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0264	0. 0264	0. 0306	0. 0306
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0033	0. 0033	0. 0038	0. 0038
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0199	0. 0207	0. 0211	0. 0219
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0090	0. 0093	0. 0095	0. 0099
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0219	0. 0228	0. 0232	0. 0241
992500000800		对焊机 75kV·A	台班	0. 0089	0. 0093	0. 0095	0. 0099	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0438	0. 0455	0. 0464	0. 0482	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0061	0. 0061	0. 0061	0. 0061	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-561	D4-5-562
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)	
					方沟断面 W×H(mm)	
					2800×2300	
					墙厚(mm)	
					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	4. 020	4. 903
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 5436	0. 5589
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	134. 3126	139. 6414
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 8150	0. 8150
		042700000100	混凝土模块 I类	块	68. 3265	68. 3164
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 3737	0. 3939
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 1006	0. 1035
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	2. 0982	2. 5933
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0404	0. 0404
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 6990	0. 7187
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0063	0. 0065
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0. 1322	0. 1359
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 0019	1. 0417
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0326	0. 0326
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0041	0. 0041
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0253	0. 0263
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0114	0. 0119
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0278	0. 0290
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0114	0. 0118
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0557	0. 0579
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0065	0. 0065
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

续表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-563	D4-5-564	D4-5-565
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)		
					方沟断面 W×H(mm)		
					3000×2480	3200×2480	3400×2660
					墙厚(mm)		
					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	5. 342	5. 553	5. 980
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 5949	0. 6103	0. 6487
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	153. 4958	174. 8038	183. 3322
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 9330	1. 0580	1. 1920
		042700000100	混凝土模块 I类	块	73. 6593	73. 6593	79. 0123
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 4141	0. 4343	0. 4545
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 1101	0. 1130	0. 1201
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	2. 8458	2. 9993	3. 2687
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0462	0. 0461	0. 0519
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 7649	0. 7847	0. 8341
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0069	0. 0071	0. 0075
		133100000200	石油沥青 30#	kg	0. 1446	0. 1484	0. 1577
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	1. 1449	1. 3034	1. 3670
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0373	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	-	0. 0391	0. 0441
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0047	0. 0053	0. 0060
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0289	0. 0329	0. 0346
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0130	0. 0148	0. 0156
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0318	0. 0362	0. 0380
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0130	0. 0148	0. 0155
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0636	0. 0724	0. 0760
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0074	0. 0074	0. 0083
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。							

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

续表 D. 4. 34-2 矩形混凝土模块雨水管道(2. 0m<Hs≤3. 5m)

项目	编 号				D4-5-566	D4-5-567	D4-5-568	
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:2. 0m<Hs≤3. 5m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					3600×2660	3800×2660	4000×2660	
					墙厚(mm)			
					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	6. 215	6. 502	6. 686
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	0. 6616	0. 6744	0. 6898
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	204. 6398	229. 1431	238. 7331
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m ³	1. 2540	1. 3990	1. 5520
		042700000100	混凝土模块 I类		块	79. 0123	79. 0123	79. 0123
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 4747	0. 4949	0. 5050
		802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	0. 1225	0. 1249	0. 1277
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	3. 4380	3. 6162	3. 7004
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0547	0. 0610	0. 0676
		133700020000	橡胶止水带		m	0. 8506	0. 8671	0. 8869
		151301110000	低发泡聚乙烯		m ³	0. 0077	0. 0078	0. 0080
		133100000200	石油沥青 30 [#]		kg	0. 1608	0. 1640	0. 1677
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1. 5255	1. 7078	1. 7792
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0464	0. 0518	0. 0574
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0063	0. 0070	0. 0078
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0386	0. 0432	0. 0450
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0174	0. 0194	0. 0202
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0424	0. 0475	0. 0494
		992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0173	0. 0194	0. 0202
992500000200		交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0848	0. 0949	0. 0989	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0087	0. 0098	0. 0108	
994600040000		其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-569
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)
					方沟断面 W×H(mm)
					1000×860
					墙厚(mm)
					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	1. 513
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	9. 6113
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	26. 6684
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 2200
		042700000100	混凝土模块 I类	块	25. 5530
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 1919
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0418
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0. 4000
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	0. 3495
		800700030100	防水砂浆 1 :3	m ³	0. 0194
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 2901
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0026
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0. 0549
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 1997
		340000110000	其他材料	%	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0088
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0009
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0080
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0033
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0075
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0023
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0111
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0031
		994600040000	其他机具	%	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。					

续表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-570	D4-5-571	D4-5-572	D4-5-573
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					1200× 1040		1400× 1220	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	1. 821	2. 235	2. 098	2. 581
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	11. 7354	11. 7483	12. 8167	12. 8296
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	30. 9357	32. 0031	37. 3336	39. 4663
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 2820	0. 2820	0. 3530	0. 3530
		042700000100	混凝土模块 I类	块	30. 9060	30. 9060	36. 2590	36. 2590
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 2121	0. 2323	0. 2323	0. 2525
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0489	0. 0513	0. 0560	0. 0584
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0. 4852	0. 5337	0. 5773	0. 6298
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	0. 4218	0. 6179	0. 4951	0. 7238
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0249	0. 0249	0. 0242	0. 0242
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 3396	0. 3561	0. 3890	0. 4055
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0031	0. 0032	0. 0035	0. 0037
		133100000200	石油沥青 30#	kg	0. 0642	0. 0673	0. 0736	0. 0767
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 2316	0. 2397	0. 2794	0. 2954
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0113	0. 0113	0. 0141	0. 0141
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0011	0. 0011	0. 0014	0. 0014
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0095	0. 0097	0. 0110	0. 0114
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0039	0. 0039	0. 0045	0. 0047
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0089	0. 0091	0. 0104	0. 0109
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0026	0. 0027	0. 0032	0. 0034
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0129	0. 0133	0. 0155	0. 0164
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0040	0. 0040	0. 0039	0. 0039
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-574	D4-5-575	D4-5-576	D4-5-577
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					1600× 1400		1800× 1400	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	2. 395	2. 949	2. 536	3. 092
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 3411	0. 3539	0. 3539	0. 3666
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	65. 0370	68. 2349	75. 6918	78. 8896
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 4310	0. 4310	0. 5170	0. 5170
		042700000100	混凝土模块 I类	块	41. 6120	41. 6120	41. 6120	41. 6120
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 2525	0. 2727	0. 2727	0. 2929
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0632	0. 0656	0. 0656	0. 0679
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0. 6783	0. 7357	0. 7882	0. 8486
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	0. 5684	0. 8308	0. 5684	0. 8308
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0294	0. 0294	0. 0297	0. 0297
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 4385	0. 4550	0. 4550	0. 4715
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0040	0. 0041	0. 0041	0. 0042
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0. 0829	0. 0860	0. 0860	0. 0891
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 4856	0. 5095	0. 5649	0. 5888
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0172	0. 0172	0. 0207	0. 0207
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0017	0. 0017	0. 0026	0. 0026
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0123	0. 0129	0. 0143	0. 0149
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0055	0. 0058	0. 0064	0. 0067
991700090000		钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0135	0. 0142	0. 0157	0. 0164	
992500000800		对焊机 75kV·A	台班	0. 0055	0. 0058	0. 0064	0. 0067	
992500000200		交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0270	0. 0283	0. 0314	0. 0327	
990500030300		干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0047	0. 0047	0. 0048	0. 0048	
994600040000		其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000	
注 :工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

续表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-578	D4-5-579	D4-5-580	D4-5-581
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					2000× 1580		2200× 1760	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	2. 848	3. 470	3. 221	3. 912
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 3923	0. 4052	0. 4307	0. 4436
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	85. 2855	88. 4834	101. 2708	105. 5340
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 5640	0. 5640	0. 6620	0. 6620
		042700000100	混凝土模块 I类	块	46. 9650	46. 9650	52. 3180	52. 3180
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 2929	0. 3131	0. 3131	0. 3333
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0726	0. 0750	0. 0797	0. 0821
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	0. 9050	0. 9694	1. 0298	1. 0991
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	0. 6416	0. 9387	0. 7149	1. 0457
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0324	0. 0324	0. 0380	0. 0380
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 5044	0. 5209	0. 5539	0. 5704
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0045	0. 0047	0. 0050	0. 0051
		133100000200	石油沥青 30 [#]	kg	0. 0954	0. 0985	0. 1047	0. 1078
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 6365	0. 6604	0. 7556	0. 7874
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0226	0. 0226	0. 0265	0. 0265
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0028	0. 0028	0. 0033	0. 0033
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0161	0. 0167	0. 0191	0. 0199
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0072	0. 0075	0. 0086	0. 0090
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0177	0. 0184	0. 0210	0. 0219
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0072	0. 0075	0. 0086	0. 0089
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0354	0. 0367	0. 0420	0. 0438
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0052	0. 0052	0. 0061	0. 0061
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

续表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-582	D4-5-583	D4-5-584	D4-5-585
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					2400× 1940		2600× 2120	
					墙厚(mm)			
					300	400	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	3. 520	4. 277	3. 896	4. 720
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内	kg	0. 4693	0. 4821	0. 5052	0. 5205
		010100030000	钢筋 φ10 以外	kg	107. 6687	111. 9319	122. 5884	126. 8519
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30	m ³	0. 7680	0. 7680	0. 8820	0. 8820
		042700000100	混凝土模块 I类	块	57. 6710	57. 6710	62. 9735	62. 9735
		802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	0. 3333	0. 3535	0. 3535	0. 3737
		802100080300	预拌混凝土 C20	m ³	0. 0868	0. 0892	0. 0935	0. 0963
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25	m ³	1. 1635	1. 2358	1. 3051	1. 3813
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30	m ³	0. 7882	1. 1526	0. 8605	1. 2595
		800700030100	防水砂浆 1 : 3	m ³	0. 0380	0. 0380	0. 0437	0. 0437
		133700020000	橡胶止水带	m	0. 6034	0. 6198	0. 6495	0. 6693
		151301110000	低发泡聚乙烯	m ³	0. 0054	0. 0056	0. 0059	0. 0060
		133100000200	石油沥青 30#	kg	0. 1141	0. 1172	0. 1228	0. 1266
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	0. 8034	0. 8352	0. 9145	0. 9463
		340000110000	其他材料	%	1. 5000	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990900001200	汽车式起重机 8t	台班	0. 0307	0. 0307	0. 0353	0. 0353
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0. 0038	0. 0038	0. 0044	0. 0044
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t	台班	0. 0203	0. 0211	0. 0231	0. 0239
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内	台班	0. 0091	0. 0095	0. 0104	0. 0108
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内	台班	0. 0223	0. 0232	0. 0254	0. 0263
		992500000800	对焊机 75kV·A	台班	0. 0091	0. 0095	0. 0104	0. 0108
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A	台班	0. 0446	0. 0464	0. 0508	0. 0526
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0. 0061	0. 0061	0. 0070	0. 0070
		994600040000	其他机具	%	2. 0000	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注 :工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

续表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-586	D4-5-587	
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)		
					方沟断面 W×H(mm)		
					2800× 2300		
					墙厚(mm)		
					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	4. 249	5. 141
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	0. 5436	0. 5589
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	139. 6389	144. 9678
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m ³	1. 0040	1. 0040
		042700000100	混凝土模块 I类		块	68. 3265	68. 3164
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 3737	0. 3939
		802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	0. 1006	0. 1035
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	1. 4546	1. 5348
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	0. 9347	1. 3655
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0438	0. 0438
		133700020000	橡胶止水带		m	0. 6990	0. 7187
		133100000200	石油沥青 30#		kg	0. 1322	0. 1359
		151301110000	低发泡聚乙烯		m ³	0. 0063	0. 0065
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1. 0415	1. 0813
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0050	0. 0050
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0263	0. 0273
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0371	0. 0371
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0119	0. 0123
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0289	0. 0301
		992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0118	0. 0123
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0579	0. 0601
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0070	0. 0070
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。							

续表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-588	D4-5-589	D4-5-590	
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					3000×2480	3200×2480	3400×2660	
					墙厚(mm)			
					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	5. 637	5. 855	6. 358
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	0. 5949	0. 6103	0. 6487
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	169. 4749	180. 1301	202. 5071
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m ³	1. 1330	1. 2700	1. 4150
		042700000100	混凝土模块 I类		块	73. 6593	73. 6593	79. 0123
		802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0. 4141	0. 4343	0. 4545
		802100080300	预拌混凝土 C20		m ³	0. 1101	0. 1130	0. 1201
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m ³	1. 6972	1. 8665	2. 0438
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m ³	1. 4724	1. 4724	1. 5794
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m ³	0. 0494	0. 0554	0. 0617
		133700020000	橡胶止水带		m	0. 7649	0. 7847	0. 8341
		151301110000	低发泡聚乙烯		m ³	0. 0069	0. 0071	0. 0075
		133100000200	石油沥青 30 [#]		kg	0. 1446	0. 1484	0. 1577
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1. 2637	1. 3430	1. 5096
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0057	0. 0064	0. 0071
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0319	0. 0339	0. 0382
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0144	0. 0153	0. 0172
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0351	0. 0373	0. 0420
		992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0144	0. 0153	0. 0172
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0702	0. 0746	0. 0839
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0419	0. 0470	0. 0524
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0079	0. 0089	0. 0099
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。

续表 D. 4. 34-3 矩形混凝土模块雨水管道(3. 5m<Hs≤5. 0m)

项目	编 号				D4-5-591	D4-5-592	D4-5-593	
	名 称				矩形混凝土模块雨水管道 (板顶覆土 Hs:3. 5m<Hs≤5. 0m)			
					方沟断面 W×H(mm)			
					3600×2660	3800×2660	4000×2660	
					墙厚(mm)			
					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	6. 643	6. 738	6. 972
	材	010100020001	钢筋 φ10 以内		kg	0. 6616	0. 6744	0. 6898
		010100030000	钢筋 φ10 以外		kg	224. 8799	264. 2971	274. 9524
		042700340200	预制钢筋混凝土沟盖板 C30		m³	1. 5680	1. 7290	1. 8970
		042700000100	混凝土模块 I类		块	79. 0123	79. 0123	79. 0123
		802100080200	预拌混凝土 C15		m³	0. 4747	0. 4949	0. 5050
		802100080300	预拌混凝土 C20		m³	0. 1225	0. 1249	0. 1277
		802100090100	预拌抗渗混凝土 C25		m³	2. 2299	2. 4240	2. 6260
		802100090400	预拌抗渗混凝土 C30		m³	1. 5794	1. 5794	1. 5794
		800700030100	防水砂浆 1 : 3		m³	0. 0683	0. 0754	0. 0827
		133700020000	橡胶止水带		m	0. 8506	0. 8671	0. 8869
		151301110000	低发泡聚乙烯		m³	0. 0077	0. 0078	0. 0080
		133100000200	石油沥青 30#		kg	0. 1608	0. 1640	0. 1677
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1. 6760	2. 4056	2. 5017
		340000110000	其他材料		%	1. 5000	1. 5000	1. 5000
	机 具	990700000500	载重汽车 8t		台班	0. 0078	0. 0087	0. 0095
		990900025300	电动卷扬机 单筒慢速 5t		台班	0. 0424	0. 0297	0. 0310
		991700080000	钢筋切断机 φ40 以内		台班	0. 0191	0. 0242	0. 0252
		991700090000	钢筋弯曲机 φ40 内		台班	0. 0466	0. 0493	0. 0513
		992500000800	对焊机 75kV·A		台班	0. 0190	0. 0151	0. 0157
		992500000200	交流弧焊机 32kV·A		台班	0. 0931	0. 1003	0. 1044
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0. 0580	0. 0640	0. 0702
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0. 0109	0. 0121	0. 0132
		994600040000	其他机具		%	2. 0000	2. 0000	2. 0000
注:工作内容包括盖板安装、底板浇筑、墙体砌筑、灌孔混凝土、钢筋及变形缝安装等。								

表 D. 4. 34-4 单侧砌体沟道高度每增减 0. 18m

项目	编			

VI 排水管道附属构筑物

D. 4. 35 钢筋混凝土排水检查井的施工生产要素消耗量可参考表 D. 4. 35 的规定。

表 D. 4. 35- 1 钢筋混凝土圆形雨水检查井

项目	编 号				D4-6-455	D4-6-456	
	名 称				钢筋混凝土圆形雨水检查井		
					井径(mm)		
					1000		
					管径(mm 以内)		
					300	600	
工 程 量 计 量 单 位							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类		工日	1.266	1.242
	工	00010301	综合用工一类		工日	0.831	0.849
	材 料	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.2323	0.2323
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	1.8550	1.7944
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0509	0.0542
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	6.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	146.7900	146.7900
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.1072	1.1072
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	0.5746	0.5746
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.1700	0.1700
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	41.4400	46.6200
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0081	0.0086
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.0671	0.0671
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0154	0.0154
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0038	0.0038
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0063	0.0063
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.0923	0.0923
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0068	0.0068
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0037	0.0042
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。							

续表 D. 4. 35- 1 钢筋混凝土圆形雨水检查井

项目	编 号				D4-6-457	D4-6-458	D4-6-459	
	名 称				钢筋混凝土圆形雨水检查井			
					井径(mm)			
					1250	1500	1800	
					管径(mm 以内)			
					800	1000	1100	
工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人	00010501	综合用工二类		工日	1.450	1.678	1.950
	工	00010301	综合用工一类		工日	1.173	1.540	2.230
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.3030	0.3838	0.4949
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	2.1580	2.5216	3.0367
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0923	0.1397	0.2242
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	6.0000	8.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	180.7050	215.9850	265.2300
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	1.3630	1.6291	2.0006
		031507150000	铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	0.7073	0.8454	1.0382
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.3000	0.4700	0.7200
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	93.2400	150.2200	279.7200
	机	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0147	0.0223	0.0358
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.0826	0.0987	0.1212
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0189	0.0226	0.0278
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0046	0.0056	0.0068
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0082	0.0104	0.0135
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.1136	0.1358	0.1667
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0120	0.0188	0.0288
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0084	0.0135	0.0252
		具						
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。								

表 D. 4. 35-2 钢筋混凝土圆形污水检查井

项目	编		号		D4-6-460	D4-6-461	
	名				钢筋混凝土圆形污水检查井		
					井径(mm)		
					1000		
					管径(mm 以内)		
					300	600	
	工 程 量 计 量 单 位						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类		工日	1.367	1.440
		00010301	综合用工一类		工日	0.519	0.521
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.2323	0.2323
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	2.0873	2.2489
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.0769	0.0736
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	7.0000	8.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	153.7200	167.7900
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.1700	0.1700
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	82.8800	77.7000
	机	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0123	0.0117
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.0703	0.0767
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0161	0.0176
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0009	0.0009
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0068	0.0068
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0075	0.0070
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。							

续表 D. 4. 35-2 钢筋混凝土圆形污水检查井

项目	编 号				D4-6-462	D4-6-463	D4-6-464	
	名 称				钢筋混凝土圆形污水检查井			
					井径(mm)			
					1250	1500	1800	
					管径(mm 以内)			
					800	1000	1100	
工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人	00010501	综合用工二类		工日	1.761	2.132	2.517
	工	00010301	综合用工一类		工日	0.811	1.180	3.170
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.3030	0.3838	0.4949
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	2.8953	3.5922	4.4305
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.1215	0.1850	0.3246
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	8.0000	9.0000	9.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	214.6200	265.7550	335.4750
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	-	-	2.6294
		031507150000	铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	-	-	1.3645
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.3000	0.4700	0.7200
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	139.8600	222.7400	440.3000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0194	0.0295	0.0519
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.0981	0.1215	0.1534
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0225	0.0278	0.0351
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	-	-	0.0090
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0015	0.0024	0.0166
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	-	-	0.2191
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0120	0.0188	0.0288
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0126	0.0200	0.0396
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。								

矩形混凝土检查井的人工消耗量、材料和工程设备消耗量、施工机械台班消耗量,应按表 D. 4. 40 的规定执行。

表 D. 4. 35-3 钢筋混凝土矩形直线雨水检查井
(板顶覆土 $H_s: 0.4\text{m} \leq H_s < 0.8\text{m}$ 、 $2.0\text{m} < H_s \leq 4.0\text{m}$)

项目	编 号				D4-6-465	D4-6-466	D4-6-467	D4-6-468	
	名 称				钢筋混凝土矩形直线雨水检查井				
					管径(mm)				
					1000	1400	1600	1800	
工 程 量 计 量 单 位									
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人	00010501	综合用工二类		工日	1.675	1.813	1.970	2.114
	工	00010301	综合用工一类		工日	2.123	2.879	3.599	4.224
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.3838	0.4747	0.5252	0.5656
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	2.7135	2.9256	3.3599	3.6932
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.1476	0.2465	0.3091	0.3582
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	6.0000	7.0000	8.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	321.5100	373.0650	444.5700	519.4350
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	2.4251	2.8140	3.3533	3.9180
		031507150000	铁丝 8# ~ 12#		kg	1.2585	1.4603	1.7402	2.0332
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.3500	0.4700	0.5400	0.5500
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	176.1200	321.1600	429.9400	507.6400
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0236	0.0394	0.0494	0.0573
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.1470	0.1705	0.2032	0.2375
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0337	0.0391	0.0466	0.0544
		990900001500	汽车式起重機 16t		台班	0.0083	0.0096	0.0114	0.0134
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0138	0.0163	0.0193	0.0221
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.2021	0.2345	0.2794	0.3265
		990900001200	汽车式起重機 8t		台班	0.0140	0.0188	0.0216	0.0220
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0158	0.0289	0.0387	0.0457
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。									

续表 D. 4. 35-3 钢筋混凝土矩形直线雨水检查井
(板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-469	D4-6-470	D4-6-471	
	名 称				钢筋混凝土矩形直线雨水检查井			
					管径(mm)			
					2000	2200	2400	
工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人	00010501	综合用工二类		工日	2.332	2.556	2.718
	工	00010301	综合用工一类		工日	4.879	5.762	6.509
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.5959	0.6565	0.6868
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	4.1881	4.6931	5.0466
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.4088	0.5057	0.5660
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	9.0000	9.0000	10.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	600.9150	675.7800	765.0300
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	4.5326	5.0973	5.7705
		031507150000	铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	2.3522	2.6452	2.9945
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.5900	0.6500	0.6900
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	585.3400	735.5600	828.8000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.0654	0.0809	0.0905
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.2747	0.3089	0.3497
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0630	0.0708	0.0801
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0155	0.0174	0.0197
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0254	0.0285	0.0320
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.3777	0.4248	0.4809
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0236	0.0260	0.0276
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0527	0.0662	0.0746
	注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。							

续表 D. 4. 35-3 钢筋混凝土矩形直线雨水检查井
(板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-472	D4-6-473	D4-6-474	
	名 称				钢筋混凝土矩形直线雨水检查井			
					管径(mm)			
					2600	2800	3000	
工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人	00010501	综合用工二类		工日	2.969	3.130	3.391
	工	00010301	综合用工一类		工日	7.605	8.382	9.530
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.7474	0.7777	0.8383
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	5.5819	5.9556	6.5212
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.6802	0.7534	0.8832
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	11.0000	11.0000	12.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	865.8300	945.6300	1037.8200
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	6.5308	7.1328	7.8281
		031507150000	铁丝 8 [#] ~12 [#]		kg	3.3891	3.7015	4.0623
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.7700	0.8100	0.8800
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	1004.9200	1118.8800	1320.9000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.1088	0.1205	0.1412
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.3958	0.4323	0.4744
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0907	0.0991	0.1087
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0223	0.0243	0.0267
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0362	0.0394	0.0431
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.5442	0.5944	0.6523
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0308	0.0324	0.0352
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0904	0.1007	0.1188
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。								

表 D. 4. 35-4 钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 Hs:0.4m≤Hs<0.8m、2.0m<Hs≤4.0m)

项目	编 号				D4-6-475	D4-6-476	D4-6-477	
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井			
					管径(mm)			
					1000	1200	1400	
工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人	00010501	综合用工二类		工日	2.246	2.757	3.191
	工	00010301	综合用工一类		工日	6.418	10.738	16.434
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.5858	0.7878	0.9696
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	3.9558	4.9860	5.6930
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.7051	1.3667	2.2846
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	8.0000	8.0000	8.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	571.2000	707.3850	834.2250
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	4.3085	5.3357	6.2924
		031507150000	铁丝 8# ~12#		kg	2.2358	2.7689	3.2654
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.6200	1.0200	1.4900
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	1056.7200	2092.7200	3527.5800
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.1127	0.2185	0.3653
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.2611	0.3234	0.3814
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0598	0.0741	0.0874
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0147	0.0182	0.0215
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0244	0.0315	0.0386
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.3590	0.4446	0.5244
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0248	-	-
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	0.0408	0.0596
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0951	0.1883	0.3173
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。								

续表 D. 4. 35-4 钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-478	D4-6-479	
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井		
					管径(mm)		
					1600	1800	
工 程 量 计 量 单 位							
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类		工日	4.536	5.262
	工	00010301	综合用工一类		工日	24.646	33.883
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	1.2423	1.4544
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	8.6220	10.1067
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	3.4258	4.8537
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	8.0000	8.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	1232.5950	1494.7800
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	9.2973	11.2749
		031507150000	铁丝 8# ~ 12#		kg	4.8247	5.8510
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	2.0300	2.4600
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	5314.6800	7567.9800
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.5478	0.7761
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.5635	0.6833
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.1291	0.1566
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0317	0.0384
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0562	0.0681
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.7748	0.9396
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.0812	0.0984
		993100010000	电动三轮车		台班	0.4781	0.6808
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。							

续表 D. 4. 35-4 钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-480	D4-6-481
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井	
					管径(mm)	
					2000	2200
	工 程 量 计 量 单 位					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类	工日	6.566	7.976
		00010301	综合用工一类	工日	44.584	63.474
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.6968	2.0503
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	13.0559	15.7627
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	6.5151	9.0534
		360100020200	球墨铸铁井盖 $\phi 800$ (含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	8.0000	8.0000
		01010003	钢筋 $\phi 10$ 以外	kg	1802.1150	2815.6800
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	13.5931	21.2383
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	7.0540	11.0214
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	3.1900	4.2700
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	10173.5200	14156.9400
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	1.0418	1.4477
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.8238	1.2872
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1888	0.2950
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0463	0.0724
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0832	0.1265
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	1.1328	1.7699
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.1276	0.1708
		993100010000	电动三轮车	台班	0.9152	1.2736
	具					
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。						

续表 D. 4. 35-4 钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-482	D4-6-483
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井	
					管径(mm)	
					2400	2600
	工 程 量 计 量 单 位					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类	工日	10.174	11.673
		00010301	综合用工一类	工日	81.435	99.132
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	2.4240	2.7270
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	20.7723	23.6104
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	11.5084	14.5972
		360100020200	球墨铸铁井盖 $\phi 800$ (含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	10.0000	11.0000
		01010003	钢筋 $\phi 10$ 以外	kg	3708.8100	3796.9050
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	27.9750	28.6395
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	14.5173	14.8622
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	4.9300	6.0800
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	18036.7600	22895.6000
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	1.8403	2.3342
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	1.6955	1.7357
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.3885	0.3978
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0954	0.0976
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.1631	0.1722
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	2.3313	2.3866
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.1972	0.2432
		993100010000	电动三轮车	台班	1.6226	2.0597
	具					
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。						

续表 D. 4. 35-4 钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-484	D4-6-485
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°三通雨水检查井	
					管径(mm)	
					2800	3000
	工 程 量 计 量 单 位					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类	工日	15.067	17.486
		00010301	综合用工一类	工日	126.198	156.794
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	3.1714	3.6360
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	31.6197	36.3364
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	17.9651	22.7774
		360100020200	球墨铸铁井盖 $\phi 800$ (含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	12.0000	12.0000
		01010003	钢筋 $\phi 10$ 以外	kg	5565.1050	6353.5500
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	41.9768	47.9239
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	21.7834	24.8696
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	7.3900	9.2100
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	28189.5600	35757.5400
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	2.8728	3.6423
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	2.5440	2.9045
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.5830	0.6656
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.1431	0.1634
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.2447	0.2832
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	3.4981	3.9937
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.2956	0.3684
		993100010000	电动三轮车	台班	2.5360	3.2168
	具					
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。						

表 D. 4. 35-5 钢筋混凝土矩形 90°四通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-486	D4-6-487	D4-6-488		
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°四通雨水检查井				
					管径(mm)				
					1000	1200	1400		
	工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量			
	人	00010501	综合用工二类		工日	2.165	2.599	2.911	
	工	00010301	综合用工一类		工日	6.047	9.984	15.063	
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.6565	0.7070	0.8484	
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000	
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	3.7740	4.6426	5.1981	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.6627	1.2692	2.0936	
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000	
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	6.0000	6.0000	
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	538.8600	664.2300	761.4600	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	4.0645	5.0102	5.7436	
		031507150000	铁丝 8# ~ 12#		kg	2.1093	2.6000	2.9806	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	994.5600	1937.3200	3237.5000	
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.5500	0.8900	1.2700	
	机	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000	
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.1060	0.2030	0.3347	
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.2463	0.3036	0.3481	
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0565	0.0696	0.0798	
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0139	0.0171	0.0196	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0229	0.0292	0.0348	
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.3387	0.4175	0.4786	
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0895	0.1743	0.2913	
		具	990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0220	0.0356	-
			990900001400	汽车式起重机 12t		台班	-	-	0.0508
	注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。								

续表 D. 4. 35-5 钢筋混凝土矩形 90°四通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-489	D4-6-490
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°四通雨水检查井	
					管径(mm)	
					1600	1800
	工 程 量 计 量 单 位					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类	工日	4.080	4.829
		00010301	综合用工一类	工日	22.709	30.933
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.1009	1.4140
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	7.7130	9.2078
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	3.1581	4.4326
		360100020200	球墨铸铁井盖 $\phi 800$ (含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	7.0000	8.0000
		01010003	钢筋 $\phi 10$ 以外	kg	1129.1700	1355.8650
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	8.5172	10.2271
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]	kg	4.4199	5.3072
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	4905.4600	6920.4800
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	1.7600	2.0900
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.5050	0.7088
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.5162	0.6198
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1183	0.1420
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0290	0.0349
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0510	0.0611
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	0.7098	0.8523
		993100010000	电动三轮车	台班	0.4413	0.6226
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.0704	0.0836
	具					
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。						

续表 D. 4. 35-5 钢筋混凝土矩形 90°四通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 Hs:0.4m≤Hs<0.8m、2.0m<Hs≤4.0m)

项目	编 号				D4-6-491	D4-6-492
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°四通 雨水检查井	
					管径(mm)	
					2000	2200
	工 程 量 计 量 单 位					
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格	单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类	工日	6.176	7.333
		00010301	综合用工一类	工日	41.001	57.979
	材	802100080200	预拌混凝土 C15	m ³	1.9897	1.9897
		340000110000	其他材料	%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30	m ³	12.0257	14.4295
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	m ³	6.0001	8.2802
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)	套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步	个	9.0000	10.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外	kg	1638.1050	2545.8300
		031301010000	电焊条 (综合)	kg	12.3560	19.2028
		031507150000	铁丝 8 [#] ~12 [#]	kg	6.4120	9.9651
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm	块	9380.9800	12965.5400
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30	m ³	2.7500	3.6300
	机	994600040000	其他机具	%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L	台班	0.9594	1.3241
		991700120000	钢筋弯曲机	台班	0.7488	1.1638
		991700070000	钢筋切断机	台班	0.1716	0.2667
		990900001500	汽车式起重机 16t	台班	0.0421	0.0655
		990700000500	载重汽车 8t	台班	0.0749	0.1132
		992500020200	交流电焊机 32kV·A	台班	1.0297	1.6002
		993100010000	电动三轮车	台班	0.8439	1.1664
		990900001400	汽车式起重机 12t	台班	0.1100	0.1452
	具					
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。						

续表 D. 4. 35-5 钢筋混凝土矩形 90°四通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4\text{m} \leq H_s < 0.8\text{m}$ 、 $2.0\text{m} < H_s \leq 4.0\text{m}$)

项目	编 号				D4-6-493	D4-6-494		
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°四通 雨水检查井			
					管径(mm)			
					2400	2600		
工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人	00010501	综合用工二类		工日	9.495	11.013	
	工	00010301	综合用工一类		工日	73.562	91.844	
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	2.4644	2.8179	
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	19.3280	22.2570	
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	10.6072	13.5389	
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	10.0000	11.0000	
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	3082.3800	3482.2200	
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	23.2500	26.2659	
		031507150000	铁丝 8 [#] ~ 12 [#]		kg	12.0653	13.6304	
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	16643.3400	21258.7200	
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	4.2500	5.2900	
	机	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	1.6962	2.1650	
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	1.4091	1.5919	
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.3229	0.3648	
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0793	0.0895	
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.1363	0.1565	
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	1.9375	2.1888	
		具	993100010000	电动三轮车		台班	1.4973	1.9125
			990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.1700	0.2116

注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。

注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。

续表 D. 4. 35-5 钢筋混凝土矩形 90°四通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 $H_s: 0.4m \leq H_s < 0.8m$ 、 $2.0m < H_s \leq 4.0m$)

项目	编 号				D4-6-495	D4-6-496	
	名 称				钢筋混凝土矩形 90°四通 雨水检查井		
					管径(mm)		
					2800	3000	
	工 程 量 计 量 单 位						
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量	
	人	00010501	综合用工二类		工日	14.346	16.338
	工	00010301	综合用工一类		工日	117.519	145.208
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	3.3229	3.2118
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	30.0744	34.1952
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	16.7497	21.1111
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	12.0000	12.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	5137.8600	5836.3200
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	38.7541	44.0225
		031507150000	铁丝 8# ~ 12#		kg	20.1111	22.8450
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	26309.2200	33177.9000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	6.4900	8.0000
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	2.6785	3.3759
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	2.3487	2.6680
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.5383	0.6114
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.1321	0.1501
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.2243	0.2579
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	3.2295	3.6685
		993100010000	电动三轮车		台班	2.3668	2.9847
		990900001400	汽车式起重机 12t		台班	0.2596	0.3200
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。							

表 D. 4. 35-6 钢筋混凝土矩形小三通雨水检查井
(有地下水、板顶覆土 Hs:0.4m≤Hs<0.8m、2.0m<Hs≤4.0m)

项目	编 号				D4-6-497	D4-6-498	D4-6-499	
	名 称				钢筋混凝土矩形小三通雨水检查井			
					管径(mm)			
					1000	1200	1400	
工 程 量 计 量 单 位								
施工生产要素	类别	编 码	名 称 及 规 格		单位	消 耗 量		
	人	00010501	综合用工二类		工日	2.132	2.599	2.751
	工	00010301	综合用工一类		工日	6.047	9.984	15.063
	材	802100080200	预拌混凝土 C15		m ³	0.5353	0.7070	0.8484
		340000110000	其他材料		%	1.0000	1.0000	1.0000
		802100080600	预拌混凝土 C30		m ³	3.7740	4.6426	5.1981
		800100061500	普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10		m ³	0.6627	1.2692	2.0739
		360100020200	球墨铸铁井盖 φ800(含混凝土井圈及防坠网)		套	1.0000	1.0000	1.0000
		330500050000	球墨铸铁踏步		个	6.0000	6.0000	6.0000
		01010003	钢筋 φ10 以外		kg	538.8600	664.2300	761.4600
		031301010000	电焊条 (综合)		kg	4.0645	5.0102	5.7436
		031507150000	铁丝 8# ~ 12#		kg	2.1093	2.6000	2.9806
		041300090100	标准砖 240mm×115mm×53mm		块	994.5600	1937.3200	3237.5000
		360100290000	预制钢筋混凝土井室盖板 C30		m ³	0.5500	0.8900	0.7252
	机 具	994600040000	其他机具		%	2.0000	2.0000	2.0000
		990500030300	干混砂浆搅拌机 200L		台班	0.1060	0.2030	0.3317
		991700120000	钢筋弯曲机		台班	0.2463	0.3036	0.3481
		991700070000	钢筋切断机		台班	0.0565	0.0696	0.0798
		990900001500	汽车式起重机 16t		台班	0.0139	0.0171	0.0196
		990700000500	载重汽车 8t		台班	0.0229	0.0292	0.0321
		992500020200	交流电焊机 32kV·A		台班	0.3387	0.4175	0.4786
		993100010000	电动三轮车		台班	0.0895	0.1743	0.2913
		990900001200	汽车式起重机 8t		台班	0.0220	0.0356	0.0290
注:工作内容包括清理基底、垫层混凝土浇筑养护、钢筋制作安装、底板及井墙混凝土浇筑养护、砖砌流槽、抹面、预制井室盖板安装、踏步及井盖安装等。								