城市地下管网更新改造工程消耗量定额

宁夏回族自治区住房和城乡建设厅　编

中国建筑工业出版社

图书在版编目（CIP）数据

城市地下管网更新改造工程消耗量定额 / 宁夏回族自治区住房和城乡建设厅编 . -- 北京：中国建筑工业出版社，2025. 11. -- ISBN 978-7-112-31784-4

Ⅰ. TU723.34

中国国家版本馆 CIP 数据核字第 20258D3S67 号

责任编辑：张智芊
责任校对：张惠雯

城市地下管网更新改造工程消耗量定额
宁夏回族自治区住房和城乡建设厅　编
*
中国建筑工业出版社出版、发行（北京海淀三里河路 9 号）
各地新华书店、建筑书店经销
北京雅盈中佳图文设计公司制版
印刷厂印刷
*
开本：965 毫米 ×1270 毫米　1/16　印张：37 1/2　字数：836 千字
2025 年 12 月第一版　2025 年 12 月第一次印刷
定价：138.00 元
ISBN 978-7-112-31784-4
（46102）
版权所有　翻印必究
如有内容及印装质量问题，请与本社读者服务中心联系
电话：（010）58337283　QQ：2885381756
（地址：北京海淀三里河路 9 号中国建筑工业出版社 604 室　邮政编码：100037）

《城市地下管网更新改造工程消耗量定额》
编委会

主任委员： 王天军　沈爱红

副主任委员： 刘国兴　李　梅　苏克宁　张　钊　杨　普
刘冬梅　刘　婕　隋　峰　杨茂华　刘　军

委　　员： 乔　静　马宗正　孙　超　马沛贤　赵建明

主　　编： 马沛贤

副 主 编： 白　涛　杨　睿　靳红霞　郭北玲　邝山鹰

编　　委： 高　翔　李　莉　杨振江　王梦夏　袁仕贤
郝　浩　韩　玲　王　珊　张　璐　任红英
哈默冉　王克文　潘宏鑫　姚　刚　马伟彤
于六良　李　甜　白　燕　马海贵　杨烨琦
张　鹏　田晓莉　于鹤飞　朱一昕　于千千
刘昱坤　尹红华　叶重阳

主编单位： 宁夏回族自治区住房和城乡建设厅

参编单位： 宁夏正业通工程咨询有限责任公司
宁夏建设投资集团有限公司
宁夏营建工程咨询有限公司
北京中天恒达工程咨询有限责任公司宁夏分公司

审查专家： 兰德卿　张银霞　李永斌　张新波　李　平

宁夏回族自治区
住房和城乡建设厅文件

宁建（科）发〔2025〕43号

自治区住房和城乡建设厅关于发布《宁夏回族自治区城市地下管网更新改造工程消耗量定额》的通知

各市、县（区）住房城乡建设局、综合执法局，银川市、吴忠市、固原市城市管理局，宁东管委会建设和交通局，各有关单位：

《宁夏回族自治区城市地下管网更新改造工程消耗量定额》（以下简称《消耗量定额》）已经自治区住房和城乡建设厅2025年第16次厅务会审议通过，现予以发布，自2026年3月1日起施行。有关事项通知如下：

一、《消耗量定额》是《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019版）》的完善与补充，与《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019版）》配套使用。原2019版《市政工程计价定额》《安装工程计价定额》和《修缮工程计价定额》相关定额项目及规则说明停止执行，具体内容详见《消耗量定额》各章节说明。

二、《消耗量定额》是国有资金投资工程项目编制及审查投资估算、设计概算、最高投标限价（招标控制价）的依据，是编制企业定额、投标报价、调解处理工程造价纠纷的参考。

三、《消耗量定额》发布施行后，2026年3月1日前已签订施工合同或已发布招标公告的工程项目，其计价办法仍按合同约定或招标文件规定执行。

四、《消耗量定额》在使用过程中，如遇到问题请及时反馈自治区住房和城乡建设厅。

咨询联系电话：0951-5054650。

宁夏回族自治区住房和城乡建设厅

2025年12月5日

（此件公开发布）

总说明

一、为加强全区城市给水排水、燃气、供热管网更新改造工程造价管控，合理确定工程造价，依据《宁夏回族自治区建设工程造价管理条例》《建设工程定额管理办法》等，结合我区实际，制定宁夏回族自治区《城市地下管网更新改造工程消耗量定额》（以下简称“本定额”）。

二、本定额包括拆除工程，管道（渠）垫层及基础，给水排水管道安装，采暖管道安装，燃气管道安装，管件、阀门及附件安装，闭水试验、试压、吹扫，智能化系统，管道非开挖修复，海绵城市工程，措施项目共 11 章和“城市地下管网更新改造工程消耗量定额补充工料机”1 个附录。

三、本定额适用于宁夏回族自治区行政区域内市政公用（建筑红线外）给水排水、燃气、供热管网及庭院（建筑红线内）燃气管网的新建、扩建、改建及维修工程。庭院内给水排水、供热管网工程执行 2019 版《安装工程计价定额》相关子目。市政公用工程（建筑红线外）管网按市政工程标准收费，庭院内管网按安装工程标准收费。

四、本定额是国有资金投资工程项目编制及审查投资估算、设计概算、最高投标限价（招标控制价）的依据，是编制企业定额、投标报价、调解处理工程造价纠纷的参考。

五、本定额是《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019 版）》的完善与补充，与《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019 版）》配套使用。本定额发布执行后，2019 版《市政工程计价定额》《安装工程计价定额》和《修缮工程计价定额》相关定额项目及规则说明停止执行，停止执行的定额项目及说明详见本定额各章节说明。

六、本定额是按现行的施工验收规范、质量评定标准和安全操作规程，根据正常的施工条件和合理的劳动组织与工期安排，结合大多数施工企业现阶段采用的施工方法、机械化程度进行编制的。

七、本定额中有关人工的说明及规定。

1. 本定额的人工以合计工日表示，并分别列出普工、一般技工和高级技工的工日消耗量。

2. 本定额的人工包括基本用工、超运距用工、辅助用工和人工幅度差。

3. 本定额的人工每工日按 8 小时工作制计算。

八、本定额中有关材料的说明及规定。

1. 本定额采用的材料（包括构配件、零件、半成品、成品）均为符合国家质量标准和相应设计要求的合格产品。

2. 本定额中的材料包括施工中消耗的主要材料、辅助材料、周转材料和其他材料。

3. 本定额中的材料消耗量包括净用量和损耗量。损耗量包括：从工地仓库、现场集中堆放地点（或现场加工地点）至操作（或安装）地点的施工场内运输损耗、施工操作损耗、施工现场堆放损耗等。

4. 定额中各类预制构配件均按外购成品现场安装进行编制，构配件的生产深化费用以及构配件采购、运输、保管费用在其购置价格中考虑。

5. 本定额的周转材料按摊销量进行编制，已包括回库维修的耗量。

6. 对于用量少、低值易耗的零星材料，列为其他材料。

7. 定额消耗量中加“( )”者，表示未计价材料，实际使用时应按其材料单价乘以消耗量计入定额基价之中。

九、本定额中有关机械的说明及规定。

1. 本定额中的机械按常用机械、合理机械配备和施工企业的机械化装备程度，并结合工程实际综合确定。

2. 本定额的机械台班消耗量是按正常机械施工工效并考虑机械幅度差综合确定，每台班按 8 小时工作制计算。

3. 凡单位价值 2000 元以内、使用年限在一年以内的不构成固定资产的施工机械，不列入机械台班消耗量，作为工具用具使用费在企业管理费中综合考虑。

十、城市地下管网更新改造项目中，所涉及过路补偿费等行政事业性收费，按各地相关部门收费标准执行按实计入。本定额不包括建筑垃圾消纳处置费，实际发生时按各地规定标准据实计算。

十一、城市地下管网更新改造项目中，发生的行车、行人干扰增加的费用以及专设的交通指挥、看护人员，搭拆简易防护措施等费用根据实际发生签证或参照 2019 版《建设工程费用定额》有关规定计算。

十二、本定额中新旧管连接工作坑的土方执行 2019 版《市政工程计价定额》相应项目。

十三、本定额不包含管道刷油、防腐、保温、管道探伤，实际发生时按《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019 版）》相应定额项目执行。

十四、本定额不包含水平导向钻及顶管，实际发生时按 2019 版《市政工程计价定额》执行。2019 版《市政工程计价定额》中水平导向钻及顶管按常规地质条件考虑，如遇地下混凝土构筑物、岩石、流砂等特殊情况，应根据现场实际方案另行计算。

十五、本定额的工作内容已说明了主要的施工工序，次要工序虽未一一列出，但均已包括在内。

十六、本定额中遇有两个或两个以上系数时，按连乘法计算。

十七、本定额凡注明“××以内”或“××以下”的，均包括“××”本身；注明“××以外”或“××以上”的，则不包括“××”本身。

十八、定额中未注明或省略的尺寸单位，均为“mm”。

十九、本说明未尽事宜，详见各章说明及附注。

目　录

第一章　拆除工程…… 001
一、道路拆除 …… 004
1. 道路拆除 …… 004
（1）拆除面层 …… 004
①拆除沥青混凝土面层 …… 004
②拆除水泥混凝土面层 …… 004
（2）拆除基层 …… 005
①人工拆除 …… 005
②机械拆除 …… 006
（3）其他道路拆除 …… 007
①路面凿毛 …… 007
②铣刨机铣刨路面 …… 007
③旧路面切缝 …… 008
④伐树、挖树蔸 …… 008
2. 人行道拆除 …… 009
（1）人工拆除 …… 009
（2）小型机械拆除 …… 009
（3）机械拆除 …… 009
3. 拆除预制侧缘石 …… 010
二、管道拆除 …… 010
1. 混凝土管道拆除 …… 010
2. 金属及复合管管道拆除 …… 011
3. 塑料管道拆除 …… 011
4. 管道附件拆除 …… 012
（1）阀类拆除 …… 012
（2）法兰拆除 …… 013
（3）拆除压力计、水位计、温度计 …… 013
（4）其他附件拆除 …… 014
5. 管内障碍物拆除 …… 015
6. 管道封堵 …… 016

三、附属设施拆除 …… 016
1. 拆除砖石构筑物 …… 016
（1）人工拆除 …… 016
（2）机械拆除 …… 017
2. 拆除混凝土及钢筋混凝土构筑物 …… 018
（1）小型机械拆除 …… 018
（2）机械拆除 …… 018
四、余方外运 …… 019
1. 余土外运 …… 019
2. 石碴及废料 …… 019
3. 污泥运输 …… 019

第二章　管道（渠）垫层及基础…… 020
一、管道（渠）垫层 …… 022
二、管道（渠）基础 …… 023
1. 平基 …… 023
2. 负拱基础 …… 024
3. 混凝土枕基、管座…… 025

第三章　给水排水管道安装…… 026
一、管道铺设 …… 030
1. 塑料管 …… 030
（1）塑料管安装（粘接） …… 030
（2）塑料管安装（胶圈接口） …… 030
（3）塑料管安装（对接熔接） …… 033
（4）塑料管安装（电熔管件熔接） …… 035
（5）塑料管安装（电熔连接） …… 037
2. 钢管 …… 039
（1）钢管安装（电弧焊） …… 039
（2）钢管安装（氩电联焊） …… 046
3. 铸铁管（球墨铸铁管）…… 053
（1）活动法兰铸铁管（机械接口） …… 053
（2）承插铸铁管（球墨铸铁管）安装（膨胀水泥接口） …… 055
（3）承插铸铁管（球墨铸铁管）安装（胶圈接口） …… 057

4. 复合管 …… 059
（1）玻璃钢夹砂管（胶圈口连接） …… 059
（2）复合管安装（热熔连接） …… 061
（3）复合管安装（电熔连接） …… 062
（4）复合管安装（螺纹连接） …… 064
（5）复合管安装（热塑套连接） …… 065
5. 混凝土管 …… 068
（1）管道敷设 …… 068
①预应力（自应力）混凝土管安装（胶圈接口） …… 068
②平接（企口）式混凝土管道铺设 …… 069
③套箍式钢筋混凝土管安装 …… 072
④承插式混凝土管 …… 074
（2）接口 …… 077
①水泥砂浆接口 …… 077
②钢丝网水泥砂浆抹带接口 …… 079
③膨胀水泥砂浆接口 …… 084
④预拌混凝土（现浇）套环接口 …… 086
⑤预拌混凝土套环柔性接口（120°、180° 管基） …… 091
⑥橡胶圈接口 …… 095
二、新旧管连接（碰头）…… 101
1. 塑料管 …… 101
2. 钢管（焊接）…… 102
3. 铸铁管（膨胀水泥接口）…… 107
第四章　采暖管道安装…… 111
一、直埋式预制保温管 …… 113
1. 钢制直埋式预制保温管（电弧焊）…… 113
2. 钢制直埋式预制保温管（氩电联焊）…… 119
3. PE-RT 直埋式预制保温管（对接熔接） …… 124
4. PE-RT 直埋式预制保温管（电熔连接） …… 126
二、预制钢套钢复合保温管 …… 128
1. 预制钢套钢复合保温管（电弧焊）…… 128
2. 预制钢套钢复合保温管（氩电联焊）…… 132
三、新旧管连接（碰头）…… 136

1. 钢管（焊接）…… 136
2. 塑料管 …… 139

第五章　燃气管道安装…… 141
一、庭院燃气管网 …… 144
1. 管道安装 …… 144
（1）钢管 …… 144
①室外钢管（螺纹连接） …… 144
②室内钢管（螺纹连接） …… 146
③室外钢管（电弧焊） …… 149
④室内钢管（电弧焊） …… 152
⑤室外钢管（氩电联焊） …… 155
⑥室内钢管（氩电联焊） …… 158
⑦室外钢管（卡压连接） …… 161
（2）不锈钢管 …… 163
①室内不锈钢管（承插氩弧焊） …… 163
②室内不锈钢管（卡套连接） …… 165
③室内不锈钢管（卡压连接） …… 167
④室外不锈钢管（卡压连接） …… 169
（3）塑料管 …… 171
①室外塑料管（热熔连接） …… 171
②室外塑料管（电熔连接） …… 174
（4）室内复合管（卡套连接） …… 176
（5）燃气引入管 …… 177
2. 新旧管连接（碰头）…… 178
（1）钢管 …… 178
①钢管碰头不带介质 …… 178
②钢管碰头带介质 …… 182
（2）塑料管 …… 185
①塑料管碰头不带介质 …… 185
②塑料管碰头带介质 …… 186
3. 警示带、示踪线、地面警示标志桩 …… 187
4. 调压设备 …… 187
（1）燃气调压设备 …… 187
①调压箱 …… 187

②调压柜 …… 189
（2）调压箱防护栏 …… 190
二、市政燃气管网 …… 191
1. 燃气钢管 …… 191
（1）钢管（电弧焊） …… 191
（2）钢管（氩电联焊） …… 194
2. 燃气塑料管 …… 197
（1）塑料管安装（热熔连接） …… 197
（2）塑料管安装（电熔连接） …… 198
三、氮气置换 …… 200
第六章　管件、阀门及附件安装 …… 203
一、管件安装 …… 207
1. 钢管管件 …… 207
（1）钢管管件安装（螺纹连接） …… 207
（2）钢管弯头（异径管）安装（电弧焊） …… 209
（3）钢管弯头（异径管）安装（氩电联焊） …… 217
（4）钢管三通安装（电弧焊） …… 227
（5）钢管三通安装（氩电联焊） …… 235
（6）钢管管件安装（卡压连接） …… 243
2. 铸铁管件 …… 244
（1）铸铁管件（法兰连接） …… 244
（2）铸铁管件（膨胀水泥接口） …… 246
（3）铸铁管件（胶圈接口） …… 248
3. 不锈钢钢管管件 …… 251
（1）不锈钢管件（承插氩弧焊） …… 251
（2）不锈钢管件（卡套连接） …… 253
（3）不锈钢管件（卡压连接） …… 254
4. 塑料管件 …… 255
（1）塑料管件（粘接） …… 255
（2）塑料管件（胶圈连接） …… 256
（3）塑料管件（对接熔接） …… 259
（4）塑料管件（电熔熔接） …… 262
5. 复合管管件（卡套连接） …… 266

6. 钢制直埋式预制保温管管件 …… 268
（1）钢制直埋式预制保温管管件（电弧焊） …… 268
（2）钢制直埋式预制保温管管件（氩电联焊） …… 273
7. PE-RT 直埋式预制保温管件 …… 278
（1）PE-RT 直埋式预制保温管件（对接熔接） …… 278
（2）PE-RT 直埋式预制保温管件（电熔熔接） …… 279
8. 预制钢套钢复合保温管管件 …… 281
（1）预制钢套钢复合保温管管件（电弧焊） …… 281
（2）预制钢套钢复合保温管管件（氩电联焊） …… 285
（3）外套管接口制作安装 …… 289
二、阀门安装 …… 291
1. 焊接阀门 …… 291
2. 法兰阀门 …… 294
（1）法兰阀门 …… 294
（2）法兰电磁阀 …… 297
（3）中压齿轮、电动传动阀门 …… 301
（4）低压齿轮、电动传动阀门 …… 303
（5）阀门操纵装置 …… 305
三、法兰安装 …… 306
1. 碳钢平焊法兰 …… 306
2. 碳钢对焊法兰 …… 313
3. 碳钢绝缘法兰 …… 318
4. 不锈钢平焊法兰 …… 321
四、盲（堵）板安装 …… 323
五、计量表安装 …… 326
1. 水表 …… 326
（1）法兰水表 …… 326
（2）法兰水表组（不带旁通管） …… 329
（3）法兰水表组（带旁通管及止回阀） …… 331
2. 热量表（法兰连接） …… 333
3. 燃气流量计安装 …… 335
六、补偿器安装 …… 336
1. 焊接法兰式波纹补偿器 …… 336
2. 焊接钢套筒补偿器 …… 339

七、除污器安装 …… 343
1. 除污器安装 …… 343
2. 除污器组成安装（带调温、调压装置）…… 346
3. 除污器组成安装（不带调温、调压装置）…… 350
八、凝水缸安装 …… 352
1. 低压碳钢凝水缸安装（焊接）…… 352
2. 中压碳钢凝水缸安装（焊接）…… 356
3. 低压铸铁凝水缸安装（机械接口）…… 360
4. 中压铸铁凝水缸安装（机械接口）…… 362
九、调压器安装 …… 364
1. 雷诺调压器 …… 364
2. T 型调压器 …… 365
3. 箱式调压器 …… 366
4. 成品调压柜 …… 366
十、鬃毛过滤器安装 …… 367
十一、萘油分离器安装 …… 369
十二、安全水封、检漏管安装 …… 370
十三、附件安装 …… 371
1. 给水附件安装 …… 371
（1）分水栓安装 …… 371
（2）马鞍卡子安装 …… 372
2. 转换件安装 …… 374
（1）承插式预应力混凝土转换件安装 …… 374
（2）钢塑过渡接头安装（焊接） …… 375
（3）钢塑过渡接头安装（法兰连接） …… 377
3. 挖眼接管 …… 378
（1）挖眼接管（电弧焊） …… 378
（2）挖眼接管（氩电联焊） …… 381
4. 铸铁管钻眼攻丝 …… 382
5. 钢管煨弯 …… 383
（1）钢管煨弯（机械煨弯） …… 383
（2）钢管煨弯（中频弯管机煨弯） …… 383
6. 防雨环帽制作、安装 …… 385

（1）防雨环帽制作 …… 385
（2）防雨环帽安装 …… 385
7. 平面法兰式伸缩套安装 …… 386
8. 铸铁管连接套接头 …… 387
9. 煤气调长器安装 …… 387

第七章　闭水试验、试压、吹扫…… 391
一、闭水试验 …… 393
1. 方沟闭水试验 …… 393
2. 管道闭水试验 …… 393
二、管道试压 …… 396
1. 液压试验 …… 396
2. 气压试验 …… 401
三、管道消毒冲洗 …… 407
四、气密性试验 …… 409
五、管道吹扫 …… 413
六、管道总试压及冲洗 …… 416
七、牺牲阳极、测试桩安装 …… 418
八、井、池渗漏试验 …… 419
九、阀门水压试验 …… 420

第八章　智能化系统…… 423
一、探测设备 …… 426
1. 管道探测设备 …… 426
2. 阀井探测设备 …… 428
3. 埋地式燃气管道泄漏探测设备 …… 428
4. 壁挂式燃气报警器 …… 429
二、控制设备 …… 430
1. 控制箱 …… 430
2. 轴流式通风机 …… 432
3. 智能切断阀 …… 433
（1）螺纹连接 …… 433
（2）法兰连接 …… 434

三、智能远传计量表 …… 437
1. 智能燃气表 …… 437
2. 智能远传水表 …… 439
3. 智能远传热量表 …… 443

第九章　管道非开挖修复…… 447
一、管道检测 …… 452
二、管道疏通 …… 453
1. 管壁清洗 …… 453
2. 管道清淤 …… 453
3. 管道结垢清除 …… 460
4. 井内抽水 …… 461
三、管道修复预处理 …… 462
1. 气囊管堵安装拆除 …… 462
2. 水泥浆液注浆 …… 465
3. 化学注浆土体固化 …… 466
4. 管内塌陷处理 …… 467
5. 管道内衬钢圈 …… 468
6. 堵漏 …… 469
7. 管渠内表面处理 …… 474
四、管道修复 …… 475
1. 热水固化法 …… 475
2. 紫外光固化法 …… 478
3. 热塑成型法 …… 482
4. 垫衬法 …… 485
5. 机械制螺旋缠绕内衬法 …… 492
6. 管片内衬法（3S 模块法） …… 497
7. 水泥基砂浆喷筑法 …… 505
8. 高分子材料喷涂法 …… 507
9. 短管内衬法 …… 508
10. 点状原位固化法…… 511
11. 不锈钢快速锁…… 513
12. 管道功能性试验…… 518

第十章　海绵城市工程…… 522
一、透水铺装工程 …… 526
1. 无砂大孔混凝土基层 …… 526
2. 面层 …… 526
（1）洗米石 …… 526
（2）卵石面层 …… 527
（3）透水沥青混凝土 …… 527
（4）彩色透水沥青混凝土 …… 528
（5）预拌透水混凝土 …… 528
（6）铺筑透水砖 …… 529
（7）砂基透水砖 …… 530
3. 道牙 …… 530
（1）侧缘石安砌 …… 530
（2）侧平石安砌 …… 531
（3）道牙开口 …… 531
4. 滤层、泄水孔 …… 531
5. 城市无障碍设施 …… 532
（1）盲道安全护栏 …… 532
①成品栏杆、栏板（带扶手）安装 …… 532
②靠墙扶手 …… 533
（2）无障碍坡道 …… 533
二、雨水调蓄工程 …… 534
1. 成品池体 …… 534
（1）玻璃钢成品池体 …… 534
（2）钢筋混凝土预制拼装池体 …… 534
2. 模块调蓄池 …… 535
（1）砂基模块调蓄池 …… 535
（2）PP 模块调蓄池 …… 535
3. 生物滞留带 …… 536
（1）防渗层 …… 536
①压实黏土防渗层 …… 536
②高密度聚乙烯（HDPE）膜敷设 …… 536
③钠基膨润土防水毯敷设 …… 537
④土工合成材料敷设 …… 537

（2）滤（排）水层 …… 538
（3）覆盖层 …… 539
4. 成品水处理设备安装 …… 540
（1）无动力水体调蓄装置 …… 540
（2）一体式雨（中）水处理设备 …… 541
（3）雨（中）水处理控制柜 …… 542
三、管道及附属构筑工程 …… 542
1. 管道铺设 …… 542
（1）成品塑料穿孔管安装（粘接） …… 542
（2）成品塑料穿孔管安装（胶圈接口） …… 543
（3）成品塑料穿孔管安装（对接熔接） …… 545
（4）高密度聚乙烯（HDPE）管道安装（焊接敷设）…… 546
2. 附属构筑物 …… 547
（1）现浇混凝土非定型井 …… 547
①垫层及井底混凝土 …… 547
②井壁及井盖混凝土 …… 548
（2）预制装配式钢筋混凝土检查井 …… 548
①预制装配式钢筋混凝土检查井 …… 548
②预制装配式钢筋混凝土井筒 …… 549
（3）雨水口 …… 550
①预制装配式立式、平式雨水口 …… 550
②雨水口防臭装置 …… 551
③雨水口拦截装置 …… 551
（4）井室配套 …… 552
①井盖、井圈（箅）安装 …… 552
②井、沟、盖的维修与更换 …… 553
第十一章　措施项目…… 557
一、基坑及边坡支护 …… 560
1. 钢板桩 …… 560
（1）振动沉拔桩机打拔槽型钢板桩 …… 560
（2）预引孔沉、拔槽型钢板桩 …… 560
（3）钢围檩 …… 561
2. 挡土板 …… 562

（1）木挡土板 …… 562
（2）钢制挡土板 …… 562
（3）钢制桩挡土板支撑安装及拆除 …… 563
二、施工排水、降水工程 …… 564
1. 成井 …… 564
2. 排水、降水 …… 567
三、过路保护管 …… 568
1. 塑料保护管（热熔连接）…… 568
2. 预应力（自应力）混凝土管安装（胶圈接口）…… 571
3. 平接（企口）式混凝土管道铺设 …… 572
4. 碳钢管道保护管 …… 575
附录 《城市地下管网更新改造工程消耗量定额补充工料机》…… 577

第一章　拆除工程

说　明

一、本章包含道路拆除、管道拆除、附属设施拆除、余方外运，共四节。

二、小型机械拆除水泥混凝土、沥青混凝土道路面层按人工手持小型机械作业考虑。

三、小型机械拆除石灰土执行小型机械拆除无筋混凝土面层子目乘以系数 0.70，小型机械拆除二碴、三碴、二灰结石等其余半刚性基层执行小型机械拆除无筋混凝土面层子目乘以系数 0.80。

四、机械拆除道路面层、基层均已包含机械破拆和废料装车。机械拆除刚性基层执行机械拆除水泥混凝土面层子目。

五、管道拆除不包括管道基础及垫层拆除。

六、热量表、水表、疏水器、减压器、除污器、补偿器、水锤消除器、倒流防止器、消声器、软接头、浮标液面计等管道附件拆除，执行本章其他附件拆除子目。

七、阀门、法兰等附件同管道一并拆除时，不另计管道附件拆除工程量。

八、保温管道拆除按管道拆除子目乘以系数 1.30。

九、管道拆除按照分段切割、整体吊运考虑，若采用粉碎性拆除，不适用于本定额。

十、液压岩石破碎机破碎坑、槽混凝土及钢筋混凝土构筑物，按破碎混凝土及钢筋混凝土构筑物定额子目乘以系数 1.30。

十一、沥青混凝土面层与水泥稳定碎（砾）石基层一并铣刨时，执行本章铣刨水泥稳定碎（砾）石基层子目。

十二、本章未编制土石方挖、装子目，如有需要执行 2019 版《市政工程计价定额》相应项目。

十三、本章未编制交通设施拆除子目，如有需要执行 2019 版《市政工程计价定额》相应项目。

十四、土方、石渣及废料按运距≤ 40km 编制，实际运距超出 40km 的，不适用于本定额；污泥运输按运距≤ 20km 编制，实际运距超出 20km 的，不适用于本定额。

十五、淤泥按即挖即运考虑，对没有即时运走，经晾晒后的污泥执行本章余土外运子目。

十六、拆除工程中未考虑地下水因素，若发生则另行计算。

十七、2019 版《市政工程计价定额（上册）》“通用工程”第一章土石方工程中“自卸汽车运土方”（1–1–229、1–1–230），及第三章拆除工程（1–3–1~1–3–76）停止执行，本定额发布后道路、桥涵等其他市政工程的土方外运及拆除工程按本章定额执行。

工程量计算规则

一、拆除旧路及人行道按拆除部位以面积计算。

二、拆除侧缘石及各类管道按拆除部位以延长米计算。

三、路面面层与缘石整体拆除时，缘石工程量按水平投影面积并入路面工程量计算。

四、砌砖、土袋、混凝土封堵按堵口部位以体积计算。

五、拆除管内混凝土障碍物，无水作业按障碍物以体积计算，有水作业按拆除障碍物以“处”计算。

六、管道附件拆除以实拆数量计算。

七、拆除砖石构筑物按拆除部位以体积计算。

八、雨水口拆除、井盖及井箅拆除均按拆除部位以数量计算。

九、伐树、挖树蔸按实挖数以“棵”计算。

十、路面凿毛、路面铣刨按设计图纸或施工组织设计以面积计算。

十一、土方运输，按天然密实体积计算。

十二、石渣及废料运输按拆除前实体体积以“m^3”计算。

十三、污泥运输按污泥体积以“m^3”计算。

一、道路拆除

1. 道路拆除

（1）拆除面层

①拆除沥青混凝土面层

工作内容：1. 拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。
2. 装、拆合金钎头，破碎拆除、废渣清理装车。

计量单位：100m²

定额编号				1-1	1-2	1-3	1-4
项目				小型机械拆除		机械拆除	
				厚 10cm 以内	每增 1cm	厚 10cm 以内	每增 1cm
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	4.610	0.394	1.168	0.116
	其中	普工	工日	4.610	0.394	1.168	0.116
材料	六角空心钢 综合		kg	0.320	0.030	—	—
	合金钢钻头 一字形		个	0.200	0.020	—	—
	高压胶皮风管 ϕ25~6P~20m		m	0.040	—	—	—
	合金钎头 ϕ135		个	—	—	0.001	—
机械	手持式风动凿岩机		台班	1.300	0.130	—	—
	电动空气压缩机 排气量（m^3/min）3		台班	0.650	0.070	—	—
	履带式推土机 功率（kW）75		台班	—	—	0.022	0.002
	履带式单斗液压挖掘机 斗容量（m^3）1		台班	—	—	0.024	0.002
	反铲挖掘机 带液压锤 HM780		台班	—	—	0.062	0.006

②拆除水泥混凝土面层

工作内容：拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。

计量单位：100m²

定额编号				1-5	1-6	1-7	1-8
项目				小型机械拆除			
				无筋		有筋	
				厚 15cm 以内	每增 1cm	厚 15cm 以内	每增 1cm
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	10.190	0.680	15.840	0.780
	其中	普工	工日	10.190	0.680	15.840	0.780
材料	六角空心钢 综合		kg	0.470	0.050	0.680	0.070
	合金钢钻头 一字形		个	0.300	0.030	0.450	0.050
	高压胶皮风管 ϕ25~6P~20m		m	0.050	—	0.080	0.010
机械	手持式风动凿岩机		台班	3.060	0.200	4.820	0.240
	电动空气压缩机 排气量（m^3/min）3		台班	1.530	0.100	2.410	0.120

工作内容：装、拆合金钎头，破碎拆除、废渣清理装车。　　计量单位：100m²

定额编号				1-9	1-10
项目				机械拆除	
				厚15cm以内	厚15cm以上　每增1cm
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.755	0.116
	其中	普工	工日	1.755	0.116
材料	合金钎头 ϕ135		个	0.002	—
机械	履带式推土机　功率（kW）75		台班	0.033	0.002
	履带式单斗液压挖掘机　斗容量（m^3）1		台班	0.036	0.002
	反铲挖掘机　带液压锤HM780		台班	0.125	0.008

（2）拆除基层

①人工拆除

工作内容：拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。　　计量单位：100m²

定额编号				1-11	1-12	1-13	1-14
项目				碎（砾）石		碎砖	
				厚15cm以内	每增5cm	厚15cm以内	每增5cm
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.576	2.176	7.456	2.488
	其中	普工	工日	3.946	1.306	4.474	1.493
		一般技工	工日	2.630	0.870	2.982	0.995

工作内容：拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。　　计量单位：100m²

定额编号				1-15	1-16	1-17	1-18
项目				矿（炉）渣、砂砾		毛（块）石	
				厚15cm以内	每增5cm	厚20cm以内	每增5cm
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	8.768	2.928	8.976	1.349
	其中	普工	工日	5.261	1.757	5.386	0.809
		一般技工	工日	3.507	1.171	3.590	0.540

工作内容：拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。　　计量单位：100m²

定额编号				1-19	1-20	1-21	1-22
项目				条方石		钢渣	
				厚 15cm 以内	每增 5cm	厚 20cm 以内	每增 5cm
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	14.392	4.800	16.880	4.224
	其中	普工	工日	8.635	2.880	10.128	2.534
		一般技工	工日	5.757	1.920	6.752	1.690

工作内容：拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。　　计量单位：100m²

定额编号				1-23	1-24	1-25	1-26
项目				无骨料多合土		有骨料多合土	
				厚 10cm 以内	每增 5cm	厚 10cm 以内	每增 5cm
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	4.984	2.496	5.656	2.832
	其中	普工	工日	2.990	1.498	3.394	1.699
		一般技工	工日	1.994	0.998	2.262	1.133

②机械拆除

工作内容：装、拆合金钎头，破碎拆除、废渣清理装车。　　计量单位：100m²

定额编号				1-27	1-28
项目				拆除半刚性基层	
				厚 20cm 以内	厚 20cm 以上　每增 1cm
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	2.337	0.116
	其中	普工	工日	2.337	0.116
材料	合金钎头 ϕ135		个	0.002	—
机械	反铲挖掘机　带液压锤 HM780		台班	0.125	0.006
	履带式推土机　功率（kW）75		台班	0.044	0.002
	履带式单斗液压挖掘机　斗容量（m³）1		台班	0.048	0.002

（3）其他道路拆除

①路面凿毛

工作内容：凿毛、清扫废渣、废渣清理成堆。　　计量单位：100m²

定额编号				1-29	1-30	1-31	1-32
项目				沥青混凝土		水泥混凝土	
				人工	小型机械	人工	小型机械
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.818	1.871	7.121	3.465
	其中	普工	工日	2.291	1.123	4.273	2.079
		一般技工	工日	1.527	0.748	2.848	1.386
材料	合金钢钻头　一字形		个	—	0.030	—	0.050
	六角空心钢　综合		kg	—	0.050	—	0.070
	高压胶皮风管　ϕ25~6P~20m		m	—	0.010	—	0.010
机械	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）0.6		台班	—	1.090	—	1.190
	手持式风动凿岩机		台班	—	1.090	—	1.190

②铣刨机铣刨路面

工作内容：铣刨路面、清扫、装车、废渣清理。　　计量单位：1000m²

定额编号				1-33	1-34	1-35
项目				铣刨沥青混凝土路面面层		铣刨水泥混凝土路面面层
				厚度 1~5cm	厚度每增加 1cm	厚度 2cm 以内
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.000	0.218	7.115
	其中	普工	工日	1.143	0.062	2.033
		一般技工	工日	2.857	0.156	5.082
材料	铣刨鼓边刀		把	5.531	1.512	9.838
机械	路面铣刨机　宽度（mm）2000		台班	0.937	0.090	1.667
	自卸汽车　装载质量（t）15		台班	0.937	0.090	1.667

工作内容：铣刨路面、清扫、装车、废渣清理。　　计量单位：1000m²

定额编号				1-36	1-37
项目				铣刨水泥稳定碎（砾）石基层	
				厚度 20cm	厚度每增减 1cm
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	9.723	0.191
	其中	普工	工日	2.778	0.055
		一般技工	工日	6.945	0.136
材料	铣刨鼓边刀		把	13.443	1.326
机械	路面铣刨机　宽度（mm）2000		台班	2.278	0.079
	自卸汽车　装载质量（t）15		台班	2.278	0.079

③旧路面切缝

工作内容：测量划线、锯缝机移动定位、清扫、清缝。　　计量单位：100m

定额编号				1-38	1-39
项目				锯缝机切缝	
				缝宽 6mm	
				缝深 5cm 以内	缝深每增减 1cm
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.509	0.302
	其中	普工	工日	0.543	0.109
		一般技工	工日	0.966	0.193
材料	金刚石锯片		片	0.440	0.090
	水		m^3	10.500	2.500
	其他材料费		元	4.922	1.027
机械	混凝土切缝机　功率（kW）7.5		台班	0.625	0.125

④伐树、挖树蔸

工作内容：锯倒、砍枝、截断、就近堆放整齐。　　计量单位：10 棵

定额编号				1-40	1-41	1-42	1-43
项目				伐树，离地面 20cm 处树干直径（cm 以内）			
				30	40	50	50 以外
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.050	6.109	9.068	20.332
	其中	普工	工日	3.050	6.109	9.068	20.332

工作内容：刨挖、清理异物、就近堆放整齐。　　计量单位：10 棵

定额编号				1-44	1-45	1-46	1-47
项目				挖树蔸，离地面 20cm 处树干直径（cm 以内）			
				30	40	50	50 以外
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.536	10.977	15.750	21.955
	其中	普工	工日	5.536	10.977	15.750	21.955

2. 人行道拆除

（1）人工拆除

工作内容：1. 拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。
2. 铲除砂浆结合层、拆除面层、场内运输、废渣清理成堆。　　计量单位：100m²

定额编号				1-48	1-49
项目				拆除砂铺块料	拆除浆铺块料
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	2.835	5.474
	其中	普工	工日	0.945	4.418
		一般技工	工日	1.890	1.056

（2）小型机械拆除

工作内容：拆除、清底、场内运输、废渣清理成堆。　　计量单位：100m²

定额编号				1-50	1-51
项目				拆除现浇混凝土面层	
				厚10cm以内	每增1cm
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	8.152	0.816
	其中	普工	工日	4.891	0.490
		一般技工	工日	3.261	0.326
材料	合金钢钻头　一字形		个	0.240	0.036
	六角空心钢　综合		kg	0.376	0.060
	高压胶皮风管 ϕ25~6P~20m		m	0.040	—
机械	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）3		台班	1.224	0.120
	手持式风动凿岩机		台班	2.448	0.240

（3）机械拆除

工作内容：面层及结合层拆除、清底、场内运输、旧料清理成堆　　计量单位：100m²

定额编号				1-52
项目				拆除浆铺人行道砖
名称			单位	数量
人工	合计工日		工日	1.760
	其中	普工	工日	1.060
		一般技工	工日	0.700
机械	履带式单斗液压挖掘机　斗容量（m^3）1		台班	0.196

3. 拆除预制侧缘石

工作内容：刨出、刮净、场内运输、旧料清理成堆。　　计量单位：100m

定额编号				1-53	1-54	1-55	1-56	1-57
项目				侧石		缘石		混凝土侧缘石（L形）
				混凝土	石质	混凝土	石质	
名称			单位	数量				
人工	合计工日		工日	3.465	4.526	2.310	3.056	3.475
	其中	普工	工日	1.155	1.509	0.770	1.019	1.158
		一般技工	工日	2.310	3.017	1.540	2.037	2.317

二、管道拆除

1. 混凝土管道拆除

工作内容：平整场地、清理工作坑、分段切割、整体吊运、旧料归堆至指定地点。　　计量单位：100m

定额编号				1-58	1-59	1-60
项目				管径（mm以内）		
				300	600	1000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	5.533	16.380	23.520
	其中	普工	工日	1.844	5.459	7.839
		一般技工	工日	3.689	10.921	15.681
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	1.160	3.470	5.000

工作内容：平整场地、清理工作坑、分段切割、整体吊运、旧料归堆至指定地点。　　计量单位：100m

定额编号				1-61	1-62
项目				管径（mm以内）	
				1500	2000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	30.870	40.845
	其中	普工	工日	10.289	13.614
		一般技工	工日	20.581	27.231
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	6.570	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	8.150

2. 金属及复合管管道拆除

工作内容：平整场地、清理工作坑、分段切割、整体吊运、旧料归堆至指定地点。　　计量单位：100m

定额编号				1-63	1-64	1-65	1-66
项目				人工拆除　管径（mm 以内）	机械拆除　管径（mm 以内）		
				100	200	300	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	4.851	3.599	7.197	13.974
	其中	普工	工日	1.617	1.200	2.399	4.658
		一般技工	工日	3.234	2.399	4.798	9.316
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.414	0.690	1.110

注：1. 焊接钢管拆除的氧气、乙炔气费用另计。
2. 若为法兰接口，则定额人工乘以系数 1.30。

工作内容：平整场地、清理工作坑、分段切割、整体吊运、旧料归堆至指定地点。　　计量单位：100m

定额编号				1-67	1-68	1-69	1-70
项目				机械拆除　管径（mm 以内）			
				800	1000	2000	3000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	25.725	46.200	56.280	63.033
	其中	普工	工日	8.575	15.400	18.760	21.011
		一般技工	工日	17.150	30.800	37.520	42.022
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	1.850	2.220	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	2.470	2.964

注：1. 焊接钢管拆除的氧气、乙炔气费用另计。
2. 若为法兰接口，则定额人工乘以系数 1.30。

3. 塑料管道拆除

工作内容：平整场地、清理工作坑、分段切割、整体吊运、旧料归堆至指定地点。　　计量单位：100m

定额编号				1-71	1-72	1-73	1-74
项目				人工拆除 公称外径（mm 以内）	机械拆除 公称外径（mm 以内）		
				110	200	315	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.900	2.380	3.960	6.600
	其中	普工	工日	2.340	1.430	2.380	3.960
		一般技工	工日	1.560	0.950	1.580	2.640
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.060	0.120	0.230
	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.100	0.100	0.110	0.120

工作内容：平整场地、清理工作坑、分段切割、整体吊运、旧料归堆至指定地点。　　计量单位：100m

定额编号				1-75	1-76	1-77	1-78	1-79
项目				机械拆除 公称外径（mm 以内）				
				800	1000	1500	1800	2000
名称			单位	数量				
人工	合计工日		工日	11.000	18.220	30.330	45.870	50.500
	其中	普工	工日	6.600	10.930	18.200	27.520	30.300
		一般技工	工日	4.400	7.290	12.130	18.350	20.200
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.440	0.840	1.840	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	—	2.440	2.840
	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.180	0.220	0.320	0.380	0.420

4. 管道附件拆除

（1）阀类拆除

工作内容：切割、剔、落，旧料就近堆放。　　计量单位：个

定额编号				1-80	1-81	1-82
项目				公称直径（mm 以内）		
				50	100	200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.200	0.480	0.895
	其中	普工	工日	0.160	0.384	0.716
		一般技工	工日	0.040	0.096	0.179
材料	氧气		m^3	0.015	0.021	0.024
	乙炔气		kg	0.005	0.007	0.008

工作内容：切割、剔、落，旧料就近堆放。　　计量单位：个

定额编号				1-83	1-84	1-85
项目				公称直径（mm 以内）		
				300	400	500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.528	2.160	2.793
	其中	普工	工日	1.222	1.728	2.234
		一般技工	工日	0.306	0.432	0.559
材料	氧气		m^3	0.027	0.033	0.039
	乙炔气		kg	0.009	0.011	0.013

（2）法兰拆除

工作内容：切割、剔、落，旧料就近堆放。　　计量单位：副

定额编号				1-86	1-87	1-88
项目				公称直径（mm 以内）		
				50	100	200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.190	0.316	0.546
	其中	普工	工日	0.152	0.253	0.437
		一般技工	工日	0.038	0.063	0.109
材料	氧气		m^3	0.180	0.180	0.280
	乙炔气		kg	0.060	0.060	0.090

工作内容：切割、剔、落，旧料就近堆放。　　计量单位：副

定额编号				1-89	1-90	1-91
项目				公称直径（mm 以内）		
				300	400	500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.937	1.311	1.564
	其中	普工	工日	0.750	1.049	1.251
		一般技工	工日	0.187	0.262	0.313
材料	氧气		m^3	0.360	0.400	0.440
	乙炔气		kg	0.120	0.130	0.150

（3）拆除压力计、水位计、温度计

工作内容：拆除，旧料就近堆放。　　计量单位：个

定额编号				1-92
项目				拆除
				压力计、水位计、温度计
名称			单位	数量
人工	合计工日		工日	0.050
	其中	普工	工日	0.040
		一般技工	工日	0.010
材料	氧气		m^3	0.006
	乙炔气		kg	0.002

（4）其他附件拆除

工作内容：拆除附件，旧料就近堆放。　　计量单位：套

定额编号				1-93	1-94	1-95
项目				公称直径（mm以内）		
				50	100	200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.805	1.748	2.992
	其中	普工	工日	0.644	1.398	2.393
		一般技工	工日	0.161	0.350	0.599
材料	氧气		m^3	0.180	0.270	0.720
	乙炔气		kg	0.060	0.090	0.240

工作内容：拆除附件，旧料就近堆放。　　计量单位：套

定额编号				1-96	1-97	1-98
项目				公称直径（mm以内）		
				300	400	500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.273	5.128	6.410
	其中	普工	工日	3.418	4.102	5.127
		一般技工	工日	0.855	1.026	1.283
材料	氧气		m^3	0.720	0.720	0.720
	乙炔气		kg	0.240	0.240	0.240

5. 管内障碍物拆除

工作内容：1. 启闭井盖，井道通风，检查防护设备，气体测定，下井清淤，风镐破除管内混凝土障碍物，场内运输。
2. 启闭井盖，井道通风，检查防护设备，气体测定，下井清淤，潜水员组水下拆除，场内运输、旧料堆放整齐。

计量单位：见表

定额编号				1-99	1-100	1-101	1-102
项目				拆除管内混凝土障碍物			
				无水作业		水下作业	
				φ1000 以内	φ1000 以外	φ1000 以内	φ1000 以外
单位				m^3		处	
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	11.211	5.320	2.026	2.814
	其中	普工	工日	6.727	3.192	1.216	1.688
		一般技工	工日	4.484	2.128	0.810	1.126
材料	合金钢钻头 一字形		个	0.120	0.080	0.180	0.120
	高压胶皮风管φ25~6P~20m		m	0.120	0.080	0.180	0.120
	工字钢 综合		kg	0.300	0.200	0.500	0.300
	水		m^3	0.180	0.120	0.270	0.180
	其他材料费		元	0.012	0.008	0.018	0.012
机械	潜水设备		台班	—	—	3.000	2.500
	水下风镐		台班	—	—	3.000	2.500
	便携式气体分析仪 NOx：0~25/50/100/250/500/1000/2500/4000ppm，O_2：0~5/10/25V0L%		台班	—	—	0.020	0.020
	鼓风机 风量（m^3/min）4		台班	—	—	0.650	0.550
	内燃空气压缩机 排气量（m^3/min）6		台班	0.216	0.144	0.150	1.250
	电动单筒慢速卷扬机 牵引力（kN）3		台班	0.048	0.032	0.048	0.048
	风镐		台班	0.432	0.288	—	—

6. 管道封堵

工作内容：1. 井道通风，洗刷管口，砌砖封堵，调制砂浆，抹灰，养护，清理现场。
2. 购土，装袋，封口，封堵。
3. 浇筑、振捣、养护等。

计量单位：m^3

定额编号				1-103	1-104	1-105
项目				砌砖封堵	土袋封堵	混凝土封堵
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.869	3.300	1.828
	其中	普工	工日	1.721	1.980	0.548
		一般技工	工日	1.148	1.320	1.097
		高级技工	工日	—	—	0.183
材料	塑料薄膜		m^2	—	—	28.700
	布袋 30cm × 50cm		个	—	34.000	—
	黏土		m^3	—	0.930	—
	烧结煤矸石页岩普通砖 240 × 115 × 53		千块	0.523	—	—
	水		m^3	0.673	—	1.676
	预拌混凝土 C20		m^3	—	—	1.020
	水泥砂浆 1 ： 2		m^3	0.295	—	—
	其他材料费		元	8.254	20.044	—
机械	灰浆搅拌机 拌筒容量（L） 200		台班	0.034	—	—

三、附属设施拆除

1. 拆除砖石构筑物

（1）人工拆除

工作内容：井周掘路，临时堵、拆管口、废渣清理成堆。

计量单位：10 座

定额编号				1-106	1-107
项目				人工拆除雨水口	
				小型平箅	
				井深在 1m 以内	井深在 2m 以内
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	5.950	7.910
	其中	普工	工日	3.570	4.746
		一般技工	工日	1.785	2.373
		高级技工	工日	0.595	0.791

注：如系多室雨水口，每增一室，人工乘以系数 1.43。

工作内容：拆除检查井整套井盖、井箅、废渣清理成堆。　　计量单位：10 套

定额编号				1-108	1-109
项目				拆除砖石构筑物	
				井盖	井箅
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.987	2.429
	其中	普工	工日	1.987	2.429

工作内容：拆除井体、管口、废渣清理成堆。　　计量单位：$10m^3$

定额编号				1-110	1-111
项目				砖砌检查井	
				深 4m 以内	深 3m 以内
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	15.602	12.361
	其中	普工	工日	15.602	12.361

注：拆除井深在 4m 以上的检查井时，人工乘以系数 1.31。拆除石砌检查井时，人工乘以系数 1.10。

工作内容：拆除、废渣清理成堆。　　计量单位：$10m^3$

定额编号				1-112
项目				砖砌其他构筑物
名称			单位	数量
人工	合计工日		工日	9.365
	其中	普工	工日	9.365

注：拆除石砌构筑物时，人工乘以系数 1.17。

（2）机械拆除

工作内容：拆除、破碎、块体吊运、废渣清理成堆。　　计量单位：$10m^3$

定额编号				1-113	1-114
项目				砖石井室	砖石其他构筑物
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	0.766	0.536
	其中	普工	工日	0.766	0.536
机械	反铲挖掘机　带液压锤 HM780		台班	0.279	0.195
	自卸汽车　装载质量（t）15		台班	0.216	0.151

2. 拆除混凝土及钢筋混凝土构筑物

（1）小型机械拆除

工作内容：拆除、废渣清理成堆。　　计量单位：10m^3

定额编号				1-115	1-116
项目				无筋混凝土	有筋混凝土
				构筑物	构筑物 / 井室
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	14.364	21.358
	其中	普工	工日	7.182	10.679
		一般技工	工日	7.182	10.679
材料	六角空心钢　综合		kg	0.320	0.470
	合金钢钻头　一字形		个	0.200	0.300
	高压胶皮风管 ϕ25~6P~20m		m	0.040	0.060
机械	手持式风动凿岩机		台班	5.780	8.600
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）3		台班	2.900	4.310

（2）机械拆除

工作内容：拆除、废渣清理成堆。　　计量单位：1000m^3

定额编号				1-117	1-118
项目				液压岩石破碎机破碎混凝土及钢筋混凝土	
				混凝土	钢筋混凝土
				构筑物	构筑物 / 井室
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.719	1.719
	其中	普工	工日	1.375	1.375
		一般技工	工日	0.344	0.344
材料	合金钎头 ϕ135		个	0.413	0.825
机械	反铲挖掘机　带液压锤 HM780		台班	20.825	26.325

四、余方外运

1. 余土外运

工作内容：运土、卸土、空回、场外运输。　　计量单位：1000m³

定额编号				1-119	1-120	1-121
项目				自卸汽车		
				运距≤ 1km	每增运 1km	
					运距（20km 以内）	运距（20~40km 以内）
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.600	—	—
	其中	普工	工日	2.600	—	—
机械	自卸汽车　装载质量（t）15		台班	5.800	1.400	0.600

2. 石碴及废料

工作内容：运碴、卸碴、空回、场外运输。　　计量单位：1000m³

定额编号				1-122	1-123	1-124	1-125
项目				自卸汽车			
				运距≤ 1km	每增运 1km		
					运距≤ 10km	10km ＜运距≤ 20km	20km ＜运距≤ 40km
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.600	—	—	—
	其中	普工	工日	2.600	—	—	—
机械	自卸汽车　装载质量（t）15		台班	11.200	2.600	1.041	0.650

3. 污泥运输

工作内容：1. 等待装、运、卸污泥，空回。
2. 装卸污泥、运输、清理场地。　　计量单位：10m³

定额编号				1-126	1-127	1-128	1-129
项目				环保功能自卸汽车		吸污车吸、运	
				运距≤ 1km	运距（20km 以内）每增运 1km	运距≤ 1km	运距（20km 以内）每增运 1km
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	—	—	2.655	—
	其中	普工	工日	—	—	2.655	—
机械	自卸汽车　装载质量（t）15		台班	0.080	0.015	—	—
	泥浆罐车　装载容量 5000（L）		台班	—	—	0.384	0.096
	泥浆泵　流量 100（m³/h）		台班	—	—	0.260	—

第二章　管道（渠）垫层及基础

说　明

一、本章包括管道（渠）垫层、管道（渠）基础，共两节。

二、管道（渠）垫层、基础模板执行 2019 版《市政工程计价定额》相应项目。

三、混凝土管道需满包混凝土加固时，满包混凝土加固执行混凝土枕基项目，人工、机械乘以系数 1.20。

四、本定额发布执行后，2019 版《市政工程计价定额（中册）》以下定额子目停止执行。

页码	定额名称	定额编号
《市政管网工程》第一章“管道铺设”		
446~447	垫层	4-1-1~4-1-11
448~450	管道（渠）基础	4-1-12~4-1-24

工程量计算规则

一、管道（渠）垫层按设计图示尺寸以体积计算。

二、管道（渠）基础按设计图示尺寸以体积计算。

一、管道（渠）垫层

工作内容：1. 拌和、铺设、找平、夯实、材料场内运输。
2. 铺设、找平、夯实、材料场内运输。　　计量单位：10m³

定额编号				2-1	2-2	2-3	2-4
项目				灰土		砂	天然砂夹石
				2：8	3：7		
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	7.880	7.880	4.043	5.357
	其中	普工	工日	4.730	4.730	2.071	2.744
		一般技工	工日	3.150	3.150	1.972	2.613
材料	生石灰		t	1.683	2.530	—	—
	水		m³	2.100	2.100	—	—
	黏土		m³	12.361	10.848	—	—
	中砂		m³	—	—	12.640	—
	天然砂夹石		m³	—	—	—	12.240
	其他材料费		元	11.668	14.946	24.731	20.563
机械	电动夯实机　夯击能量（N·m）250		台班	1.840	1.840	0.502	0.697

工作内容：摊铺、灌浆、夯实、材料场内运输。　　计量单位：10m³

定额编号				2-5	2-6	2-7
项目				毛石	碎石	碎砖
				灌浆		
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	9.414	7.648	7.785
	其中	普工	工日	5.648	4.589	4.671
		一般技工	工日	3.766	3.059	3.114
材料	碎石　40mm		m³	—	11.120	—
	毛石		m³	12.240	—	—
	水		m³	1.606	1.639	2.895
	干混砌筑混合砂浆 DM M5		m³	2.690	2.835	2.121
	碎砖		m³	—	—	13.200
	其他材料费		元	44.321	41.772	25.715
机械	干混砂浆罐式搅拌机　公称储量（L）20000		台班	0.098	0.103	0.077
	电动夯实机　夯击能量（N·m）250		台班	0.439	0.233	0.233

工作内容：1. 摊铺、夯实、材料场内运输。
2. 清底、浇筑、捣固（夯实）抹平、材料场内运输。

计量单位：10m³

定额编号				2-8	2-9	2-10	2-11
项目				碎石	碎砖	炉渣	垫层
				干铺			混凝土
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	7.457	7.214	5.065	3.500
	其中	普工	工日	4.474	4.328	3.039	2.100
		一般技工	工日	2.983	2.886	2.026	1.400
材料	碎石 40mm		m³	13.260	—	—	—
	碎砖		m³	—	15.450	—	—
	炉渣		m³	—	—	16.320	—
	预拌混凝土 C10		m³	—	—	—	10.100
	水		m³	—	—	—	3.119
	其他材料费		元	22.112	9.607	9.547	45.094
机械	电动夯实机 夯击能量（N·m）250		台班	1.120	1.057	0.717	—

二、管道（渠）基础

1. 平基

工作内容：1. 清底、挂线、调制砂浆、砌砖石、材料运输、清理场地等。
2. 摊铺、夯实、材料场内运输。

计量单位：10m³

定额编号				2-12	2-13	2-14	2-15
项目				砖石平基		砂基础	砂石基础
				砖	块石		天然级配
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	12.308	11.285	4.043	5.191
	其中	普工	工日	7.385	6.771	2.071	2.659
		一般技工	工日	4.923	4.514	1.972	2.532
材料	天然砂夹石		m³	—	—	—	12.240
	水		m³	1.667	0.891	—	2.857
	中砂		m³	—	—	12.640	—
	烧结煤矸石页岩普通砖 240×115×53		千块	5.377	—	—	—
	干混砌筑混合砂浆 DM M7.5		m³	2.419	3.670	—	—
	块石		m³	—	11.526	—	—
	其他材料费		元	85.476	52.074	18.549	15.589
机械	电动夯实机 夯击能量（N·m）250		台班	—	—	0.502	0.652
	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.088	0.133	—	—

工作内容：清底、混凝土浇筑、捣固、抹平、养生、材料场内运输。　　计量单位：10m³

定额编号				2-16	2-17	2-18
项目				混凝土平基		
				毛石混凝土	混凝土	钢筋混凝土
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	10.848	9.635	11.288
	其中	普工	工日	6.509	5.781	6.773
		一般技工	工日	4.339	3.854	4.515
材料	塑料薄膜		m^2	29.026	29.026	29.026
	毛石		m^3	2.754	—	—
	水		m^3	1.187	1.640	1.640
	预拌混凝土 C15		m^3	7.613	10.100	10.100
	其他材料费		元	40.560	48.073	48.073

2. 负拱基础

工作内容：1. 清底、挂线、调制砂浆、砌砖、材料运输、清理场地等。
2. 清底、混凝土浇筑、捣固、抹平、养生、材料场内运输等。　　计量单位：10m³

定额编号				2-19	2-20
项目				砖负拱基础	混凝土负拱基础
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	15.225	12.046
	其中	普工	工日	9.135	7.228
		一般技工	工日	6.090	4.818
材料	烧结煤矸石页岩普通砖 240×115×53		千块	5.449	—
	预拌混凝土 C15		m^3	—	10.100
	水		m^3	1.653	1.640
	干混砌筑混合砂浆 DM M7.5		m^3	2.317	—
	塑料薄膜		m^2	—	29.026
	其他材料费		元	85.481	48.073
机械	干混砂浆罐式搅拌机　公称储量（L）20000		台班	0.084	—

3. 混凝土枕基、管座

工作内容：1. 清底、混凝土浇筑、捣固、抹平、养生、材料场内运输等。
2. 清底、浇筑、捣固、抹平、养生、预制构件制作、材料场内运输。
3. 材料场内运输、预制构件安装。

计量单位：$10m^3$

定额编号				2-21	2-22	2-23	2-24
项目				混凝土枕基	混凝土管座	预制混凝土枕基	
				现浇		制作	安装
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	20.018	15.050	39.142	26.930
	其中	普工	工日	12.011	9.030	23.485	16.158
		一般技工	工日	8.007	6.020	15.657	10.772
材料	塑料薄膜		m^2	105.006	105.006	105.006	—
	水		m^3	7.050	7.050	7.050	—
	预拌混凝土 C15		m^3	10.100	10.100	10.100	—
	预制混凝土枕基 C15		m^3	—	—	—	(10.100)
	其他材料费		元	54.429	54.429	54.429	—

第三章　给水排水管道安装

说　明

一、本章包含管道铺设、新旧管连接（碰头），共两节。

二、管道铺设除另有说明外，均包括沿沟排管、清沟底、外观检查及清扫管材。

三、管道的管节长度为综合取定。

四、管道铺设不包括管件（三通、弯头、异径管等）、阀门的安装。管件、阀门安装执行第六章“管件、阀门及附件安装”相应项目。管径＞ DN500 的管道，若管件及管道附件安装导致管道实际安装长度与定额管材含量偏差超过 15% 时，定额管材含量按实调整，损耗率参照《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019 版）解释汇编》相关规定计算。

五、管道铺设采用胶圈接口时，如管材为成套购置（即管材单价中已包括胶圈价格）时，胶圈价格不再另行计取。

六、在沟槽土基上直接铺设混凝土管道时，人工、机械乘以系数 1.18。

七、钢丝网水泥砂浆抹带接口按管座 120° 和 180° 编制。如管座角度为 90° 和 135°，按管座 120° 定额分别乘以系数 1.33 和 0.89。

八、钢丝网水泥砂浆接口均不包括内抹口，如设计要求内抹口，按抹口周长每 100m 增加水泥砂浆 0.042m^3、普工 3.69 工日、一般技工 5.53 工日。

九、复合管适用于铝塑复合管、钢塑复合管、钢骨架塑料复合管，以及其他类型的复合管。

十、套管内铺设管道按相应管道子目人工乘以系数 2.62，机械乘以系数 1.40。

十一、闭水试验、管道试压执行本定额第七章“闭水试验、试压、吹扫”相应项目。本定额不包含第三方水质检测费，发生时按实计算。

十二、警示及标志带等铺设项目，执行第五章“燃气管道安装”相应项目。

十三、新旧管道连接不包括排水工作内容，排水应按批准的施工组织设计另行计算。

十四、本定额发布执行后，2019 版《市政工程计价定额（中册）》以下定额子目停止执行。

页码	定额名称	定额编号
《市政管网工程》第一章“管道铺设”		
450~452	预应力（自应力）混凝土管安装（胶圈接口）	4–1–25~4–1–36
453~455	平接（企口）式混凝土管道铺设	4–1–37~4–1–55
455~458	套箍式钢筋混凝土管	4–1–56~4–1–80
458~461	承插式混凝土管	4–1–81~4–1–103
461~462	水泥砂浆接口	4–1–104~4–1–112
462~466	钢丝网水泥砂浆抹带接口	4–1–113~4–1–146

466~467	膨胀水泥砂浆接口	4–1–147~4–1–159
468~476	预拌混凝土（现浇）套环接口	4–1–160~4–1–210
477~482	橡胶圈接口	4–1–211~4–1–257
483~489	碳钢管安装（电弧焊）	4–1–258~4–1–284
490~496	碳钢管安装（氩电联焊）	4–1–285~4–1–311
497~513	碳素钢板卷管安装（电弧焊）	4–1–312~4–1–377
514~516	套管内铺设钢板卷管	4–1–378~4–1–389
517~526	铸铁管（球墨铸铁管）安装	4–1–390~4–4–429
527~529	套管内铺设铸铁管（机械接口）	4–1–430~4–1–439
530~539	塑料管安装	4–1–440~4–1–515
592~598	新旧管连接	4–1–727~4–1–753

工程量计算规则

一、给水管道铺设工程量按设计管道中心线长度计算（支管长度从主管中心开始计算到支管末端交接处的中心），不扣除管件、阀门、法兰所占的长度。

二、排水管道铺设工程量，按设计井中至井中的中心线长度减去应扣除长度计算，详见下表。

每座井扣除长度表

检查井规格（mm）	扣除长度（m）	检查井规格	扣除长度（m）
ϕ700	0.40	各种矩形井	1.00
ϕ1000	0.70	各种交汇井	1.20
ϕ1250	0.95	各种扇形井	1.00
ϕ1500	1.20	圆形跌水井	1.60
ϕ2000	1.70	矩形跌水井	1.70
ϕ2500	2.20	阶梯式跌水井（不规则井）	按实扣

三、新旧管连接（碰头）时，管道安装工程量计算到碰头的阀门处，按设计图示数量计算，阀门及与阀门相连的承（插）盘短管、法兰盘的安装不再另计。

四、混凝土排水管道接口区分管径和做法，按设计图示数量计算。

一、管道铺设

1. 塑料管

（1）塑料管安装（粘接）

工作内容：检查及清扫管材，管道安装，粘接，调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-1	3-2	3-3	3-4
项目				公称外径（mm以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.893	1.023	1.287	1.609
	其中	普工	工日	0.268	0.307	0.386	0.483
		一般技工	工日	0.536	0.614	0.772	0.965
		高级技工	工日	0.089	0.102	0.129	0.161
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	砂布		张	0.522	0.696	0.696	0.870
	丙酮		kg	0.047	0.054	0.070	0.088
	粘接胶		kg	0.032	0.036	0.048	0.060
	其他材料费		元	0.023	0.028	0.034	0.043

（2）塑料管安装（胶圈接口）

工作内容：检查及清扫管材，切管、安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-5	3-6	3-7	3-8
项目				公称外径（mm以内）			
				110	125	160	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.563	0.643	0.816	1.390
	其中	普工	工日	0.169	0.193	0.245	0.417
		一般技工	工日	0.338	0.386	0.489	0.834
		高级技工	工日	0.056	0.064	0.082	0.139
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	砂布		张	0.522	0.696	0.696	1.104
	润滑油		kg	0.074	0.080	0.101	0.141
	其他材料费		元	0.016	0.020	0.022	0.033

工作内容：检查及清扫管材，切管、安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-9	3-10	3-11	3-12
项目				公称外径（mm 以内）			
				315	355	400	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.580	1.900	2.089	2.405
	其中	普工	工日	0.474	0.570	0.627	0.721
		一般技工	工日	0.948	1.140	1.253	1.443
		高级技工	工日	0.158	0.190	0.209	0.241
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	砂布		张	1.217	1.304	1.478	1.565
	润滑油		kg	0.141	0.181	0.181	0.221
	其他材料费		元	0.034	0.040	0.043	0.048
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.004	0.004	0.005	0.006
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.015	0.018	0.021	0.025

工作内容：检查及清扫管材，切管、安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-13	3-14	3-15	3-16
项目				公称外径（mm 以内）			
				630	710	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.706	3.022	3.340	3.657
	其中	普工	工日	0.812	0.907	1.002	1.097
		一般技工	工日	1.623	1.813	2.004	2.194
		高级技工	工日	0.271	0.302	0.334	0.366
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	砂布		张	1.655	1.745	1.835	1.925
	润滑油		kg	0.271	0.321	0.371	0.421
	其他材料费		元	0.055	0.061	0.068	0.074
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.012	0.012	0.015
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.030	0.043	0.050	0.063

工作内容：检查及清扫管材，切管、安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-17	3-18	3-19
项目				公称外径（mm 以内）		
				1000	1200	1500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.030	4.231	4.403
	其中	普工	工日	1.209	1.269	1.321
		一般技工	工日	2.418	2.539	2.642
		高级技工	工日	0.403	0.423	0.440
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	砂布		张	2.015	2.010	2.105
	润滑油		kg	0.470	0.490	0.520
	其他材料费		元	0.080	0.082	0.087
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.018	0.022	0.029
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.076	0.092	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	0.117

工作内容：检查及清扫管材，切管、安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-20	3-21
项目				公称外径（mm 以内）	
				1800	2000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	4.777	5.150
	其中	普工	工日	1.433	1.545
		一般技工	工日	2.866	3.090
		高级技工	工日	0.478	0.515
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）
	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）
	砂布		张	2.205	2.305
	润滑油		kg	0.570	0.630
	其他材料费		元	0.094	0.101
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.040	0.053
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.167	0.220

（3）塑料管安装（对接熔接）

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-22	3-23	3-24	3-25
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.316	0.386	0.490	0.596
	其中	普工	工日	0.095	0.116	0.147	0.179
		一般技工	工日	0.189	0.231	0.294	0.357
		高级技工	工日	0.032	0.039	0.049	0.060
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.017	0.020	0.034	0.047
	三氯乙烯		kg	0.010	0.020	0.020	0.020
	其他材料费		元	0.003	0.005	0.005	0.006
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.126	0.167	0.219	0.272

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-26	3-27	3-28	3-29
项目				公称外径（mm 以内）			
				250	315	355	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.788	1.076	1.619	2.043
	其中	普工	工日	0.236	0.323	0.486	0.613
		一般技工	工日	0.473	0.645	0.971	1.226
		高级技工	工日	0.079	0.108	0.162	0.204
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.061	0.079	0.103	0.133
	三氯乙烯		kg	0.040	0.040	0.040	0.060
	其他材料费		元	0.010	0.011	0.013	0.018
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.339	0.484	0.593	0.790
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.004	0.004	0.005
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.015	0.018	0.021

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-30	3-31	3-32	3-33
项目				公称外径（mm 以内）			
				450	500	630	710
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.767	3.238	3.990	4.463
	其中	普工	工日	0.830	0.972	1.197	1.340
		一般技工	工日	1.660	1.942	2.394	2.676
		高级技工	工日	0.277	0.324	0.399	0.447
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.174	0.226	0.249	0.336
	三氯乙烯		kg	0.060	0.060	0.066	0.089
	其他材料费		元	0.020	0.023	0.026	0.035
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.889	1.111	1.369	—
	热熔对接焊机　直径（mm）800		台班	—	—	—	1.647
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.006	0.006	0.007	0.012
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.025	0.025	0.030	0.043

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-34	3-35	3-36
项目				公称外径（mm 以内）		
				800	900	1000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.969	5.377	5.849
	其中	普工	工日	1.536	1.612	1.754
		一般技工	工日	2.942	3.227	3.509
		高级技工	工日	0.491	0.538	0.586
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.412	0.488	0.564
	三氯乙烯		kg	0.109	0.129	0.149
	其他材料费		元	0.043	0.051	0.059
机械	热熔对接焊机　直径（mm）800		台班	1.925	—	—
	热熔对接焊机　直径（mm）1000		台班	—	2.202	2.480
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.012	0.015	0.018
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.050	0.063	0.076

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-37	3-38
项目				公称外径（mm 以内）	
				1200	1500
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	6.321	6.765
	其中	普工	工日	1.897	2.030
		一般技工	工日	3.791	4.057
		高级技工	工日	0.633	0.678
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.640	0.705
	三氯乙烯		kg	0.169	0.187
	其他材料费		元	0.067	0.074
机械	热熔对接焊机　直径（mm）1200		台班	2.757	—
	热熔对接焊机　直径（mm）1600		台班	—	3.036
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.022	0.029
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.092	0.117

（4）塑料管安装（电熔管件熔接）

工作内容：管口切削、上电熔管件、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-39	3-40	3-41	3-42
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	160	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.300	0.470	0.570	0.777
	其中	普工	工日	0.090	0.141	0.171	0.233
		一般技工	工日	0.180	0.282	0.342	0.466
		高级技工	工日	0.030	0.047	0.057	0.078
材料	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.017	0.034	0.047	0.074
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.002	0.003
	其他材料费		元	0.001	0.002	0.003	0.005
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.125	0.234	0.271	0.271

工作内容：管口切削、上电熔管件、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-43	3-44	3-45	3-46
项目				公称外径（mm 以内）			
				315	400	500	630
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.902	1.077	1.260	1.597
	其中	普工	工日	0.271	0.323	0.378	0.479
		一般技工	工日	0.541	0.646	0.756	0.958
		高级技工	工日	0.090	0.108	0.126	0.160
材料	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.101	0.128	0.155	0.182
	三氯乙烯		kg	0.003	0.003	0.003	0.004
	其他材料费		元	0.006	0.008	0.010	0.011
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.004	0.005	0.006	0.007
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.015	0.021	0.025	0.030
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.271	0.376	0.376	0.498

工作内容：管口切削、上电熔管件、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-47	3-48	3-49
项目				公称外径（mm 以内）		
				710	800	900
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.803	2.009	2.213
	其中	普工	工日	0.541	0.603	0.664
		一般技工	工日	1.082	1.205	1.328
		高级技工	工日	0.180	0.201	0.221
材料	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.212	0.242	0.272
	三氯乙烯		kg	0.004	0.004	0.004
	其他材料费		元	0.013	0.015	0.016
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.012	0.012	0.015
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.043	0.050	0.063
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.498	0.498	0.620

工作内容：管口切削、上电熔管件、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-50	3-51
项目				公称外径（mm 以内）	
				1000	1200
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	2.419	2.623
	其中	普工	工日	0.726	0.787
		一般技工	工日	1.451	1.574
		高级技工	工日	0.242	0.262
材料	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）
	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.292	0.312
	三氯乙烯		kg	0.004	0.004
	其他材料费		元	0.018	0.019
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.018	0.022
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.076	0.092
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.620	0.620

（5）塑料管安装（电熔连接）

工作内容：管口切削、清理管口、组对、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-52	3-53	3-54	3-55
项目				公称外径（mm 以内）			
				160	200	315	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.359	0.420	0.480	0.608
	其中	普工	工日	0.108	0.126	0.144	0.182
		一般技工	工日	0.215	0.252	0.288	0.365
		高级技工	工日	0.036	0.042	0.048	0.061
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.025	0.047	0.108	0.206
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.003	0.003
	其他材料费		元	0.002	0.003	0.007	0.012
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.004	0.005
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.015	0.021
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.218	0.271	0.440	0.587

工作内容：管口切削、清理管口、组对、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-56	3-57	3-58	3-59
项目				公称外径（mm 以内）			
				500	630	710	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.770	1.260	1.409	1.549
	其中	普工	工日	0.231	0.378	0.423	0.465
		一般技工	工日	0.462	0.756	0.845	0.929
		高级技工	工日	0.077	0.126	0.141	0.155
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	0.392	0.578	0.764	0.951
	三氯乙烯		kg	0.004	0.005	0.006	0.007
	其他材料费		元	0.023	0.034	0.045	0.057
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.006	0.007	0.012	0.012
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.025	0.030	0.043	0.050
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.786	0.986	1.186	1.386

工作内容：管口切削、清理管口、组对、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-60	3-61	3-62	3-63
项目				公称外径（mm 以内）			
				900	1000	1200	1500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.698	1.847	1.996	2.136
	其中	普工	工日	0.509	0.554	0.599	0.641
		一般技工	工日	1.019	1.108	1.197	1.281
		高级技工	工日	0.170	0.185	0.200	0.214
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	1.119	1.288	1.457	1.626
	三氯乙烯		kg	0.008	0.009	0.010	0.011
	其他材料费		元	0.066	0.076	0.086	0.096
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.015	0.018	0.022	0.029
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.063	0.076	0.092	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	—	0.117
	电熔焊接机 3.5kW		台班	1.586	1.786	1.986	2.186

工作内容：管口切削、清理管口、组对、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-64	3-65	3-66	3-67
项目				公称外径（mm 以内）			
				1800	2000	2500	3000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.283	2.433	2.581	2.721
	其中	普工	工日	0.685	0.730	0.774	0.816
		一般技工	工日	1.370	1.460	1.549	1.633
		高级技工	工日	0.228	0.243	0.258	0.272
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	破布		kg	1.793	1.901	2.056	2.212
	三氯乙烯		kg	0.012	0.013	0.014	0.015
	其他材料费		元	0.106	0.113	0.122	0.131
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.040	0.053	0.064	0.067
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.167	0.220	0.264	0.277
	电熔焊接机 3.5kW		台班	2.386	2.586	2.786	2.986

2. 钢管

（1）钢管安装（电弧焊）

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-68	3-69	3-70	3-71
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.554	0.710	0.843	0.926
	其中	普工	工日	0.166	0.213	0.253	0.278
		一般技工	工日	0.333	0.426	0.506	0.555
		高级技工	工日	0.055	0.071	0.084	0.093
材料	钢管		m	（10.150）	（10.140）	（10.130）	（10.120）
	棉纱线		kg	0.011	0.014	0.018	0.021
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.014	0.021	0.025	0.034
	低碳钢焊条　综合		kg	0.097	0.173	0.205	0.264
	乙炔气		kg	0.059	0.083	0.094	0.113
	氧气		m^3	0.170	0.250	0.283	0.340
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	其他材料费		元	0.044	0.062	0.070	0.084
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.060	0.097	0.113	0.144
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.006	0.010	0.011	0.014
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.003	0.003	0.004	0.007

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-72	3-73	3-74	3-75
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.058	1.240	1.357	1.503
	其中	普工	工日	0.317	0.372	0.396	0.451
		一般技工	工日	0.635	0.744	0.829	0.902
		高级技工	工日	0.106	0.124	0.132	0.150
材料	钢管		m	（10.110）	（10.100）	（10.090）	（10.088）
	棉纱线		kg	0.025	0.031	0.044	0.054
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.043	0.056	0.080	0.107
	低碳钢焊条　综合		kg	0.423	0.538	0.861	1.427
	乙炔气		kg	0.143	0.182	0.314	0.402
	氧气		m^3	0.429	0.545	0.943	1.206
	角钢　综合		kg	—	—	0.156	0.156
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	—	—
	其他材料费		元	0.111	0.139	0.228	0.316
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.187	0.233	0.246	0.252
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.007	—	—	—
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	—	0.050	—	—
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.019	0.023	0.024	0.025

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-76	3-77	3-78	3-79
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	350	400	450
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.777	2.124	2.471	3.041
	其中	普工	工日	0.533	0.637	0.741	0.912
		一般技工	工日	1.066	1.275	1.483	1.825
		高级技工	工日	0.178	0.212	0.247	0.304
材料	钢管		m	（10.070）	（10.060）	（10.050）	（10.040）
	棉纱线		kg	0.066	0.075	0.084	0.094
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.127	0.184	0.209	0.246
	低碳钢焊条　综合		kg	1.702	2.715	3.320	3.621
	乙炔气		kg	0.444	0.587	0.639	0.691
	氧气		m^3	1.332	1.762	1.914	2.073
	角钢　综合		kg	0.156	0.156	0.156	0.156
	其他材料费		元	0.407	0.510	0.585	0.636
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.316	0.385	0.436	0.492
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.027	0.036	0.036
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.053	0.053	0.062	0.071
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.032	0.039	0.044	0.049

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-80	3-81	3-82	3-83
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.579	4.637	5.404	6.173
	其中	普工	工日	1.074	1.391	1.621	1.852
		一般技工	工日	2.147	2.782	3.243	3.704
		高级技工	工日	0.358	0.464	0.540	0.617
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	棉纱线		kg	0.103	0.125	0.140	0.162
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.285	0.356	0.407	0.522
	低碳钢焊条　综合		kg	3.905	5.448	6.234	8.138
	乙炔气		kg	0.740	0.896	1.000	1.220
	氧气		m^3	2.212	2.687	3.000	3.660
	角钢　综合		kg	0.156	0.156	0.172	0.172
	六角螺栓　综合		10 套	—	0.038	0.038	0.038
	其他材料费		元	0.683	0.891	1.007	1.269
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.495	0.749	0.859	0.996
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.045	0.054	0.063	0.072
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.088	0.097	0.106	0.117
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.050	0.075	0.086	0.100

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-84	3-85	3-86	3-87
项目				公称直径（mm 以内）			
				900	1000	1200	1400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.926	7.801	10.397	12.594
	其中	普工	工日	2.078	2.340	3.119	3.778
		一般技工	工日	4.155	4.681	6.238	7.557
		高级技工	工日	0.693	0.780	1.040	1.259
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	棉纱线		kg	0.181	0.233	0.320	0.371
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.552	0.692	1.045	1.163
	低碳钢焊条　综合		kg	9.139	12.839	20.469	23.846
	乙炔气		kg	1.358	1.721	2.706	3.020
	氧气		m^3	3.922	5.125	8.117	9.060
	角钢　综合		kg	0.172	0.172	0.306	0.306
	六角螺栓　综合		10 套	0.038	0.038	0.050	0.050
	其他材料费		元	1.409	1.896	2.999	3.431
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.046	1.313	2.105	2.450
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.081	0.090	0.108	0.126
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.129	0.142	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.171	0.207
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.105	0.131	0.211	0.245

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-88	3-89	3-90	3-91
项目				公称直径（mm 以内）			
				1600	1800	2000	2200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	15.007	18.297	20.983	27.057
	其中	普工	工日	4.502	5.489	6.295	8.117
		一般技工	工日	9.004	10.978	12.590	16.234
		高级技工	工日	1.501	1.830	2.098	2.706
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	棉纱线		kg	0.424	0.474	0.529	0.680
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.324	1.761	1.860	2.010
	低碳钢焊条　综合		kg	27.224	38.027	42.228	48.610
	乙炔气		kg	3.461	4.497	4.941	5.100
	氧气		m^3	10.382	13.488	14.824	15.280
	角钢　综合		kg	0.371	0.371	0.371	0.603
	六角螺栓　综合		10 套	0.098	0.098	0.098	0.131
	其他材料费		元	3.928	5.303	5.861	6.513
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.796	3.682	3.724	4.087
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.144	0.162	0.190	0.198
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.247	0.288	0.350	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	—	—	0.391
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.280	0.368	0.372	0.409

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-92	3-93	3-94	3-95
项目				公称直径（mm 以内）			
				2400	2600	2800	3000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	30.733	35.534	40.519	45.270
	其中	普工	工日	9.220	10.660	12.156	13.581
		一般技工	工日	18.440	21.321	24.311	27.162
		高级技工	工日	3.073	3.553	4.052	4.527
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	棉纱线		kg	0.738	0.801	0.860	0.923
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	3.064	3.388	3.639	3.909
	低碳钢焊条　综合		kg	67.495	73.094	78.694	94.436
	乙炔气		kg	7.901	8.529	9.157	9.782
	氧气		m^3	23.706	25.586	27.467	29.349
	角钢　综合		kg	0.603	0.603	0.603	0.603
	六角螺栓　综合		10 套	0.131	0.131	0.131	0.131
	其他材料费		元	9.349	10.110	10.869	12.479
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	6.015	6.564	7.095	7.705
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.216	0.234	0.252	0.270
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.431	0.475	0.524	0.578
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.602	0.656	0.710	0.771

（2）钢管安装（氩电联焊）

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-96	3-97	3-98	3-99
项目				公称直径（mm以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.637	0.827	0.976	1.150
	其中	普工	工日	0.191	0.248	0.293	0.345
		一般技工	工日	0.382	0.496	0.585	0.690
		高级技工	工日	0.064	0.083	0.098	0.115
材料	钢管		m	（10.150）	（10.140）	（10.130）	（10.120）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	0.098	0.103	0.123	0.157
	氧气		m^3	0.170	0.250	0.283	0.340
	乙炔气		kg	0.059	0.083	0.094	0.113
	低碳钢焊条　综合		kg	0.070	0.088	0.107	0.151
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.035	0.037	0.043	0.057
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.014	0.021	0.025	0.034
	棉纱线		kg	0.011	0.014	0.018	0.021
	铈钨棒		g	0.198	0.208	0.247	0.313
	其他材料费		元	0.071	0.085	0.098	0.121
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.041	0.051	0.058	0.093
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.047	0.049	0.058	0.073
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.003	0.003	0.004	0.007
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.004	0.005	0.006	0.009

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-100	3-101	3-102	3-103
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.216	1.273	1.629	1.868
	其中	普工	工日	0.365	0.382	0.489	0.560
		一般技工	工日	0.729	0.764	0.977	1.121
		高级技工	工日	0.122	0.127	0.163	0.187
材料	钢管		m	（10.110）	（10.100）	（10.090）	（10.088）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	0.187	0.233	0.308	0.382
	氧气		m^3	0.429	0.545	0.805	1.114
	乙炔气		kg	0.143	0.182	0.268	0.371
	低碳钢焊条　综合		kg	0.325	0.383	0.697	1.292
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.067	0.080	0.110	0.137
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.043	0.056	0.091	0.120
	棉纱线		kg	0.025	0.031	0.041	0.050
	铈钨棒		g	0.373	0.447	0.617	0.763
	角钢　综合		kg	—	—	0.127	0.127
	其他材料费		元	0.159	0.195	0.291	0.410
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.118	0.160	0.246	0.325
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.087	0.104	0.143	0.177
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	—	0.050	0.071	0.100
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.007	—	—	—
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.012	0.016	0.025	0.033

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-104	3-105	3-106	3-107
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	350	400	450
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.307	2.687	2.860	3.438
	其中	普工	工日	0.692	0.806	0.858	1.031
		一般技工	工日	1.384	1.612	1.716	2.063
		高级技工	工日	0.231	0.269	0.286	0.344
材料	钢管		m	（10.070）	（10.060）	（10.050）	（10.040）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	0.393	0.403	0.458	0.517
	氧气		m^3	1.361	1.506	1.780	2.380
	乙炔气		kg	0.454	0.502	0.590	0.790
	低碳钢焊条　综合		kg	1.847	3.021	3.118	3.497
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.140	0.143	0.163	0.183
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.163	0.184	0.250	0.282
	棉纱线		kg	0.058	0.079	0.079	0.088
	铈钨棒		g	0.787	0.808	0.919	1.032
	角钢　综合		kg	0.167	0.167	0.167	0.167
	其他材料费		元	0.500	0.627	0.692	0.830
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.480	0.571	0.613	0.705
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.027	0.036	0.036
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.053	0.053	0.062	0.071
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.183	0.188	0.214	0.241
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.104	0.108	0.117	0.134
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.048	0.057	0.061	0.071

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-108	3-109	3-110	3-111
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.942	4.870	5.842	7.013
	其中	普工	工日	1.183	1.461	1.753	2.104
		一般技工	工日	2.365	2.922	3.505	4.208
		高级技工	工日	0.394	0.487	0.584	0.701
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	0.572	0.620	0.801	0.915
	氧气		m^3	2.510	2.880	3.731	4.264
	乙炔气		kg	0.840	1.066	1.243	1.421
	低碳钢焊条　综合		kg	4.750	6.985	8.149	9.314
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.203	0.244	0.284	0.325
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.320	0.388	0.427	0.470
	棉纱线		kg	0.097	0.107	0.117	0.129
	铈钨棒		g	1.144	1.258	1.384	1.523
	角钢　综合		kg	0.167	0.167	0.167	0.167
	其他材料费		元	0.975	1.463	1.681	1.933
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.882	1.092	1.274	1.456
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.045	0.054	0.063	0.072
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.088	0.097	0.106	0.117
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.265	0.318	0.371	0.424
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.152	0.182	0.213	0.243
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.075	—	—	—

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-112	3-113	3-114	3-115
项目				公称直径（mm 以内）			
				900	1000	1200	1400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	8.414	10.098	12.214	14.784
	其中	普工	工日	2.524	3.029	3.660	4.435
		一般技工	工日	5.049	6.059	7.332	8.871
		高级技工	工日	0.841	1.010	1.222	1.478
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	1.030	1.144	1.373	1.602
	氧气		m^3	4.797	5.330	6.396	7.462
	乙炔气		kg	1.598	1.776	2.131	2.486
	低碳钢焊条　综合		kg	10.478	11.642	13.970	16.299
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.365	0.406	0.487	0.568
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.517	0.569	0.688	0.832
	棉纱线		kg	0.142	0.156	0.189	0.229
	铈钨棒		g	1.675	1.842	2.229	2.697
	角钢　综合		kg	0.167	0.167	0.167	0.167
	其他材料费		元	2.223	2.579	2.992	3.441
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.638	1.820	2.184	2.548
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.081	0.090	0.108	0.126
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.129	0.142	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.171	0.207
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.477	0.530	0.636	0.742
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.274	0.304	0.365	0.426

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-116	3-117	3-118	3-119
项目				公称直径（mm以内）			
				1600	1800	2000	2200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	17.889	21.646	26.190	32.957
	其中	普工	工日	5.367	6.494	7.857	9.887
		一般技工	工日	10.733	12.987	15.714	19.774
		高级技工	工日	1.789	2.165	2.619	3.296
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	1.830	2.059	2.288	2.517
	氧气		m^3	8.528	9.594	10.660	11.726
	乙炔气		kg	2.842	3.197	3.552	3.907
	低碳钢焊条　综合		kg	18.627	20.956	23.284	25.612
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.650	0.731	0.812	0.893
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.007	1.219	1.475	1.784
	棉纱线		kg	0.277	0.335	0.405	0.490
	铈钨棒		g	3.264	3.949	4.779	5.782
	角钢　综合		kg	0.167	0.167	0.167	0.167
	其他材料费		元	3.957	4.590	5.324	6.123
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.912	3.276	3.280	4.004
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.144	0.162	0.190	0.198
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.247	0.288	0.350	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	—	—	0.391
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.848	0.945	1.100	1.166
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.486	0.547	0.550	0.669

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-120	3-121	3-122	3-123
项目				公称直径（mm 以内）			
				2400	2600	2800	3000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	38.067	43.351	47.950	52.863
	其中	普工	工日	11.420	13.005	14.385	15.859
		一般技工	工日	22.840	26.011	28.770	31.718
		高级技工	工日	3.807	4.335	4.795	5.286
材料	钢管		m	（10.030）	（10.030）	（10.030）	（10.030）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	2.746	2.974	3.203	3.432
	氧气		m^3	12.792	13.858	14.924	15.990
	乙炔气		kg	4.262	4.618	4.973	5.328
	低碳钢焊条　综合		kg	27.941	30.269	32.598	34.926
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.974	1.056	1.137	1.218
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.159	2.612	3.161	3.825
	棉纱线		kg	0.593	0.718	0.869	1.051
	铈钨棒		g	6.997	8.466	10.244	12.395
	角钢　综合		kg	0.167	0.167	0.167	0.167
	其他材料费		元	7.103	8.168	9.393	10.896
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	4.368	4.732	5.096	5.460
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.216	0.234	0.252	0.270
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.431	0.475	0.524	0.578
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.272	1.378	1.484	1.590
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.730	0.790	0.851	0.912

3. 铸铁管（球墨铸铁管）

（1）活动法兰铸铁管（机械接口）

工作内容：上法兰、胶圈，紧螺栓，安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-124	3-125	3-126	3-127
项目				公称直径（mm 以内）			
				75	100	150	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.831	0.883	1.138	1.243
	其中	普工	工日	0.249	0.265	0.341	0.373
		一般技工	工日	0.499	0.530	0.683	0.746
		高级技工	工日	0.083	0.088	0.114	0.124
材料	支撑圈		套	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	胶圈（机接）		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	活动法兰铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	活动法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ0.7~ϕ1.2		kg	0.010	0.020	0.030	0.030
	塑料布		m^2	0.230	0.240	0.330	0.420
	破布		kg	0.250	0.260	0.290	0.370
	带帽螺栓（玛钢） M12×100		套	8.240	8.240	12.360	12.360
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.050	0.060	0.060	0.060
	黄甘油		kg	0.111	0.120	0.140	0.180
	其他材料费		元	0.205	0.209	0.297	0.311

工作内容：上法兰、胶圈，紧螺栓，安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-128	3-129	3-130	3-131
项目				公称直径（mm 以内）			
				250	300	350	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.497	2.003	2.433	3.133
	其中	普工	工日	0.449	0.601	0.730	0.940
		一般技工	工日	0.898	1.202	1.460	1.880
		高级技工	工日	0.150	0.200	0.243	0.313
材料	支撑圈		套	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	胶圈（机接）		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	活动法兰铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	活动法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ0.7~ϕ1.2		kg	0.040	0.050	0.055	0.060
	塑料布		m^2	0.540	0.660	0.800	0.940
	破布		kg	0.400	0.430	0.445	0.460
	带帽螺栓（玛钢） M12×100		套	12.360	—	—	—
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.060	0.060	0.060	0.060
	黄甘油		kg	0.220	0.260	0.310	0.360
	带帽螺栓（玛钢） M20×100		套	—	16.480	16.480	20.600
	其他材料费		元	0.324	0.708	0.722	0.888
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.053	0.062	0.071
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.036	0.036	0.036

工作内容：上法兰、胶圈，紧螺栓，安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-132	3-133	3-134
项目				公称直径（mm 以内）		
				450	500	600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	3.780	5.171	6.038
	其中	普工	工日	1.134	1.551	1.811
		一般技工	工日	2.268	3.103	3.623
		高级技工	工日	0.378	0.517	0.604
材料	支撑圈		套	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	胶圈（机接）		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	活动法兰铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	活动法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ0.7~ϕ1.2		kg	0.070	0.080	0.100
	塑料布		m^2	1.111	1.280	1.520
	破布		kg	0.520	0.580	0.710
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.060	0.060	0.060
	黄甘油		kg	0.430	0.500	0.620
	带帽螺栓（玛钢）M20×100		套	20.600	28.840	32.960
	其他材料费		元	0.910	1.235	1.424
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.080	0.088	0.106
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.036	0.045	0.045

（2）承插铸铁管（球墨铸铁管）安装（膨胀水泥接口）

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-135	3-136	3-137	3-138
项目				公称直径（mm 以内）			
				75	100	150	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.617	0.633	0.802	1.283
	其中	普工	工日	0.185	0.190	0.241	0.385
		一般技工	工日	0.370	0.380	0.481	0.770
		高级技工	工日	0.062	0.063	0.080	0.128
材料	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	油麻丝		kg	0.231	0.284	0.420	0.536
	膨胀水泥		kg	1.749	2.178	3.201	4.114
	氧气		m^3	0.055	0.099	0.132	0.231
	乙炔气		kg	0.018	0.033	0.044	0.077
	其他材料费		元	0.082	0.106	0.154	0.207

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-139	3-140	3-141	3-142
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	400	500	600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.101	1.497	1.912	2.229
	其中	普工	工日	0.330	0.449	0.574	0.669
		一般技工	工日	0.661	0.898	1.147	1.337
		高级技工	工日	0.110	0.150	0.191	0.223
材料	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	油麻丝		kg	0.725	0.987	1.397	1.733
	膨胀水泥		kg	5.500	7.546	10.648	13.222
	氧气		m^3	0.264	0.495	0.627	0.759
	乙炔气		kg	0.088	0.165	0.209	0.253
	其他材料费		元	0.271	0.390	0.541	0.668
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.036	0.036	0.036	0.045
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.053	0.071	0.088	0.106

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-143	3-144	3-145	3-146
项目				公称直径（mm 以内）			
				700	800	900	1000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.070	3.182	4.091	4.238
	其中	普工	工日	0.921	0.955	1.227	1.271
		一般技工	工日	1.842	1.909	2.455	2.543
		高级技工	工日	0.307	0.318	0.409	0.424
材料	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	油麻丝		kg	2.090	2.478	2.877	3.581
	膨胀水泥		kg	15.961	18.898	22.011	27.401
	氧气		m^3	0.891	0.990	1.100	1.232
	乙炔气		kg	0.297	0.330	0.367	0.411
	其他材料费		元	0.803	0.942	1.088	1.334
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.045	0.054	0.054	0.081
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.133	0.142	0.150	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	—	0.159

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-147	3-148	3-149
项目				公称直径（mm 以内）		
				1200	1400	1600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	5.197	6.883	8.674
	其中	普工	工日	1.559	2.065	2.602
		一般技工	工日	3.118	4.130	5.205
		高级技工	工日	0.520	0.688	0.867
材料	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	油麻丝		kg	4.589	6.111	7.382
	膨胀水泥		kg	35.068	46.706	56.441
	氧气		m^3	1.342	1.452	1.584
	乙炔气		kg	0.447	0.484	0.528
	其他材料费		元	1.674	2.181	2.611
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.081	0.099	0.116
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.168	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.186	0.195

（3）承插铸铁管（球墨铸铁管）安装（胶圈接口）

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-150	3-151	3-152	3-153
项目				公称直径（mm 以内）			
				100	150	200	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.613	0.806	1.219	1.180
	其中	普工	工日	0.184	0.242	0.366	0.354
		一般技工	工日	0.368	0.483	0.731	0.708
		高级技工	工日	0.061	0.081	0.122	0.118
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.720）	（1.720）	（1.720）	（1.720）
	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.067	0.088	0.158	0.133
	氧气		m^3	0.066	0.085	0.151	0.220
	乙炔气		kg	0.022	0.028	0.050	0.073
	其他材料费		元	0.016	0.021	0.037	0.045
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	—	0.036
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.053

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-154	3-155	3-156	3-157
项目				公称直径（mm 以内）			
				400	500	600	700
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.692	2.106	2.427	3.348
	其中	普工	工日	0.508	0.632	0.728	1.004
		一般技工	工日	1.015	1.263	1.456	2.009
		高级技工	工日	0.169	0.211	0.243	0.335
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.720）	（1.720）	（1.720）	（1.720）
	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.151	0.184	0.218	0.251
	氧气		m^3	0.414	0.521	0.633	0.743
	乙炔气		kg	0.138	0.174	0.211	0.248
	其他材料费		元	0.075	0.094	0.113	0.132
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.036	0.036	0.045	0.045
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.071	0.088	0.106	0.133

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-158	3-159	3-160	3-161
项目				公称直径（mm 以内）			
				800	900	1000	1200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.476	4.310	4.680	5.701
	其中	普工	工日	1.043	1.293	1.404	1.710
		一般技工	工日	2.085	2.586	2.808	3.421
		高级技工	工日	0.348	0.431	0.468	0.570
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.720）	（1.720）	（1.720）	（1.720）
	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.285	0.332	0.351	0.418
	氧气		m^3	0.825	0.919	1.029	1.121
	乙炔气		kg	0.275	0.306	0.343	0.374
	其他材料费		元	0.148	0.166	0.184	0.204
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.054	0.054	0.081	0.081
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.142	0.150	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.159	0.168

工作内容：检查及清扫管材、切管、管道安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-162	3-163
项目				公称直径（mm 以内）	
				1400	1600
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	7.141	8.908
	其中	普工	工日	2.142	2.672
		一般技工	工日	4.285	5.345
		高级技工	工日	0.714	0.891
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.720）	（1.720）
	铸铁管		m	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.502	0.568
	氧气		m^3	1.212	1.322
	乙炔气		kg	0.404	0.441
	其他材料费		元	0.225	0.248
机械	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.186	0.195
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.099	0.116

4. 复合管

（1）玻璃钢夹砂管（胶圈口连接）

工作内容：检查、清扫管材，排管、下管、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-164	3-165	3-166	3-167
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	400	500	600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.838	2.529	2.917	3.110
	其中	普工	工日	0.551	0.759	0.875	0.933
		一般技工	工日	1.103	1.517	1.750	1.866
		高级技工	工日	0.184	0.253	0.292	0.311
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.717）	（1.717）	（1.717）	（1.717）
	玻璃钢夹砂管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.133	0.149	0.183	0.216
	其他材料费		元	0.013	0.015	0.018	0.021
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.022	0.029	0.036	0.036
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.071	0.085	0.099	0.125

工作内容：检查、清扫管材，排管、下管、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-168	3-169	3-170	3-171
项目				公称直径（mm 以内）			
				700	800	900	1000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.476	3.840	4.206	4.636
	其中	普工	工日	1.043	1.152	1.262	1.391
		一般技工	工日	2.085	2.304	2.523	2.781
		高级技工	工日	0.348	0.384	0.421	0.464
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.717）	（1.717）	（1.717）	（1.717）
	玻璃钢夹砂管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.249	0.282	0.315	0.349
	其他材料费		元	0.025	0.028	0.031	0.035
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.036	0.043	0.043	0.065
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.142	0.150	0.177	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	—	0.198

工作内容：检查、清扫管材，排管、下管、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-172	3-173	3-174
项目				公称直径（mm 以内）		
				1200	1400	1600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.867	4.998	5.207
	其中	普工	工日	1.460	1.499	1.562
		一般技工	工日	2.920	2.999	3.124
		高级技工	工日	0.487	0.500	0.521
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.717）	（1.717）	（1.717）
	玻璃钢夹砂管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.415	0.498	0.564
	其他材料费		元	0.041	0.049	0.056
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.065	0.086	0.108
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.220	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.247	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	—	0.269

工作内容：检查、清扫管材，排管、下管、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-175	3-176
项目				公称直径（mm 以内）	
				1800	2000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	5.492	5.923
	其中	普工	工日	1.648	1.777
		一般技工	工日	3.295	3.554
		高级技工	工日	0.549	0.592
材料	橡胶密封圈　综合		个	（1.717）	（1.717）
	玻璃钢夹砂管		m	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.631	0.710
	其他材料费		元	0.063	0.070
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.108	0.112
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.290	0.293

（2）复合管安装（热熔连接）

工作内容：切管、卷削、组对、预热、熔接、管道及管件安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-177	3-178	3-179	3-180
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.286	0.320	0.329	0.350
	其中	普工	工日	0.071	0.080	0.082	0.088
		一般技工	工日	0.186	0.208	0.214	0.228
		高级技工	工日	0.029	0.032	0.033	0.034
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	铁纱布 0#~2#		张	0.100	0.114	0.140	0.150
	锯条（各种规格）		根	0.140	0.161	0.265	0.337
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.039	0.042	0.044	0.047
	氧气		m^3	0.006	0.006	0.006	0.006
	乙炔气		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.002	0.002	0.002	0.003
	橡胶板 δ1~δ3		kg	0.010	0.010	0.011	0.011
	其他材料费		元	0.016	0.023	0.029	0.040
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：切管、卷削、组对、预热、熔接、管道及管件安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-181	3-182	3-183	3-184
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.411	0.477	0.500	0.600
	其中	普工	工日	0.102	0.119	0.125	0.150
		一般技工	工日	0.267	0.310	0.325	0.390
		高级技工	工日	0.042	0.048	0.050	0.060
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	铁纱布 0#~2#		张	0.152	0.158	0.162	0.194
	锯条（各种规格）		根	0.641	—	—	—
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.049	0.073	0.110	0.132
	氧气		m^3	0.006	0.006	0.006	0.007
	乙炔气		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.003	0.003	0.003	0.004
	橡胶板 δ1~δ3		kg	0.012	0.014	0.016	0.019
	其他材料费		元	0.055	0.068	0.091	0.131
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.004	0.011	0.012
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.049	0.051	0.057
	管子切断机　管径（mm）250		台班	—	0.010	0.011	0.013
	热熔对接焊机　直径（mm）160		台班	—	0.035	0.049	0.061

（3）复合管安装（电熔连接）

工作内容：切管、打磨、组对、熔接、管道及管件安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-185	3-186	3-187	3-188
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.328	0.367	0.373	0.437
	其中	普工	工日	0.082	0.092	0.093	0.109
		一般技工	工日	0.213	0.239	0.243	0.284
		高级技工	工日	0.033	0.036	0.037	0.044
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	尼龙砂轮片 φ400		片	0.014	0.017	0.026	0.031
	铁纱布 0#~2#		张	0.100	0.114	0.140	0.150
	锯条（各种规格）		根	0.152	0.175	0.289	0.367
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.039	0.042	0.044	0.047
	氧气		m^3	0.006	0.006	0.006	0.006
	乙炔气		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.002	0.002	0.002	0.003
	橡胶板 δ1~δ3		kg	0.010	0.010	0.011	0.011
	其他材料费		元	0.009	0.012	0.018	0.024
机械	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.005	0.005	0.007	0.008
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.084	0.091	0.103	0.111

工作内容：切管、打磨、组对、熔接、管道及管件安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-189	3-190	3-191
项目				公称外径（mm 以内）		
				110	125	160
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.463	0.540	0.547
	其中	普工	工日	0.116	0.134	0.136
		一般技工	工日	0.301	0.351	0.356
		高级技工	工日	0.046	0.055	0.055
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.034	—	—
	铁纱布 0#~2#		张	0.152	0.158	0.162
	锯条（各种规格）		根	0.700	—	—
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.049	0.073	0.110
	氧气		m^3	0.006	0.006	0.006
	乙炔气		kg	0.002	0.002	0.002
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.003	0.003	0.003
	橡胶板 δ1~δ3		kg	0.012	0.014	0.016
	其他材料费		元	0.037	0.039	0.043
机械	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.009	0.010	0.011
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.115	0.126	0.157
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.004	0.011
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.049	0.051

工作内容：切管、打磨、组对、熔接、管道及管件安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-192	3-193	3-194
项目				公称外径（mm 以内）		
				200	250	315
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.590	0.729	0.809
	其中	普工	工日	0.148	0.182	0.202
		一般技工	工日	0.383	0.474	0.526
		高级技工	工日	0.059	0.073	0.081
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	铁纱布 0#~2#		张	0.172	0.186	0.196
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.117	0.126	0.132
	氧气		m^3	0.006	0.006	0.006
	乙炔气		kg	0.002	0.002	0.002
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.003	0.003	0.003
	橡胶板 δ1~δ3		kg	0.017	0.018	0.019
	其他材料费		元	0.076	0.119	0.168
机械	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.014	0.016	0.018
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.260	0.320	0.400
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.012	0.021	0.027
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.057	0.085	0.102

（4）复合管安装（螺纹连接）

工作内容：调直、切管、套丝、组对、连接、管道安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-195	3-196	3-197	3-198
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.437	1.554	1.653	1.717
	其中	普工	工日	0.359	0.389	0.414	0.429
		一般技工	工日	0.934	1.010	1.074	1.117
		高级技工	工日	0.144	0.155	0.165	0.171
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	聚四氟乙烯生料带　宽 20		m	16.190	16.580	17.950	19.310
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.120	0.125	0.141	0.146
	机油		kg	0.209	0.213	0.130	0.110
	锯条（各种规格）		根	0.834	0.839	—	—
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.039	0.042	0.044	0.047
	氧气		m^3	0.006	0.006	0.006	0.006
	乙炔气		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.002	0.002	0.002	0.003
	橡胶板 δ1~δ3		kg	0.010	0.010	0.011	0.011
	其他材料费		元	0.211	0.218	0.219	0.229
机械	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.284	0.293	0.294	0.317
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.028	0.030	0.031	0.032

工作内容：调直、切管、套丝、组对、连接、管道安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-199	3-200
项目				公称外径（mm 以内）	
				110	160
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.972	2.460
	其中	普工	工日	0.493	0.615
		一般技工	工日	1.282	1.599
		高级技工	工日	0.197	0.246
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）
	聚四氟乙烯生料带　宽 20		m	20.880	21.240
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.158	—
	机油		kg	0.040	0.030
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.049	0.110
	氧气		m^3	0.006	0.006
	乙炔气		kg	0.002	0.002
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.003	0.003
	橡胶板 δ1~δ3		kg	0.012	0.016
	其他材料费		元	0.235	0.245
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.011
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.051
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.320	0.449
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.034	0.037

（5）复合管安装（热塑套连接）

工作内容：清理管口、管道对口、安装热塑套焊接接口、管道安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-201	3-202	3-203	3-204
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.236	1.409	1.582	2.204
	其中	普工	工日	0.371	0.423	0.475	0.662
		一般技工	工日	0.742	0.846	0.949	1.322
		高级技工	工日	0.123	0.140	0.158	0.220
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	热缩套（包）管		套	（2.040）	（2.040）	（2.040）	（2.040）
	砂布		张	0.522	0.696	0.696	1.104
	润滑油		kg	0.074	0.080	0.080	0.141
	清洁剂		kg	0.140	0.140	0.140	0.140
	液化石油气		kg	0.544	0.544	0.544	0.544
	其他材料费		元	0.082	0.116	0.118	0.163
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.004	0.011	0.021
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.049	0.051	0.085

工作内容：清理管口、管道对口、安装热塑套焊接接口、管道安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-205	3-206	3-207	3-208
项目				公称外径（mm 以内）			
				315	355	400	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.474	3.060	3.741	4.407
	其中	普工	工日	0.743	1.062	1.123	1.322
		一般技工	工日	1.484	1.644	2.244	2.644
		高级技工	工日	0.247	0.354	0.374	0.441
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	热缩套（包）管		套	（2.040）	（2.040）	（2.040）	（2.040）
	砂布		张	1.217	1.304	1.478	1.565
	润滑油		kg	0.141	0.181	0.181	0.221
	清洁剂		kg	0.140	0.174	0.174	0.218
	液化石油气		kg	0.544	0.941	0.941	1.162
	其他材料费		元	0.164	0.229	0.232	0.296
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.004	0.005	0.005	0.006
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.018	0.018	0.021	0.025

工作内容：清理管口、管道对口、安装热塑套焊接接口、管道安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-209	3-210	3-211	3-212
项目				公称外径（mm 以内）			
				630	710	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	4.729	5.449	5.927	6.505
	其中	普工	工日	1.419	1.635	1.778	1.951
		一般技工	工日	2.837	3.269	3.556	3.903
		高级技工	工日	0.473	0.545	0.593	0.651
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	热缩套（包）管		套	（2.040）	（2.040）	（2.040）	（2.040）
	砂布		张	1.655	1.745	1.835	1.925
	润滑油		kg	0.271	0.321	0.371	0.421
	清洁剂		kg	0.288	0.370	0.440	0.520
	液化石油气		kg	1.248	1.560	1.958	2.512
	其他材料费		元	0.414	0.592	0.599	0.798
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.012	0.012	0.015
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.030	0.043	0.050	0.063

工作内容：清理管口、管道对口、安装热塑套焊接接口、管道安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-213	3-214	3-215
项目				公称外径（mm 以内）		
				1000	1200	1500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	7.018	7.744	8.958
	其中	普工	工日	2.105	2.323	2.687
		一般技工	工日	4.211	4.647	5.375
		高级技工	工日	0.702	0.774	0.896
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	热缩套（包）管		套	（2.040）	（2.040）	（2.040）
	砂布		张	2.015	2.010	2.105
	润滑油		kg	0.470	0.490	0.520
	清洁剂		kg	0.600	0.680	0.840
	液化石油气		kg	2.932	3.306	3.844
	其他材料费		元	0.804	1.094	1.708
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.018	0.022	0.029
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.080	0.097	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	0.117
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.006

工作内容：清理管口、管道对口、安装热塑套焊接接口、管道安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-216	3-217
项目				公称外径（mm 以内）	
				1800	2000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	10.210	11.609
	其中	普工	工日	3.063	3.483
		一般技工	工日	6.126	6.965
		高级技工	工日	1.021	1.161
材料	复合管		m	（10.000）	（10.000）
	热缩套（包）管		套	（2.040）	（2.040）
	砂布		张	2.205	2.305
	润滑油		kg	0.570	0.630
	清洁剂		kg	1.000	1.100
	液化石油气		kg	4.480	5.028
	其他材料费		元	2.075	2.482
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.040	0.053
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.174	0.228

5. 混凝土管

（1）管道敷设

①预应力（自应力）混凝土管安装（胶圈接口）

工作内容：检查及清扫管材、管道安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-218	3-219	3-220	3-221
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	400	500	600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.736	2.640	3.283	3.972
	其中	普工	工日	0.521	0.792	0.985	1.192
		一般技工	工日	1.042	1.584	1.970	2.383
		高级技工	工日	0.173	0.264	0.328	0.397
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	预应力混凝土管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.160	0.180	0.221	0.260
	其他材料费		元	0.016	0.018	0.022	0.026
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.036	0.045	0.045
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.088	0.106	0.124	0.142

工作内容：检查及清扫管材、管道安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-222	3-223	3-224	3-225
项目				公称直径（mm 以内）			
				700	800	900	1000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.200	5.405	7.738	8.006
	其中	普工	工日	1.560	1.621	2.321	2.402
		一般技工	工日	3.120	3.243	4.643	4.803
		高级技工	工日	0.520	0.541	0.774	0.801
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	预应力混凝土管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.300	0.340	0.380	0.420
	其他材料费		元	0.030	0.034	0.038	0.042
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.045	0.054	0.054	0.081
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.177	0.195	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.221	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	—	—	0.248

工作内容：检查及清扫管材、管道安装、上胶圈、对口、调直等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				3-226	3-227	3-228	3-229
项目				公称直径（mm 以内）			
				1200	1400	1600	1800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	10.505	12.672	15.207	18.246
	其中	普工	工日	3.151	3.802	4.562	5.474
		一般技工	工日	6.303	7.603	9.124	10.947
		高级技工	工日	1.051	1.267	1.521	1.825
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	预应力混凝土管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	润滑油		kg	0.500	0.600	0.680	0.760
	其他材料费		元	0.050	0.059	0.067	0.075
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.081	—	—	—
	载重汽车　装载质量（t）10		台班	—	0.108	—	—
	载重汽车　装载质量（t）15		台班	—	—	0.134	0.134
	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	0.274	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）32		台班	—	0.310	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）40		台班	—	—	0.336	—
	汽车式起重机　提升质量（t）50		台班	—	—	—	0.363

②平接（企口）式混凝土管道铺设

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-230	3-231	3-232	3-233
项目				人工下管		人机配合下管	
				管径（mm 以内）			
				600	700	600	700
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	23.392	27.222	12.853	15.361
	其中	普工	工日	7.018	8.167	3.856	4.608
		一般技工	工日	14.035	16.333	7.712	9.217
		高级技工	工日	2.339	2.722	1.285	1.536
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.712	0.804

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-234	3-235	3-236	3-237
项目				人机配合下管			
				管径（mm以内）			
				800	900	1000	1100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	18.589	24.033	27.777	23.450
	其中	普工	工日	5.577	7.210	8.333	7.035
		一般技工	工日	11.153	14.420	16.666	14.070
		高级技工	工日	1.859	2.403	2.778	2.345
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	1.051	1.346	1.632	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	—	1.695
	叉式起重机　提升质量（t）3		台班	—	—	—	0.170

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-238	3-239	3-240	3-241
项目				人机配合下管			
				管径（mm以内）			
				1200	1350	1500	1650
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	24.520	30.557	37.421	43.390
	其中	普工	工日	7.356	9.167	11.226	13.017
		一般技工	工日	14.712	18.334	22.453	26.034
		高级技工	工日	2.452	3.056	3.742	4.339
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	1.758	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	1.827	2.678	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	—	—	3.096
	叉式起重机　提升质量（t）3		台班	0.176	—	—	—
	叉式起重机　提升质量（t）5		台班	—	0.183	0.268	—
	叉式起重机　提升质量（t）6		台班	—	—	—	0.310

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-242	3-243	3-244	3-245
项目				人机配合下管			
				管径（mm 以内）			
				1800	2000	2200	2400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	52.938	66.111	81.638	97.290
	其中	普工	工日	15.881	19.833	24.491	29.187
		一般技工	工日	31.763	39.667	48.983	58.374
		高级技工	工日	5.294	6.611	8.164	9.729
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	3.784	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）32		台班	—	4.730	5.849	—
	汽车式起重机　提升质量（t）40		台班	—	—	—	6.993
	叉式起重机　提升质量（t）6		台班	0.379	—	—	—
	叉式起重机　提升质量（t）10		台班	—	0.473	0.585	0.700

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-246	3-247	3-248
项目				人机配合下管		
				管径（mm 以内）		
				2600	2800	3000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	111.863	126.953	142.120
	其中	普工	工日	33.559	38.086	42.636
		一般技工	工日	67.118	76.172	85.272
		高级技工	工日	11.186	12.695	14.212
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	载重汽车　装载质量（t）12		台班	0.816	0.925	—
	载重汽车　装载质量（t）15		台班	—	—	1.033
	汽车式起重机　提升质量（t）40		台班	8.063	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）50		台班	—	9.133	—
	汽车式起重机　提升质量（t）60		台班	—	—	10.202

③套箍式钢筋混凝土管安装

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-249	3-250	3-251	3-252	3-253
项目				人工下管				
				管径（mm以内）				
				300	400	500	600	700
名称			单位	数量				
人工	合计工日		工日	12.678	15.332	20.242	25.384	29.847
	其中	普工	工日	3.803	4.600	6.073	7.615	8.954
		一般技工	工日	7.607	9.199	12.145	15.231	17.908
		高级技工	工日	1.268	1.533	2.024	2.538	2.985
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-254	3-255	3-256	3-257
项目				人机配合下管			
				管径（mm以内）			
				300	400	500	600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.523	8.613	11.006	13.640
	其中	普工	工日	1.957	2.584	3.302	4.092
		一般技工	工日	3.914	5.168	6.603	8.184
		高级技工	工日	0.652	0.861	1.101	1.364
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.314	0.474	0.571	0.773

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-258	3-259	3-260	3-261
项目				人机配合下管			
				管径（mm以内）			
				700	800	900	1000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	16.518	20.097	25.968	30.130
	其中	普工	工日	4.955	6.029	7.790	9.039
		一般技工	工日	9.911	12.058	15.581	18.078
		高级技工	工日	1.652	2.010	2.597	3.013
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.893	1.167	1.494	1.813

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-262	3-263	3-264	3-265
项目				人机配合下管			
				管径（mm以内）			
				1100	1200	1350	1500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	25.890	27.038	33.697	41.300
	其中	普工	工日	7.767	8.111	10.109	12.390
		一般技工	工日	15.534	16.223	20.218	24.780
		高级技工	工日	2.589	2.704	3.370	4.130
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	1.882	1.951	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	2.428	2.976
	叉式起重机　提升质量（t）3		台班	0.188	0.196	—	—
	叉式起重机　提升质量（t）5		台班	—	—	0.243	0.297

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-266	3-267	3-268	3-269
项目				人机配合下管			
				管径（mm以内）			
				1650	1800	2000	2200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	48.640	58.382	72.917	90.971
	其中	普工	工日	14.592	17.515	21.875	27.291
		一般技工	工日	29.184	35.029	43.750	54.583
		高级技工	工日	4.864	5.838	7.292	9.097
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	3.499	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	—	4.201	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）32		台班	—	—	5.251	6.564
	叉式起重机　提升质量（t）6		台班	0.350	0.420	—	—
	叉式起重机　提升质量（t）10		台班	—	—	0.525	0.655

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-270	3-271	3-272	3-273
项目				人机配合下管			
				管径（mm以内）			
				2400	2600	2800	3000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	117.406	132.087	147.272	162.547
	其中	普工	工日	35.222	39.626	44.182	48.764
		一般技工	工日	70.443	79.252	88.363	97.528
		高级技工	工日	11.741	13.209	14.727	16.255
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	载重汽车　装载质量（t）12		台班	—	0.973	1.082	—
	载重汽车　装载质量（t）15		台班	—	—	—	1.192
	汽车式起重机　提升质量（t）40		台班	8.534	9.611	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）50		台班	—	—	10.689	—
	汽车式起重机　提升质量（t）60		台班	—	—	—	11.766
	叉式起重机　提升质量（t）10		台班	0.854	—	—	—

④承插式混凝土管

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-274	3-275	3-276
项目				人工下管		
				管径（mm以内）		
				200	250	300
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	6.290	8.780	11.259
	其中	普工	工日	1.887	2.634	3.378
		一般技工	工日	3.774	5.268	6.755
		高级技工	工日	0.629	0.878	1.126
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-277	3-278	3-279	3-280
项目				人机配合下管			
				管径（mm 以内）			
				300	400	500	600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.434	7.428	9.343	11.832
	其中	普工	工日	1.630	2.228	2.803	3.550
		一般技工	工日	3.261	4.457	5.606	7.099
		高级技工	工日	0.543	0.743	0.934	1.183
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.223	0.337	0.405	0.548

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-281	3-282	3-283	3-284
项目				人机配合下管			
				管径（mm 以内）			
				700	800	900	1000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	12.610	15.197	18.599	22.576
	其中	普工	工日	3.783	4.559	5.580	6.773
		一般技工	工日	7.566	9.118	11.159	13.545
		高级技工	工日	1.261	1.520	1.860	2.258
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.688	0.827	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	1.009	1.224
	叉式起重机　提升质量（t）3		台班	0.069	0.083	—	—
	叉式起重机　提升质量（t）5		台班	—	—	0.101	0.122

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-285	3-286	3-287	3-288
项目				人机配合下管			
				管径（mm 以内）			
				1100	1200	1350	1500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	23.673	24.782	30.868	37.644
	其中	普工	工日	7.102	7.435	9.260	11.293
		一般技工	工日	14.204	14.869	18.521	22.587
		高级技工	工日	2.367	2.478	3.087	3.764
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	1.271	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	—	1.318	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）32		台班	—	—	1.641	2.008
	叉式起重机　提升质量（t）5		台班	0.127	—	—	—
	叉式起重机　提升质量（t）6		台班	—	0.132	—	—
	叉式起重机　提升质量（t）10		台班	—	—	0.165	0.201

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-289	3-290	3-291	3-292
项目				人机配合下管			
				管径（mm 以内）			
				1650	1800	2000	2200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	43.740	53.347	61.436	78.951
	其中	普工	工日	13.122	16.004	18.431	23.685
		一般技工	工日	26.244	32.008	36.861	47.371
		高级技工	工日	4.374	5.335	6.144	7.895
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	载重汽车　装载质量（t）12		台班	0.236	—	—	—
	载重汽车　装载质量（t）15		台班	—	0.288	0.401	0.501
	汽车式起重机　提升质量（t）40		台班	2.322	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）50		台班	—	2.839	4.011	5.014

工作内容：排管、下管、调直、找平、槽上搬运等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				3-293	3-294	3-295	3-296
项目				人机配合下管			
				管径（mm 以内）			
				2400	2600	2800	3000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	92.601	106.263	119.799	133.318
	其中	普工	工日	27.780	31.879	35.940	39.995
		一般技工	工日	55.561	63.758	71.879	79.991
		高级技工	工日	9.260	10.626	11.980	13.332
材料	钢筋混凝土管		m	（101.000）	（101.000）	（101.000）	（101.000）
机械	载重汽车　装载质量（t）15		台班	0.652	0.734	0.816	0.899
	汽车式起重机　提升质量（t）50		台班	6.519	7.342	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）60		台班	—	—	8.165	8.988

（2）接口

①水泥砂浆接口

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-297	3-298	3-299	3-300
项目				管径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.310	0.394	0.452	0.617
	其中	普工	工日	0.093	0.118	0.136	0.185
		一般技工	工日	0.186	0.237	0.271	0.370
		高级技工	工日	0.031	0.039	0.045	0.062
材料	水		m^3	0.001	0.002	0.003	0.004
	干混抹灰砂浆 DP M20		m^3	0.005	0.009	0.012	0.016
	其他材料费		元	0.036	0.065	0.087	0.116
机械	干混砂浆罐式搅拌机　公称储量（L）20000		台班	—	—	—	0.001

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-301	3-302	3-303
项目				管径（mm 以内）		
				350	400	450
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.652	0.650	0.687
	其中	普工	工日	0.196	0.195	0.206
		一般技工	工日	0.391	0.390	0.412
		高级技工	工日	0.065	0.065	0.069
材料	水		m^3	0.005	0.007	0.009
	干混抹灰砂浆 DP M20		m^3	0.022	0.029	0.036
	其他材料费		元	0.159	0.209	0.260
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-304	3-305
项目				管径（mm 以内）	
				500	600
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	0.683	0.736
	其中	普工	工日	0.205	0.221
		一般技工	工日	0.410	0.441
		高级技工	工日	0.068	0.074
材料	水		m^3	0.010	0.015
	干混抹灰砂浆 DP M20		m^3	0.043	0.060
	其他材料费		元	0.311	0.433
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.002	0.002

②钢丝网水泥砂浆抹带接口

120° 混凝土基础

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-306	3-307	3-308	3-309
项目				管径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.773	3.271	3.790	4.337
	其中	普工	工日	0.832	0.981	1.137	1.301
		一般技工	工日	1.664	1.963	2.274	2.602
		高级技工	工日	0.277	0.327	0.379	0.434
材料	塑料薄膜		m^2	10.059	11.626	13.192	14.761
	钢丝网 0.3		m^2	3.535	4.011	4.486	4.961
	水		m^3	0.249	0.289	0.328	0.368
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.095	0.114	0.131	0.151
	其他材料费		元	1.848	2.157	2.453	2.769
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.003	0.004	0.005	0.005

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-310	3-311	3-312	3-313
项目				管径（mm 以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	4.861	5.353	5.720	6.537
	其中	普工	工日	1.458	1.606	1.716	1.961
		一般技工	工日	2.917	3.212	3.432	3.922
		高级技工	工日	0.486	0.535	0.572	0.654
材料	塑料薄膜		m^2	16.328	18.157	19.723	22.075
	钢丝网 0.3		m^2	5.436	7.224	7.805	8.676
	水		m^3	0.410	0.586	0.638	0.715
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.177	0.313	0.347	0.397
	其他材料费		元	3.128	4.422	4.848	5.481
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.006	0.011	0.013	0.014

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-314	3-315	3-316	3-317
项目				管径（mm 以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	7.634	8.324	9.623	11.324
	其中	普工	工日	2.290	2.497	2.887	3.397
		一般技工	工日	4.581	4.995	5.774	6.795
		高级技工	工日	0.763	0.832	0.962	1.132
材料	塑料薄膜		m^2	24.427	26.777	29.129	32.264
	钢丝网 0.3		m^2	9.547	10.417	11.289	12.450
	水		m^3	0.794	0.874	0.954	1.060
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.451	0.505	0.563	0.641
	其他材料费		元	6.141	6.802	7.490	8.413
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.016	0.018	0.020	0.023

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-318	3-319	3-320
项目				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	13.704	16.127	17.463
	其中	普工	工日	4.111	4.838	5.239
		一般技工	工日	8.223	9.676	10.478
		高级技工	工日	1.370	1.613	1.746
材料	塑料薄膜		m^2	35.400	38.273	41.015
	钢丝网 0.3		m^2	13.610	14.675	15.691
	水		m^3	1.168	1.266	1.359
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.724	0.795	0.858
	其他材料费		元	9.371	10.213	10.984
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.026	0.029	0.031

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-321	3-322
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	18.790	20.106
	其中	普工	工日	5.637	6.032
		一般技工	工日	11.274	12.063
		高级技工	工日	1.879	2.011
材料	塑料薄膜		m^2	44.150	47.286
	钢丝网 0.3		m^2	16.853	18.013
	水		m^3	1.469	1.579
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.951	1.044
	其他材料费		元	12.012	13.040
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.035	0.038

180° 混凝土基础

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-323	3-324	3-325	3-326
项目				管径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.343	2.767	3.188	3.659
	其中	普工	工日	0.703	0.830	0.956	1.098
		一般技工	工日	1.406	1.660	1.913	2.195
		高级技工	工日	0.234	0.277	0.319	0.366
材料	塑料薄膜		m^2	7.543	8.719	9.895	11.071
	钢丝网 0.3		m^2	2.794	3.150	3.506	3.862
	水		m^3	0.188	0.217	0.247	0.278
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.075	0.089	0.104	0.120
	其他材料费		元	1.427	1.657	1.895	2.139
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.003	0.003	0.004	0.004

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-327	3-328	3-329	3-330
项目				管径（mm 以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	4.097	4.513	4.833	5.517
	其中	普工	工日	1.229	1.354	1.450	1.655
		一般技工	工日	2.458	2.708	2.900	3.310
		高级技工	工日	0.410	0.451	0.483	0.552
材料	塑料薄膜		m^2	12.245	13.619	14.792	16.556
	钢丝网 0.3		m^2	4.219	5.591	6.027	6.680
	水		m^3	0.309	0.442	0.482	0.542
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.144	0.248	0.276	0.317
	其他材料费		元	2.439	3.428	3.765	4.264
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.005	0.009	0.010	0.012

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-331	3-332	3-333	3-334
项目				管径（mm 以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.443	7.019	8.118	9.551
	其中	普工	工日	1.933	2.106	2.435	2.865
		一般技工	工日	3.866	4.211	4.871	5.731
		高级技工	工日	0.644	0.702	0.812	0.955
材料	塑料薄膜		m^2	18.320	20.084	21.846	24.198
	钢丝网 0.3		m^2	7.335	7.986	8.639	9.510
	水		m^3	0.601	0.662	0.724	0.807
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.363	0.409	0.458	0.525
	其他材料费		元	4.798	5.332	5.887	6.638
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.013	0.015	0.017	0.019

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-335	3-336	3-337
项目				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	11.557	13.594	14.720
	其中	普工	工日	3.467	4.078	4.416
		一般技工	工日	6.934	8.157	8.832
		高级技工	工日	1.156	1.359	1.472
材料	塑料薄膜		m^2	26.550	28.705	30.763
	钢丝网 0.3		m^2	10.381	11.179	11.942
	水		m^3	0.889	0.964	1.035
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.595	0.655	0.709
	其他材料费		元	7.411	8.090	8.716
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.022	0.024	0.026

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-338	3-339
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	15.838	16.953
	其中	普工	工日	4.751	5.086
		一般技工	工日	9.503	10.172
		高级技工	工日	1.584	1.695
材料	塑料薄膜		m^2	33.113	35.465
	钢丝网 0.3		m^2	12.812	13.684
	水		m^3	1.120	1.206
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.790	0.872
	其他材料费		元	9.566	10.423
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.029	0.032

③膨胀水泥砂浆接口

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生等操作过程。　　计量单位：10个口

定额编号				3-340	3-341	3-342	3-343
项目				管径（mm以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.324	2.848	3.370	4.194
	其中	普工	工日	0.697	0.854	1.011	1.258
		一般技工	工日	1.395	1.709	2.022	2.517
		高级技工	工日	0.232	0.285	0.337	0.419
材料	塑料薄膜		m^2	1.874	2.066	2.242	2.530
	水		m^3	0.005	0.007	0.008	0.010
	干混抹灰砂浆 DP M20		m^3	0.022	0.027	0.033	0.041
	膨胀水泥砂浆 1 ： 1		m^3	0.027	0.034	0.040	0.050
	其他材料费		元	0.661	0.804	0.940	1.152
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.001	0.001	0.001	0.001

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生等操作过程。　　计量单位：10个口

定额编号				3-344	3-345	3-346	3-347
项目				管径（mm以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.240	5.820	6.553	7.481
	其中	普工	工日	1.572	1.746	1.966	2.244
		一般技工	工日	3.144	3.492	3.932	4.489
		高级技工	工日	0.524	0.582	0.655	0.748
材料	塑料薄膜		m^2	2.802	3.091	3.363	3.747
	水		m^3	0.012	0.015	0.018	0.022
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	—	—	0.074	0.090
	干混抹灰砂浆 DP M20		m^3	0.050	0.062	—	—
	膨胀水泥砂浆 1 ： 1		m^3	0.062	0.075	0.089	0.110
	其他材料费		元	1.395	1.675	1.952	2.369
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.002	0.002	0.003	0.003

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-348	3-349	3-350
项目				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	8.728	9.519	10.321
	其中	普工	工日	2.618	2.856	3.096
		一般技工	工日	5.237	5.711	6.193
		高级技工	工日	0.873	0.952	1.032
材料	塑料薄膜		m^2	4.116	4.484	4.868
	水		m^3	0.026	0.030	0.033
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.109	0.124	0.137
	膨胀水泥砂浆 1 ： 1		m^3	0.133	0.151	0.167
	其他材料费		元	2.833	3.203	3.534
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.004	0.005	0.005

工作内容：清理管口、调配砂浆、填缝、抹带、压实、养生等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-351	3-352
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	11.110	11.908
	其中	普工	工日	3.333	3.572
		一般技工	工日	6.666	7.145
		高级技工	工日	1.111	1.191
材料	塑料薄膜		m^2	5.237	5.605
	水		m^3	0.039	0.045
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.160	0.184
	膨胀水泥砂浆 1 ： 1		m^3	0.195	0.226
	其他材料费		元	4.092	4.695
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.006	0.007

④预拌混凝土（现浇）套环接口

120° 管基

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-353	3-354	3-355	3-356
项目				管径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.536	1.717	1.944	2.182
	其中	普工	工日	0.461	0.515	0.583	0.655
		一般技工	工日	0.921	1.030	1.167	1.309
		高级技工	工日	0.154	0.172	0.194	0.218
材料	塑料薄膜		m^2	7.132	8.068	8.986	9.923
	水		m^3	0.166	0.189	0.212	0.237
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.028	0.039	0.051	0.065
	预拌混凝土 C20		m^3	0.381	0.441	0.512	0.572
	其他材料费		元	2.604	3.045	3.545	4.008
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.001	0.001	0.002	0.002

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-357	3-358	3-359	3-360
项目				管径（mm 以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.487	2.909	3.320	6.138
	其中	普工	工日	0.746	0.873	0.996	1.841
		一般技工	工日	1.492	1.745	1.992	3.683
		高级技工	工日	0.249	0.291	0.332	0.614
材料	塑料薄膜		m^2	10.857	11.794	12.711	14.883
	水		m^3	0.262	0.286	0.311	0.531
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.081	0.097	0.116	0.146
	预拌混凝土 C20		m^3	0.642	0.722	0.792	1.946
	其他材料费		元	4.532	5.104	5.648	11.591
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.003	0.004	0.004	0.005

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-361	3-362	3-363	3-364
项目				管径（mm 以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	7.136	7.608	8.330	9.270
	其中	普工	工日	2.141	2.282	2.499	2.781
		一般技工	工日	4.281	4.565	4.998	5.562
		高级技工	工日	0.714	0.761	0.833	0.927
材料	塑料薄膜		m^2	16.286	17.672	19.076	20.929
	水		m^3	0.586	0.640	0.698	0.775
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.180	0.217	0.259	0.319
	预拌混凝土 C20		m^3	2.177	2.267	2.447	2.678
	其他材料费		元	13.054	13.859	15.134	16.816
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.007	0.008	0.009	0.012

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-365	3-366	3-367
项目				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	10.372	11.198	11.978
	其中	普工	工日	3.112	3.359	3.593
		一般技工	工日	6.223	6.719	7.187
		高级技工	工日	1.037	1.120	1.198
材料	塑料薄膜		m^2	22.802	24.505	26.132
	水		m^3	0.853	0.923	0.987
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.386	0.439	0.483
	预拌混凝土 C20		m^3	2.919	3.129	3.320
	其他材料费		元	18.598	20.118	21.477
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.014	0.016	0.018

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-368	3-369
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	12.812	13.663
	其中	普工	工日	3.844	4.099
		一般技工	工日	7.687	8.198
		高级技工	工日	1.281	1.366
材料	塑料薄膜		m^2	27.987	29.858
	水		m^3	1.069	1.153
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.566	0.654
	预拌混凝土 C20		m^3	3.541	3.771
	其他材料费		元	23.273	25.149
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.021	0.024

180° 管基

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-370	3-371	3-372	3-373
项目				管径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.317	1.497	1.684	1.900
	其中	普工	工日	0.395	0.449	0.505	0.570
		一般技工	工日	0.790	0.898	1.011	1.140
		高级技工	工日	0.132	0.150	0.168	0.190
材料	塑料薄膜		m^2	7.132	8.068	8.986	9.923
	水		m^3	0.168	0.193	0.218	0.243
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.038	0.054	0.069	0.088
	预拌混凝土 C20		m^3	0.291	0.341	0.391	0.441
	其他材料费		元	2.242	2.670	3.090	3.539
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.001	0.002	0.003	0.003

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-374	3-375	3-376	3-377
项目				管径（mm 以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.166	2.546	2.906	5.174
	其中	普工	工日	0.650	0.764	0.872	1.552
		一般技工	工日	1.299	1.527	1.743	3.105
		高级技工	工日	0.217	0.255	0.291	0.517
材料	塑料薄膜		m^2	10.857	11.794	12.711	14.883
	水		m^3	0.270	0.295	0.321	0.545
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.110	0.132	0.158	0.198
	预拌混凝土 C20		m^3	0.491	0.552	0.602	1.494
	其他材料费		元	4.010	4.533	5.030	9.783
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.004	0.005	0.006	0.007

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-378	3-379	3-380	3-381
项目				管径（mm 以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.040	6.693	7.419	8.380
	其中	普工	工日	1.812	2.008	2.226	2.514
		一般技工	工日	3.624	4.016	4.451	5.028
		高级技工	工日	0.604	0.669	0.742	0.838
材料	塑料薄膜		m^2	16.286	17.672	19.076	20.929
	水		m^3	0.604	0.660	0.722	0.804
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.246	0.296	0.353	0.435
	预拌混凝土 C20		m^3	1.665	1.846	2.026	2.277
	其他材料费		元	11.057	12.390	13.770	15.703
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.009	0.011	0.013	0.016

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-382	3-383	3-384
项目				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	9.521	10.408	11.289
	其中	普工	工日	2.856	3.122	3.387
		一般技工	工日	5.713	6.245	6.773
		高级技工	工日	0.952	1.041	1.129
材料	塑料薄膜		m^2	22.802	24.505	26.132
	水		m^3	0.888	0.963	1.030
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.526	0.599	0.658
	预拌混凝土 C20		m^3	2.538	2.778	3.019
	其他材料费		元	17.749	19.554	21.259
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.019	0.022	0.024

工作内容：清理管口、浇注、压实、养生处理等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-385	3-386
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	12.237	13.183
	其中	普工	工日	3.671	3.955
		一般技工	工日	7.342	7.910
		高级技工	工日	1.224	1.318
材料	塑料薄膜		m^2	27.987	29.858
	水		m^3	1.120	1.211
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.772	0.891
	预拌混凝土 C20		m^3	3.300	3.581
	其他材料费		元	23.561	25.899
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.028	0.032

⑤预拌混凝土套环柔性接口（120°、180° 管基）

工作内容：清理管口、捣固混凝土、调制砂浆、熬制沥青、调配沥青麻丝、填塞、安放止水带、内外抹口、压实、养生及处理等操作过程。

计量单位：10 个口

定额编号				3-387	3-388	3-389	3-390
项目				预拌混凝土（现绕）套环柔性接口（120°、180° 管基）			
				管径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	23.793	26.777	30.061	33.433
	其中	普工	工日	7.138	8.033	9.018	10.030
		一般技工	工日	14.276	16.066	18.037	20.060
		高级技工	工日	2.379	2.678	3.006	3.343
材料	塑料薄膜		m^2	10.240	11.157	12.094	13.028
	低发泡聚乙烯		m^3	0.302	0.338	0.374	0.410
	麻丝		kg	2.387	3.690	5.246	7.056
	石油沥青 60#~100#		kg	9.370	14.485	20.596	27.703
	橡胶止水带		m	33.600	37.590	41.580	45.570
	环氧树脂		kg	7.600	7.600	7.600	7.600
	丙酮		kg	7.600	7.600	7.600	7.600
	甲苯		kg	6.000	6.000	6.000	6.000
	乙二胺		kg	0.600	0.600	0.600	0.600
	木柴		kg	4.290	6.632	9.429	12.683
	水		m^3	0.212	0.231	0.250	0.269
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.019	0.022	0.025	0.028
	预拌混凝土 C15		m^3	1.165	1.271	1.377	1.483
	预拌混凝土 C20		m^3	6.620	7.422	8.325	9.228
	其他材料费		元	74.563	83.156	92.323	101.579
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.001	0.001	0.001	0.001

工作内容：清理管口、捣固混凝土、调制砂浆、熬制沥青、调配沥青麻丝、填塞、安放止水带、内外抹口、压实、养生及处理等操作过程。

计量单位：10 个口

定额编号				3-391	3-392	3-393	3-394
项目				预拌混凝土（现绕）套环柔性接口（120°、180° 管基）			
				管径（mm 以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	36.874	45.924	50.086	56.539
	其中	普工	工日	11.062	13.777	15.026	16.962
		一般技工	工日	22.125	27.555	30.051	33.923
		高级技工	工日	3.687	4.592	5.009	5.654
材料	塑料薄膜		m^2	13.965	14.883	15.819	17.222
	低发泡聚乙烯		m^3	0.445	0.481	0.517	0.570
	麻丝		kg	9.120	11.438	14.009	18.341
	石油沥青 60#~100#		kg	35.805	44.904	54.998	72.007
	橡胶止水带		m	49.455	53.445	57.435	63.315
	环氧树脂		kg	7.600	7.600	7.600	7.600
	丙酮		kg	7.600	7.600	7.600	7.600
	甲苯		kg	6.000	6.000	6.000	6.000
	乙二胺		kg	0.600	0.600	0.600	0.600
	木柴		kg	16.393	20.558	25.180	32.967
	水		m^3	0.288	0.300	0.318	0.345
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.031	0.034	0.036	0.041
	预拌混凝土 C15		m^3	1.589	1.695	1.801	1.959
	预拌混凝土 C20		m^3	10.130	13.240	14.343	16.048
	其他材料费		元	110.819	130.856	141.329	157.356
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.001	0.001	0.001	0.001

工作内容：清理管口、捣固混凝土、调制砂浆、熬制沥青、调配沥青麻丝、填塞、安放止水带、内外抹口、压实、养生及处理等操作过程。

计量单位：10个口

定额编号				3-395	3-396	3-397	3-398
项目				预拌混凝土（现绕）套环柔性接口（120°、180°管基）			
				管径（mm以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	63.479	70.292	77.543	87.282
	其中	普工	工日	19.044	21.088	23.263	26.185
		一般技工	工日	38.087	42.175	46.526	52.369
		高级技工	工日	6.348	7.029	7.754	8.728
材料	塑料薄膜		m^2	18.608	20.011	21.397	23.268
	低发泡聚乙烯		m^3	0.624	0.677	0.730	0.801
	麻丝		kg	23.245	28.719	34.763	43.711
	石油沥青 60#~100#		kg	91.256	112.746	136.477	171.603
	橡胶止水带		m	69.300	75.180	81.165	89.040
	环氧树脂		kg	7.600	7.600	7.600	7.600
	丙酮		kg	7.600	7.600	7.600	7.600
	甲苯		kg	6.000	6.000	6.000	6.000
	乙二胺		kg	0.600	0.600	0.600	0.600
	木柴		kg	41.780	51.618	62.483	78.565
	水		m^3	0.371	0.398	0.425	0.460
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.045	0.050	0.054	0.060
	预拌混凝土 C15		m^3	2.118	2.277	2.436	2.648
	预拌混凝土 C20		m^3	17.853	19.659	21.565	24.072
	其他材料费		元	174.156	191.067	208.736	232.359
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：清理管口、捣固混凝土、调制砂浆、熬制沥青、调配沥青麻丝、填塞、安放止水带、内外抹口、压实、养生及处理等操作过程。

计量单位：10 个口

定额编号				3-399	3-400	3-401
项目				预拌混凝土（现绕）套环柔性接口（120°、180° 管基）		
				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	97.878	107.190	116.190
	其中	普工	工日	29.363	32.157	34.857
		一般技工	工日	58.727	64.314	69.714
		高级技工	工日	9.788	10.719	11.619
材料	塑料薄膜		m^2	25.122	26.825	28.455
	低发泡聚乙烯		m^3	0.873	0.938	1.001
	麻丝		kg	53.673	61.340	67.719
	石油沥青 60#~100#		kg	210.713	240.815	265.858
	橡胶止水带		m	97.020	104.265	111.195
	环氧树脂		kg	7.600	7.600	7.600
	丙酮		kg	7.600	7.600	7.600
	甲苯		kg	6.000	6.000	6.000
	乙二胺		kg	0.600	0.600	0.600
	木柴		kg	96.470	110.252	121.717
	水		m^3	0.495	0.527	0.557
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.066	0.072	0.078
	预拌混凝土 C15		m^3	2.860	3.054	3.239
	预拌混凝土 C20		m^3	26.780	29.288	31.795
	其他材料费		元	257.396	279.896	301.616
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.002	0.003	0.003

工作内容：清理管口、捣固混凝土、调制砂浆、熬制沥青、调配沥青麻丝、填塞、安放止水带、内外抹口、压实、养生及处理等操作过程。　　计量单位：10个口

定额编号				3-402	3-403
项目				管径（mm以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	127.503	139.286
	其中	普工	工日	38.251	41.786
		一般技工	工日	76.502	83.571
		高级技工	工日	12.750	13.929
材料	塑料薄膜		m^2	30.326	32.180
	低发泡聚乙烯		m^3	1.072	1.143
	麻丝		kg	80.033	93.362
	石油沥青 60#~100#		kg	314.202	366.529
	橡胶止水带		m	119.070	127.050
	环氧树脂		kg	7.600	7.600
	丙酮		kg	7.600	7.600
	甲苯		kg	6.000	6.000
	乙二胺		kg	0.600	0.600
	木柴		kg	143.850	167.807
	水		m^3	0.592	0.626
	干混抹灰砂浆 DP M15		m^3	0.084	0.090
	预拌混凝土 C15		m^3	3.451	3.663
	预拌混凝土 C20		m^3	34.704	37.713
	其他材料费		元	328.335	355.971
机械	干混砂浆罐式搅拌机 公称储量（L）20000		台班	0.003	0.003

⑥橡胶圈接口

承插口、企口

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈等操作过程。　　计量单位：10个口

定额编号				3-404	3-405	3-406	3-407
项目				管径（mm以内）			
				200	300	400	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.070	2.294	3.821	4.773
	其中	普工	工日	0.321	0.688	1.146	1.432
		一般技工	工日	0.642	1.377	2.293	2.864
		高级技工	工日	0.107	0.229	0.382	0.477
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	润滑油		kg	0.547	0.747	0.947	1.122
	其他材料费		元	0.108	0.148	0.188	0.222

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-408	3-409	3-410	3-411
项目				管径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.717	6.767	8.167	9.547
	其中	普工	工日	1.715	2.030	2.450	2.864
		一般技工	工日	3.430	4.060	4.900	5.728
		高级技工	工日	0.572	0.677	0.817	0.955
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	润滑油		kg	1.328	1.493	1.709	1.917
	其他材料费		元	0.263	0.296	0.339	0.380

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-412	3-413	3-414
项目				管径（mm 以内）		
				1000	1100	1200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	10.977	11.793	13.271
	其中	普工	工日	3.293	3.538	3.981
		一般技工	工日	6.586	7.076	7.963
		高级技工	工日	1.098	1.179	1.327
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	润滑油		kg	2.121	2.322	2.523
	其他材料费		元	0.421	0.460	0.500

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-415	3-416	3-417	3-418
项目				管径（mm 以内）			
				1350	1500	1650	1800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	16.042	17.753	19.473	20.903
	其中	普工	工日	4.813	5.326	5.842	6.271
		一般技工	工日	9.625	10.652	11.684	12.542
		高级技工	工日	1.604	1.775	1.947	2.090
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	润滑油		kg	2.954	3.159	3.363	3.780
	其他材料费		元	0.586	0.626	0.667	0.750

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-419	3-420	3-421	3-422
项目				管径（mm 以内）			
				2000	2200	2400	2600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	22.623	24.344	26.056	27.251
	其中	普工	工日	6.787	7.303	7.817	8.175
		一般技工	工日	13.574	14.607	15.633	16.351
		高级技工	工日	2.262	2.434	2.606	2.725
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	润滑油		kg	4.205	4.774	5.220	5.665
	其他材料费		元	0.834	0.947	1.035	1.123

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-423	3-424
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	28.428	29.584
	其中	普工	工日	8.528	8.875
		一般技工	工日	17.057	17.751
		高级技工	工日	2.843	2.958
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）
	润滑油		kg	6.110	6.555
	其他材料费		元	1.212	1.300

钢承口

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈、安衬垫、填缝等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-425	3-426	3-427	3-428
项目				管径（mm 以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	11.530	12.377	13.932	16.839
	其中	普工	工日	3.459	3.713	4.180	5.052
		一般技工	工日	6.918	7.426	8.359	10.103
		高级技工	工日	1.153	1.238	1.393	1.684
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	橡胶板　δ12		kg	38.156	48.913	56.959	76.857
	聚氨酯密封膏		kg	6.470	7.110	7.750	8.710
	润滑油		kg	2.121	2.322	2.523	2.954
	其他材料费		元	13.570	16.251	18.411	23.181

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈、安衬垫、填缝等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-429	3-430	3-431	3-432
项目				管径（mm 以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	18.647	20.447	21.953	23.751
	其中	普工	工日	5.594	6.134	6.586	7.125
		一般技工	工日	11.188	12.268	13.172	14.251
		高级技工	工日	1.865	2.045	2.195	2.375
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	橡胶板　δ12		kg	94.619	119.705	141.647	182.648
	聚氨酯密封膏		kg	9.670	10.630	11.590	12.860
	润滑油		kg	3.159	3.363	3.780	4.205
	其他材料费		元	27.496	33.217	38.377	47.476

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈、安衬垫、填缝等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-433	3-434	3-435
项目				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	25.560	27.359	28.622
	其中	普工	工日	7.668	8.208	8.587
		一般技工	工日	15.336	16.415	17.173
		高级技工	工日	2.556	2.736	2.862
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）	（10.300）
	橡胶板　δ12		kg	221.369	263.808	318.645
	聚氨酯密封膏		kg	14.140	15.420	16.700
	润滑油		kg	4.774	5.220	5.665
	其他材料费		元	56.176	65.564	77.333

工作内容：选胶圈、清洗管口、套胶圈、安衬垫、填缝等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-436	3-437
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	29.857	31.063
	其中	普工	工日	8.957	9.319
		一般技工	工日	17.914	18.638
		高级技工	工日	2.986	3.106
材料	橡胶密封圈　综合		个	（10.300）	（10.300）
	橡胶板　δ12		kg	369.185	423.442
	聚氨酯密封膏		kg	17.980	19.260
	润滑油		kg	6.110	6.555
	其他材料费		元	88.277	99.935

双插口

工作内容：清理管口、安放橡胶圈、安放钢制外套环等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-438	3-439	3-440	3-441
项目				管径（mm 以内）			
				1000	1100	1200	1350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	14.078	15.273	16.460	24.354
	其中	普工	工日	4.223	4.582	4.938	7.306
		一般技工	工日	8.447	9.164	9.876	14.613
		高级技工	工日	1.408	1.527	1.646	2.435
材料	橡胶密封圈　综合		个	（20.600）	（20.600）	（20.600）	（20.600）
	橡胶板　δ12		kg	76.312	97.827	113.917	153.713
	聚氨酯密封膏		kg	6.470	7.110	7.750	8.710
	润滑油		kg	2.121	2.322	2.532	2.954
	钢板外套环		个	10.000	10.000	10.000	10.000
	其他材料费		元	64.395	69.142	72.849	81.438
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.221	0.221	0.221	0.221

工作内容：清理管口、安放橡胶圈、安放钢制外套环等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-442	3-443	3-444	3-445
项目				管径（mm 以内）			
				1500	1650	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	24.928	25.492	26.454	28.933
	其中	普工	工日	7.478	7.648	7.936	8.680
		一般技工	工日	14.957	15.295	15.873	17.360
		高级技工	工日	2.493	2.549	2.645	2.893
材料	橡胶密封圈　综合		个	（20.600）	（20.600）	（20.600）	（20.600）
	橡胶板　δ12		kg	189.237	239.411	283.294	365.296
	聚氨酯密封膏		kg	9.670	10.630	11.590	12.860
	润滑油		kg	3.159	3.363	3.780	4.205
	钢板外套环		个	10.000	10.000	10.000	10.000
	其他材料费		元	89.163	99.701	109.073	126.045
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.221	0.221	0.221	0.239

工作内容：清理管口、安放橡胶圈、安放钢制外套环等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-446	3-447	3-448
项目				管径（mm 以内）		
				2200	2400	2600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	31.422	34.018	36.216
	其中	普工	工日	9.427	10.205	10.865
		一般技工	工日	18.853	20.411	21.729
		高级技工	工日	3.142	3.402	3.622
材料	橡胶密封圈　综合		个	（20.600）	（20.600）	（20.600）
	橡胶板　δ12		kg	442.738	527.616	637.291
	聚氨酯密封膏		kg	14.140	15.420	16.700
	润滑油		kg	4.774	5.220	5.665
	钢板外套环		个	10.000	10.000	10.000
	其他材料费		元	142.178	159.715	182.013
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.239	0.239	0.239

工作内容：清理管口、安放橡胶圈、安放钢制外套环等操作过程。　　计量单位：10 个口

定额编号				3-449	3-450
项目				管径（mm 以内）	
				2800	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	38.413	40.620
	其中	普工	工日	11.524	12.186
		一般技工	工日	23.048	24.372
		高级技工	工日	3.841	4.062
材料	橡胶密封圈　综合		个	（20.600）	（20.600）
	橡胶板　δ12		kg	738.369	846.884
	聚氨酯密封膏		kg	17.980	19.260
	润滑油		kg	6.110	6.555
	钢板外套环		个	10.000	10.000
	其他材料费		元	202.660	224.736
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.239	0.239

二、新旧管连接（碰头）

1. 塑料管

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-451	3-452	3-453	3-454	3-455
项目				公称外径（mm 以内）				
				75	90	110	160	200
名称			单位	数量				
人工	合计工日		工日	0.800	2.371	2.476	2.476	2.807
	其中	普工	工日	0.240	0.711	0.743	0.743	0.842
		一般技工	工日	0.480	1.423	1.485	1.485	1.684
		高级技工	工日	0.080	0.237	0.248	0.248	0.281
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	其他材料费		元	2.100	2.260	3.000	4.500	6.000
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.013	0.015	0.017	0.019	0.021

2. 钢管（焊接）

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-456	3-457	3-458	3-459
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.476	1.766	2.115	2.532
	其中	普工	工日	0.443	0.530	0.635	0.760
		一般技工	工日	0.886	1.060	1.269	1.519
		高级技工	工日	0.147	0.176	0.211	0.253
材料	钢管		m	（0.208）	（0.234）	（0.263）	（0.296）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.074	0.094	0.119	0.151
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	0.158	0.201	0.254	0.323
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	1.220	1.548	1.965	2.493
	砂轮片 ϕ200		片	0.004	0.005	0.006	0.007
	低碳钢焊条　综合		kg	0.547	0.694	0.880	1.117
	板方材		m^3	0.003	0.004	0.005	0.006
	氧气		m^3	0.281	0.356	0.452	0.574
	乙炔气		kg	0.094	0.119	0.151	0.191
	其他材料费		元	0.113	0.143	0.181	0.230
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.161	0.191	0.227	0.269
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.016	0.019	0.023	0.027

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-460	3-461	3-462	3-463
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.031	3.628	4.343	5.668
	其中	普工	工日	0.909	1.088	1.303	1.700
		一般技工	工日	1.819	2.177	2.606	3.401
		高级技工	工日	0.303	0.363	0.434	0.567
材料	钢管		m	（0.333）	（0.374）	（0.420）	（0.471）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.192	0.243	0.309	0.412
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	0.410	0.520	0.660	0.800
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	3.164	4.016	5.096	8.293
	砂轮片 ϕ200		片	0.009	0.012	0.015	0.018
	低碳钢焊条　综合		kg	1.418	1.799	2.283	3.436
	板方材		m^3	0.007	0.009	0.012	0.014
	氧气		m^3	0.728	0.924	1.173	1.597
	乙炔气		kg	0.243	0.308	0.391	0.532
	其他材料费		元	0.292	0.370	0.470	0.678
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	—	0.036
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.088
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.320	0.380	0.451	0.676
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.032	0.038	0.045	0.068

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-464	3-465	3-466	3-467
项目				公称直径（mm 以内）			
				400	500	600	700
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	7.963	9.350	12.188	15.520
	其中	普工	工日	2.389	2.805	3.656	4.656
		一般技工	工日	4.778	5.610	7.313	9.312
		高级技工	工日	0.796	0.935	1.219	1.552
材料	钢管		m	（0.523）	（0.574）	（0.625）	（0.676）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.412	0.515	0.618	0.618
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	1.380	1.659	1.680	2.060
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	14.504	18.136	35.894	47.206
	砂轮片 ϕ200		片	0.035	0.044	0.059	0.068
	低碳钢焊条　综合		kg	5.969	7.364	9.563	10.577
	板方材		m^3	0.015	0.017	0.037	0.040
	氧气		m^3	2.133	2.435	2.860	3.232
	乙炔气		kg	0.711	0.812	0.953	1.077
	其他材料费		元	1.057	1.289	2.272	2.816
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.036	0.045	0.045	0.045
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.097	0.115	0.133	0.150
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.880	1.088	1.407	1.557
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.088	0.109	0.141	0.156

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-468	3-469	3-470	3-471
项目				公称直径（mm 以内）			
				800	900	1000	1200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	17.790	19.856	22.527	28.392
	其中	普工	工日	5.337	5.957	6.758	8.518
		一般技工	工日	10.674	11.913	13.516	17.035
		高级技工	工日	1.779	1.986	2.253	2.839
材料	钢管		m	（0.727）	（0.779）	（0.830）	（0.932）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.721	0.824	0.927	1.030
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	2.320	2.600	2.620	2.920
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	62.628	75.378	78.540	148.206
	砂轮片 ϕ200		片	0.079	0.088	0.105	0.139
	低碳钢焊条　综合		kg	12.991	14.492	16.283	22.157
	板方材		m^3	0.044	0.079	0.084	0.095
	氧气		m^3	3.562	3.968	4.658	5.996
	乙炔气		kg	1.187	1.323	1.553	1.999
	其他材料费		元	3.571	4.477	4.737	7.892
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.054	0.054	0.063	0.063
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.168	0.186	0.195	0.212
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.530	1.707	1.601	2.176
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.153	0.171	0.160	0.218

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-472	3-473	3-474	3-475
项目				公称直径（mm 以内）			
				1400	1600	1800	2000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	32.262	36.799	41.720	46.588
	其中	普工	工日	9.679	11.040	12.516	13.976
		一般技工	工日	19.357	22.079	25.032	27.953
		高级技工	工日	3.226	3.680	4.172	4.659
材料	钢管		m	（1.045）	（1.148）	（1.250）	（1.353）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	1.236	1.442	1.442	1.545
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	4.320	4.900	5.200	5.799
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	258.550	430.542	486.336	535.092
	砂轮片 ϕ200		片	0.178	0.204	0.229	0.255
	低碳钢焊条　综合		kg	31.770	41.278	46.383	51.488
	板方材		m^3	0.159	0.174	0.268	0.288
	氧气		m^3	7.616	9.196	10.302	11.408
	乙炔气		kg	2.539	3.065	3.434	3.803
	其他材料费		元	13.327	20.773	24.078	26.448
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.081	0.099	0.116	0.134
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.230	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.248	0.265	0.283
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	3.123	4.060	4.317	4.795
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.312	0.406	0.432	0.480

3. 铸铁管（膨胀水泥接口）

工作内容：定位、断管、安装管件、接口、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-476	3-477	3-478	3-479
项目				铸铁管（膨胀水泥接口）			
				公称直径（mm 以内）			
				100	200	300	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.918	8.900	14.584	20.807
	其中	普工	工日	1.775	2.670	4.375	6.242
		一般技工	工日	3.551	5.340	8.751	12.484
		高级技工	工日	0.592	0.890	1.458	2.081
材料	铸铁三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铸铁插盘短管		个	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铸铁套管		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.309	0.309	0.412	0.412
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	0.340	0.660	0.800	1.380
	油麻丝		kg	0.452	0.809	1.292	1.838
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	2.866	5.096	8.293	14.504
	钢锯条		根	2.100	3.150	3.360	4.200
	膨胀水泥		kg	3.476	6.215	9.900	14.080
	板方材		m^3	0.009	0.012	0.014	0.015
	氧气		m^3	0.154	0.319	0.484	0.880
	乙炔气		kg	0.051	0.106	0.161	0.293
	其他材料费		元	0.281	0.459	0.675	1.036
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.088	0.097
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.036	0.036

工作内容：定位、断管、安装管件、接口、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-480	3-481	3-482	3-483
项目				铸铁管（膨胀水泥接口）			
				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	26.141	30.820	37.580	44.128
	其中	普工	工日	7.842	9.246	11.274	13.238
		一般技工	工日	15.685	18.492	22.548	26.477
		高级技工	工日	2.614	3.082	3.758	4.413
材料	铸铁三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铸铁插盘短管		个	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铸铁套管		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.515	0.515	0.618	0.721
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	1.660	1.680	2.060	2.320
	油麻丝		kg	2.352	3.024	3.759	4.494
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	18.136	35.894	47.206	62.628
	钢锯条		根	5.040	5.880	6.720	7.560
	膨胀水泥		kg	17.996	23.144	28.710	34.353
	板方材		m^3	0.017	0.037	0.040	0.044
	氧气		m^3	1.056	1.353	1.617	1.848
	乙炔气		kg	0.352	0.451	0.539	0.616
	其他材料费		元	1.280	2.266	2.861	3.625
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.115	0.133	0.150	0.168
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.045	0.045	0.045	0.054

工作内容：定位、断管、安装管件、接口、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-484	3-485	3-486
项目				铸铁管（膨胀水泥接口）		
				公称直径（mm 以内）		
				900	1000	1200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	51.268	58.094	72.858
	其中	普工	工日	15.380	17.428	21.857
		一般技工	工日	30.761	34.857	43.715
		高级技工	工日	5.127	5.809	7.286
材料	铸铁三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铸铁插盘短管		个	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铸铁套管		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.824	0.927	1.030
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	2.600	2.620	2.920
	油麻丝		kg	5.282	6.447	8.096
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	75.378	78.540	148.206
	钢锯条		根	8.400	9.240	10.920
	膨胀水泥		kg	40.359	49.236	61.842
	板方材		m^3	0.079	0.084	0.095
	氧气		m^3	2.068	2.310	2.541
	乙炔气		kg	0.689	0.770	0.847
	其他材料费		元	4.565	4.881	7.998
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.054	0.063	0.063
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.186	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.195	0.212

工作内容：定位、断管、安装管件、接口、临时加固。　　计量单位：处

定额编号				3-487	3-488
项目				铸铁管（膨胀水泥接口）	
				公称直径（mm 以内）	
				1400	1600
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	85.013	97.311
	其中	普工	工日	25.504	29.193
		一般技工	工日	51.008	58.387
		高级技工	工日	8.501	9.731
材料	铸铁三通		个	（1.000）	（1.000）
	铸铁插盘短管		个	（2.000）	（2.000）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）
	铸铁套管		个	（1.000）	（1.000）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	1.236	1.442
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	4.320	4.900
	油麻丝		kg	10.605	13.146
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	258.550	430.542
	钢锯条		根	12.600	14.280
	膨胀水泥		kg	81.037	100.430
	板方材		m^3	0.159	0.174
	氧气		m^3	2.772	3.014
	乙炔气		kg	0.924	1.005
	其他材料费		元	13.371	20.763
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.081	0.099
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.230	0.248

第四章　采暖管道安装

说　明

一、本章定额包括直埋式预制保温管、预制钢套钢复合保温管、新旧管连接（碰头），共三节。

二、本章定额中的管道铺设工作内容除另有说明外，均包括沿沟排管、清沟底、外观检查及清扫管材。

三、本章定额中的管道安装不包括管件（三通、弯头、异径管等）、阀门的安装。管件、阀门安装执行第六章“管件、阀门及附件安装”相应项目。管径＞ DN500 的管道，若管件及管道附件安装导致管道实际安装长度与定额管材含量偏差超过 15% 时，定额管材含量按实调整，损耗率参照《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019 版）解释汇编》相关规定计算。

四、管道碰头项目适用于新建管道与已有热源管道的碰头连接，如已有热源管道已做预留接口则不执行本定额。

五、预制钢套钢复合保温管安装。

1. 预制钢套钢复合保温管的管径为内管公称直径。

2. 预制钢套钢复合保温管安装不包括接口绝热、外套钢接口制作安装和防腐工作内容。外套钢接口制作安装执行第六章“管件、阀门及附件安装”相应项目，接口绝热、防腐执行 2019 版《安装工程计价定额》相应项目。

六、管道试压执行第七章“闭水试验、试压、吹扫”相应项目。

七、新旧管道连接不包括排水工作内容，排水应按批准的施工组织设计另行计算。

八、本定额发布执行后，2019 版《市政工程计价定额（中册）》“市政管网工程”中“第一章　管道铺设”以下定额子目停止执行。

页码	定额名称	定额编号
《市政管网工程》第一章“管道铺设”		
540~543	预制钢套钢复合保温管安装（电弧焊）	4–1–516~4–1–531
544~547	预制钢套钢复合保温管安装（氩电联焊）	4–1–532~4–1–547
548~552	直埋式预制保温管安装（电弧焊）	4–1–548~4–1–565
553~557	直埋式预制保温管安装（氩电联焊）	4–1–566~4–1–583

工程量计算规则

一、管道铺设工程量按设计管道中心线长度计算，不扣除管件、阀门、法兰所占的长度。

二、新旧管连接时，管道安装工程量计算到碰头的阀门处，阀门及与阀门相连的承（插）盘短管、法兰盘的安装均包括在新旧管连接内，不再另计。

三、新旧管线连接管径以新旧管中的最大管径，以“处”为计量单位。

一、直埋式预制保温管

1. 钢制直埋式预制保温管（电弧焊）

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-1	4-2	4-3
项目				公称直径（mm 以内）		
				50	65	80
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	5.661	7.371	8.587
	其中	普工	工日	1.698	2.211	2.576
		一般技工	工日	3.397	4.423	5.152
		高级技工	工日	0.566	0.737	0.859
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（98.117）	（98.020）	（97.923）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（1.575）	（1.707）	（1.838）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.058	0.060	0.075
	棉纱线		kg	0.082	0.102	0.130
	破布		kg	2.630	2.940	3.150
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.212	0.339	0.403
	低碳钢焊条　综合		kg	0.491	0.866	1.024
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	8.251	9.000	10.084
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.051
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.810	0.810	0.810
	汽油（综合）		kg	9.982	17.568	18.489
	氧气		m^3	0.800	1.142	1.288
	乙炔气		kg	0.267	0.381	0.431
	其他材料费		元	4.793	6.059	6.792
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.303	0.486	0.566
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.030	0.049	0.057
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.078	0.099
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.022	0.036

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-4	4-5	4-6
项目				公称直径（mm 以内）		
				100	125	150
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	8.974	11.222	12.620
	其中	普工	工日	2.692	3.367	3.786
		一般技工	工日	5.385	6.733	7.572
		高级技工	工日	0.897	1.122	1.262
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（97.827）	（97.730）	（97.633）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（2.232）	（2.442）	（2.625）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.117	0.133	0.150
	棉纱线		kg	0.146	0.180	0.226
	破布		kg	3.680	3.990	4.525
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.492	0.718	1.191
	低碳钢焊条　综合		kg	1.250	2.112	3.320
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	12.168	13.418	14.835
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.051
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.810	0.810	0.810
	汽油（综合）		kg	22.450	24.510	26.411
	氧气		m^3	1.480	1.946	2.889
	乙炔气		kg	0.494	0.647	0.963
	其他材料费		元	8.725	7.263	8.208
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.134	0.170	0.177
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.050	0.057	0.065
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.679	0.932	1.191
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.068	0.093	0.119

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-7	4-8	4-9
项目				公称直径（mm 以内）		
				200	250	300
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	14.453	18.867	21.569
	其中	普工	工日	4.336	5.660	6.471
		一般技工	工日	8.672	11.320	12.941
		高级技工	工日	1.445	1.887	2.157
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（97.537）	（97.440）	（97.343）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（3.282）	（5.907）	（6.500）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.208	0.350	0.400
	棉纱线		kg	0.337	0.412	0.505
	破布		kg	5.040	5.490	5.780
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.667	2.839	3.393
	低碳钢焊条　综合		kg	4.592	9.029	10.772
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	18.168	20.835	24.169
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.051
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.840	0.840	1.050
	汽油（综合）		kg	33.016	59.427	65.369
	氧气		m^3	4.488	6.326	7.408
	乙炔气		kg	1.498	2.109	2.350
	角钢　综合		kg	—	0.833	0.833
	其他材料费		元	10.839	17.890	20.161
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.276	0.354	—
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.079	0.100	0.122
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	0.609
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.616	2.272	2.716
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.162	0.227	0.272

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-10	4-11	4-12	4-13
项目				公称直径（mm 以内）			
				350	400	450	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	27.230	30.742	40.143	49.543
	其中	普工	工日	8.169	9.223	12.043	14.863
		一般技工	工日	16.338	18.445	24.086	29.726
		高级技工	工日	2.723	3.074	4.014	4.954
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（97.247）	（97.150）	（97.102）	（97.053）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（6.891）	（8.073）	（8.862）	（9.650）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.458	0.558	0.613	0.667
	角钢　综合		kg	0.833	0.833	0.833	0.833
	棉纱线		kg	0.570	0.645	0.715	0.785
	破布		kg	6.090	6.300	6.417	6.533
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	4.546	5.725	6.500	7.274
	低碳钢焊条　综合		kg	14.673	19.253	21.716	24.179
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	28.836	32.253	35.045	37.836
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.051	0.051
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.050	1.050	1.155	1.260
	汽油（综合）		kg	69.330	81.214	89.136	97.058
	氧气		m^3	8.453	9.854	10.646	11.437
	乙炔气		kg	2.818	3.285	3.548	3.811
	其他材料费		元	22.645	26.995	29.610	32.225
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.215	0.287	0.395	0.502
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.778	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.991	1.097	1.203
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	3.255	3.813	4.296	4.779
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.326	0.381	0.430	0.478

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-14	4-15	4-16	4-17
项目				公称直径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	53.764	57.980	68.714	81.432
	其中	普工	工日	16.129	17.394	20.614	24.430
		一般技工	工日	32.259	34.788	41.229	48.859
		高级技工	工日	5.376	5.798	6.871	8.143
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（96.957）	（96.957）	（96.957）	（96.957）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（10.830）	（11.380）	（12.620）	（13.860）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.758	0.796	0.908	1.008
	角钢　综合		kg	0.842	0.917	0.917	0.917
	棉纱线		kg	0.953	1.089	1.242	1.393
	破布		kg	7.140	7.710	8.330	8.990
	六角螺栓　综合		10 套	0.200	0.200	0.200	0.200
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	8.764	9.351	10.649	11.947
	低碳钢焊条　综合		kg	28.895	37.758	43.385	48.722
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	43.170	48.080	53.580	59.080
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.082	0.082	0.102
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.260	1.570	1.570	1.960
	汽油（综合）		kg	108.942	117.676	131.540	145.404
	氧气		m^3	13.825	17.270	19.520	20.920
	乙炔气		kg	4.609	5.757	6.507	6.973
	其他材料费		元	36.705	40.162	45.358	50.200
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	1.557	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	1.734	2.123	2.265
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.573	0.663	0.753	—
	载重汽车　装载质量（t）10		台班	—	—	—	0.842
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	5.663	6.712	7.954	9.426
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.566	0.671	0.795	0.943

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-18	4-19	4-20
项目				公称直径（mm 以内）		
				1000	1200	1400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	96.498	114.364	138.495
	其中	普工	工日	28.949	34.309	41.548
		一般技工	工日	57.899	68.619	83.098
		高级技工	工日	9.650	11.436	13.849
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（96.957）	（96.957）	（96.957）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（15.090）	（17.560）	（20.510）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	1.108	1.317	1.554
	角钢　综合		kg	0.917	0.917	0.917
	棉纱线		kg	1.544	1.848	2.142
	破布		kg	9.700	10.470	11.301
	六角螺栓　综合		10 套	0.200	0.400	0.400
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	13.245	15.846	17.637
	低碳钢焊条　综合		kg	68.447	81.886	95.397
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	64.580	75.500	88.266
	塑料钻头 ϕ26		个	0.102	0.122	0.122
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.960	2.450	2.450
	汽油（综合）		kg	159.179	186.908	219.467
	氧气		m^3	27.330	32.470	36.237
	乙炔气		kg	9.110	10.823	12.078
	其他材料费		元	56.925	67.322	77.016
机械	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	2.618	2.972	3.376
	载重汽车　装载质量（t）10		台班	0.842	0.932	1.035
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	11.170	13.237	15.408
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	1.117	1.324	1.537

2. 钢制直埋式预制保温管（氩电联焊）

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-21	4-22	4-23	4-24
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.510	8.586	9.941	11.145
	其中	普工	工日	1.954	2.574	2.983	3.341
		一般技工	工日	3.897	5.150	5.956	6.695
		高级技工	工日	0.659	0.862	1.002	1.109
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（98.117）	（98.020）	（97.923）	（97.827）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（1.575）	（1.707）	（1.838）	（2.232）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.058	0.060	0.075	0.117
	铈钨棒		g	0.992	1.124	1.329	1.725
	棉纱线		kg	0.082	0.102	0.130	0.146
	破布		kg	2.630	2.940	3.150	3.680
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.193	0.320	0.381	0.492
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.158	0.201	0.238	0.308
	低碳钢焊条　综合		kg	0.348	0.464	0.551	0.681
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	8.251	9.000	10.084	12.168
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.051	0.051
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.810	0.810	0.810	0.810
	汽油（综合）		kg	9.982	17.568	18.489	22.450
	氩气		m^3	0.441	0.562	0.665	0.863
	氧气		m^3	0.800	1.142	1.288	1.480
	乙炔气		kg	0.267	0.381	0.431	0.494
	其他材料费		元	3.367	4.506	5.061	6.655
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.203	0.253	0.295	0.363
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.239	0.299	0.350	0.427
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.015	0.015	0.022	0.037
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.020	0.025	0.030	0.036
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.078	0.099	0.134
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.022	0.036	0.050

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-25	4-26	4-27	4-28
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	11.354	12.883	14.826	19.446
	其中	普工	工日	3.406	3.865	4.448	5.834
		一般技工	工日	6.813	7.730	8.895	11.667
		高级技工	工日	1.135	1.288	1.483	1.945
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（97.730）	（97.633）	（97.537）	（97.440）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（2.442）	（2.625）	（3.282）	（5.907）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.133	0.150	0.208	0.350
	铈钨棒		g	2.013	2.376	3.326	4.118
	棉纱线		kg	0.180	0.226	0.337	0.412
	破布		kg	3.990	4.525	5.040	5.490
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.718	1.145	1.667	2.756
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.359	0.424	0.594	0.735
	低碳钢焊条　综合		kg	1.312	2.512	3.473	7.608
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	13.418	14.835	18.168	20.835
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.051	0.051
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.810	0.810	0.840	0.840
	汽油（综合）		kg	24.510	26.411	33.016	59.427
	氩气		m^3	1.007	1.188	1.662	2.059
	氧气		m^3	1.946	2.889	4.488	6.326
	乙炔气		kg	0.647	0.963	1.498	2.109
	角钢　综合		kg	—	—	0.833	0.833
	其他材料费		元	7.494	8.491	11.237	18.378
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.170	0.177	0.276	0.354
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.057	0.065	0.079	0.100
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.581	0.902	1.225	1.916
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.487	0.578	0.794	0.973
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.037	—	—	—
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.058	0.090	0.123	0.192
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	—	0.250	0.354	0.502

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-29	4-30	4-31	4-32
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	350	400	450
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	22.256	28.040	31.742	41.448
	其中	普工	工日	6.677	8.412	9.523	12.440
		一般技工	工日	13.353	16.824	19.045	24.866
		高级技工	工日	2.226	2.804	3.174	4.142
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（97.343）	（97.247）	（97.150）	（97.102）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（6.500）	（6.891）	（8.073）	（8.862）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.400	0.458	0.558	0.613
	角钢　综合		kg	0.833	0.833	0.833	0.833
	铈钨棒		g	4.943	5.760	6.474	7.298
	棉纱线		kg	0.505	0.570	0.645	0.715
	破布		kg	5.780	6.090	6.300	6.417
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	3.295	4.546	5.590	6.432
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.883	1.028	1.156	1.303
	低碳钢焊条　综合		kg	9.075	12.704	16.985	19.168
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	24.169	28.836	32.253	35.045
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.051	0.051
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.050	1.050	1.050	1.155
	汽油（综合）		kg	65.369	69.330	81.214	89.136
	氩气		m^3	2.472	2.880	3.237	3.649
	氧气		m^3	7.408	8.453	9.854	10.646
	乙炔气		kg	2.350	2.818	3.285	3.548
	其他材料费		元	20.748	23.332	27.759	30.474
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.609	0.778	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.991	1.097
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.122	0.215	0.287	0.395
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.292	2.747	3.370	3.797
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.170	1.406	1.530	1.729
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.524	0.538	0.582	0.671
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.229	0.275	0.337	0.380

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-33	4-34	4-35	4-36
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	51.152	55.278	59.813	70.888
	其中	普工	工日	15.356	16.583	17.944	21.266
		一般技工	工日	30.686	33.167	35.888	42.533
		高级技工	工日	5.110	5.528	5.981	7.089
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（97.053）	（96.957）	（96.957）	（96.957）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（9.650）	（10.830）	（11.380）	（12.620）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.667	0.758	0.796	0.908
	角钢　综合		kg	0.833	0.842	0.917	0.917
	铈钨棒		g	8.122	9.714	12.648	14.532
	棉纱线		kg	0.785	0.953	1.089	1.242
	破布		kg	6.533	7.140	7.710	8.330
	六角螺栓　综合		10 套	—	0.200	0.200	0.200
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	7.274	8.568	9.351	10.649
	碳钢氩弧焊丝		kg	1.450	1.734	2.259	2.594
	低碳钢焊条　综合		kg	21.350	25.531	33.378	38.353
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	37.836	43.170	48.080	53.580
	塑料钻头 ϕ26		个	0.051	0.051	0.082	0.082
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.260	1.260	1.570	1.570
	汽油（综合）		kg	97.058	108.942	117.676	131.540
	氩气		m^3	4.061	4.857	6.324	7.266
	氧气		m^3	11.437	13.825	17.270	19.520
	乙炔气		kg	3.811	4.609	5.757	6.507
	其他材料费		元	33.189	37.856	41.666	47.086
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.502	0.573	0.663	0.753
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	1.203	1.557	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	—	1.734	2.176
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	4.223	5.004	5.932	7.031
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.927	2.297	2.715	3.218
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.759	0.907	1.071	1.208
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.422	0.500	0.593	0.703

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条、坡口及磨平、组对、安装、焊接、套管连接。
2. 找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡、做收缩带等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				4-37	4-38	4-39	4-40
项目				公称直径（mm 以内）			
				900	1000	1200	1400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	84.010	99.563	118.000	142.898
	其中	普工	工日	25.203	29.869	35.400	42.869
		一般技工	工日	50.406	59.738	70.800	85.739
		高级技工	工日	8.401	9.956	11.800	14.290
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管		m	（96.957）	（96.957）	（96.957）	（96.957）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（5.951）	（5.951）	（5.951）	（5.951）
	收缩带		m^2	（13.860）	（15.090）	（17.560）	（20.590）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	1.008	1.108	1.317	1.554
	角钢　综合		kg	0.917	0.917	0.917	0.917
	铈钨棒		g	16.319	22.924	27.431	32.824
	棉纱线		kg	1.393	1.544	1.848	2.142
	破布		kg	8.990	9.700	10.470	11.301
	六角螺栓　综合		10 套	0.200	0.200	0.400	0.400
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	11.947	13.245	15.292	17.020
	碳钢氩弧焊丝		kg	2.914	4.094	4.898	5.860
	低碳钢焊条　综合		kg	43.072	60.509	72.388	84.332
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	59.080	64.580	75.500	88.266
	塑料钻头 ϕ26		个	0.102	0.102	0.122	0.122
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.960	1.960	2.450	2.842
	汽油（综合）		kg	145.404	159.179	186.908	219.467
	氩气		m^3	8.160	11.463	16.458	23.630
	氧气		m^3	20.920	27.330	32.470	36.237
	乙炔气		kg	6.973	9.110	10.823	12.078
	其他材料费		元	52.140	59.651	71.237	81.495
机械	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	2.265	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	—	2.618	2.972	3.376
	载重汽车　装载质量（t）10		台班	0.842	0.842	0.932	1.035
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	8.332	9.874	11.701	13.620
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	3.813	4.519	5.355	6.346
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	1.428	1.509	1.071	0.760
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.833	0.987	1.170	1.358

3. PE-RT 直埋式预制保温管（对接熔接）

工作内容：1. 管口切削、对口、升温、熔接。
2. 人工发泡、做收缩带等操作过程。

计量单位：10m

定额编号				4-41	4-42	4-43	4-44
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.233	0.256	0.265	0.283
	其中	普工	工日	0.070	0.077	0.080	0.084
		一般技工	工日	0.139	0.153	0.158	0.170
		高级技工	工日	0.024	0.026	0.027	0.029
材料	PE~RT 直埋式预制保温管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（0.595）	（0.595）	（0.595）	（0.595）
	收缩带		m^2	（0.158）	（0.171）	（0.177）	（0.184）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.006	0.006	0.007	0.008
	三氯乙烯		kg	0.010	0.010	0.010	0.010
	破布		kg	0.011	0.013	0.016	0.017
	其他材料费		元	0.001	0.002	0.002	0.002
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.126	0.126	0.126	0.126

工作内容：1. 管口切削、对口、升温、熔接。
2. 人工发泡、做收缩带等操作过程。

计量单位：10m

定额编号				4-45	4-46	4-47	4-48
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.319	0.389	0.494	0.603
	其中	普工	工日	0.096	0.117	0.148	0.181
		一般技工	工日	0.191	0.233	0.297	0.361
		高级技工	工日	0.032	0.039	0.049	0.061
材料	PE~RT 直埋式预制保温管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（0.595）	（0.595）	（0.595）	（0.595）
	收缩带		m^2	（0.223）	（0.244）	（0.263）	（0.328）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.012	0.013	0.015	0.021
	三氯乙烯		kg	0.010	0.020	0.020	0.020
	破布		kg	0.017	0.020	0.034	0.047
	其他材料费		元	0.003	0.005	0.005	0.006
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.126	0.167	0.219	0.272

工作内容：1. 管口切削、对口、升温、熔接。
2. 人工发泡、做收缩带等操作过程。

计量单位：10m

定额编号				4-49	4-50	4-51
项目				公称外径（mm 以内）		
				250	315	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.796	1.167	2.174
	其中	普工	工日	0.238	0.350	0.652
		一般技工	工日	0.478	0.700	1.305
		高级技工	工日	0.080	0.117	0.217
材料	PE~RT 直埋式预制保温管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（0.595）	（0.595）	（0.595）
	收缩带		m^2	（0.591）	（0.650）	（0.807）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.035	0.040	0.056
	三氯乙烯		kg	0.040	0.040	0.060
	破布		kg	0.061	0.079	0.133
	其他材料费		元	0.010	0.011	0.018
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.339	0.484	0.790
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.017	0.034
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.009	0.011

4. PE-RT 直埋式预制保温管（电熔连接）

工作内容：1. 管口切削、清理管口、组对、升温、熔接。
2. 人工发泡、做收缩带等操作过程。

计量单位：10m

定额编号				4-52	4-53	4-54	4-55
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.231	0.253	0.261	0.279
	其中	普工	工日	0.069	0.076	0.079	0.084
		一般技工	工日	0.139	0.152	0.156	0.167
		高级技工	工日	0.023	0.025	0.026	0.028
材料	PE~RT 直埋式预制保温管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（0.595）	（0.595）	（0.595）	（0.595）
	收缩带		m^2	（0.158）	（0.171）	（0.177）	（0.184）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.006	0.006	0.007	0.008
	破布		kg	0.016	0.018	0.022	0.023
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	其他材料费		元	0.001	0.001	0.001	0.001
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.116	0.126	0.142	0.155

工作内容：1. 管口切削、清理管口、组对、升温、熔接。
2. 人工发泡、做收缩带等操作过程。

计量单位：10m

定额编号				4-56	4-57	4-58	4-59
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.312	0.353	0.362	0.424
	其中	普工	工日	0.094	0.107	0.109	0.127
		一般技工	工日	0.187	0.211	0.217	0.255
		高级技工	工日	0.031	0.035	0.036	0.042
材料	PE~RT 直埋式预制保温管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（0.595）	（0.595）	（0.595）	（0.595）
	收缩带		m^2	（0.223）	（0.244）	（0.263）	（0.328）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.012	0.013	0.015	0.021
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	破布		kg	0.023	0.025	0.025	0.047
	其他材料费		元	0.001	0.002	0.002	0.003
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.159	0.174	0.218	0.271

工作内容：1. 管口切削、清理管口、组对、升温、熔接。
2. 人工发泡、做收缩带等操作过程。

计量单位：10m

定额编号				4-60	4-61	4-62
项目				公称外径（mm 以内）		
				250	315	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.494	0.566	0.725
	其中	普工	工日	0.148	0.170	0.217
		一般技工	工日	0.297	0.339	0.435
		高级技工	工日	0.049	0.057	0.073
材料	PE~RT 直埋式预制保温管		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（0.595）	（0.595）	（0.595）
	收缩带		m^2	（0.591）	（0.650）	（0.807）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.035	0.040	0.056
	破布		kg	0.078	0.108	0.206
	三氯乙烯		kg	0.003	0.003	0.003
	其他材料费		元	0.005	0.007	0.012
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.356	0.440	0.587
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.017	0.034
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.009	0.011

二、预制钢套钢复合保温管

1. 预制钢套钢复合保温管（电弧焊）

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-63	4-64	4-65	4-66
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	9.678	9.926	12.223	13.900
	其中	普工	工日	2.903	2.978	3.667	4.170
		一般技工	工日	5.807	5.955	7.334	8.340
		高级技工	工日	0.968	0.993	1.222	1.390
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（101.400）	（101.300）	（101.200）	（101.100）
	棉纱线		kg	0.140	0.180	0.210	0.250
	破布		kg	2.800	3.000	3.500	3.800
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.210	0.250	0.340	0.430
	低碳钢焊条　综合		kg	1.730	2.050	2.640	4.230
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.660	0.660	0.660	0.660
	氧气		m^3	2.500	2.830	3.400	4.290
	乙炔气		kg	0.830	0.940	1.130	1.430
	其他材料费		元	0.766	0.861	1.030	1.320
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.973	1.132	1.442	1.867
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.097	0.113	0.144	0.187
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.531	0.619
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.090	0.179

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-67	4-68	4-69	4-70
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	16.123	20.023	26.362	32.850
	其中	普工	工日	4.837	6.007	7.909	9.855
		一般技工	工日	9.674	12.014	15.817	19.710
		高级技工	工日	1.612	2.002	2.636	3.285
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（101.000）	（100.900）	（100.800）	（100.700）
	棉纱线		kg	0.310	0.410	0.429	0.497
	破布		kg	4.000	4.800	4.543	4.714
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.560	0.910	1.166	1.397
	低碳钢焊条　综合		kg	6.080	9.190	13.047	18.471
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.660	0.810	0.810	0.840
	氧气		m^3	5.450	8.050	10.303	11.666
	乙炔气		kg	1.820	2.680	3.789	3.891
	角钢　综合		kg	—	1.270	1.350	1.431
	其他材料费		元	1.670	2.465	3.210	3.802
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.619	0.973	1.150	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	—	1.504
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.179	0.269	0.358	0.538
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.327	3.300	3.632	3.845
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.233	0.330	0.363	0.385

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-71	4-72	4-73	4-74
项目				公称直径（mm 以内）			
				350	400	450	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	39.329	45.683	50.733	64.227
	其中	普工	工日	11.799	13.705	15.220	19.268
		一般技工	工日	23.597	27.410	30.440	38.536
		高级技工	工日	3.933	4.568	5.073	6.423
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（100.600）	（100.500）	（100.500）	（100.400）
	角钢　综合		kg	1.431	1.431	1.431	1.431
	棉纱线		kg	0.591	0.677	0.754	0.831
	破布		kg	4.971	5.143	5.829	6.600
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.894	2.366	2.563	3.026
	低碳钢焊条　综合		kg	21.857	33.000	37.509	41.383
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.840	1.050	1.050	1.260
	氧气		m^3	12.369	13.063	15.309	17.649
	乙炔气		kg	4.123	4.354	5.100	5.880
	其他材料费		元	4.232	5.325	6.087	6.841
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.627	0.627	0.627	0.717
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	4.216	5.042	5.937	6.559
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.422	0.504	0.594	0.656
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	1.681	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	1.858	1.858	2.123

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-75	4-76	4-77	4-78
项目				公称直径（mm以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	69.293	88.754	99.167	110.158
	其中	普工	工日	20.788	26.626	29.750	33.047
		一般技工	工日	41.576	53.253	59.500	66.095
		高级技工	工日	6.929	8.875	9.917	11.016
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（100.300）	（100.300）	（100.200）	（100.200）
	角钢　综合		kg	1.426	1.573	1.573	1.573
	棉纱线		kg	1.143	1.280	1.481	1.655
	破布		kg	7.140	7.710	8.330	8.990
	六角螺栓　综合		10套	0.347	0.347	0.347	0.347
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	3.383	3.877	5.074	5.696
	低碳钢焊条　综合		kg	56.558	64.731	94.181	105.783
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.260	1.570	1.570	1.960
	氧气		m^3	26.523	29.623	38.208	42.587
	乙炔气		kg	8.841	9.874	12.736	14.190
	其他材料费		元	9.535	10.778	14.592	16.322
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	6.964	7.983	9.633	10.822
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.696	0.798	0.963	1.082
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.717	0.806	0.806	—
	载重汽车　装载质量（t）10		台班	—	—	—	0.806
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	2.123	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	2.212	2.212	2.565

2. 预制钢套钢复合保温管（氩电联焊）

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-79	4-80	4-81	4-82
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	10.743	11.166	14.421	15.430
	其中	普工	工日	3.223	3.350	4.326	4.629
		一般技工	工日	6.446	6.699	8.653	9.258
		高级技工	工日	1.074	1.117	1.442	1.543
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（101.400）	（101.300）	（101.200）	（101.100）
	铈钨棒		g	2.080	2.470	3.140	3.730
	棉纱线		kg	0.140	0.180	0.210	0.250
	破布		kg	2.800	3.000	3.500	3.800
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.210	0.250	0.340	0.430
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.370	0.450	0.560	0.690
	低碳钢焊条　综合		kg	0.880	1.060	2.050	3.220
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.660	0.660	0.660	0.660
	氩气		m^3	1.100	1.300	1.600	1.900
	氧气		m^3	2.500	2.830	3.400	4.290
	乙炔气		kg	0.830	0.940	1.130	1.430
	其他材料费		元	1.017	1.160	1.452	1.798
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.513	0.593	0.929	1.159
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.487	0.575	0.725	0.867
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.051	0.059	0.093	0.116
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.531	0.619
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.090	0.179

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-83	4-84	4-85	4-86
项目				公称直径（mm以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	17.023	21.049	27.486	34.229
	其中	普工	工日	5.107	6.315	8.246	10.269
		一般技工	工日	10.214	12.629	16.491	20.537
		高级技工	工日	1.702	2.105	2.749	3.423
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（101.000）	（100.900）	（100.800）	（100.700）
	铈钨棒		g	4.460	6.170	6.549	6.755
	棉纱线		kg	0.310	0.410	0.429	0.497
	破布		kg	4.000	4.800	4.543	4.714
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.560	0.910	1.166	1.397
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.840	1.130	1.183	1.200
	低碳钢焊条　综合		kg	3.790	6.940	12.951	15.831
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.660	0.810	0.810	0.840
	氩气		m^3	2.300	3.100	3.257	3.343
	氧气		m^3	5.450	8.050	10.303	11.666
	乙炔气		kg	1.820	2.680	3.789	3.891
	角钢　综合		kg	—	1.270	1.350	1.431
	其他材料费		元	2.159	3.195	4.168	4.571
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.619	2.459	2.919	3.170
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.035	1.433	1.516	1.562
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.162	0.246	0.292	0.317
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.179	0.269	0.358	0.538
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.619	0.973	1.150	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	—	1.504

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-87	4-88	4-89	4-90
项目				公称直径（mm以内）			
				350	400	450	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	42.882	47.434	52.807	66.583
	其中	普工	工日	12.865	14.230	15.842	19.975
		一般技工	工日	25.729	28.461	31.684	39.950
		高级技工	工日	4.288	4.743	5.281	6.658
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（100.600）	（100.500）	（101.000）	（100.400）
	角钢　综合		kg	1.431	1.431	1.431	1.431
	铈钨棒		g	6.934	7.869	8.846	9.806
	棉纱线		kg	0.591	0.677	0.754	0.831
	破布		kg	4.971	5.143	5.829	6.600
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.894	2.366	2.563	3.026
	碳钢氩弧焊丝		kg	1.234	1.406	1.577	1.749
	低碳钢焊条　综合		kg	19.046	22.054	33.609	37.097
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.840	1.050	1.050	1.260
	氩气		m^3	3.429	3.943	4.457	6.329
	氧气		m^3	12.369	13.063	15.309	17.649
	乙炔气		kg	4.123	4.354	5.100	5.880
	其他材料费		元	5.013	5.574	7.076	8.279
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.627	0.627	0.627	0.717
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	1.681	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	1.858	1.858	2.123
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	3.571	4.314	5.225	5.900
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.607	1.828	2.055	2.274
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.357	0.431	0.523	0.590

工作内容：管子切口、坡口加工、坡口及磨平、管口组对、焊接、找坡、找正、直管安装等操作过程。

计量单位：100m

定额编号				4-91	4-92	4-93	4-94
项目				公称直径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	71.921	91.639	102.357	113.596
	其中	普工	工日	21.576	27.492	30.707	34.079
		一般技工	工日	43.153	54.983	61.414	68.157
		高级技工	工日	7.192	9.164	10.236	11.360
材料	预制钢套钢复合保温管		m	（100.300）	（100.300）	（100.200）	（100.200）
	角钢　综合		kg	1.426	1.573	1.573	1.573
	铈钨棒		g	15.894	17.994	20.445	22.998
	棉纱线		kg	1.143	1.280	1.481	1.655
	破布		kg	7.140	7.710	8.330	8.990
	六角螺栓　综合		10 套	0.347	0.347	0.347	0.347
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	3.383	3.877	5.074	5.696
	碳钢氩弧焊丝		kg	2.838	3.213	3.651	4.107
	低碳钢焊条　综合		kg	41.945	49.344	76.218	85.583
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	1.260	1.570	1.570	1.960
	氩气		m^3	7.947	8.997	10.222	11.499
	氧气		m^3	26.523	29.623	38.208	42.587
	乙炔气		kg	8.841	9.874	12.736	14.190
	其他材料费		元	10.661	12.150	16.110	18.030
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.717	0.806	0.806	—
	载重汽车　装载质量（t）10		台班	—	—	—	0.806
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	2.123	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	2.212	2.212	2.565
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	6.613	7.568	9.740	10.937
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	4.062	4.660	5.299	5.957
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.661	0.757	0.974	1.094

三、新旧管连接（碰头）

1. 钢管（焊接）

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固、保温层修复等操作过程。　　计量单位：处

定额编号				4-95	4-96	4-97	4-98
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.490	1.784	2.136	2.558
	其中	普工	工日	0.447	0.535	0.641	0.768
		一般技工	工日	0.895	1.071	1.282	1.534
		高级技工	工日	0.148	0.178	0.213	0.256
材料	钢管		m	（0.208）	（0.234）	（0.263）	（0.296）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.306）	（1.306）	（1.306）	（1.306）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.074	0.094	0.119	0.151
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	0.158	0.201	0.254	0.323
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	1.220	1.548	1.965	2.493
	砂轮片 ϕ200		片	0.004	0.005	0.006	0.007
	低碳钢焊条　综合		kg	0.547	0.694	0.880	1.117
	板方材		m^3	0.003	0.004	0.005	0.006
	氧气		m^3	0.281	0.356	0.452	0.574
	乙炔气		kg	0.094	0.119	0.151	0.191
	组合聚醚（白料）		kg	0.154	0.185	0.247	0.309
	异氰酸酯（黑料）		kg	0.170	0.204	0.272	0.339
	收缩带		m^2	0.206	0.229	0.261	0.322
	其他材料费		元	0.113	0.143	0.181	0.230
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.161	0.191	0.227	0.269
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.016	0.019	0.023	0.027

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固、保温层修复等操作过程。　　计量单位：处

定额编号				4-99	4-100	4-101	4-102
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.061	3.665	4.386	5.057
	其中	普工	工日	0.918	1.099	1.316	1.517
		一般技工	工日	1.837	2.199	2.632	3.034
		高级技工	工日	0.306	0.367	0.438	0.506
材料	钢管		m	（0.333）	（0.374）	（0.420）	（0.471）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.306）	（1.306）	（1.306）	（1.306）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.192	0.243	0.309	0.361
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	0.410	0.520	0.660	0.730
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	3.164	4.016	5.096	6.695
	砂轮片 ϕ200		片	0.009	0.012	0.015	0.017
	低碳钢焊条　综合		kg	1.418	1.799	2.283	2.860
	板方材		m^3	0.007	0.009	0.012	0.013
	氧气		m^3	0.728	0.924	1.173	1.385
	乙炔气		kg	0.243	0.308	0.391	0.462
	组合聚醚（白料）		kg	0.370	0.432	0.555	0.926
	异氰酸酯（黑料）		kg	0.407	0.475	0.611	1.018
	收缩带		m^2	0.341	0.379	0.478	0.607
	其他材料费		元	0.292	0.370	0.470	0.574
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.320	0.380	0.451	0.564
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.032	0.038	0.045	0.057

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固、保温层修复等操作过程。　　计量单位：处

定额编号				4-103	4-104	4-105
项目				公称直径（mm 以内）		
				300	350	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	5.725	6.885	8.043
	其中	普工	工日	1.717	2.065	2.413
		一般技工	工日	3.435	4.131	4.826
		高级技工	工日	0.573	0.689	0.804
材料	钢管		m	（0.471）	（0.497）	（0.523）
	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.306）	（1.306）	（1.306）
	镀锌低碳钢丝 ϕ3.5		kg	0.412	0.412	0.412
	石棉橡胶板 δ1~δ6		kg	0.800	1.090	1.380
	六角螺栓带螺母、垫圈（综合）		kg	8.293	11.399	14.504
	砂轮片 ϕ200		片	0.018	0.027	0.035
	低碳钢焊条　综合		kg	3.436	4.703	5.969
	板方材		m^3	0.014	0.015	0.015
	氧气		m^3	1.597	1.865	2.133
	乙炔气		kg	0.532	0.622	0.711
	组合聚醚（白料）		kg	1.049	1.141	1.728
	异氰酸酯（黑料）		kg	1.154	1.256	1.697
	收缩带		m^2	0.682	0.758	0.889
	其他材料费		元	0.678	0.868	1.057
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.080	0.080	0.080
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.101	0.107	0.111
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.676	0.778	0.880
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.068	0.078	0.088

2. 塑料管

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固、保温层修复等操作过程。　　计量单位：处

定额编号				4-106	4-107	4-108
项目				公称外径（mm 以内）		
				50	63	75
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.016	2.135	2.261
	其中	普工	工日	0.605	0.640	0.678
		一般技工	工日	1.210	1.282	1.357
		高级技工	工日	0.201	0.213	0.226
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.306）	（1.306）	（1.306）
	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	组合聚醚（白料）		kg	0.154	0.185	0.247
	异氰酸酯（黑料）		kg	0.170	0.204	0.272
	收缩带		m^2	0.206	0.229	0.261
	其他材料费		元	0.846	1.174	1.629
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.011	0.012	0.013

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固、保温层修复等操作过程。　　计量单位：处

定额编号				4-109	4-110	4-111	4-112
项目				公称外径（mm 以内）			
				90	110	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.394	2.500	2.500	2.836
	其中	普工	工日	0.718	0.750	0.750	0.851
		一般技工	工日	1.437	1.500	1.500	1.701
		高级技工	工日	0.239	0.250	0.250	0.284
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.306）	（1.306）	（1.306）	（1.306）
	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	组合聚醚（白料）		kg	0.309	0.370	0.432	0.555
	异氰酸酯（黑料）		kg	0.339	0.407	0.475	0.611
	收缩带		m^2	0.322	0.341	0.379	0.478
	其他材料费		元	2.260	3.000	4.500	6.000
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.015	0.017	0.019	0.021

工作内容：定位、断管、安装管件、临时加固、保温层修复等操作过程。　　计量单位：处

定额编号				4-113	4-114	4-115
项目				公称外径（mm 以内）		
				250	315	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	3.003	3.180	3.368
	其中	普工	工日	0.901	0.954	1.011
		一般技工	工日	1.801	1.907	2.019
		高级技工	工日	0.301	0.319	0.338
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.306）	（1.306）	（1.306）
	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	组合聚醚（白料）		kg	0.926	1.049	1.728
	异氰酸酯（黑料）		kg	1.018	1.154	1.697
	收缩带		m^2	0.607	0.682	0.889
	其他材料费		元	8.322	11.543	16.010
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.023	0.026	0.029
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.001	0.003

第五章　燃气管道安装

说　明

一、本章包含庭院燃气管网、市政燃气管网、氮气置换，共三节。

二、本章庭院燃气管道适用于居民区、商业区、单位大院等各类建筑物、构筑物用地红线范围内的燃气管道安装，市政燃气管网适用于覆盖城市建成区的主干道路沿线以及公共设施周边区域的燃气管道安装。

三、管道的界限划分。

1. 市政燃气管道与庭院燃气管道以两者的碰头点为界。

2. 地下引入室内的管道以室内第一个阀门为界，地上引入室内的管道以墙外三通为界。

四、有关说明。

1. 本章节各项目中，均包括安装物的外观检查。

2. 室外管道安装不分地上与地下，均执行同一子目。

3. 庭院燃气管网：

（1）管道安装项目中，已包括管道及管件安装、空气吹扫等内容，不包括强度试验、严密性试验，管道支架、管卡、托钩等制作安装以及管道穿墙、楼板套管制作安装、预留孔洞、堵洞、打洞、凿槽等工作内容。强度试验、严密性试验、执行本定额第七章“闭水试验、试压、吹扫”相应项目。管道支架、管卡、托钩等工作内容发生时执行《宁夏回族自治区建设工程造价计价依据（2019 版）》相应项目。

（2）室内复合管适用于铝塑复合管、钢塑复合管、钢骨架塑料复合管，以及其他类型的复合管。

（3）庭院燃气阀门、气表、气嘴、管道调长器等安装执行 2019 版《安装工程计价定额四（上册）》“给排水、采暖、燃气”中相应项目。

（4）庭院燃气管道安装项目中，管件实际安装数量超出定额含量 10% 时，超出部分执行本定额第六章“管件、阀门及附件安装”相应项目。本章管件含量中不含与螺纹阀门配套的活接、对丝，其用量含在螺纹阀门安装项目中。

（5）已验收合格未及时投入使用的管道，使用前需做强度试验、严密性试验、空气吹扫的，执行本定额第七章“闭水试验、试压、吹扫”相应项目。

（6）燃气检漏管安装执行相应材质的管道安装项目。

（7）室外管道碰头项目适用于新建管道与已有气源管道的碰头连接，不包含氮气置换、连接后的单独试压以及带压施工措施费。如已有气源管道已做预留接口，则不执行相应安装项目。

4. 市政燃气管网中的管道安装只包括管道安装，不包括强度试验、严密性试验、空气吹扫及管件（三通、弯头、异径管等）、阀门的安装。强度试验、严密性试验、空气吹扫，执行第七章“闭水试验、试压、吹扫”相应项目，管件、阀门安装执行第六章“管件、阀门及

附件安装”相应项目。

5．成品防腐管道需做电火花检测的，可另行计算。

6. 燃气管道新旧管连接（碰头）带介质定额不包含所涉及的防火措施、防毒防护、恢复通气等相关费用。

五、本定额发布执行后，2019 版《安装工程计价定额（上册）》“给排水、采暖、燃气”“第四章燃气管道”定额子目全部停止执行，“第八章燃气器具及其他”以下定额子目停止执行。

页码	定额名称	定额编号
561	壁挂式调压箱	10-8-44~10-8-45
561~562	落地式调压箱（柜）	10-8-46~10-8-55

工程量计算规则

一、各类管道安装工程量，均按设计管道中心线长度，以“10m”为计量单位，不扣除阀门、管件、附件所占长度。

二、新旧管连接时，管道安装工程量计算到碰头的阀门处，阀门及与阀门相连的承（插）盘短管、法兰盘的安装均包括在新旧管连接内，不再另计。

三、与已有管道碰头项目除钢管带介质碰头、塑料管带介质碰头按支管管径外，其他项目均按主管管径，以“处”为计量单位。

四、警示带、示踪线安装，以“100m”为计量单位。

五、地面警示标志桩安装，以“10 个”为计量单位。

六、氮气置换区分管径，以“100m”为计量单位。

一、庭院燃气管网

1. 管道安装

（1）钢管

①室外钢管（螺纹连接）

工作内容：调直、切管、套丝、组对连接、管道及管件安装，空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-1	5-2	5-3	5-4
项目				公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.757	0.830	0.889	0.947
	其中	普工	工日	0.180	0.197	0.212	0.227
		一般技工	工日	0.503	0.551	0.589	0.625
		高级技工	工日	0.074	0.082	0.088	0.095
材料	钢管		m	（10.080）	（10.080）	（10.120）	（10.120）
	钢管螺纹连接管件		个	（5.340）	（4.890）	（3.500）	（3.180）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.050	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.023	0.023	0.024	0.026
	聚四氟乙烯生料带　宽 20		m	2.422	2.551	2.659	2.779
	破布		kg	0.100	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.040	0.044	0.045	0.045
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.005	0.007	0.007
	锯条（各种规格）		根	0.227	0.239	0.251	0.267
	机油		kg	0.090	0.091	0.093	0.096
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.101	0.105	0.116	0.122
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.003
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.088	0.103	0.105	0.133
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.011	0.012	0.013	0.013
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.012	0.014

工作内容：调直、切管、套丝、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-5	5-6	5-7
项目				公称直径（mm 以内）		
				65	80	100
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.028	1.108	1.200
	其中	普工	工日	0.245	0.260	0.277
		一般技工	工日	0.680	0.736	0.802
		高级技工	工日	0.103	0.112	0.121
材料	钢管		m	（10.130）	（10.130）	（10.140）
	钢管螺纹连接管件		个	（2.690）	（2.280）	（1.930）
	聚四氟乙烯生料带　宽 20		m	2.779	2.779	2.779
	破布		kg	0.140	0.140	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.013	0.013	0.013
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.045	0.045	0.045
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.007	0.007	0.007
	锯条（各种规格）		根	0.267	0.267	0.267
	机油		kg	0.096	0.096	0.096
	洗衣粉		kg	0.016	0.016	0.016
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.007	0.007
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.075	0.075	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.104	0.104	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.026	0.026	0.026
	氧气		m^3	0.015	0.015	0.015
	乙炔气		kg	0.005	0.005	0.005
	其他材料费		元	0.122	0.122	0.122
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.003	0.003	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.003	0.003
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.133	0.133	0.133
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.013	0.013	0.013
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.014	0.014	0.014

②室内钢管（螺纹连接）

工作内容：调直、切管、套丝、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-8	5-9	5-10	5-11
项目				公称直径（mm 以内）			
				15	20	25	32
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.566	1.626	1.879	1.922
	其中	普工	工日	0.385	0.397	0.461	0.471
		一般技工	工日	1.027	1.068	1.232	1.260
		高级技工	工日	0.154	0.161	0.186	0.191
材料	钢管		m	（9.950）	（9.950）	（10.000）	（10.000）
	钢管螺纹连接管件		个	（12.990）	（10.060）	（9.460）	（9.370）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.040	0.045	0.048	0.050
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.074	0.080	0.086	0.092
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.018	0.020	0.021	0.023
	聚四氟乙烯生料带　宽 20		m	3.218	3.242	4.134	5.011
	破布		kg	0.080	0.090	0.100	0.110
	六角螺栓　综合		kg	0.010	0.010	0.011	0.012
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.038	0.046	0.069	0.078
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.005	0.005	0.005
	锯条（各种规格）		根	0.866	0.898	0.991	1.019
	机油		kg	0.143	0.144	0.152	0.176
	洗衣粉		kg	0.011	0.012	0.013	0.014
	氧气		m^3	0.009	0.012	0.012	0.012
	乙炔气		kg	0.003	0.004	0.004	0.004
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.033	0.033
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.005	0.005
	其他材料费		元	0.124	0.129	0.146	0.163
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003	0.004
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.068	0.073	0.148	0.186
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.010	0.010	0.018	0.025
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.011	0.011	0.012	0.012

工作内容：调直、切管、套丝、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-12	5-13	5-14
项目				公称直径（mm 以内）		
				40	50	65
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.276	2.364	2.727
	其中	普工	工日	0.559	0.582	0.673
		一般技工	工日	1.490	1.545	1.781
		高级技工	工日	0.227	0.237	0.273
材料	钢管		m	（10.000）	（10.000）	（9.960）
	钢管螺纹连接管件		个	（8.980）	（8.370）	（6.340）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.069	0.075	0.078
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.099	0.104	0.111
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.024	0.026	0.027
	聚四氟乙烯生料带　宽 20		m	5.560	6.783	6.816
	破布		kg	0.120	0.140	0.160
	六角螺栓　综合		kg	0.013	0.013	0.014
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.101	0.133	0.176
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.007	0.007	0.007
	锯条（各种规格）		根	1.134	1.276	—
	机油		kg	0.219	0.253	0.270
	洗衣粉		kg	0.015	0.016	0.018
	氧气		m^3	0.012	0.015	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.005	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.194	0.224	0.223
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	0.003	0.004
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.005	0.007	0.009
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.225	0.353	0.359
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.031	0.034	0.039
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.013	0.014	0.015

工作内容：调直、切管、套丝、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-15	5-16
项目				公称直径（mm 以内）	
				80	100
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	3.147	3.735
	其中	普工	工日	0.778	0.923
		一般技工	工日	2.055	2.439
		高级技工	工日	0.314	0.373
材料	钢管		m	（9.960）	（9.960）
	钢管螺纹连接管件		个	（5.400）	（4.540）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.080	0.083
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.117	0.123
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.029	0.030
	聚四氟乙烯生料带　宽 20		m	7.074	7.551
	破布		kg	0.180	0.210
	六角螺栓　综合		kg	0.015	0.016
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.194	0.197
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.008	0.008
	机油		kg	0.277	0.280
	洗衣粉		kg	0.019	0.021
	氧气		m^3	0.015	0.015
	乙炔气		kg	0.005	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.237	0.246
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.006	0.013
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.012	0.084
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.364	0.369
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.041	0.043
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.005	0.005
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.016	0.017

③室外钢管（电弧焊）

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-17	5-18	5-19	5-20
项目				公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.596	0.630	0.727	0.796
	其中	普工	工日	0.139	0.148	0.172	0.189
		一般技工	工日	0.399	0.420	0.483	0.527
		高级技工	工日	0.058	0.062	0.072	0.080
材料	钢管		m	（9.970）	（9.970）	（10.060）	（10.060）
	燃气钢管焊接管件		个	（3.100）	（2.650）	（2.020）	（1.700）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.050	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.021	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.100	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.120	0.147	0.169	0.350
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.031	0.033	0.034	0.035
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.197	0.213	0.230	0.247
	锯条（各种规格）		根	0.175	0.178	0.179	0.180
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.083	0.089	0.101	0.114
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.003
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.008	0.009	0.010	0.011
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.141	0.144	0.147	0.150
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.014	0.014	0.015	0.015
	电焊条恒温箱		台班	0.014	0.014	0.015	0.015
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.013	0.014

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-21	5-22	5-23	5-24
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.979	1.143	1.284	1.509
	其中	普工	工日	0.236	0.277	0.310	0.365
		一般技工	工日	0.645	0.752	0.846	0.993
		高级技工	工日	0.098	0.114	0.128	0.151
材料	钢管		m	（10.060）	（9.980）	（9.980）	（9.980）
	燃气钢管焊接管件		个	（1.620）	（1.530）	（1.470）	（1.270）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.078	0.080	0.083	0.085
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.111	0.117	0.123	0.182
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.027	0.029	0.030	0.035
	破布		kg	0.160	0.180	0.210	0.240
	六角螺栓　综合		kg	0.014	0.015	0.016	0.020
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.493	0.616	0.760	0.852
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.043	0.048	0.069	0.073
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.405	0.453	0.801	0.888
	洗衣粉		kg	0.018	0.019	0.021	0.022
	氧气		m^3	0.039	0.381	0.615	0.699
	乙炔气		kg	0.013	0.127	0.205	0.233
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.049	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.008	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.144	0.227	0.323	0.363
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.004	0.006	0.013	0.016
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.004	0.006	0.077	0.083
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.012	0.013	0.015	0.016
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.234	0.263	0.369	0.410
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.023	0.026	0.037	0.041
	电焊条恒温箱		台班	0.023	0.026	0.037	0.041
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.015	0.016	0.017	0.018

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-25	5-26	5-27	5-28
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.696	2.023	2.263	2.730
	其中	普工	工日	0.412	0.492	0.550	0.666
		一般技工	工日	1.114	1.329	1.486	1.791
		高级技工	工日	0.170	0.202	0.227	0.273
材料	钢管		m	（9.800）	（9.800）	（9.800）	（9.800）
	燃气钢管焊接管件		个	（1.270）	（1.040）	（0.810）	（0.790）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.089	0.096	0.109	0.135
	角钢　综合		kg	—	0.237	0.246	0.260
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.276	0.369	0.577	0.832
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.040	0.045	0.053	0.060
	破布		kg	0.270	0.300	0.350	0.400
	六角螺栓　综合		kg	0.070	0.045	0.070	0.094
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.976	1.214	1.695	1.994
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	1.322	1.583	2.649	3.088
	洗衣粉		kg	0.024	0.026	0.028	0.030
	氧气		m^3	0.858	0.954	1.212	1.371
	乙炔气		kg	0.286	0.318	0.404	0.457
	焊接钢管 DN20		m	0.057	0.057	0.057	0.065
	螺纹阀门 DN20		个	0.009	0.009	0.009	0.010
	其他材料费		元	0.455	0.539	0.753	0.881
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.022	0.040	0.058	0.076
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.099	0.138	—	—
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.505	0.605	0.733	0.855
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.050	0.061	0.073	0.086
	电焊条恒温箱		台班	0.050	0.061	0.073	0.086
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.184	0.223
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.019	0.020	0.021	0.022

④室内钢管（电弧焊）

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-29	5-30	5-31	5-32
项目				公称直径（mm以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.395	1.562	1.821	2.078
	其中	普工	工日	0.339	0.381	0.445	0.510
		一般技工	工日	0.918	1.026	1.194	1.360
		高级技工	工日	0.138	0.155	0.182	0.208
材料	钢管		m	（9.970）	（9.920）	（9.920）	（9.920）
	燃气钢管焊接管件		个	（4.610）	（4.540）	（4.660）	（4.860）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.050	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.021	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.100	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.229	0.286	0.397	0.821
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.046	0.057	0.078	0.101
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.318	0.383	0.518	0.631
	锯条（各种规格）		根	0.261	0.305	0.395	0.514
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.030
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.010
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.103	0.117	0.150	0.197
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.004	0.005	0.007
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.012	0.019	0.024	0.026
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.284	0.316	0.330	0.390
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.028	0.032	0.033	0.039
	电焊条恒温箱		台班	0.028	0.032	0.033	0.039
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.013	0.014

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-33	5-34	5-35	5-36
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.299	2.568	2.927	3.190
	其中	普工	工日	0.566	0.634	0.721	0.786
		一般技工	工日	1.503	1.678	1.914	2.085
		高级技工	工日	0.230	0.256	0.292	0.319
材料	钢管		m	（9.920）	（9.920）	（9.920）	（9.920）
	燃气钢管焊接管件		个	（4.670）	（3.560）	（2.500）	（2.130）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.078	0.080	0.083	0.085
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.111	0.117	0.123	0.182
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.027	0.029	0.030	0.035
	破布		kg	0.160	0.180	0.210	0.240
	六角螺栓　综合		kg	0.014	0.015	0.016	0.020
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.008	1.136	1.235	1.285
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.124	0.132	0.134	0.136
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	1.050	1.192	1.273	1.363
	洗衣粉		kg	0.018	0.019	0.021	0.022
	氧气		m^3	0.081	0.735	0.936	1.011
	乙炔气		kg	0.027	0.245	0.312	0.337
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.049	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.008	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.263	0.417	0.473	0.509
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.004	0.060	0.013	0.016
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.009	0.012	0.084	0.117
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.028	0.030	0.032	0.037
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.453	0.561	0.589	0.631
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.045	0.056	0.059	0.063
	电焊条恒温箱		台班	0.045	0.056	0.059	0.063
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.015	0.016	0.017	0.018

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-37	5-38	5-39	5-40
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.510	4.161	4.866	5.437
	其中	普工	工日	0.865	1.027	1.201	1.343
		一般技工	工日	2.294	2.718	3.178	3.550
		高级技工	工日	0.351	0.416	0.487	0.544
材料	钢管		m	（9.660）	（9.660）	（9.660）	（9.660）
	燃气钢管焊接管件		个	（1.660）	（1.600）	（1.300）	（1.300）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.089	0.096	0.109	0.144
	角钢　综合		kg	—	0.328	0.337	0.364
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.276	0.369	0.577	0.832
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.040	0.045	0.053	0.060
	破布		kg	0.270	0.300	0.350	0.400
	六角螺栓　综合		kg	0.030	0.045	0.070	0.094
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.379	1.651	2.287	2.753
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	1.625	2.189	3.621	4.319
	洗衣粉		kg	0.024	0.026	0.028	0.030
	氧气		m^3	1.020	1.260	1.572	1.824
	乙炔气		kg	0.340	0.420	0.524	0.608
	焊接钢管 DN20		m	0.057	0.057	0.057	0.065
	螺纹阀门 DN20		个	0.009	0.009	0.009	0.010
	其他材料费		元	0.537	0.695	0.965	1.147
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.022	0.040	0.058	0.076
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.123	0.169	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.239	0.271
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.653	0.838	1.003	1.197
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.065	0.084	0.100	0.120
	电焊条恒温箱		台班	0.065	0.084	0.100	0.120
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.019	0.020	0.021	0.022

⑤室外钢管（氩电联焊）

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-41	5-42	5-43	5-44
项目				公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.625	0.668	0.766	0.834
	其中	普工	工日	0.147	0.157	0.182	0.199
		一般技工	工日	0.417	0.445	0.508	0.551
		高级技工	工日	0.061	0.066	0.076	0.084
材料	钢管		m	（9.970）	（9.970）	（10.060）	（10.060）
	燃气钢管焊接管件		个	（3.100）	（2.650）	（2.020）	（1.700）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.065	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	铈钨棒		g	0.794	0.806	0.834	0.852
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.021	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.100	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.120	0.147	0.169	0.350
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.031	0.033	0.034	0.035
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.216	0.228	0.235	0.240
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.142	0.144	0.149	0.152
	锯条（各种规格）		根	0.175	0.178	0.179	0.180
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氩气		m^3	0.397	0.403	0.417	0.426
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.242	0.252	0.266	0.282
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.003
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.008	0.009	0.010	0.011
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.132	0.134	0.135	0.137
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.150	0.153	0.154	0.156
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.013	0.013	0.014	0.014
	电焊条恒温箱		台班	0.013	0.013	0.014	0.014
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.013	0.014

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-45	5-46	5-47	5-48
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.026	1.210	1.350	1.612
	其中	普工	工日	0.248	0.293	0.326	0.392
		一般技工	工日	0.675	0.796	0.889	1.060
		高级技工	工日	0.103	0.121	0.135	0.160
材料	钢管		m	（10.060）	（9.980）	（9.980）	（9.980）
	燃气钢管焊接管件		个	（1.620）	（1.530）	（1.470）	（1.270）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.078	0.080	0.083	0.085
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.111	0.117	0.123	0.182
	铈钨棒		g	0.878	0.890	0.912	0.940
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.027	0.029	0.030	0.035
	破布		kg	0.160	0.180	0.210	0.240
	六角螺栓　综合		kg	0.014	0.015	0.016	0.020
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.493	0.616	0.660	0.852
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.043	0.048	0.069	0.073
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.344	0.439	0.663	0.837
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.157	0.159	0.163	0.168
	洗衣粉		kg	0.018	0.019	0.021	0.022
	氩气		m^3	0.439	0.445	0.456	0.470
	氧气		m^3	0.039	0.381	0.615	0.699
	乙炔气		kg	0.013	0.127	0.205	0.233
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.049	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.008	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.311	0.401	0.484	0.543
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.004	0.006	0.013	0.016
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.004	0.006	0.077	0.083
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.012	0.013	0.015	0.016
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.156	0.167	0.253	0.319
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.177	0.178	0.186	0.202
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.016	0.017	0.025	0.032
	电焊条恒温箱		台班	0.016	0.017	0.025	0.032
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.015	0.016	0.017	0.018

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-49	5-50	5-51	5-52
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.809	2.155	2.406	2.872
	其中	普工	工日	0.440	0.525	0.587	0.702
		一般技工	工日	1.188	1.415	1.578	1.883
		高级技工	工日	0.181	0.215	0.241	0.287
材料	钢管		m	（9.800）	（9.800）	（9.800）	（9.800）
	燃气钢管焊接管件		个	（1.270）	（1.040）	（0.810）	（0.790）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.089	0.096	0.109	0.135
	角钢　综合		kg	—	0.237	0.246	0.260
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.276	0.369	0.577	0.832
	铈钨棒		g	0.992	1.132	1.192	1.400
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.040	0.045	0.053	0.060
	破布		kg	0.270	0.300	0.350	0.400
	六角螺栓　综合		kg	0.030	0.045	0.070	0.094
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.976	1.214	1.695	1.994
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	1.004	1.202	2.236	2.607
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.177	0.202	0.213	0.250
	洗衣粉		kg	0.024	0.026	0.028	0.030
	氩气		m^3	0.496	0.566	0.596	0.700
	氧气		m^3	0.858	0.954	1.212	1.351
	乙炔气		kg	0.286	0.318	0.404	0.457
	焊接钢管 DN20		m	0.057	0.057	0.057	0.065
	螺纹阀门 DN20		个	0.009	0.009	0.009	0.010
	其他材料费		元	0.610	0.719	0.942	1.103
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.022	0.040	0.058	0.076
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.099	0.138	—	—
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.383	0.459	0.619	0.722
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.245	0.297	0.314	0.368
	电焊条恒温箱		台班	0.038	0.046	0.062	0.072
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.019	0.020	0.021	0.022
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.184	0.223
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.038	0.046	0.062	0.072

⑥室内钢管（氩电联焊）

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-53	5-54	5-55	5-56
项目				公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.545	1.724	1.974	2.282
	其中	普工	工日	0.377	0.421	0.484	0.562
		一般技工	工日	1.015	1.132	1.293	1.492
		高级技工	工日	0.153	0.171	0.197	0.228
材料	钢管		m	（9.970）	（9.920）	（9.920）	（9.920）
	燃气钢管焊接管件		个	（4.610）	（4.540）	（4.660）	（4.860）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.050	0.690	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	铈钨棒		g	1.148	1.188	1.220	1.238
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.021	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.100	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.229	0.286	0.397	0.821
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.046	0.057	0.078	0.101
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.499	0.538	0.584	0.609
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.205	0.212	0.218	0.221
	锯条（各种规格）		根	0.261	0.305	0.395	0.514
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氩气		m^3	0.574	0.594	0.610	0.619
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.030
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.010
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.353	0.373	0.489	0.440
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.004	0.005	0.007
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.012	0.019	0.024	0.026
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.233	0.239	0.260	0.306
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.302	0.313	0.322	0.335
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.023	0.024	0.026	0.031
	电焊条恒温箱		台班	0.023	0.024	0.026	0.031
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.013	0.014

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-57	5-58	5-59	5-60
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.519	2.791	3.137	3.367
	其中	普工	工日	0.621	0.690	0.774	0.830
		一般技工	工日	1.646	1.823	2.050	2.200
		高级技工	工日	0.252	0.278	0.313	0.337
材料	钢管		m	（9.920）	（9.920）	（9.920）	（9.920）
	燃气钢管焊接管件		个	（4.670）	（3.560）	（2.500）	（2.130）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.078	0.080	0.083	0.085
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.111	0.117	0.123	0.182
	铈钨棒		g	1.266	1.294	1.316	1.384
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.027	0.029	0.030	0.035
	破布		kg	0.160	0.180	0.210	0.240
	六角螺栓　综合		kg	0.014	0.015	0.016	0.020
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.008	1.136	1.235	1.285
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.124	0.132	0.134	0.136
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.651	0.703	0.755	1.185
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.226	0.231	0.235	0.247
	洗衣粉		kg	0.018	0.019	0.021	0.022
	氩气		m^3	0.632	0.647	0.658	0.692
	氧气		m^3	0.081	0.735	0.936	1.011
	乙炔气		kg	0.027	0.245	0.312	0.337
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.049	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.008	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.468	0.619	0.676	0.764
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.004	0.006	0.013	0.016
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.009	0.012	0.084	0.117
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.028	0.028	0.032	0.037
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.321	0.332	0.356	0.491
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.350	0.358	0.366	0.371
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.032	0.033	0.036	0.049
	电焊条恒温箱		台班	0.032	0.033	0.036	0.049
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.015	0.016	0.017	0.018

工作内容：调直、切管、坡口、磨口、组对连接、管道及管件安装、焊接、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-61	5-62	5-63	5-64
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.675	4.337	5.086	5.686
	其中	普工	工日	0.905	1.070	1.257	1.406
		一般技工	工日	2.403	2.833	3.320	3.712
		高级技工	工日	0.367	0.434	0.509	0.568
材料	钢管		m	（9.660）	（9.660）	（9.660）	（9.660）
	燃气钢管焊接管件		个	（1.660）	（1.600）	（1.300）	（1.300）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.089	0.096	0.109	0.144
	角钢　综合		kg	—	0.328	0.337	0.364
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.276	0.369	0.577	0.832
	铈钨棒		g	1.462	1.568	1.636	1.964
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.040	0.045	0.053	0.060
	破布		kg	0.270	0.300	0.350	0.400
	六角螺栓　综合		kg	0.030	0.045	0.070	0.094
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.379	1.651	2.287	2.753
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	1.325	1.661	3.057	3.645
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.261	0.280	0.292	0.351
	洗衣粉		kg	0.024	0.026	0.028	0.030
	氩气		m^3	0.731	0.784	0.818	0.981
	氧气		m^3	1.020	1.260	1.572	1.824
	乙炔气		kg	0.340	0.420	0.524	0.608
	焊接钢管 DN20		m	0.057	0.057	0.057	0.065
	螺纹阀门 DN20		个	0.009	0.009	0.009	0.010
	其他材料费		元	0.791	0.945	1.225	1.459
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.022	0.040	0.058	0.076
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.123	0.169	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.239	0.271
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.531	0.635	0.847	1.010
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.382	0.412	0.429	0.515
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.053	0.064	0.085	0.101
	电焊条恒温箱		台班	0.053	0.064	0.085	0.101
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.019	0.020	0.021	0.022

⑦室外钢管（卡压连接）

工作内容：调直、切管、管端处理、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-65	5-66	5-67	5-68
项目				公称直径（mm以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.560	0.577	0.621	0.681
	其中	普工	工日	0.134	0.140	0.151	0.166
		一般技工	工日	0.371	0.380	0.408	0.447
		高级技工	工日	0.055	0.057	0.062	0.068
材料	钢管		m	（10.080）	（10.080）	（10.120）	（10.120）
	钢管卡压管件		个	（5.340）	（4.890）	（3.500）	（3.180）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.050	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.023	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.100	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.005	0.007	0.007
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.101	0.105	0.116	0.122
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.003
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.011	0.012	0.013	0.013
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.013	0.014

工作内容：调直、切管、管端处理、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-69	5-70	5-71
项目				公称直径（mm 以内）		
				65	80	100
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.745	0.817	0.893
	其中	普工	工日	0.181	0.198	0.216
		一般技工	工日	0.489	0.536	0.587
		高级技工	工日	0.075	0.083	0.090
材料	钢管		m	（10.120）	（10.120）	（10.130）
	钢管卡压管件		个	（2.608）	（2.497）	（2.391）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.078	0.080	0.083
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.111	0.117	0.123
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.027	0.029	0.030
	破布		kg	0.160	0.180	0.210
	六角螺栓　综合		kg	0.014	0.015	0.016
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.007	0.008	0.008
	洗衣粉		kg	0.018	0.019	0.021
	氧气		m^3	0.039	0.381	0.615
	乙炔气		kg	0.013	0.127	0.205
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.144	0.227	0.323
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.004	0.006	0.013
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.004	0.006	0.077
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.013	0.013	0.015
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.005	0.005
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.015	0.016	0.017

（2）不锈钢管

①室内不锈钢管（承插氩弧焊）

工作内容：调直、切管、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-72	5-73	5-74	5-75
项目				公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.296	1.430	1.654	1.847
	其中	普工	工日	0.314	0.348	0.403	0.480
		一般技工	工日	0.854	0.940	1.086	1.185
		高级技工	工日	0.128	0.142	0.165	0.182
材料	薄壁不锈钢管		m	（10.010）	（10.010）	（10.010）	（9.920）
	燃气室内薄壁不锈钢管承插氩弧焊管件		个	（5.760）	（5.390）	（5.340）	（5.160）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.050	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	铈钨棒		g	0.336	0.436	0.494	0.566
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.021	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.100	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.229	0.292	0.332	0.405
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.005	0.007	0.007
	树脂砂轮切割片 ϕ400		片	0.047	0.064	0.073	0.082
	丙酮		kg	0.132	0.175	0.205	0.260
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氩气		m^3	0.168	0.218	0.247	0.283
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.151	0.185	0.213	0.245
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.004	0.005	0.007
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.017	0.023	0.025	0.028
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.162	0.210	0.238	0.273
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.013	0.014

工作内容：调直、切管、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-76	5-77	5-78
项目				公称直径（mm 以内）		
				65	80	100
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.991	2.204	2.474
	其中	普工	工日	0.489	0.542	0.608
		一般技工	工日	1.302	1.442	1.619
		高级技工	工日	0.200	0.220	0.247
材料	薄壁不锈钢管		m	（9.920）	（9.920）	（9.920）
	燃气室内薄壁不锈钢管承插氩弧焊管件		个	（4.760）	（3.650）	（2.590）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.078	0.080	0.083
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.111	0.117	0.123
	铈钨棒		g	0.720	0.748	0.786
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.027	0.029	0.030
	破布		kg	0.160	0.180	0.210
	六角螺栓　综合		kg	0.014	0.015	0.016
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.517	0.523	0.529
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.007	0.008	0.008
	树脂砂轮切割片 ϕ400		片	0.098	0.105	0.116
	丙酮		kg	0.337	0.377	0.409
	洗衣粉		kg	0.018	0.019	0.021
	氩气		m^3	0.360	0.374	0.393
	氧气		m^3	0.015	0.015	0.015
	乙炔气		kg	0.005	0.005	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.297	0.318	0.339
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.004	0.006	0.013
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.009	0.012	0.020
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.041	0.051	0.059
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.005	0.005
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.357	0.362	0.370
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.015	0.016	0.017

②室内不锈钢管（卡套连接）

工作内容：调直、切管、管端处理、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-79	5-80	5-81
项目				公称直径（mm 以内）		
				15	20	25
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.059	1.111	1.208
	其中	普工	工日	0.257	0.268	0.293
		一般技工	工日	0.697	0.733	0.796
		高级技工	工日	0.105	0.110	0.119
材料	薄壁不锈钢管		m	（9.940）	（9.940）	（9.980）
	薄壁不锈钢管卡套式管件		个	（11.730）	（9.260）	（8.410）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.040	0.045	0.048
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.074	0.080	0.086
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.018	0.020	0.021
	破布		kg	0.080	0.090	0.100
	六角螺栓　综合		kg	0.010	0.010	0.011
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.005	0.005
	树脂砂轮切割片 ϕ400		片	0.072	0.073	0.075
	洗衣粉		kg	0.011	0.012	0.013
	氧气		m^3	0.009	0.012	0.012
	乙炔气		kg	0.003	0.004	0.004
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.033
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.005
	其他材料费		元	0.060	0.064	0.067
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.011	0.013	0.017
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.011	0.011	0.012

工作内容：调直、切管、管端处理、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-82	5-83	5-84
项目				公称直径（mm 以内）		
				32	40	50
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.314	1.407	1.561
	其中	普工	工日	0.319	0.341	0.381
		一般技工	工日	0.865	0.925	1.023
		高级技工	工日	0.130	0.141	0.157
材料	薄壁不锈钢管		m	（9.980）	（9.980）	（9.980）
	薄壁不锈钢管卡套式管件		个	（7.740）	（7.300）	（7.170）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.050	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.092	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.110	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.012	0.013	0.013
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.007	0.007
	树脂砂轮切割片 ϕ400		片	0.089	0.101	0.120
	洗衣粉		kg	0.014	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.073	0.085	0.094
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.004	0.005	0.007
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.023	0.025	0.028
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.013	0.014
	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	0.003

③室内不锈钢管（卡压连接）

工作内容：调直、切管、管端处理、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-85	5-86	5-87	5-88
项目				公称直径（mm以内）			
				15	20	25	32
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.130	1.239	1.341	1.390
	其中	普工	工日	0.273	0.301	0.327	0.338
		一般技工	工日	0.746	0.816	0.882	0.914
		高级技工	工日	0.111	0.122	0.132	0.138
材料	薄壁不锈钢管		m	（9.940）	（9.940）	（9.980）	（9.980）
	薄壁不锈钢管卡压式管件		个	（11.730）	（9.260）	（8.410）	（7.740）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.040	0.045	0.048	0.050
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.074	0.080	0.086	0.092
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.018	0.020	0.021	0.023
	破布		kg	0.080	0.090	0.100	0.110
	六角螺栓　综合		kg	0.010	0.010	0.011	0.012
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.005	0.005	0.005
	树脂砂轮切割片 ϕ400		片	0.072	0.073	0.075	0.089
	洗衣粉		kg	0.011	0.012	0.013	0.014
	氧气		m^3	0.009	0.012	0.012	0.012
	乙炔气		kg	0.003	0.004	0.004	0.004
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.033	0.033
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.005	0.005
	其他材料费		元	0.060	0.064	0.067	0.073
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003	0.004
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.011	0.013	0.017	0.023
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.011	0.011	0.012	0.012

工作内容：调直、切管、管端处理、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-89	5-90
项目				公称直径（mm 以内）	
				40	50
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.510	1.632
	其中	普工	工日	0.368	0.395
		一般技工	工日	0.992	1.073
		高级技工	工日	0.150	0.164
材料	薄壁不锈钢管		m	（9.980）	（9.980）
	薄壁不锈钢管卡压式管件		个	（7.300）	（7.170）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.069	0.075
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.024	0.026
	破布		kg	0.120	0.140
	六角螺栓　综合		kg	0.013	0.013
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.007	0.007
	树脂砂轮切割片 ϕ400		片	0.101	0.120
	洗衣粉		kg	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.085	0.094
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	0.003
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.005	0.007
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.025	0.028
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.013	0.014

④室外不锈钢管（卡压连接）

工作内容：调直、切管、套丝、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-91	5-92	5-93	5-94
项目				公称直径（mm 以内）			
				20	25	32	40
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.538	0.593	0.607	0.653
	其中	普工	工日	0.135	0.144	0.147	0.159
		一般技工	工日	0.350	0.391	0.400	0.429
		高级技工	工日	0.053	0.058	0.060	0.065
材料	薄壁不锈钢管		m	（10.050）	（10.060）	（10.060）	（10.100）
	薄壁不锈钢管卡压式管件		个	（7.248）	（6.950）	（4.039）	（2.845）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.048	0.048	0.050	0.069
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.086	0.092	0.099
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.023	0.023	0.023	0.024
	破布		kg	0.100	0.100	0.110	0.120
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.011	0.012	0.013
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.005	0.005	0.005	0.007
	洗衣粉		kg	0.013	0.013	0.014	0.015
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.012
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.004
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.033	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.005	0.007
	其他材料费		元	0.101	0.101	0.105	0.116
机械	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.011	0.011	0.012	0.013
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.012	0.013

工作内容：调直、切管、套丝、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-95	5-96	5-97	5-98
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.718	0.785	0.859	0.940
	其中	普工	工日	0.175	0.191	0.208	0.227
		一般技工	工日	0.471	0.515	0.564	0.618
		高级技工	工日	0.072	0.079	0.087	0.095
材料	薄壁不锈钢管		m	（10.100）	（10.110）	（10.120）	（10.130）
	薄壁不锈钢管卡压式管件		个	（2.724）	（2.608）	（2.497）	（2.391）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.075	0.078	0.080	0.083
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.104	0.111	0.117	0.123
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.026	0.027	0.029	0.030
	破布		kg	0.140	0.160	0.180	0.210
	六角螺栓　综合		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.007	0.007	0.008	0.008
	洗衣粉		kg	0.016	0.018	0.019	0.021
	氧气		m^3	0.015	0.039	0.381	0.615
	乙炔气		kg	0.005	0.013	0.127	0.205
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.041	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.007	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.122	0.144	0.227	0.323
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.003	0.004	0.006	0.013
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.004	0.006	0.077
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.013	0.013	0.013	0.015
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.005	0.005
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.014	0.015	0.016	0.017

（3）塑料管

①室外塑料管（热熔连接）

工作内容：切管、组对、熔接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-99	5-100	5-101	5-102
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.624	0.690	0.801	0.913
	其中	普工	工日	0.146	0.163	0.192	0.217
		一般技工	工日	0.415	0.458	0.529	0.605
		高级技工	工日	0.063	0.069	0.080	0.091
材料	PE 聚乙烯管		m	（10.130）	（10.130）	（10.120）	（10.120）
	燃气聚乙烯塑料管管件		个	（3.920）	（3.300）	（2.930）	（2.720）
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.099	0.104	0.111	0.117
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.024	0.026	0.027	0.029
	六角螺栓　综合		kg	0.013	0.013	0.014	0.015
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.007	0.007	0.007	0.008
	洗衣粉		kg	0.015	0.016	0.018	0.019
	氧气		m^3	0.012	0.015	0.015	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.005	0.005	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.041	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.007	0.007	0.008
	其他材料费		元	0.040	0.041	0.043	0.046
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.012	0.017	0.018	0.024
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.005
	热熔对接焊机　直径（mm）160		台班	0.161	0.174	0.195	0.246
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.013	0.014	0.015	0.016

工作内容：切管、组对、熔接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-103	5-104	5-105	5-106
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	160	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.037	1.297	1.483	1.700
	其中	普工	工日	0.249	0.312	0.358	0.410
		一般技工	工日	0.685	0.855	0.977	1.119
		高级技工	工日	0.103	0.130	0.148	0.171
材料	PE 聚乙烯管		m	（10.120）	（10.120）	（10.150）	（10.150）
	燃气聚乙烯塑料管管件		个	（2.450）	（2.030）	（1.670）	（1.390）
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.123	0.276	0.369	0.577
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.030	0.040	0.045	0.053
	六角螺栓　综合		kg	0.016	0.030	0.045	0.070
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.008	0.009	0.009	0.009
	洗衣粉		kg	0.021	0.024	0.026	0.028
	氧气		m^3	0.015	0.018	0.018	0.021
	乙炔气		kg	0.005	0.006	0.006	0.007
	焊接钢管 DN20		m	0.049	0.057	0.057	0.057
	螺纹阀门 DN20		个	0.008	0.009	0.009	0.009
	其他材料费		元	0.048	0.069	0.081	0.103
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	0.005	0.012	0.021
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.051	0.057	0.085
	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.030	0.040	0.047	0.052
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.005	0.006	0.006	0.006
	热熔对接焊机　直径（mm）160		台班	0.290	0.331	—	—
	热熔对接焊机　直径（mm）250		台班	—	—	0.419	0.517
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.017	0.019	0.020	0.021

工作内容：切管、组对、熔接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-107	5-108
项目				公称外径（mm 以内）	
				315	400
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	2.039	2.405
	其中	普工	工日	0.494	0.580
		一般技工	工日	1.341	1.584
		高级技工	工日	0.204	0.241
材料	PE 聚乙烯管		m	（10.150）	（10.150）
	燃气聚乙烯塑料管管件		个	（1.260）	（1.100）
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.832	1.066
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.060	0.105
	六角螺栓　综合		kg	0.094	0.135
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.010	0.010
	洗衣粉		kg	0.030	0.035
	氧气		m^3	0.024	0.030
	乙炔气		kg	0.008	0.010
	焊接钢管 DN20		m	0.065	0.065
	螺纹阀门 DN20		个	0.010	0.010
	其他材料费		元	0.132	0.172
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.027	0.036
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.102	0.114
	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.059	0.072
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.007	0.007
	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.664	0.845
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.022	0.025

②室外塑料管（电熔连接）

工作内容：切管、组对、熔接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-109	5-110	5-111	5-112
项目				公称外径（mm 以内）			
				32	40	50	63
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.483	0.510	0.580	0.642
	其中	普工	工日	0.111	0.118	0.136	0.151
		一般技工	工日	0.324	0.342	0.386	0.426
		高级技工	工日	0.048	0.050	0.058	0.065
材料	PE 聚乙烯管		m	（10.100）	（10.100）	（10.130）	（10.130）
	燃气聚乙烯塑料管管件		个	（5.980）	（5.390）	（3.880）	（3.340）
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.086	0.092	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.021	0.023	0.024	0.026
	六角螺栓　综合		kg	0.011	0.012	0.013	0.013
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.005	0.005	0.007	0.007
	三氯乙烯		kg	0.001	0.001	0.001	0.002
	洗衣粉		kg	0.013	0.014	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.012	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.004	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.033	0.034	0.040	0.042
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.010	0.011	0.012	0.017
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.149	0.152	0.158	0.168
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.012	0.012	0.013	0.014

工作内容：切管、组对、熔接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-113	5-114	5-115
项目				公称外径（mm 以内）		
				75	90	110
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.741	0.823	0.949
	其中	普工	工日	0.177	0.197	0.226
		一般技工	工日	0.490	0.544	0.628
		高级技工	工日	0.074	0.082	0.095
材料	PE 聚乙烯管		m	（10.120）	（10.120）	（10.120）
	燃气聚乙烯塑料管管件		个	（3.070）	（2.740）	（2.680）
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.111	0.117	0.123
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.027	0.029	0.030
	六角螺栓　综合		kg	0.014	0.015	0.016
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.007	0.008	0.008
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.002
	洗衣粉		kg	0.017	0.019	0.021
	氧气		m^3	0.015	0.015	0.015
	乙炔气		kg	0.005	0.005	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.049	0.049
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.008	0.008
	其他材料费		元	0.043	0.048	0.049
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.018	0.024	0.030
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.005	0.005
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.179	0.193	0.232
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.015	0.016	0.017

（4）室内复合管（卡套连接）

工作内容：调直、切管、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-116	5-117	5-118	5-119
项目				公称外径（mm 以内）			
				16	20	25	32
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.694	0.891	1.137	1.192
	其中	普工	工日	0.163	0.213	0.275	0.288
		一般技工	工日	0.463	0.590	0.750	0.786
		高级技工	工日	0.068	0.088	0.112	0.118
材料	复合管		m	（9.960）	（9.960）	（9.960）	（9.960）
	室内复合管卡套式管件		个	（11.610）	（8.560）	（7.050）	（6.960）
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.074	0.080	0.086	0.092
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.018	0.020	0.021	0.023
	六角螺栓　综合		kg	0.010	0.010	0.011	0.012
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.005	0.005	0.005	0.005
	钢锯条		根	0.165	0.167	0.175	0.186
	洗衣粉		kg	0.011	0.012	0.013	0.014
	氧气		m^3	0.009	0.012	0.012	0.012
	乙炔气		kg	0.003	0.004	0.004	0.004
	焊接钢管 DN20		m	0.033	0.033	0.033	0.033
	螺纹阀门 DN20		个	0.005	0.005	0.005	0.005
	其他材料费		元	0.031	0.033	0.034	0.036
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.011	0.011	0.012	0.012

工作内容：调直、切管、组对连接、管道及管件安装、空气吹扫。　　计量单位：10m

定额编号				5-120	5-121
项目				公称外径（mm以内）	
				40	50
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.383	1.542
	其中	普工	工日	0.336	0.376
		一般技工	工日	0.909	1.011
		高级技工	工日	0.138	0.155
材料	复合管		m	（9.960）	（9.960）
	室内复合管卡套式管件		个	（6.810）	（7.400）
	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.099	0.104
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.024	0.026
	六角螺栓　综合		kg	0.012	0.013
	低碳钢焊条 J422 φ3.2		kg	0.007	0.007
	钢锯条		根	0.207	0.226
	洗衣粉		kg	0.015	0.016
	氧气		m^3	0.012	0.015
	乙炔气		kg	0.004	0.005
	焊接钢管 DN20		m	0.041	0.041
	螺纹阀门 DN20		个	0.007	0.007
	其他材料费		元	0.041	0.043
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.004	0.004
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.013	0.014

（5）燃气引入管

工作内容：准备工作，软管清理检查，管口连接，管道及管件安装，燃气泄漏检测。　　计量单位：根

定额编号				5-122	5-123
项目				不锈钢波纹管	金属包覆软管
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	0.275	0.292
	其中	普工	工日	0.068	0.074
		一般技工	工日	0.179	0.189
		高级技工	工日	0.028	0.029
材料	金属软管		根	（1.000）	（1.000）
	可燃气体检测仪		个	0.001	0.001
	聚四氟乙烯生料带		卷	0.006	0.008
	棉纱头		kg	0.002	0.003
	破布		kg	0.080	0.176
	机油		kg	0.012	0.014
	其他材料费		元	0.005	0.010

2. 新旧管连接（碰头）

（1）钢管

①钢管碰头不带介质

工作内容：关阀门、停气、原管道切割、三通安装，组对、焊接，检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-124	5-125	5-126	5-127
项目				公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.208	2.338	2.477	2.624
	其中	普工	工日	0.552	0.584	0.619	0.656
		一般技工	工日	1.436	1.521	1.611	1.706
		高级技工	工日	0.220	0.233	0.247	0.262
材料	碳钢三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	钢丝 ϕ4.0		kg	0.019	0.019	0.019	0.019
	破布		kg	0.059	0.065	0.070	0.077
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.099	0.133	0.179	0.240
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.029	0.037	0.048	0.062
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.055	0.078	0.112	0.160
	氧气		m^3	0.017	0.029	0.050	0.084
	乙炔气		kg	0.015	0.018	0.023	0.028
	其他材料费		元	0.035	0.043	0.053	0.064
机械	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.008	0.010	0.013	0.016
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.045	0.059	0.077	0.100
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.005	0.006	0.008	0.010
	电焊条恒温箱		台班	0.005	0.006	0.008	0.010

工作内容：关阀门、停气、原管道切割、三通安装，组对、焊接，检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-128	5-129	5-130	5-131
项目				公称直径（mm以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.773	2.921	3.118	3.862
	其中	普工	工日	0.694	0.731	0.780	0.965
		一般技工	工日	1.802	1.898	2.026	2.510
		高级技工	工日	0.277	0.292	0.312	0.387
材料	碳钢三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	钢丝 ϕ4.0		kg	0.019	0.019	0.019	0.019
	破布		kg	0.086	0.092	0.107	0.116
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.324	0.389	0.544	0.683
	尼龙砂轮片 ϕ400		片	0.080	0.095	0.148	0.164
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	0.275	0.323	0.595	0.734
	氧气		m^3	0.093	0.105	0.153	0.189
	乙炔气		kg	0.031	0.035	0.051	0.063
	其他材料费		元	0.085	0.098	0.155	0.186
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	0.012	0.012
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.012	0.012
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.018	0.021	0.031	0.038
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.162	0.190	0.277	0.342
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.016	0.019	0.028	0.034
	电焊条恒温箱		台班	0.016	0.019	0.028	0.034

工作内容：关阀门、停气、原管道切割、三通安装，组对、焊接，检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-132	5-133	5-134
项目				公称直径（mm 以内）		
				150	200	250
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.607	5.510	5.913
	其中	普工	工日	1.151	1.378	1.478
		一般技工	工日	2.995	3.581	3.844
		高级技工	工日	0.461	0.551	0.591
材料	碳钢三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	钢丝 ϕ4.0		kg	0.019	0.019	0.019
	破布		kg	0.122	0.147	0.163
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.976	1.400	2.294
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	1.094	1.514	2.977
	氧气		m^3	0.696	0.885	1.272
	乙炔气		kg	0.232	0.295	0.424
	其他材料费		元	0.305	0.406	0.677
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.012	0.012	0.022
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.012	0.012	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.022
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.421	0.582	0.827
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.042	0.058	0.083
	电焊条恒温箱		台班	0.042	0.058	0.083

工作内容：关阀门、停气、原管道切割、三通安装，组对、焊接，检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-135	5-136	5-137
项目				公称直径（mm 以内）		
				300	350	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	6.857	7.802	8.748
	其中	普工	工日	1.714	1.951	2.187
		一般技工	工日	4.457	5.071	5.686
		高级技工	工日	0.686	0.780	0.875
材料	碳钢三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	钢丝 ϕ4.0		kg	0.019	0.019	0.019
	破布		kg	0.169	0.178	0.184
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.761	3.870	4.378
	低碳钢焊条 J422 ϕ3.2		kg	3.550	4.126	4.667
	氧气		m^3	1.500	1.857	2.046
	乙炔气		kg	0.500	0.619	0.682
	其他材料费		元	0.803	0.974	1.090
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.031	0.047	0.060
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.031	0.047	0.060
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.986	1.146	1.297
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.099	0.115	0.130
	电焊条恒温箱		台班	0.099	0.115	0.130

②钢管碰头带介质

工作内容：原管道清理除锈、焊接式连接器安装、焊接、开孔、检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-138	5-139	5-140	5-141
项目				支管公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.681	1.889	2.123	2.386
	其中	普工	工日	0.421	0.473	0.531	0.597
		一般技工	工日	1.092	1.228	1.380	1.551
		高级技工	工日	0.168	0.188	0.212	0.238
材料	焊接式连接器		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.005	0.006	0.007	0.009
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.022	0.028	0.036	0.046
	铁纱布 0#~2#		张	0.039	0.046	0.055	0.065
	低碳钢焊条 J422　综合		kg	0.029	0.046	0.071	0.112
	钢丝刷		把	0.004	0.005	0.007	0.009
	氧气		m^3	0.027	0.035	0.044	0.057
	乙炔气		kg	0.009	0.012	0.015	0.019
	其他材料费		元	0.011	0.016	0.022	0.031
机械	开孔机开孔　直径（mm）200		台班	0.171	0.179	0.187	0.195
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.039	0.047	0.058	0.070
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.004	0.005	0.006	0.007
	电焊条恒温箱		台班	0.004	0.005	0.006	0.007

工作内容：原管道清理除锈、焊接式连接器安装、焊接、开孔、检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-142	5-143	5-144	5-145
项目				支管公称直径（mm 以内）			
				80	100	150	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.655	2.835	4.189	4.990
	其中	普工	工日	0.663	0.709	1.047	1.248
		一般技工	工日	1.726	1.843	2.723	3.243
		高级技工	工日	0.266	0.283	0.419	0.499
材料	焊接式连接器		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.013	0.016	0.024	0.033
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.070	0.092	0.130	0.218
	铁纱布 0#~2#		张	0.101	0.122	0.180	0.248
	低碳钢焊条 J422　综合		kg	0.226	0.416	0.766	1.060
	钢丝刷		把	0.013	0.016	0.024	0.033
	氧气		m^3	0.075	0.108	0.486	0.618
	乙炔气		kg	0.025	0.036	0.162	0.206
	其他材料费		元	0.050	0.082	0.201	0.268
机械	开孔机开孔　直径（mm）200		台班	0.216	0.230	0.340	0.437
	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	0.012	0.012	0.012
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.012	0.012	0.012
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.133	0.194	0.295	0.407
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.013	0.019	0.030	0.041
	电焊条恒温箱		台班	0.013	0.019	0.030	0.041

工作内容：原管道清理除锈、焊接式连接器安装、焊接、开孔、检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-146	5-147	5-148	5-149
项目				支管公称直径（mm 以内）			
				250	300	350	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.374	6.234	7.093	7.952
	其中	普工	工日	1.343	1.559	1.773	1.988
		一般技工	工日	3.493	4.052	4.610	5.169
		高级技工	工日	0.538	0.623	0.710	0.795
材料	焊接式连接器		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.041	0.049	0.056	0.064
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.305	0.370	0.434	0.495
	铁纱布 0#~2#		张	0.309	0.367	0.426	0.482
	低碳钢焊条 J422　综合		kg	2.084	2.485	2.888	3.267
	钢丝刷		把	0.041	0.049	0.056	0.064
	氧气		m^3	0.891	1.050	1.299	1.434
	乙炔气		kg	0.297	0.350	0.433	0.478
	其他材料费		元	0.451	0.535	0.637	0.714
机械	开孔机开孔　直径（mm）400		台班	0.447	0.459	0.470	0.481
	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.022	0.031	0.047	0.060
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.022	0.031	0.047	0.060
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.579	0.690	0.802	0.908
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.058	0.069	0.080	0.091
	电焊条恒温箱		台班	0.058	0.069	0.080	0.091

（2）塑料管

①塑料管碰头不带介质

工作内容：关阀门、停气、原管道切割、短管、三通安装，组对、焊接，检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-150	5-151	5-152	5-153
项目				公称外径（mm 以内）			
				32	40	50	63
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.010	1.167	1.347	1.554
	其中	普工	工日	0.253	0.292	0.337	0.389
		一般技工	工日	0.656	0.758	0.875	1.010
		高级技工	工日	0.101	0.117	0.135	0.155
材料	电熔套筒		个	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	热熔三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.001	0.001	0.002	0.002
机械	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.014	0.017	0.020	0.025
	热熔对接焊机　直径（mm）160		台班	0.046	0.056	0.068	0.082
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.086	0.106	0.132	0.164

工作内容：关阀门、停气、原管道切割、短管、三通安装，组对、焊接，检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-154	5-155	5-156	5-157
项目				公称外径（mm 以内）			
				75	90	110	160
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.794	2.071	2.210	3.267
	其中	普工	工日	0.449	0.518	0.552	0.817
		一般技工	工日	1.166	1.346	1.437	2.123
		高级技工	工日	0.179	0.207	0.221	0.327
材料	电熔套筒		个	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	热熔三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	0.009	0.009
	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.031	0.038	0.046	0.081
	热熔对接焊机　直径（mm）160		台班	0.099	0.120	0.135	0.180
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.204	0.254	0.308	0.428

工作内容：关阀门、停气、原管道切割、短管、三通安装，组对、焊接，检查、清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-158	5-159	5-160	5-161
项目				公称外径（mm 以内）			
				200	250	315	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.894	4.193	4.862	6.203
	其中	普工	工日	0.973	1.049	1.215	1.550
		一般技工	工日	2.531	2.725	3.161	4.033
		高级技工	工日	0.390	0.419	0.486	0.620
材料	电熔套筒		个	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	热熔三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.002	0.003	0.003	0.003
	其他材料费		元	—	0.001	0.001	0.001
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.010	0.018	0.031	0.043
	木工圆锯机　直径（mm）500		台班	0.092	0.115	0.129	0.184
	热熔对接焊机　直径（mm）250		台班	0.225	0.263	—	—
	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.546	0.713	0.727	0.911
	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	—	—	0.300	0.375

②塑料管碰头带介质

工作内容：外观检查、清理，管件安装、固定、电熔焊接，开孔，清理现场。　　计量单位：处

定额编号				5-162	5-163	5-164	5-165	5-166
项目				支管公称外径（mm 以内）				
				32	40	50	63	90
名称			单位	数量				
人工	合计工日		工日	1.500	1.583	1.670	1.764	1.859
	其中	普工	工日	0.376	0.396	0.418	0.441	0.465
		一般技工	工日	0.976	1.030	1.086	1.146	1.208
		高级技工	工日	0.148	0.157	0.166	0.177	0.186
材料	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	电熔鞍型带压接头		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.077	0.096	0.121	0.148	0.191

3. 警示带、示踪线、地面警示标志桩

工作内容：警示带敷设；示踪线敷设、捆扎、锡焊连接、示踪线连接；警示标志桩定位、开挖、回填、安装。

计量单位：见表

定额编号				5-167	5-168	5-169
项目				警示带敷设	示踪线安装	地面警示标志桩安装
单位				100m		10个
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.238	0.476	2.860
	其中	普工	工日	0.059	0.119	0.715
		一般技工	工日	0.155	0.309	1.859
		高级技工	工日	0.024	0.048	0.286
材料	水		m^3	—	—	0.010
	示踪线		m	—	105.000	—
	铁纱布 0#~2#		张	—	1.000	—
	焊锡丝 综合		kg	—	0.040	—
	焊锡膏		kg	—	0.020	—
	普通硅酸盐水泥 P.O 42.5		kg	—	—	12.000
	中砂		m^3	—	—	0.020
	碎石（综合）		m^3	—	—	0.033
	塑料粘胶带		盘	—	1.200	—
	警示带		m	105.000	—	—
	地面警示标志桩		个	—	—	10.100
	其他材料费		元	2.730	3.931	2.603
机械	载重汽车 装载质量（t）5		台班	—	—	0.200

4. 调压设备

（1）燃气调压设备

①调压箱

壁挂式调压箱

工作内容：就位、固定、安装、试压检查。

计量单位：台

定额编号				5-170	5-171
项目				进口管公称直径（mm以内）	
				25	40
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.069	1.461
	其中	普工	工日	0.267	0.365
		一般技工	工日	0.695	0.950
		高级技工	工日	0.107	0.146
材料	壁挂式燃气调压箱		台	（1.000）	（1.000）
	膨胀螺栓 M12		套	4.120	4.120
	冲击钻头 ϕ16		个	0.060	0.060
	其他材料费		元	0.172	0.172

落地式调压箱

工作内容：就位、固定、安装、试压检查。　　计量单位：台

定额编号				5-172	5-173	5-174	5-175	5-176
项目				单路进口管公称直径（mm 以内）				
				50	80	100	150	200
名称			单位	数量				
人工	合计工日		工日	2.351	2.821	3.387	4.282	5.294
	其中	普工	工日	0.588	0.705	0.846	1.071	1.324
		一般技工	工日	1.528	1.834	2.202	2.783	3.441
		高级技工	工日	0.235	0.282	0.339	0.428	0.529
材料	落地式燃气调压箱（柜）		台	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	道木		m^3	0.006	0.006	0.006	0.013	0.013
	其他材料费		元	0.315	0.315	0.315	0.683	0.683
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.074	0.092	0.104	0.135	0.165
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.147	0.183	0.208	0.269	0.330

工作内容：就位、固定、安装、试压检查。　　计量单位：台

定额编号				5-177	5-178	5-179	5-180	5-181
项目				双路进口管公称直径（mm 以内）				
				50	80	100	150	200
名称			单位	数量				
人工	合计工日		工日	2.821	3.385	4.064	5.141	6.353
	其中	普工	工日	0.705	0.846	1.016	1.285	1.589
		一般技工	工日	1.834	2.200	2.642	3.342	4.129
		高级技工	工日	0.282	0.339	0.406	0.514	0.635
材料	落地式燃气调压箱（柜）		台	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	道木		m^3	0.006	0.006	0.013	0.013	0.013
	其他材料费		元	0.315	0.315	0.683	0.683	0.683
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.089	0.110	0.125	0.162	0.198
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.176	0.219	0.249	0.323	0.396

②调压柜

工作内容：施工准备，基础处理、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊、配合检查验收。　　计量单位：台

定额编号				5-182	5-183	5-184
项目				设备重量（t以内）		
				1	2	3
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	5.490	7.123	9.243
	其中	普工	工日	2.196	2.849	3.697
		一般技工	工日	2.196	2.849	3.697
		高级技工	工日	1.098	1.425	1.849
材料	斜垫铁　综合		kg	（10.811）	（13.020）	（15.680）
	成品调压柜		台	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	平垫铁　综合		kg	（7.192）	（8.600）	（10.283）
	尼龙砂轮片 ϕ150		片	0.369	0.400	0.433
	低碳钢焊条 J427		kg	1.575	1.710	1.857
	镀锌铁丝网 $\phi10\times10\times0.9$		m^2	1.000	1.000	1.000
	道木		m^3	0.047	0.060	0.077
	黄油		kg	0.159	0.180	0.203
	二硫化钼		kg	0.074	0.080	0.087
	氧气		m^3	0.289	0.330	0.377
	乙炔气		kg	0.096	0.110	0.126
	其他材料费		元	3.751	4.540	5.494
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.151	0.186	0.230
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.404	0.466	0.537
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.451	0.521	0.602
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$80\times80\times100$		台班	0.045	0.052	0.060
	电焊条恒温箱		台班	0.045	0.052	0.060

工作内容：施工准备，基础处理、垫铁设置、吊装就位、安装找正、垫铁点焊、配合检查验收。　　计量单位：台

定额编号				5-185	5-186
项目				设备重量（t以内）	
				4	5
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	11.362	13.481
	其中	普工	工日	4.545	5.393
		一般技工	工日	4.545	5.392
		高级技工	工日	2.272	2.696
材料	斜垫铁　综合		kg	（18.340）	（21.000）
	成品调压柜		台	（1.000）	（1.000）
	平垫铁　综合		kg	（11.967）	（13.650）
	尼龙砂轮片 ϕ150		片	0.467	0.500
	低碳钢焊条 J427		kg	2.003	2.150
	镀锌铁丝网 $\phi10\times10\times0.9$		m^2	1.000	1.000
	道木		m^3	0.093	0.110
	黄油		kg	0.227	0.250
	二硫化钼		kg	0.093	0.100
	氧气		m^3	0.424	0.471
	乙炔气		kg	0.141	0.157
	其他材料费		元	6.449	7.403
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.273	0.317
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.609	0.680
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.682	0.763
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$80\times80\times100$		台班	0.068	0.076
	电焊条恒温箱		台班	0.068	0.076

（2）调压箱防护栏

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				5-187
项目				成品调压箱防护栏
名称			单位	数量
人工	合计工日		工日	0.380
	其中	普工	工日	0.095
		一般技工	工日	0.247
		高级技工	工日	0.038
材料	成品调压箱防护栏		个	（1.000）
	膨胀螺栓 M8		套	4.120
	冲击钻头 ϕ12		个	0.044
	其他材料费		元	3.701

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：100m

定额编号				5-188
项目				调压柜钢护栏杆
名称			单位	数量
人工	合计工日		工日	12.434
	其中	普工	工日	3.730
		一般技工	工日	7.461
		高级技工	工日	1.243
材料	成品金属栏杆		m	(101.000)
	膨胀螺栓 M8		套	133.330
	冲击钻头 ϕ12		个	1.463
	其他材料费		元	3.701

二、市政燃气管网

1. 燃气钢管

(1) 钢管(电弧焊)

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-189	5-190	5-191	5-192
项目				公称直径(mm以内)			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.554	0.710	0.843	0.926
	其中	普工	工日	0.166	0.213	0.253	0.278
		一般技工	工日	0.333	0.426	0.506	0.555
		高级技工	工日	0.055	0.071	0.084	0.093
材料	钢管		m	(10.150)	(10.140)	(10.130)	(10.120)
	棉纱线		kg	0.011	0.014	0.018	0.021
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.014	0.021	0.025	0.034
	低碳钢焊条　综合		kg	0.097	0.173	0.205	0.264
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氧气		m^3	0.170	0.250	0.283	0.340
	乙炔气		kg	0.059	0.083	0.094	0.113
	其他材料费		元	0.044	0.062	0.070	0.084
机械	直流弧焊机　容量(kV·A)20		台班	0.060	0.097	0.113	0.144
	电焊条烘干箱　容量(cm^3)60×50×75		台班	0.006	0.010	0.011	0.014
	砂轮切割机　直径(mm)400		台班	0.003	0.003	0.004	0.007

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-193	5-194	5-195	5-196
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.058	1.240	1.612	1.884
	其中	普工	工日	0.317	0.372	0.484	0.565
		一般技工	工日	0.635	0.744	0.967	1.131
		高级技工	工日	0.106	0.124	0.161	0.188
材料	钢管		m	（10.110）	（10.100）	（10.090）	（10.080）
	棉纱线		kg	0.025	0.031	0.041	0.050
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.043	0.056	0.091	0.120
	低碳钢焊条　综合		kg	0.423	0.538	0.919	1.580
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氧气		m^3	0.429	0.545	0.805	1.114
	乙炔气		kg	0.143	0.182	0.268	0.371
	角钢　综合		kg	—	—	0.127	0.127
	其他材料费		元	0.111	0.139	0.219	0.321
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.187	0.233	0.330	0.407
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.019	0.023	0.033	0.041
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.007	—	—	—
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	—	0.050	0.071	0.100

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-197	5-198	5-199
项目				公称直径（mm 以内）		
				300	350	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.290	2.430	2.836
	其中	普工	工日	0.687	0.729	0.851
		一般技工	工日	1.374	1.458	1.701
		高级技工	工日	0.229	0.243	0.284
材料	钢管		m	（10.070）	（10.060）	（10.050）
	角钢　综合		kg	0.167	0.167	0.167
	棉纱线		kg	0.058	0.079	0.079
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.163	0.184	0.250
	低碳钢焊条　综合		kg	2.155	3.349	3.490
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077
	氧气		m^3	1.361	1.506	1.780
	乙炔气		kg	0.454	0.502	0.590
	其他材料费		元	0.410	0.536	0.588
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.053	0.053	0.062
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.027	0.036
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.558	0.646	0.699
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.056	0.065	0.070
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.104	0.108	0.117

（2）钢管（氩电联焊）

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-200	5-201	5-202	5-203
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.637	0.827	0.976	1.150
	其中	普工	工日	0.191	0.248	0.293	0.345
		一般技工	工日	0.382	0.496	0.585	0.690
		高级技工	工日	0.064	0.083	0.098	0.115
材料	钢管		m	（10.150）	（10.140）	（10.130）	（10.120）
	铈钨棒		g	0.198	0.208	0.247	0.313
	棉纱线		kg	0.011	0.014	0.018	0.021
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.014	0.021	0.025	0.034
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.035	0.037	0.043	0.057
	低碳钢焊条　综合		kg	0.070	0.088	0.107	0.151
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	0.098	0.103	0.123	0.157
	氧气		m^3	0.170	0.250	0.283	0.340
	乙炔气		kg	0.059	0.083	0.094	0.113
	其他材料费		元	0.071	0.085	0.098	0.121
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.041	0.051	0.058	0.093
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.047	0.049	0.058	0.073
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.003	0.003	0.004	0.007
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.004	0.005	0.006	0.009

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-204	5-205	5-206	5-207
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.216	1.273	1.629	1.868
	其中	普工	工日	0.365	0.382	0.489	0.560
		一般技工	工日	0.729	0.764	0.977	1.121
		高级技工	工日	0.122	0.127	0.163	0.187
材料	钢管		m	（10.110）	（10.100）	（10.090）	（10.080）
	角钢　综合		kg	—	—	0.127	0.127
	铈钨棒		g	0.373	0.447	0.617	0.763
	棉纱线		kg	0.025	0.031	0.041	0.050
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.043	0.056	0.091	0.120
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.067	0.080	0.110	0.137
	低碳钢焊条　综合		kg	0.325	0.383	0.697	1.292
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	0.187	0.233	0.308	0.382
	氧气		m^3	0.429	0.545	0.805	1.114
	乙炔气		kg	0.143	0.182	0.268	0.371
	其他材料费		元	0.159	0.195	0.291	0.410
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.118	0.160	0.246	0.325
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.087	0.104	0.143	0.177
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	—	0.050	0.071	0.100
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.012	0.016	0.025	0.033
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.007	—	—	—

工作内容：切管、坡口、对口、调直、焊接、找坡、找正、安装等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-208	5-209	5-210
项目				公称直径（mm 以内）		
				300	350	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.307	2.687	2.860
	其中	普工	工日	0.692	0.806	0.858
		一般技工	工日	1.384	1.612	1.716
		高级技工	工日	0.231	0.269	0.286
材料	钢管		m	（10.070）	（10.060）	（10.050）
	角钢　综合		kg	0.167	0.167	0.167
	铈钨棒		g	0.787	0.808	0.919
	棉纱线		kg	0.058	0.079	0.079
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.163	0.184	0.250
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.140	0.143	0.163
	低碳钢焊条　综合		kg	1.847	3.021	3.118
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.077	0.077	0.077
	氩气		m^3	0.393	0.403	0.458
	氧气		m^3	1.361	1.506	1.780
	乙炔气		kg	0.454	0.502	0.590
	其他材料费		元	0.500	0.627	0.692
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.053	0.053	0.062
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.027	0.036
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.480	0.571	0.613
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.183	0.188	0.214
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.104	0.108	0.117
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.048	0.057	0.061

2. 燃气塑料管

（1）塑料管安装（热熔连接）

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-211	5-212	5-213	5-214
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.104	0.137	0.181	0.239
	其中	普工	工日	0.031	0.041	0.055	0.072
		一般技工	工日	0.062	0.082	0.108	0.143
		高级技工	工日	0.011	0.014	0.018	0.024
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	三氯乙烯		kg	0.003	0.004	0.005	0.007
	破布		kg	0.005	0.007	0.009	0.013
	其他材料费		元	0.001	0.001	0.002	0.002
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.044	0.057	0.074	0.097

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-215	5-216	5-217	5-218
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.316	0.386	0.490	0.596
	其中	普工	工日	0.095	0.116	0.147	0.179
		一般技工	工日	0.189	0.231	0.294	0.357
		高级技工	工日	0.032	0.039	0.049	0.060
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	三氯乙烯		kg	0.010	0.020	0.020	0.020
	破布		kg	0.017	0.020	0.034	0.047
	其他材料费		元	0.003	0.005	0.005	0.006
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.126	0.167	0.219	0.272

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-219	5-220	5-221	5-222
项目				公称外径（mm 以内）			
				250	315	355	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.788	1.076	1.619	2.043
	其中	普工	工日	0.236	0.323	0.486	0.613
		一般技工	工日	0.473	0.645	0.971	1.226
		高级技工	工日	0.079	0.108	0.162	0.204
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	三氯乙烯		kg	0.040	0.040	0.040	0.060
	破布		kg	0.061	0.079	0.103	0.133
	其他材料费		元	0.010	0.011	0.013	0.018
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.339	0.484	0.593	0.790
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.015	0.018	0.021
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.004	0.004	0.005

（2）塑料管安装（电熔连接）

工作内容：管口切削、上电熔管件、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-223	5-224	5-225	5-226
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.124	0.154	0.193	0.240
	其中	普工	工日	0.037	0.046	0.058	0.072
		一般技工	工日	0.075	0.093	0.116	0.144
		高级技工	工日	0.012	0.015	0.019	0.024
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	破布		kg	0.005	0.006	0.009	0.012
	其他材料费		元	—	—	—	0.001
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.064	0.075	0.089	0.106

工作内容：管口切削、上电熔管件、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-227	5-228	5-229	5-230
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.300	0.364	0.470	0.570
	其中	普工	工日	0.090	0.109	0.141	0.171
		一般技工	工日	0.180	0.219	0.282	0.342
		高级技工	工日	0.030	0.036	0.047	0.057
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	破布		kg	0.017	0.020	0.034	0.047
	其他材料费		元	0.001	0.001	0.002	0.003
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.125	0.167	0.234	0.271

工作内容：管口切削、上电熔管件、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：10m

定额编号				5-231	5-232	5-233	5-234
项目				公称外径（mm 以内）			
				250	315	400	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.777	0.902	1.077	1.260
	其中	普工	工日	0.233	0.271	0.323	0.378
		一般技工	工日	0.466	0.541	0.646	0.756
		高级技工	工日	0.078	0.090	0.108	0.126
材料	塑料管　综合		m	（10.000）	（10.000）	（10.000）	（10.000）
	电熔套筒		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.003	0.003	0.003	0.003
	破布		kg	0.074	0.101	0.128	0.155
	其他材料费		元	0.005	0.006	0.008	0.010
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.271	0.271	0.376	0.376
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.015	0.021	0.025
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.004	0.005	0.006

三、氮气置换

工作内容：准备工具材料、装拆临时管线仪表、制堵盲板、充放检测氮气。　　计量单位：100m

定额编号				5-235	5-236	5-237	5-238
项目				公称直径（mm以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.474	1.559	1.643	1.756
	其中	普工	工日	0.369	0.390	0.410	0.439
		一般技工	工日	0.958	1.013	1.069	1.141
		高级技工	工日	0.147	0.156	0.164	0.176
材料	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.208	0.222	0.234	0.246
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.052	0.054	0.058	0.060
	六角螺栓　综合		kg	0.026	0.028	0.030	0.032
	低碳钢焊条 J422　综合		kg	0.014	0.014	0.016	0.016
	氮气		m^3	0.295	0.498	0.754	1.178
	氧气		m^3	0.030	0.030	0.030	0.030
	乙炔气		m^3	0.010	0.010	0.010	0.010
	焊接钢管 DN20		m	0.082	0.082	0.098	0.098
	螺纹阀门 DN20		个	0.014	0.014	0.016	0.016
	弹簧压力表 0MPa~1.6MPa　Y~100		块	0.014	0.014	0.016	0.016
	压力表表弯 DN15		个	0.014	0.014	0.016	0.016
	其他材料费		元	0.092	0.108	0.134	0.166
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.179	0.202	0.227	0.251
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.008	0.008	0.010	0.010

工作内容：准备工具材料、装拆临时管线仪表、制堵盲板、充放检测氮气。　　计量单位：100m

定额编号				5-239	5-240	5-241	5-242
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.992	2.165	2.368	2.602
	其中	普工	工日	0.498	0.541	0.592	0.651
		一般技工	工日	1.294	1.407	1.539	1.691
		高级技工	工日	0.200	0.217	0.237	0.260
材料	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	0.552	0.738	1.154	1.664
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.080	0.090	0.106	0.120
	六角螺栓　综合		kg	0.060	0.090	0.140	0.188
	低碳钢焊条 J422　综合		kg	0.018	0.018	0.018	0.020
	氮气		m^3	2.651	4.712	7.363	10.603
	氧气		m^3	0.036	0.036	0.042	0.048
	乙炔气		m^3	0.012	0.012	0.014	0.016
	焊接钢管 DN20		m	0.114	0.114	0.114	0.130
	螺纹阀门 DN20		个	0.018	0.018	0.018	0.020
	弹簧压力表 0MPa~1.6MPa　Y~100		块	0.018	0.018	0.018	0.020
	压力表表弯 DN15		个	0.018	0.018	0.018	0.020
	其他材料费		元	0.311	0.480	0.715	1.003
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.298	0.358	0.391	0.429
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.012	0.012	0.012	0.014

工作内容：准备工具材料、装拆临时管线仪表、制堵盲板、充放检测氮气。　　计量单位：100m

定额编号				5-243	5-244
项目				公称直径（mm 以内）	
				350	400
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	2.901	3.339
	其中	普工	工日	0.726	0.834
		一般技工	工日	1.885	2.171
		高级技工	工日	0.290	0.334
材料	热轧中厚钢板 δ8~δ15		kg	1.898	2.132
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.166	0.210
	六角螺栓　综合		kg	0.230	0.270
	低碳钢焊条 J422　综合		kg	0.020	0.020
	氮气		m^3	14.432	18.850
	氧气		m^3	0.054	0.060
	乙炔气		m^3	0.018	0.020
	焊接钢管 DN20		m	0.130	0.130
	螺纹阀门 DN20		个	0.020	0.020
	弹簧压力表 0MPa~1.6MPa　Y~100		块	0.020	0.020
	压力表表弯　DN15		个	0.020	0.020
	其他材料费		元	1.316	1.670
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.476	0.548
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.014	0.014

第六章　管件、阀门及附件安装

说　明

一、本章定额包括管件安装、阀门安装、法兰安装、盲（堵）板安装、计量表安装、补偿器安装、除污器安装、凝水缸安装、调压器安装、鬃毛过滤器安装、萘油分离器安装、安全水封、检漏管安装、附件安装，共十三节。

二、铸铁管件安装定额中综合考虑了承口、插口、带盘的接口，但与盘连接的阀门或法兰应另计。

三、预制钢套钢复合保温管管件管径为内管公称直径，外套管接口制作安装为外套管公称直径，定额中未包括接口绝热、防腐工作内容，接口绝热、防腐执行 2019 版《安装工程计价定额》相应项目。

四、法兰、阀门安装。

1. 法兰、阀门安装以低压考虑，中压法兰、阀门安装执行低压相应项目，人工乘以系数 1.20。法兰、阀门安装定额中的垫片均按石棉橡胶板考虑，如与实际不符时，可按实调整。

2. 各种法兰安装，定额中只包括一个垫片，不包括螺栓。

3. 电磁阀安装项目均包括了配合调试工作内容，不再重复计算。

4. 法兰阀门、法兰式附件安装项目均不包括法兰安装，应另行套用相应法兰安装项目。

五、焊接盲板（封头）执行本章弯头安装相应项目乘以系数 0.60。

六、法兰水表安装。

1. 法兰水表安装参照《市政给水管道工程及附属设施》07MS101 编制，如实际安装形式与本定额不同时，可按实调整。

2. 水表安装不分冷、热水表，均执行水表组成安装相应项目，阀门或管件材质不同可按实调整。

七、碳钢波纹补偿器按焊接法兰考虑，直接焊接时，应扣减法兰安装用材料，其他不变。

八、除污器组成安装依据《国家建筑标准设计图集》03R402 编制，适用于立式、卧式和旋流式除污器组成安装。单个除污器安装执行阀门安装相应项目人工乘以系数 1.20。

九、器具组成安装均分别依据现行相关标准图集编制，其中连接管、管件均按钢制管道、管件及附件考虑，如实际采用其他材质组成安装，则按相应项目分别计算。器具附件组成如实际与定额不同时，可按法兰、阀门等附件安装相应项目分别计算或调整。

十、凝水缸安装。

1. 碳钢、铸铁凝水缸安装如使用成品头部装置时，可按实调整材料费，其他不变。

2. 碳钢凝水缸安装未包括缸体、套管、抽水管的刷油、防腐，应按设计要求执行 2019 版《安装工程计价定额》相应项目。

十一、各类调压器安装均不包括过滤器、萘油分离器（脱萘筒）、安全放散装置（包括水封）安装。

十二、检漏管安装是按在套管上钻眼攻丝安装考虑的，已包括小井砌筑。

十三、马鞍卡子安装直径是指主管直径。

十四、挖眼接管焊接加强筋已在相应项目中综合考虑。

十五、平面法兰式伸缩套、铸铁管连接套接头安装按自带螺栓考虑。

十六、煤气调长器。

1. 煤气调长器按焊接法兰考虑，直接对焊时，应扣减法兰安装用材料，其他不变。

2. 煤气调长器按三波考虑，安装三波以上时，人工乘以系数 1.33，其他不变。

十七、燃气流量计适用于法兰连接的腰轮（罗茨）燃气流量计、涡轮燃气流量计。

十八、本章所有安装项目均不包括固定支架的制作安装，发生时执行 2019 版《安装工程计价定额》相应项目。

十九、本章不包括套管的制作和安装，发生时执行 2019 版《安装工程计价定额》相应项目。

二十、本章法兰安装的阀门和器具定额中螺栓的规格和含量与设计不同时，可按实调整。

二十一、阀门水压试验实际发生时，执行本定额第七章“闭水试验、试压、吹扫”相应项目。

二十二、本定额发布执行后，2019 版《市政工程计价定额（中册）》“市政管网工程”中第二章“管件、阀门及附件”定额子目全部停止执行。

工程量计算规则

一、管件安装按设计图示数量计算。

二、预制钢套钢复合保温管外套管接口制作安装按接口数量计算。

三、热量表、水表、分水栓、马鞍卡子安装按设计图示数量计算。

四、各种阀门安装，均按照不同连接方式、公称直径，以“个”为计量单位。

五、法兰均区分不同公称直径，以“副”为计量单位。

六、补偿器、除污器安装按设计图示数量计算。

七、盲板安装按设计图示数量计算。

八、设备、容器具安装按设计数量计算。

九、挖眼接管以支管管径为准，按接管数量计算。

十、燃气流量计安装区分不同管径，以“台”为计量单位。

一、管件安装

1. 钢管管件

（1）钢管管件安装（螺纹连接）

工作内容：准备工作，管子切口，套丝，管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-1	6-2	6-3
项目				公称直径（mm 以内）		
				15	20	25
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.040	1.302	1.665
	其中	普工	工日	0.260	0.325	0.416
		一般技工	工日	0.676	0.847	1.082
		高级技工	工日	0.104	0.130	0.167
材料	钢管螺纹连接管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.001	0.001	0.212
	乙炔气		kg	0.001	0.001	0.083
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.090	0.118	0.146
	机油		kg	0.153	0.177	0.203
	聚四氟乙烯生料带		卷	4.145	5.087	6.406
	棉纱头		kg	0.021	0.043	0.043
	其他材料费		元	0.275	0.339	0.445
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.008	0.018	0.040
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.297	0.297	0.297

工作内容：准备工作，管子切口，套丝，管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-4	6-5	6-6
项目				公称直径（mm 以内）		
				32	40	50
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.934	2.374	2.996
	其中	普工	工日	0.483	0.594	0.749
		一般技工	工日	1.258	1.543	1.947
		高级技工	工日	0.193	0.237	0.300
材料	钢管螺纹连接管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.307	0.354	0.425
	乙炔气		kg	0.118	0.137	0.163
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.184	0.215	0.307
	机油		kg	0.238	0.297	0.342
	聚四氟乙烯生料带		卷	7.913	9.043	10.739
	棉纱头		kg	0.064	0.064	0.079
	其他材料费		元	0.554	0.637	0.767
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.061	0.066	0.081
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.330	0.330	0.330

工作内容：准备工作，管子切口，套丝，管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-7	6-8	6-9
项目				公称直径（mm 以内）		
				65	80	100
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.190	5.903	8.374
	其中	普工	工日	0.926	1.144	1.414
		一般技工	工日	2.894	4.301	6.393
		高级技工	工日	0.370	0.458	0.567
材料	钢管螺纹连接管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.539	0.683	0.865
	乙炔气		kg	0.194	0.232	0.277
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.382	0.475	0.591
	机油		kg	0.402	0.472	0.555
	聚四氟乙烯生料带		卷	13.152	16.107	19.727
	棉纱头		kg	0.107	0.145	0.196
	其他材料费		元	0.943	1.158	1.423
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.104	0.132	0.169
	管子切断套丝机　管径（mm）159		台班	0.337	0.345	0.352

（2）钢管弯头（异径管）安装（电弧焊）

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-10	6-11	6-12
项目				公称直径（mm 以内）		
				25	32	40
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.116	0.139	0.164
	其中	普工	工日	0.029	0.035	0.041
		一般技工	工日	0.075	0.090	0.107
		高级技工	工日	0.012	0.014	0.016
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条 J427 ϕ3.2		kg	0.051	0.063	0.097
	氧气		m^3	—	0.007	0.008
	乙炔气		kg	—	0.002	0.003
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	0.012	0.015	0.016
	磨头		个	0.025	0.031	0.036
	破布		kg	0.002	0.002	0.002
	棉纱头		kg	0.003	0.005	0.005
	其他材料费		元	0.009	0.012	0.016
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.045	0.055	0.064
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.004	0.006	0.006

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-13	6-14	6-15
项目				公称直径（mm 以内）		
				50	65	80
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.210	0.280	0.316
	其中	普工	工日	0.063	0.084	0.095
		一般技工	工日	0.126	0.168	0.189
		高级技工	工日	0.021	0.028	0.032
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	棉纱线		kg	0.007	0.010	0.012
	尼龙砂轮片 $\phi100$		片	0.017	0.025	0.030
	低碳钢焊条　综合		kg	0.116	0.208	0.246
	氧气		m^3	0.267	0.329	0.371
	乙炔气		kg	0.076	0.109	0.125
	其他材料费		元	0.031	0.045	0.052
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.073	0.117	0.136
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.007	0.012	0.014

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-16	6-17	6-18
项目				公称直径（mm 以内）		
				100	125	150
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.386	0.473	0.603
	其中	普工	工日	0.116	0.142	0.181
		一般技工	工日	0.231	0.284	0.362
		高级技工	工日	0.039	0.047	0.060
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	棉纱线		kg	0.014	0.017	0.021
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.041	0.052	0.067
	低碳钢焊条　综合		kg	0.317	0.507	0.645
	氧气		m^3	0.449	0.568	0.724
	乙炔气		kg	0.149	0.189	0.241
	其他材料费		元	0.063	0.086	0.110
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.173	0.224	0.229
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.017	0.022	0.028

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-19	6-20	6-21
项目				公称直径（mm 以内）		
				200	250	300
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.682	0.753	0.928
	其中	普工	工日	0.201	0.226	0.278
		一般技工	工日	0.413	0.452	0.557
		高级技工	工日	0.068	0.075	0.093
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	棉纱线		kg	0.028	0.034	0.042
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.102	0.136	0.163
	低碳钢焊条　综合		kg	1.102	1.667	2.179
	氧气		m^3	1.282	1.600	1.805
	乙炔气		kg	0.427	0.532	0.602
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.198	0.261	0.311
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.234	0.322	0.386
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.023	0.032	0.039
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.002
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.001

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-22	6-23	6-24
项目				公称直径（mm 以内）		
				350	400	450
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.156	1.296	1.470
	其中	普工	工日	0.347	0.389	0.441
		一般技工	工日	0.693	0.777	0.882
		高级技工	工日	0.116	0.130	0.147
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200
	棉纱线		kg	0.048	0.054	0.060
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.236	0.267	0.315
	低碳钢焊条　综合		kg	3.521	4.340	4.840
	氧气		m^3	2.382	2.640	2.920
	乙炔气		kg	0.794	0.880	0.973
	其他材料费		元	0.444	0.516	0.572
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.494	0.558	0.629
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.049	0.056	0.063
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.003	0.005
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-25	6-26	6-27
项目				公称直径（mm 以内）		
				500	600	700
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.619	1.987	2.267
	其中	普工	工日	0.486	0.596	0.680
		一般技工	工日	0.971	1.192	1.360
		高级技工	工日	0.162	0.199	0.227
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.202	0.220
	棉纱线		kg	0.066	0.080	0.090
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.320	0.455	0.521
	低碳钢焊条　综合		kg	4.998	6.973	7.980
	氧气		m^3	3.007	3.641	4.045
	乙炔气		kg	1.002	1.214	1.348
	六角螺栓　综合		10 套	—	0.048	0.048
	其他材料费		元	0.590	0.769	0.867
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.645	0.959	1.099
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.065	0.096	0.110
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.006	0.009	0.010
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.002	0.003	0.004

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-28	6-29	6-30
项目				公称直径（mm 以内）		
				800	900	1000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.617	2.913	3.378
	其中	普工	工日	0.785	0.874	1.013
		一般技工	工日	1.570	1.748	2.027
		高级技工	工日	0.262	0.291	0.338
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.220	0.220	0.220
	棉纱线		kg	0.104	0.116	0.128
	六角螺栓　综合		10 套	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.668	0.700	0.886
	低碳钢焊条　综合		kg	10.417	11.700	16.434
	氧气		m^3	4.932	5.493	6.925
	乙炔气		kg	1.643	1.831	2.324
	其他材料费		元	1.093	1.221	1.631
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.012	0.014	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	0.019
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.004	0.006	0.008
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.275	1.337	1.681
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.128	0.134	0.168

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-31	6-32	6-33
项目				公称直径（mm 以内）		
				1200	1400	1600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.130	4.751	5.399
	其中	普工	工日	1.239	1.425	1.620
		一般技工	工日	2.478	2.851	3.239
		高级技工	工日	0.413	0.475	0.540
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.294	0.294	0.356
	棉纱线		kg	0.154	0.178	0.204
	六角螺栓　综合		10 套	0.048	0.048	0.094
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.062	1.113	1.250
	低碳钢焊条　综合		kg	21.300	22.929	26.177
	氧气		m^3	8.347	9.320	10.500
	乙炔气		kg	2.835	3.107	3.500
	其他材料费		元	2.056	2.235	2.541
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.023	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.027	0.035
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.009	0.011
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.023	2.356	2.689
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.202	0.236	0.269

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-34	6-35	6-36	6-37
项目				公称直径（mm 以内）			
				1800	2000	2200	2400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.720	7.473	8.751	10.248
	其中	普工	工日	2.016	2.242	2.625	3.074
		一般技工	工日	4.032	4.484	5.251	6.149
		高级技工	工日	0.672	0.747	0.875	1.025
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.356	0.356	0.388	0.423
	棉纱线		kg	0.228	0.254	0.290	0.331
	六角螺栓　综合		10 套	0.094	0.094	0.109	0.126
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.690	1.802	2.119	2.492
	低碳钢焊条　综合		kg	36.512	40.545	50.154	62.040
	氧气		m^3	13.828	15.100	17.909	21.240
	乙炔气		kg	4.611	5.033	5.974	7.091
	其他材料费		元	3.450	3.803	4.613	5.596
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.058	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.073	0.076	0.079
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.015	0.018	0.022	0.027
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	3.536	3.574	4.224	4.993
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.354	0.357	0.422	0.498

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-38	6-39	6-40
项目				公称直径（mm 以内）		
				2600	2800	3000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	12.000	14.052	16.455
	其中	普工	工日	3.600	4.216	4.937
		一般技工	工日	7.200	8.431	9.873
		高级技工	工日	1.200	1.405	1.645
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.461	0.503	0.549
	棉纱线		kg	0.377	0.430	0.490
	六角螺栓　综合		10 套	0.146	0.169	0.196
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.931	3.447	4.054
	低碳钢焊条　综合		kg	76.743	94.931	117.430
	氧气		m^3	25.191	29.877	35.434
	乙炔气		kg	8.417	9.991	11.859
	其他材料费		元	6.788	8.234	9.988
机械	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.083	0.087	0.091
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.033	0.040	0.048
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	5.902	6.976	8.246
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.588	0.694	0.820

（3）钢管弯头（异径管）安装（氩电联焊）

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-41	6-42	6-43
项目				公称直径（mm 以内）		
				25	32	40
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.123	0.148	0.174
	其中	普工	工日	0.031	0.037	0.044
		一般技工	工日	0.080	0.096	0.113
		高级技工	工日	0.012	0.015	0.017
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条 J427 ϕ3.2		kg	0.001	0.002	0.002
	碳钢焊丝		kg	0.033	0.036	0.050
	氧气		m^3	—	0.007	0.008
	乙炔气		kg	—	0.002	0.003
	氩气		m^3	0.081	0.091	0.140
	铈钨棒		g	0.163	0.195	0.216
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	0.012	0.015	0.016
	磨头		个	0.026	0.032	0.036
	破布		kg	0.002	0.002	0.002
	棉纱头		kg	0.003	0.005	0.005
	其他材料费		元	0.024	0.028	0.040
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.006	0.008	0.010
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.040	0.050	0.057
	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.003	0.005	0.005
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-44	6-45	6-46
项目				公称直径（mm 以内）		
				50	65	80
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.307	0.420	0.481
	其中	普工	工日	0.092	0.126	0.144
		一般技工	工日	0.184	0.252	0.289
		高级技工	工日	0.031	0.042	0.048
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铈钨棒		g	0.238	0.250	0.296
	棉纱线		kg	0.007	0.010	0.012
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.017	0.025	0.030
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.042	0.044	0.052
	低碳钢焊条　综合		kg	0.084	0.106	0.128
	氩气		m^3	0.118	0.124	0.148
	氧气		m^3	0.267	0.329	0.371
	乙炔气		kg	0.076	0.109	0.125
	其他材料费		元	0.053	0.064	0.074
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.050	0.062	0.071
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.057	0.058	0.069
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.005	0.006	0.007
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.004	0.004	0.005

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-47	6-48	6-49
项目				公称直径（mm 以内）		
				100	125	150
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.560	0.630	0.657
	其中	普工	工日	0.168	0.189	0.197
		一般技工	工日	0.336	0.378	0.394
		高级技工	工日	0.056	0.063	0.066
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铈钨棒		g	0.376	0.448	0.536
	棉纱线		kg	0.014	0.017	0.021
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.041	0.052	0.067
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.068	0.080	0.096
	低碳钢焊条　综合		kg	0.181	0.389	0.459
	氩气		m^3	0.188	0.224	0.280
	氧气		m^3	0.449	0.568	0.724
	乙炔气		kg	0.149	0.189	0.241
	其他材料费		元	0.093	0.124	0.154
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.111	0.141	0.150
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.087	0.104	0.124
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.011	0.014	0.019
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.009	0.009	—
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	—	—	0.060

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-50	6-51	6-52
项目				公称直径（mm 以内）		
				200	250	300
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.683	0.709	0.901
	其中	普工	工日	0.205	0.213	0.270
		一般技工	工日	0.409	0.425	0.541
		高级技工	工日	0.069	0.071	0.090
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200
	铈钨棒		g	0.740	0.916	0.944
	棉纱线		kg	0.028	0.034	0.042
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.102	0.136	0.163
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.132	0.164	0.168
	低碳钢焊条　综合		kg	0.836	1.321	1.809
	氩气		m^3	0.370	0.458	0.472
	氧气		m^3	1.282	1.600	1.805
	乙炔气		kg	0.427	0.532	0.602
	其他材料费		元	0.256	0.332	0.384
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.158	0.223	0.292
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.172	0.212	0.219
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.085	0.120	0.126
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.013	0.022	0.029
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.002
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.001

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-53	6-54	6-55
项目				公称直径（mm 以内）		
				350	400	450
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.021	1.287	1.461
	其中	普工	工日	0.306	0.386	0.438
		一般技工	工日	0.614	0.772	0.877
		高级技工	工日	0.101	0.129	0.146
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200
	铈钨棒		g	0.970	1.102	1.238
	棉纱线		kg	0.048	0.054	0.060
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.236	0.267	0.315
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.172	0.196	0.220
	低碳钢焊条　综合		kg	3.127	3.894	4.296
	氩气		m^3	0.484	0.550	0.620
	氧气		m^3	2.382	2.640	2.920
	乙炔气		kg	0.794	0.880	0.973
	其他材料费		元	0.517	0.599	0.664
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.403	0.456	0.530
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.225	0.257	0.288
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.129	0.140	0.161
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.040	0.046	0.053
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.003	0.005
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-56	6-57	6-58
项目				公称直径（mm 以内）		
				500	600	700
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.619	2.067	2.357
	其中	普工	工日	0.486	0.620	0.707
		一般技工	工日	0.971	1.240	1.414
		高级技工	工日	0.162	0.207	0.236
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.220
	铈钨棒		g	1.372	1.615	1.852
	棉纱线		kg	0.066	0.080	0.090
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.320	0.455	0.521
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.244	0.287	0.329
	低碳钢焊条　综合		kg	4.398	5.828	6.670
	氩气		m^3	0.686	0.807	0.925
	氧气		m^3	3.007	3.641	4.045
	乙炔气		kg	1.002	1.214	1.348
	其他材料费		元	0.692	0.769	0.867
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.535	0.717	0.820
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.318	0.375	0.430
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.182	0.269	0.308
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.054	0.096	0.110
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.006	0.009	0.010
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.002	0.003	0.004

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-59	6-60	6-61
项目				公称直径（mm 以内）		
				800	900	1000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.721	3.029	3.513
	其中	普工	工日	0.816	0.909	1.054
		一般技工	工日	1.633	1.818	2.108
		高级技工	工日	0.272	0.302	0.351
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.220	0.220	0.220
	铈钨棒		g	2.414	2.713	3.810
	棉纱线		kg	0.104	0.116	0.128
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.668	0.700	0.886
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.429	0.482	0.677
	低碳钢焊条　综合		kg	8.706	9.779	13.735
	氩气		m^3	1.206	1.355	1.904
	氧气		m^3	4.932	5.493	6.925
	乙炔气		kg	1.643	1.831	2.324
	其他材料费		元	1.093	1.221	1.631
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.071	1.203	1.689
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.561	0.630	0.886
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.359	0.375	0.470
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.128	0.134	0.168
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.004	0.006	0.008
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.012	0.014	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	0.019

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-62	6-63	6-64
项目				公称直径（mm 以内）		
				1200	1400	1600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.295	4.941	5.615
	其中	普工	工日	1.289	1.482	1.685
		一般技工	工日	2.577	2.965	3.369
		高级技工	工日	0.429	0.494	0.561
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.294	0.294	0.356
	铈钨棒		g	4.941	5.318	6.073
	棉纱线		kg	0.154	0.178	0.204
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.062	1.113	1.250
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.878	0.945	1.079
	低碳钢焊条　综合		kg	17.802	19.164	21.878
	氩气		m^3	2.469	2.657	3.034
	氧气		m^3	8.347	9.320	10.500
	乙炔气		kg	2.835	3.107	3.500
	其他材料费		元	2.056	2.235	2.541
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.190	2.357	2.691
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.148	1.236	1.411
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.566	0.661	0.680
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.202	0.236	0.269
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.009	0.011
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.023	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.027	0.035

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-65	6-66	6-67	6-68
项目				公称直径（mm 以内）			
				1800	2000	2200	2400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.988	7.771	9.100	10.657
	其中	普工	工日	2.097	2.332	2.730	3.197
		一般技工	工日	4.193	4.663	5.461	6.395
		高级技工	工日	0.698	0.776	0.909	1.065
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.356	0.356	0.388	0.423
	铈钨棒		g	8.470	9.404	11.633	14.391
	棉纱线		kg	0.228	0.254	0.290	0.331
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.690	1.802	2.119	2.492
	碳钢氩弧焊丝		kg	1.505	1.671	2.067	2.557
	低碳钢焊条　综合		kg	30.516	33.887	41.918	51.852
	氩气		m^3	4.232	4.699	5.812	7.190
	氧气		m^3	13.828	15.100	17.909	21.240
	乙炔气		kg	4.611	5.033	5.974	7.091
	其他材料费		元	3.450	3.803	4.613	5.596
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	3.753	4.168	5.156	6.378
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.969	2.186	2.704	3.345
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.919	0.980	1.153	1.356
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.354	0.357	0.422	0.498
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.015	0.018	0.022	0.027
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.058	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.073	0.076	0.079

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-69	6-70	6-71
项目				公称直径（mm 以内）		
				2600	2800	3000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	12.479	14.613	17.111
	其中	普工	工日	3.744	4.385	5.134
		一般技工	工日	7.488	8.768	10.268
		高级技工	工日	1.247	1.460	1.709
材料	弯头（异径管）		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.461	0.503	0.549
	铈钨棒		g	17.801	22.022	27.240
	棉纱线		kg	0.377	0.430	0.490
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.931	3.447	4.054
	碳钢氩弧焊丝		kg	3.163	3.913	4.840
	低碳钢焊条　综合		kg	64.140	79.342	98.146
	氩气		m^3	8.894	11.003	13.610
	氧气		m^3	25.191	29.877	35.434
	乙炔气		kg	8.417	9.991	11.859
	其他材料费		元	6.788	8.234	9.988
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	7.889	9.759	12.072
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	4.137	5.118	6.331
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	1.594	1.875	2.205
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.588	0.694	0.820
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.033	0.040	0.048
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.083	0.087	0.091

（4）钢管三通安装（电弧焊）

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-72	6-73	6-74	6-75
项目				公称直径（mm以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.183	0.219	0.260	0.309
	其中	普工	工日	0.046	0.055	0.065	0.077
		一般技工	工日	0.119	0.142	0.169	0.201
		高级技工	工日	0.018	0.022	0.026	0.031
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条 J427 ϕ3.2		kg	0.079	0.099	0.152	0.180
	氧气		m^3	—	0.011	0.012	0.014
	乙炔气		kg	—	0.004	0.004	0.004
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	0.018	0.023	0.024	0.026
	破布		kg	0.003	0.003	0.003	0.005
	棉纱头		kg	0.005	0.008	0.008	0.010
	磨头		个	0.040	0.049	0.056	0.067
	其他材料费		元	0.014	0.018	0.025	0.029
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.010	0.010	0.020	0.030
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.001	0.001	0.002	0.003

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-76	6-77	6-78	6-79
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.391	0.445	0.564	0.632
	其中	普工	工日	0.098	0.111	0.141	0.158
		一般技工	工日	0.254	0.289	0.367	0.411
		高级技工	工日	0.039	0.045	0.056	0.063
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条 J427 ϕ3.2		kg	0.330	0.456	0.659	0.796
	氧气		m^3	0.279	0.359	0.446	0.555
	乙炔气		kg	0.093	0.120	0.149	0.185
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	0.038	0.045	0.062	0.078
	破布		kg	0.005	0.008	0.008	0.011
	棉纱头		kg	0.014	0.016	0.019	0.023
	磨头		个	0.089	0.104	0.134	—
	其他材料费		元	0.062	0.084	0.109	0.132
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.060	0.080	0.110	0.140
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.006	0.008	0.011	0.014

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-80	6-81	6-82	6-83
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.754	0.849	1.120	1.373
	其中	普工	工日	0.220	0.255	0.336	0.412
		一般技工	工日	0.460	0.509	0.672	0.824
		高级技工	工日	0.074	0.085	0.112	0.137
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	氧气		m^3	0.659	1.819	2.325	2.620
	乙炔气		kg	0.220	0.607	0.775	0.873
	角钢　综合		kg	—	0.300	0.300	0.300
	棉纱线		kg	0.032	0.042	0.051	0.063
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.100	0.153	0.205	0.245
	低碳钢焊条　综合		kg	1.000	1.653	2.741	3.269
	其他材料费		元	0.181	0.361	0.398	0.458
机械	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.017	0.035	0.048	0.058
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.170	0.351	0.483	0.579
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.005
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	—	0.001

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-84	6-85	6-86	6-87
项目				公称直径（mm 以内）			
				350	400	450	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.707	1.917	2.179	2.407
	其中	普工	工日	0.512	0.575	0.654	0.722
		一般技工	工日	1.024	1.150	1.307	1.444
		高级技工	工日	0.171	0.192	0.218	0.241
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.300	0.300	0.300	0.300
	棉纱线		kg	0.072	0.081	0.090	0.099
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.354	0.401	0.473	0.483
	低碳钢焊条　综合		kg	5.282	6.420	7.320	7.497
	氧气		m^3	3.397	3.692	4.200	4.279
	乙炔气		kg	1.132	1.232	1.400	1.427
	其他材料费		元	0.649	0.743	0.844	0.863
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.740	0.837	0.944	0.973
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.074	0.084	0.094	0.097
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.006	0.007	0.009	0.012
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003	0.004

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-88	6-89	6-90	6-91
项目				公称直径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.940	3.369	3.886	4.331
	其中	普工	工日	0.882	1.011	1.166	1.299
		一般技工	工日	1.764	2.021	2.331	2.599
		高级技工	工日	0.294	0.337	0.389	0.433
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.303	0.330	0.330	0.330
	棉纱线		kg	0.120	0.135	0.156	0.174
	六角螺栓　综合		10 套	0.072	0.072	0.072	0.072
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.683	0.782	1.002	1.062
	低碳钢焊条　综合		kg	10.460	11.969	15.626	17.549
	氧气		m^3	5.183	5.783	7.055	7.854
	乙炔气		kg	1.728	1.927	2.352	2.619
	其他材料费		元	1.127	1.274	1.607	1.795
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.438	1.649	1.913	1.999
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.144	0.165	0.191	0.200
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.018	0.020	0.026	0.029
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.005	0.007	0.008	0.009

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-92	6-93	6-94	6-95
项目				公称直径（mm 以内）			
				1000	1200	1400	1600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.013	6.126	7.061	8.016
	其中	普工	工日	1.504	1.838	2.118	2.405
		一般技工	工日	3.008	3.675	4.237	4.809
		高级技工	工日	0.501	0.613	0.706	0.802
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.330	0.441	0.441	0.534
	棉纱线		kg	0.192	0.231	0.267	0.306
	六角螺栓　综合		10 套	0.072	0.072	0.072	0.141
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.329	1.593	1.689	1.901
	低碳钢焊条　综合		kg	24.651	32.522	38.394	39.266
	氧气		m^3	9.882	11.869	13.200	15.020
	乙炔气		kg	3.318	3.957	4.400	5.007
	其他材料费		元	2.398	3.039	3.501	3.742
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.013	0.015	0.027	0.045
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.521	3.035	3.533	4.034
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.252	0.304	0.353	0.403
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.041	0.069	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.097	0.133

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-96	6-97	6-98	6-99
项目				公称直径（mm 以内）			
				1800	2000	2200	2400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	9.976	11.087	12.983	15.203
	其中	普工	工日	2.993	3.326	3.895	4.561
		一般技工	工日	5.985	6.652	7.789	9.121
		高级技工	工日	0.998	1.109	1.299	1.521
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.534	0.534	0.583	0.636
	棉纱线		kg	0.342	0.381	0.434	0.495
	六角螺栓　综合		10 套	0.141	0.141	0.164	0.190
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.536	2.620	3.058	3.569
	低碳钢焊条　综合		kg	54.768	60.818	75.354	93.364
	氧气		m^3	19.726	21.620	25.641	30.410
	乙炔气		kg	6.576	7.207	8.548	10.138
	其他材料费		元	5.077	5.604	6.803	8.259
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.072	0.072	0.104	0.150
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	5.303	5.325	6.294	7.440
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.530	0.533	0.630	0.745
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.195	0.221	0.312	0.441

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-100	6-101	6-102
项目				公称直径（mm 以内）		
				2600	2800	3000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	17.803	20.847	24.412
	其中	普工	工日	5.341	6.254	7.323
		一般技工	工日	10.681	12.507	14.646
		高级技工	工日	1.781	2.086	2.443
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.694	0.757	0.826
	棉纱线		kg	0.564	0.643	0.733
	六角螺栓　综合		10 套	0.220	0.255	0.296
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	4.165	4.861	5.673
	低碳钢焊条　综合		kg	115.678	143.325	177.580
	氧气		m^3	36.066	42.774	50.730
	乙炔气		kg	12.024	14.260	16.912
	其他材料费		元	10.026	12.172	14.777
机械	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.217	0.313	0.452
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	8.794	10.395	12.287
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.881	1.041	1.230
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.623	0.880	1.243

（5）钢管三通安装（氩电联焊）

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-103	6-104	6-105	6-106
项目				公称直径（mm以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.193	0.232	0.275	0.323
	其中	普工	工日	0.048	0.058	0.069	0.081
		一般技工	工日	0.126	0.151	0.179	0.210
		高级技工	工日	0.019	0.023	0.027	0.032
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条 J427 ϕ3.2		kg	0.002	0.003	0.004	0.090
	碳钢焊丝		kg	0.051	0.056	0.077	0.041
	氧气		m^3	—	0.011	0.012	0.014
	乙炔气		kg	—	0.004	0.004	0.004
	氩气		m^3	0.048	0.064	0.086	0.114
	铈钨棒		g	0.097	0.129	0.171	0.229
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	0.009	0.010	0.014	0.016
	破布		kg	0.003	0.003	0.003	0.005
	棉纱头		kg	0.005	0.008	0.008	0.010
	磨头		个	0.040	0.049	0.056	0.067
	其他材料费		元	0.038	0.044	0.063	0.048
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.010	0.012	0.015	0.094
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.063	0.079	0.090	0.092
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.001	0.001	0.001	0.001
	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.005	0.008	0.008	0.010

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-107	6-108	6-109	6-110
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.423	0.485	0.627	0.683
	其中	普工	工日	0.106	0.121	0.157	0.171
		一般技工	工日	0.275	0.316	0.407	0.444
		高级技工	工日	0.042	0.048	0.063	0.068
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条 J427 ϕ3.2		kg	0.228	0.329	0.498	0.633
	碳钢焊丝		kg	0.054	0.063	0.082	0.096
	氧气		m^3	0.197	0.259	0.310	0.380
	乙炔气		kg	0.066	0.086	0.103	0.127
	氩气		m^3	0.152	0.177	0.229	0.266
	铈钨棒		g	0.304	0.354	0.459	0.531
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	0.033	0.052	0.058	0.079
	破布		kg	0.005	0.008	0.008	0.011
	棉纱头		kg	0.014	0.016	0.019	0.023
	磨头		个	0.089	0.104	0.134	—
	其他材料费		元	0.094	0.122	0.158	0.193
机械	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.107	0.124	0.238	0.243
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.098	0.116	0.148	0.176
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.004	0.005	0.008	0.010
	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.013	0.015	0.024	0.025

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-111	6-112	6-113	6-114
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.795	0.831	1.050	1.339
	其中	普工	工日	0.231	0.249	0.315	0.402
		一般技工	工日	0.472	0.499	0.630	0.803
		高级技工	工日	0.092	0.083	0.105	0.134
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	—	0.300	0.300	0.300
	铈钨棒		g	0.648	1.055	1.305	1.345
	棉纱线		kg	0.028	0.042	0.051	0.063
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.087	0.153	0.205	0.245
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.116	0.188	0.234	0.239
	低碳钢焊条　综合		kg	0.987	1.274	2.248	2.742
	氩气		m^3	0.324	0.527	0.653	0.673
	氧气		m^3	0.603	1.819	2.325	2.620
	乙炔气		kg	0.201	0.607	0.775	0.873
	其他材料费		元	0.229	0.370	0.500	0.562
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	—	0.208	0.341	0.445
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.211	0.244	0.303	0.312
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.066	0.121	0.172	0.179
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.016	0.021	0.034	0.045
	交流弧焊机　容量（kV·A）32		台班	0.344	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.005
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	—	0.001

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-115	6-116	6-117	6-118
项目				公称直径（mm 以内）			
				350	400	450	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.908	2.118	2.170	2.310
	其中	普工	工日	0.572	0.635	0.651	0.693
		一般技工	工日	1.145	1.271	1.302	1.386
		高级技工	工日	0.191	0.212	0.217	0.231
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.300	0.300	0.300	0.300
	铈钨棒		g	1.382	1.570	1.764	1.955
	棉纱线		kg	0.072	0.081	0.090	0.099
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.354	0.401	0.473	0.483
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.245	0.279	0.314	0.348
	低碳钢焊条　综合		kg	4.721	5.784	6.545	6.642
	氩气		m^3	0.690	0.784	0.884	0.978
	氧气		m^3	3.397	3.692	4.200	4.279
	乙炔气		kg	1.132	1.232	1.400	1.427
	其他材料费		元	0.753	0.855	0.975	1.008
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.611	0.691	0.802	0.817
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.320	0.365	0.411	0.454
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.184	0.199	0.229	0.260
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.061	0.069	0.080	0.082
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.006	0.007	0.009	0.012
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003	0.004

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-119	6-120	6-121	6-122
项目				公称直径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.107	3.561	4.107	4.577
	其中	普工	工日	0.932	1.069	1.232	1.373
		一般技工	工日	1.865	2.136	2.464	2.747
		高级技工	工日	0.310	0.356	0.411	0.457
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.303	0.330	0.330	0.330
	铈钨棒		g	2.369	2.712	3.539	3.972
	棉纱线		kg	0.120	0.135	0.156	0.174
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.683	0.782	1.002	1.062
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.421	0.482	0.629	0.706
	低碳钢焊条　综合		kg	8.930	10.219	13.341	14.983
	氩气		m^3	1.184	1.356	1.769	1.986
	氧气		m^3	5.183	5.783	7.055	7.854
	乙炔气		kg	1.728	1.927	2.352	2.619
	其他材料费		元	1.127	1.274	1.607	1.795
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.107	1.267	1.654	1.858
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.550	0.630	0.822	0.923
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.385	0.442	0.512	0.536
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.144	0.165	0.191	0.200
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.018	0.020	0.026	0.029
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.005	0.007	0.008	0.009

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-123	6-124	6-125	6-126
项目				公称直径（mm 以内）			
				1000	1200	1400	1600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	5.298	6.474	7.464	8.472
	其中	普工	工日	1.590	1.943	2.239	2.542
		一般技工	工日	3.179	3.884	4.479	5.083
		高级技工	工日	0.529	0.647	0.746	0.847
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.330	0.441	0.441	0.534
	铈钨棒		g	5.581	7.359	8.692	8.889
	棉纱线		kg	0.192	0.231	0.267	0.306
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.329	1.593	1.689	1.901
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.992	1.308	1.545	1.580
	低碳钢焊条　综合		kg	21.046	27.766	32.780	33.524
	氩气		m^3	2.790	3.679	4.346	4.445
	氧气		m^3	9.882	11.869	13.200	15.020
	乙炔气		kg	3.318	3.957	4.400	5.007
	其他材料费		元	2.398	3.039	3.501	3.742
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.610	3.443	4.065	4.157
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.297	1.710	2.019	2.065
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.676	0.814	0.946	1.105
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.252	0.304	0.353	0.403
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.013	0.015	0.027	0.045
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.041	0.069	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.097	0.133

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-127	6-128	6-129
项目				公称直径（mm 以内）		
				2000	2200	2400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	11.718	13.722	16.068
	其中	普工	工日	3.516	4.117	4.821
		一般技工	工日	7.031	8.233	9.641
		高级技工	工日	1.171	1.372	1.606
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.534	0.583	0.636
	铈钨棒		g	13.767	17.052	21.131
	棉纱线		kg	0.381	0.434	0.495
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.620	3.058	3.569
	碳钢氩弧焊丝		kg	2.447	3.031	3.756
	低碳钢焊条　综合		kg	51.925	64.335	79.711
	氩气		m^3	6.883	8.526	10.566
	氧气		m^3	21.620	25.641	30.410
	乙炔气		kg	7.207	8.548	10.138
	其他材料费		元	5.604	6.803	8.259
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	6.439	7.978	9.884
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	3.198	3.962	4.909
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	1.510	1.795	2.134
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.533	0.630	0.745
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.072	0.104	0.150
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.221	0.312	0.441

工作内容：管子切口、坡口加工、管口组对、焊接安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-130	6-131	6-132
项目				公称直径（mm 以内）		
				2600	2800	3000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	18.816	22.033	25.801
	其中	普工	工日	5.645	6.610	7.740
		一般技工	工日	11.290	13.220	15.481
		高级技工	工日	1.881	2.203	2.580
材料	三通		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.694	0.757	0.826
	铈钨棒		g	26.183	32.440	40.192
	棉纱线		kg	0.564	0.643	0.733
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	4.165	4.861	5.673
	碳钢氩弧焊丝		kg	4.654	5.766	7.144
	低碳钢焊条　综合		kg	98.762	122.367	151.612
	氩气		m^3	13.092	16.220	20.096
	氧气		m^3	36.066	42.774	50.730
	乙炔气		kg	12.024	14.260	16.912
	其他材料费		元	10.026	12.172	14.777
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	12.246	15.174	18.800
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	6.083	7.536	9.337
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	2.537	3.016	3.586
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.881	1.041	1.230
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.217	0.313	0.452
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.623	0.880	1.243

（6）钢管管件安装（卡压连接）

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10个

定额编号				6-133	6-134	6-135
项目				公称直径（mm以内）		
				15	20	25
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.659	0.869	1.000
	其中	普工	工日	0.165	0.217	0.250
		一般技工	工日	0.428	0.565	0.650
		高级技工	工日	0.066	0.087	0.100
材料	钢管卡压管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.001	0.001	0.212
	乙炔气		kg	0.001	0.001	0.083
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.090	0.118	0.146
	机油		kg	0.153	0.177	0.203
	其他材料费		元	0.275	0.339	0.445
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.008	0.018	0.040

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10个

定额编号				6-136	6-137	6-138
项目				公称直径（mm以内）		
				32	40	50
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.129	1.476	1.864
	其中	普工	工日	0.282	0.369	0.466
		一般技工	工日	0.734	0.959	1.212
		高级技工	工日	0.113	0.148	0.186
材料	钢管卡压管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.307	0.354	0.425
	乙炔气		kg	0.118	0.137	0.163
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.184	0.215	0.307
	机油		kg	0.238	0.297	0.342
	其他材料费		元	0.554	0.637	0.767
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.061	0.066	0.081

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-139	6-140	6-141
项目				公称直径（mm 以内）		
				65	80	100
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.616	3.629	5.251
	其中	普工	工日	0.578	0.703	0.887
		一般技工	工日	1.807	2.644	4.009
		高级技工	工日	0.231	0.282	0.355
材料	钢管卡压管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.539	0.683	0.865
	乙炔气		kg	0.194	0.232	0.277
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.382	0.475	0.591
	机油		kg	0.402	0.472	0.555
	其他材料费		元	0.943	1.158	1.423
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.104	0.132	0.169

2. 铸铁管件

（1）铸铁管件（法兰连接）

工作内容：管口处理，找正、找平，上胶圈、法兰，紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-142	6-143	6-144	6-145
项目				公称直径（mm 以内）			
				75	100	150	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.578	0.607	0.621	0.636
	其中	普工	工日	0.173	0.182	0.186	0.191
		一般技工	工日	0.347	0.364	0.373	0.381
		高级技工	工日	0.058	0.061	0.062	0.064
材料	支撑圈		套	（2.369）	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	胶圈（机接）		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	活动法兰		片	（2.300）	（2.300）	（2.300）	（2.300）
	镀锌低碳钢丝 $\phi2.8$~$\phi4.0$		kg	0.069	0.069	0.069	0.069
	镀锌低碳钢丝 $\phi0.7$~$\phi1.2$		kg	0.024	0.028	0.032	0.039
	塑料布		m^2	0.175	0.276	0.377	0.488
	破布		kg	0.276	0.313	0.350	0.423
	带帽螺栓（玛钢）M12×100		套	9.476	9.476	14.210	14.210
	黄甘油		kg	0.092	0.129	0.166	0.212
	其他材料费		元	0.152	0.160	0.229	0.239

工作内容：管口处理，找正、找平，上胶圈、法兰，紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-146	6-147	6-148	6-149
项目				公称直径（mm 以内）			
				250	300	350	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.770	0.906	1.151	1.398
	其中	普工	工日	0.231	0.272	0.345	0.419
		一般技工	工日	0.462	0.543	0.691	0.839
		高级技工	工日	0.077	0.091	0.115	0.140
材料	支撑圈		套	（2.369）	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	胶圈（机接）		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	活动法兰		片	（2.300）	（2.300）	（2.300）	（2.300）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.069	0.069	0.069	0.069
	镀锌低碳钢丝 ϕ0.7~ϕ1.2		kg	0.047	0.055	0.063	0.071
	塑料布		m^2	0.626	0.764	0.925	1.086
	破布		kg	0.456	0.488	0.506	0.524
	带帽螺栓（玛钢）M12×100		套	18.952	—	—	—
	带帽螺栓（玛钢）M20×100		套	—	18.952	23.690	23.690
	黄甘油		kg	0.259	0.306	0.360	0.414
	其他材料费		元	0.310	0.543	0.670	0.681
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.009	0.009	0.018
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	0.007	0.007	0.007

工作内容：管口处理，找正、找平，上胶圈、法兰，紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-150	6-151	6-152
项目				公称直径（mm 以内）		
				450	500	600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.636	1.871	2.272
	其中	普工	工日	0.491	0.561	0.682
		一般技工	工日	0.981	1.123	1.363
		高级技工	工日	0.164	0.187	0.227
材料	支撑圈		套	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	胶圈（机接）		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	活动法兰		片	（2.300）	（2.300）	（2.300）
	镀锌低碳钢丝 ϕ2.8~ϕ4.0		kg	0.069	0.069	0.069
	镀锌低碳钢丝 ϕ0.7~ϕ1.2		kg	0.079	0.087	0.110
	塑料布		m^2	1.279	1.472	1.748
	破布		kg	0.599	0.674	0.812
	带帽螺栓（玛钢）M20×100		套	33.166	—	—
	带帽螺栓（玛钢）M22×120		套	—	33.166	37.904
	黄甘油		kg	0.495	0.575	0.713
	其他材料费		元	0.931	1.166	1.342
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.018	0.027	0.044
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.008	0.009	0.009

（2）铸铁管件（膨胀水泥接口）

工作内容：切管、管口处理、管件安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-153	6-154	6-155	6-156
项目				公称直径（mm 以内）			
				75	100	150	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.389	0.399	0.558	0.724
	其中	普工	工日	0.117	0.120	0.167	0.217
		一般技工	工日	0.233	0.239	0.335	0.435
		高级技工	工日	0.039	0.040	0.056	0.072
材料	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	油麻丝		kg	0.183	0.227	0.334	0.431
	膨胀水泥		kg	1.399	1.740	2.559	3.287
	氧气		m^3	0.044	0.075	0.101	0.183
	乙炔气		kg	0.015	0.025	0.034	0.061
	其他材料费		元	0.022	0.028	0.041	0.055

工作内容：切管、管口处理、管件安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-157	6-158	6-159	6-160
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	400	500	600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.803	1.126	1.544	2.034
	其中	普工	工日	0.241	0.338	0.463	0.610
		一般技工	工日	0.482	0.675	0.927	1.221
		高级技工	工日	0.080	0.113	0.154	0.203
材料	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	油麻丝		kg	0.725	0.987	1.397	1.733
	膨胀水泥		kg	5.500	7.546	10.648	13.222
	氧气		m^3	0.264	0.495	0.627	0.759
	乙炔气		kg	0.088	0.165	0.209	0.253
	其他材料费		元	0.090	0.130	0.180	0.223
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.009	0.018	0.027	0.044
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.007	0.007	0.009

工作内容：切管、管口处理、管件安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-161	6-162	6-163	6-164
项目				公称直径（mm 以内）			
				700	800	900	1000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.947	3.083	4.071	4.514
	其中	普工	工日	0.884	0.925	1.221	1.354
		一般技工	工日	1.768	1.850	2.443	2.709
		高级技工	工日	0.295	0.308	0.407	0.451
材料	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	油麻丝		kg	2.090	2.478	2.877	3.581
	膨胀水泥		kg	15.961	18.898	22.011	27.401
	氧气		m^3	0.891	0.990	1.100	1.232
	乙炔气		kg	0.297	0.330	0.367	0.411
	其他材料费		元	0.268	0.314	0.363	0.445
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.044	0.044	0.071	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	—	0.071
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.011	0.011	0.016

工作内容：切管、管口处理、管件安装、调制接口材料、接口、养护等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-165	6-166	6-167
项目				公称直径（mm 以内）		
				1200	1400	1600
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	6.144	8.533	12.821
	其中	普工	工日	1.843	2.560	3.846
		一般技工	工日	3.687	5.120	7.693
		高级技工	工日	0.614	0.853	1.282
材料	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	油麻丝		kg	4.589	6.111	7.382
	膨胀水泥		kg	35.068	46.706	56.441
	氧气		m^3	1.342	1.452	1.584
	乙炔气		kg	0.447	0.484	0.528
	其他材料费		元	0.558	0.727	0.870
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.088	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.088	0.106
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.016	0.020	0.023

（3）铸铁管件（胶圈接口）

工作内容：选胶圈、清洗管口、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-168	6-169	6-170	6-171
项目				公称直径（mm 以内）			
				100	150	200	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.613	0.697	0.800	0.987
	其中	普工	工日	0.184	0.209	0.240	0.296
		一般技工	工日	0.368	0.418	0.480	0.592
		高级技工	工日	0.061	0.070	0.080	0.099
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	润滑油		kg	0.080	0.105	0.126	0.158
	氧气		m^3	0.075	0.101	0.183	0.264
	乙炔气		kg	0.025	0.034	0.061	0.088
	其他材料费		元	0.006	0.008	0.013	0.018
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.009
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	—	0.007

工作内容：选胶圈、清洗管口、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-172	6-173	6-174	6-175
项目				公称直径（mm 以内）			
				400	500	600	700
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.501	1.939	2.419	3.568
	其中	普工	工日	0.450	0.582	0.726	1.070
		一般技工	工日	0.901	1.163	1.451	2.141
		高级技工	工日	0.150	0.194	0.242	0.357
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	润滑油		kg	0.179	0.221	0.263	0.305
	氧气		m^3	0.495	0.627	0.759	0.891
	乙炔气		kg	0.165	0.209	0.253	0.297
	其他材料费		元	0.030	0.038	0.045	0.053
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.018	0.027	0.044	0.044
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.007	0.009	0.009

工作内容：选胶圈、清洗管口、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-176	6-177	6-178	6-179
项目				公称直径（mm 以内）			
				800	900	1000	1200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.618	4.700	5.426	7.417
	其中	普工	工日	1.085	1.410	1.628	2.225
		一般技工	工日	2.171	2.820	3.255	4.450
		高级技工	工日	0.362	0.470	0.543	0.742
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）	（2.060）	（2.060）
	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	润滑油		kg	0.336	0.399	0.420	0.504
	氧气		m^3	0.990	1.100	1.232	1.342
	乙炔气		kg	0.330	0.367	0.411	0.447
	其他材料费		元	0.059	0.066	0.073	0.081
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.044	0.071	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.071	0.088
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.011	0.011	0.016	0.016

工作内容：选胶圈、清洗管口、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-180	6-181
项目				公称直径（mm 以内）	
				1400	1600
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	10.230	14.608
	其中	普工	工日	3.069	4.382
		一般技工	工日	6.138	8.765
		高级技工	工日	1.023	1.461
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.060）	（2.060）
	铸铁管件		个	（1.000）	（1.000）
	润滑油		kg	0.599	0.683
	氧气		m^3	1.452	1.584
	乙炔气		kg	0.484	0.528
	其他材料费		元	0.090	0.099
机械	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.088	0.106
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.020	0.023

3. 不锈钢钢管管件

（1）不锈钢管件（承插氩弧焊）

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，管口组对，焊接，焊缝钝化等操作过程。 计量单位：10 个

定额编号				6-182	6-183	6-184	6-185
项目				公称直径（mm 以内）			
				25	32	40	50
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.806	2.182	2.809	3.479
	其中	普工	工日	0.452	0.545	0.702	0.870
		一般技工	工日	1.174	1.419	1.826	2.261
		高级技工	工日	0.180	0.218	0.281	0.348
材料	不锈钢对焊管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti		kg	0.244	0.334	0.445	0.745
	氩气		m^3	0.683	0.845	1.248	1.485
	铈钨棒		g	1.271	1.571	2.363	2.816
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	0.603	0.668	0.743	1.004
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.223	0.257	0.296	0.302
	丙酮		kg	0.235	0.278	0.321	0.385
	酸洗膏		kg	0.140	0.173	0.215	0.269
	破布		kg	0.021	0.021	0.021	0.043
	棉纱头		kg	0.043	0.064	0.064	0.079
	其他材料费		元	0.360	0.459	0.612	0.853
机械	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.623	0.766	0.890	1.273
	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.061	0.068	0.074	0.079
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.022	0.022	0.022	0.022
	普通车床　工件直径 × 工件长度（mm）630 × 2000		台班	—	—	0.166	0.171

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，管口组对，焊接，焊缝钝化等操作过程。 计量单位：10 个

定额编号				6-186	6-187	6-188
项目				公称直径（mm 以内）		
				65	80	100
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.493	5.092	6.892
	其中	普工	工日	1.123	1.273	1.722
		一般技工	工日	2.921	3.310	4.481
		高级技工	工日	0.449	0.509	0.689
材料	不锈钢对焊管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti		kg	1.040	1.310	1.695
	氩气		m^3	2.313	2.769	4.747
	铈钨棒		g	4.387	5.153	8.821
	尼龙砂轮片 $\phi100\times16\times3$		片	1.211	1.421	1.911
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.433	0.531	0.781
	丙酮		kg	0.514	0.599	0.770
	酸洗膏		kg	0.367	0.430	0.551
	破布		kg	0.043	0.064	0.064
	棉纱头		kg	0.107	0.128	0.150
	其他材料费		元	1.228	1.510	2.171
机械	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.503	1.991	2.638
	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.152	0.161	0.277
	普通车床　工件直径 × 工件长度（mm）630 × 2000		台班	0.203	0.236	0.282
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.011
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.011
	单速电动葫芦　提升质量（t）3		台班	0.203	0.236	0.282
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）6		台班	0.022	0.022	0.022

（2）不锈钢管件（卡套连接）

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-189	6-190	6-191
项目				公称直径（mm 以内）		
				15	20	25
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.659	0.866	0.998
	其中	普工	工日	0.165	0.216	0.249
		一般技工	工日	0.428	0.563	0.649
		高级技工	工日	0.066	0.087	0.100
材料	薄壁不锈钢管卡套式管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.001	0.001	0.212
	乙炔气		kg	0.001	0.001	0.083
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.090	0.118	0.146
	机油		kg	0.153	0.177	0.203
	其他材料费		元	0.275	0.339	0.445
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.008	0.018	0.040

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-192	6-193	6-194
项目				公称直径（mm 以内）		
				32	40	50
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.118	1.462	1.848
	其中	普工	工日	0.279	0.366	0.462
		一般技工	工日	0.727	0.950	1.201
		高级技工	工日	0.112	0.146	0.185
材料	薄壁不锈钢管卡套式管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.307	0.354	0.425
	乙炔气		kg	0.118	0.137	0.163
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.184	0.215	0.307
	机油		kg	0.238	0.297	0.342
	其他材料费		元	0.554	0.637	0.767
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.061	0.066	0.081

（3）不锈钢管件（卡压连接）

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6–195	6–196	6–197
项目				公称直径（mm 以内）		
				15	20	25
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.699	0.918	1.059
	其中	普工	工日	0.175	0.229	0.265
		一般技工	工日	0.454	0.597	0.688
		高级技工	工日	0.070	0.092	0.106
材料	薄壁不锈钢管卡压式管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.001	0.001	0.212
	乙炔气		kg	0.001	0.001	0.083
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.090	0.118	0.146
	机油		kg	0.153	0.177	0.203
	其他材料费		元	0.275	0.339	0.445
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.008	0.018	0.040

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6–198	6–199	6–200
项目				公称直径（mm 以内）		
				32	40	50
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.185	1.550	1.959
	其中	普工	工日	0.296	0.388	0.490
		一般技工	工日	0.771	1.007	1.273
		高级技工	工日	0.118	0.155	0.196
材料	薄壁不锈钢管卡压式管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.307	0.354	0.425
	乙炔气		kg	0.118	0.137	0.163
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.184	0.215	0.307
	机油		kg	0.238	0.297	0.342
	其他材料费		元	0.554	0.637	0.767
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.061	0.066	0.081

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-201	6-202	6-203
项目				公称直径（mm 以内）		
				65	80	100
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.747	3.811	5.516
	其中	普工	工日	0.607	0.739	0.932
		一般技工	工日	1.897	2.776	4.211
		高级技工	工日	0.243	0.296	0.373
材料	薄壁不锈钢管卡压式管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.539	0.683	0.865
	乙炔气		kg	0.194	0.232	0.277
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.382	0.475	0.591
	机油		kg	0.402	0.472	0.555
	其他材料费		元	0.943	1.158	1.423
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.104	0.132	0.169

4. 塑料管件

（1）塑料管件（粘接）

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-204	6-205
项目				公称外径（mm 以内）	
				110	125
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	0.156	0.180
	其中	普工	工日	0.047	0.054
		一般技工	工日	0.093	0.108
		高级技工	工日	0.016	0.018
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	0.600	0.800
	丙酮		kg	0.038	0.043
	粘接胶		kg	0.025	0.029
	其他材料费		元	0.014	0.018

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-206	6-207
项目				公称外径（mm 以内）	
				160	200
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	0.232	0.264
	其中	普工	工日	0.070	0.080
		一般技工	工日	0.139	0.158
		高级技工	工日	0.023	0.026
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	0.800	0.800
	丙酮		kg	0.055	0.062
	粘接胶		kg	0.037	0.042
	其他材料费		元	0.020	0.021

（2）塑料管件（胶圈连接）

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-208	6-209	6-210
项目				公称外径（mm 以内）		
				110	125	160
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.140	0.167	0.210
	其中	普工	工日	0.042	0.050	0.063
		一般技工	工日	0.084	0.100	0.126
		高级技工	工日	0.014	0.017	0.021
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	0.600	0.800	0.800
	润滑油		kg	0.072	0.091	0.116
	其他材料费		元	0.011	0.015	0.017

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-211	6-212	6-213
项目				公称外径（mm 以内）		
				250	315	355
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.350	0.420	0.508
	其中	普工	工日	0.105	0.126	0.152
		一般技工	工日	0.210	0.252	0.305
		高级技工	工日	0.035	0.042	0.051
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	1.270	1.400	1.500
	润滑油		kg	0.162	0.184	0.208
	其他材料费		元	0.025	0.028	0.031
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.001	0.002

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-214	6-215	6-216
项目				公称外径（mm 以内）		
				400	500	630
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.560	0.648	0.691
	其中	普工	工日	0.168	0.194	0.207
		一般技工	工日	0.336	0.389	0.415
		高级技工	工日	0.056	0.065	0.069
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	1.700	1.800	1.800
	润滑油		kg	0.208	0.254	0.300
	其他材料费		元	0.033	0.037	0.040
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.001

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-217	6-218	6-219
项目				公称外径（mm 以内）		
				710	800	900
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.770	0.849	0.928
	其中	普工	工日	0.231	0.255	0.278
		一般技工	工日	0.462	0.509	0.557
		高级技工	工日	0.077	0.085	0.093
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	1.800	1.800	1.900
	润滑油		kg	0.300	0.300	0.350
	其他材料费		元	0.040	0.040	0.044
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.004	0.005	0.006
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.001	0.001	0.002

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-220	6-221	6-222
项目				公称外径（mm 以内）		
				1000	1200	1500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.016	1.059	1.093
	其中	普工	工日	0.305	0.318	0.328
		一般技工	工日	0.609	0.635	0.656
		高级技工	工日	0.102	0.106	0.109
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.369）	（2.369）	（2.369）
	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	1.900	2.000	2.000
	润滑油		kg	0.350	0.400	0.400
	其他材料费		元	0.044	0.049	0.049
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.010	0.016	0.025
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.002	0.003	0.006

工作内容：切管、坡口、清理工作面、管件安装、上胶圈等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-223	6-224
项目				公称外径（mm 以内）	
				1800	2000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.173	1.251
	其中	普工	工日	0.352	0.375
		一般技工	工日	0.704	0.751
		高级技工	工日	0.117	0.125
材料	橡胶密封圈　综合		个	（2.369）	（2.369）
	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）
	砂布		张	2.000	2.000
	润滑油		kg	0.400	0.400
	其他材料费		元	0.049	0.049
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.043	0.060
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.013	0.018

（3）塑料管件（对接熔接）

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-225	6-226	6-227	6-228
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.107	0.140	0.181	0.237
	其中	普工	工日	0.032	0.042	0.054	0.071
		一般技工	工日	0.064	0.084	0.109	0.142
		高级技工	工日	0.011	0.014	0.018	0.024
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.006	0.008	0.011	0.015
	破布		kg	0.011	0.015	0.020	0.026
	其他材料费		元	0.002	0.003	0.003	0.004
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.093	0.119	0.153	0.196

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-229	6-230	6-231	6-232
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.307	0.359	0.490	0.621
	其中	普工	工日	0.092	0.108	0.147	0.186
		一般技工	工日	0.184	0.215	0.294	0.373
		高级技工	工日	0.031	0.036	0.049	0.062
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.020	0.040	0.040	0.040
	破布		kg	0.034	0.040	0.068	0.094
	其他材料费		元	0.004	0.006	0.007	0.008
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.251	0.334	0.439	0.543

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-233	6-234	6-235	6-236
项目				公称外径（mm 以内）			
				250	315	355	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.840	1.278	1.741	2.231
	其中	普工	工日	0.252	0.383	0.522	0.669
		一般技工	工日	0.504	0.767	1.045	1.339
		高级技工	工日	0.084	0.128	0.174	0.223
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.080	0.080	0.080	0.120
	破布		kg	0.122	0.158	0.206	0.266
	其他材料费		元	0.014	0.015	0.017	0.024
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.678	0.968	1.185	1.580
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.001	0.002	0.002

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-237	6-238	6-239	6-240
项目				公称外径（mm 以内）			
				450	500	630	710
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.913	3.396	3.466	3.753
	其中	普工	工日	0.874	1.019	1.040	1.126
		一般技工	工日	1.748	2.037	2.079	2.252
		高级技工	工日	0.291	0.340	0.347	0.375
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.120	0.120	0.126	0.132
	破布		kg	0.339	0.452	0.474	0.498
	其他材料费		元	0.028	0.031	0.032	0.034
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	1.778	2.222	2.480	2.737
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003	0.004
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.001	0.001

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-241	6-242	6-243
项目				公称外径（mm 以内）		
				800	900	1000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.203	4.425	4.680
	其中	普工	工日	1.261	1.329	1.396
		一般技工	工日	2.522	2.657	2.815
		高级技工	工日	0.420	0.439	0.469
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.205	0.317	0.492
	破布		kg	0.498	0.533	0.533
	其他材料费		元	0.034	0.034	0.034
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	2.874	4.324	5.775
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.005	0.006	0.010
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.001	0.002	0.002

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-244	6-245
项目				公称外径（mm 以内）	
				1200	1500
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	4.916	5.165
	其中	普工	工日	1.475	1.543
		一般技工	工日	2.950	3.108
		高级技工	工日	0.491	0.514
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）
	三氯乙烯		kg	0.762	1.181
	破布		kg	0.533	0.563
	其他材料费		元	0.034	0.037
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	7.198	8.622
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.016	0.025
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.003	0.006

（4）塑料管件（电熔熔接）

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-246	6-247	6-248	6-249
项目				公称外径（mm 以内）			
				32	40	50	63
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.107	0.117	0.128	0.139
	其中	普工	工日	0.033	0.036	0.039	0.042
		一般技工	工日	0.063	0.069	0.076	0.083
		高级技工	工日	0.011	0.012	0.013	0.014
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.212	0.218	0.223	0.229
	其他材料费		元	0.009	0.009	0.009	0.009
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.030	0.032	0.034	0.037

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-250	6-251	6-252	6-253
项目				公称外径（mm 以内）			
				75	90	110	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.152	0.168	0.182	0.200
	其中	普工	工日	0.046	0.051	0.055	0.060
		一般技工	工日	0.091	0.100	0.109	0.120
		高级技工	工日	0.015	0.017	0.018	0.020
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.235	0.241	0.247	0.254
	其他材料费		元	0.009	0.009	0.010	0.010
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.040	0.043	0.046	0.049

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-254	6-255	6-256
项目				公称外径（mm 以内）		
				160	200	250
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.219	0.241	0.264
	其中	普工	工日	0.066	0.072	0.079
		一般技工	工日	0.131	0.145	0.159
		高级技工	工日	0.022	0.024	0.026
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.260	0.260	0.260
	其他材料费		元	0.010	0.010	0.010
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.053	0.058	0.062

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-257	6-258	6-259
项目				公称外径（mm 以内）		
				315	400	500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.287	0.341	0.397
	其中	普工	工日	0.086	0.102	0.119
		一般技工	工日	0.172	0.205	0.238
		高级技工	工日	0.029	0.034	0.040
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.280	0.280	0.280
	其他材料费		元	0.011	0.011	0.011
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.066	0.071	0.075
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.001	0.002	0.002

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-260	6-261	6-262
项目				公称外径（mm 以内）		
				630	710	800
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.452	0.520	0.580
	其中	普工	工日	0.136	0.156	0.174
		一般技工	工日	0.271	0.312	0.348
		高级技工	工日	0.045	0.052	0.058
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.300	0.300	0.300
	其他材料费		元	0.012	0.012	0.012
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.080	0.084	0.088
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.003	0.004	0.005
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-263	6-264	6-265
项目				公称外径（mm 以内）		
				900	1000	1200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.614	0.648	0.681
	其中	普工	工日	0.184	0.194	0.204
		一般技工	工日	0.369	0.389	0.409
		高级技工	工日	0.061	0.065	0.068
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.320	0.320	0.320
	其他材料费		元	0.012	0.012	0.012
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.133	0.177	0.221
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.006	0.010	0.016
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.002	0.002	0.003

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-266	6-267	6-268
项目				公称外径（mm 以内）		
				1500	1800	2000
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.714	0.747	0.780
	其中	普工	工日	0.214	0.224	0.234
		一般技工	工日	0.429	0.448	0.468
		高级技工	工日	0.071	0.075	0.078
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.340	0.340	0.340
	其他材料费		元	0.013	0.013	0.013
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.265	0.310	0.354
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.025	0.043	0.060
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.006	0.013	0.018

工作内容：管座整理、切管、对口、管件安装、升温、熔接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-269	6-270
项目				公称外径（mm 以内）	
				2500	3000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	0.813	0.848
	其中	普工	工日	0.244	0.254
		一般技工	工日	0.488	0.509
		高级技工	工日	0.081	0.085
材料	塑料管件　综合		个	（1.000）	（1.000）
	破布		kg	0.360	0.360
	其他材料费		元	0.014	0.014
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.398	0.442
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.072	0.075
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.021	0.023

5. 复合管管件（卡套连接）

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-271	6-272	6-273	6-274
项目				公称外径（mm 以内）			
				16	20	25	32
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.455	0.603	0.823	1.020
	其中	普工	工日	0.114	0.151	0.206	0.255
		一般技工	工日	0.296	0.392	0.535	0.663
		高级技工	工日	0.045	0.060	0.082	0.102
材料	管件		个	（10.100）	（10.100）	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.001	0.001	0.212	0.307
	乙炔气		kg	0.001	0.001	0.083	0.118
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.090	0.118	0.146	0.184
	机油		kg	0.153	0.177	0.203	0.238
	其他材料费		元	0.275	0.339	0.445	0.554
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.008	0.018	0.040	0.061

工作内容：准备工作、管子切口、管端处理、管件安装等操作过程。　　计量单位：10 个

定额编号				6-275	6-276
项目				公称外径（mm 以内）	
				40	50
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	1.276	1.748
	其中	普工	工日	0.319	0.437
		一般技工	工日	0.829	1.136
		高级技工	工日	0.128	0.175
材料	管件		个	（10.100）	（10.100）
	氧气		m^3	0.354	0.425
	乙炔气		kg	0.137	0.163
	尼龙砂轮片 $\phi500\times25\times4$		片	0.215	0.307
	机油		kg	0.297	0.342
	其他材料费		元	0.637	0.767
机械	砂轮切割机　直径（mm）500		台班	0.066	0.081

6. 钢制直埋式预制保温管管件

（1）钢制直埋式预制保温管管件（电弧焊）

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-277	6-278	6-279	6-280
项目				公称直径（mm）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.691	0.883	0.998	1.120
	其中	普工	工日	0.207	0.265	0.299	0.336
		一般技工	工日	0.415	0.530	0.599	0.672
		高级技工	工日	0.069	0.088	0.100	0.112
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.378）	（0.410）	（0.442）	（0.536）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.014	0.015	0.018	0.028
	棉纱线		kg	0.009	0.011	0.014	0.016
	破布		kg	0.075	0.084	0.090	0.105
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.051	0.081	0.097	0.118
	低碳钢焊条　综合		kg	0.116	0.207	0.246	0.302
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	1.980	2.160	2.420	2.920
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.010	0.010	0.010
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.023	0.024	0.024	0.024
	汽油（综合）		kg	2.397	4.120	4.437	5.387
	氧气		m^3	0.227	0.330	0.371	0.428
	乙炔气		kg	0.077	0.110	0.125	0.142
	其他材料费		元	0.490	0.668	0.751	0.993
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.073	0.117	0.136	0.164
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.007	0.012	0.014	0.016

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-281	6-282	6-283	6-284
项目				公称直径（mm）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.339	1.601	1.926	2.556
	其中	普工	工日	0.402	0.480	0.578	0.767
		一般技工	工日	0.803	0.961	1.155	1.533
		高级技工	工日	0.134	0.160	0.193	0.256
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.585）	（0.730）	（0.788）	（1.418）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.032	0.036	0.050	0.084
	棉纱线		kg	0.019	0.024	0.033	0.040
	破布		kg	0.114	0.120	0.144	0.156
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.172	0.286	0.400	0.682
	低碳钢焊条　综合		kg	0.507	0.796	1.102	2.167
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	3.220	3.560	4.360	5.520
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.010	0.010	0.010
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.024	0.024	0.024	0.024
	汽油（综合）		kg	5.882	6.338	7.922	14.260
	氧气		m^3	0.568	0.838	1.282	1.805
	乙炔气		kg	0.189	0.280	0.427	0.602
	角钢　综合		kg	—	—	0.200	0.200
	其他材料费		元	1.126	1.275	1.696	2.842
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.224	0.286	0.387	0.546
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.022	0.029	0.039	0.055
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.012
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	—	0.004

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-285	6-286	6-287	6-288
项目				公称直径（mm）			
				300	350	400	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.037	3.509	4.043	5.286
	其中	普工	工日	0.911	1.053	1.213	1.586
		一般技工	工日	1.822	2.105	2.426	3.171
		高级技工	工日	0.304	0.351	0.404	0.529
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（1.560）	（1.654）	（1.938）	（2.316）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.096	0.110	0.134	0.160
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	棉纱线		kg	0.049	0.056	0.062	0.076
	破布		kg	0.165	0.174	0.180	0.195
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.814	1.091	1.374	1.746
	低碳钢焊条　综合		kg	2.585	3.521	4.620	5.802
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	6.220	6.920	7.740	9.080
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.010	0.010	0.010
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.030	0.030	0.030	0.036
	汽油（综合）		kg	14.696	16.637	19.489	23.292
	氧气		m^3	1.992	2.384	2.811	3.257
	乙炔气		kg	0.664	0.795	0.937	1.086
	其他材料费		元	3.111	3.583	4.285	5.119
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.015	0.017	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.019	0.022
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.005	0.006	0.007	0.008
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.652	0.781	0.916	1.147
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.065	0.078	0.092	0.115

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-289	6-290	6-291	6-292
项目				公称直径（mm）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.423	7.316	8.296	9.223
	其中	普工	工日	1.927	2.195	2.489	2.767
		一般技工	工日	3.854	4.389	4.977	5.534
		高级技工	工日	0.642	0.732	0.830	0.922
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（2.600）	（2.731）	（3.029）	（3.322）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.182	0.191	0.218	0.242
	角钢　综合		kg	0.202	0.220	0.220	0.220
	棉纱线		kg	0.093	0.113	0.137	0.166
	破布		kg	0.204	0.221	0.239	0.258
	粗制六角螺栓带螺母		10 套	0.048	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.103	2.244	2.556	2.867
	低碳钢焊条　综合		kg	7.935	9.062	10.413	11.694
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	10.360	11.540	12.860	14.180
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.020	0.020	0.020
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.036	0.045	0.045	0.056
	汽油（综合）		kg	26.144	28.243	31.570	34.898
	氧气		m^3	3.937	4.375	4.932	5.493
	乙炔气		kg	1.314	1.458	1.643	1.831
	其他材料费		元	5.899	6.346	7.174	7.959
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.027	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.034	0.042	0.051
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.008	0.008	0.008	0.009
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.360	1.611	1.909	2.262
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.136	0.161	0.191	0.226

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-293	6-294	6-295
项目				公称直径（mm）		
				1000	1200	1400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	10.710	13.047	15.184
	其中	普工	工日	3.213	3.914	4.555
		一般技工	工日	6.426	7.828	9.110
		高级技工	工日	1.071	1.305	1.519
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（3.622）	（4.215）	（4.708）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.266	0.316	0.358
	角钢　综合		kg	0.220	0.294	0.327
	棉纱线		kg	0.201	0.244	0.296
	破布		kg	0.279	0.302	0.326
	粗制六角螺栓带螺母		10套	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	3.179	3.803	4.344
	低碳钢焊条　综合		kg	16.428	19.653	24.397
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	15.500	18.120	20.323
	塑料钻头 ϕ26		个	0.020	0.031	0.037
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.056	0.070	0.082
	汽油（综合）		kg	38.205	44.860	50.458
	氧气		m^3	6.925	8.347	9.960
	乙炔气		kg	2.324	2.835	3.405
	其他材料费		元	9.022	10.690	12.215
机械	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	0.064	0.079	0.098
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.009	0.009
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.680	3.177	3.765
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.268	0.318	0.377

（2）钢制直埋式预制保温管管件（氩电联焊）

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-296	6-297	6-298	6-299
项目				公称直径（mm）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.718	0.893	1.016	1.147
	其中	普工	工日	0.215	0.268	0.305	0.344
		一般技工	工日	0.431	0.536	0.609	0.688
		高级技工	工日	0.072	0.089	0.102	0.115
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.378）	（0.410）	（0.442）	（0.536）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.014	0.015	0.018	0.028
	铈钨棒		g	0.211	0.270	0.319	0.414
	棉纱线		kg	0.009	0.011	0.014	0.016
	破布		kg	0.075	0.084	0.090	0.105
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.046	0.076	0.092	0.122
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.038	0.048	0.057	0.074
	低碳钢焊条　综合		kg	0.082	0.111	0.133	0.165
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	1.980	2.160	2.420	2.920
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.010	0.010	0.010
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.023	0.024	0.024	0.024
	汽油（综合）		kg	2.397	4.120	4.437	5.387
	氩气		m^3	0.106	0.135	0.160	0.207
	氧气		m^3	0.227	0.330	0.371	0.428
	乙炔气		kg	0.077	0.110	0.125	0.142
	其他材料费		元	0.509	0.689	0.777	1.027
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.049	0.061	0.071	0.088
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.055	0.070	0.082	0.103
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.004	0.004	0.005	0.009
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.005	0.006	0.007	0.009

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-300	6-301	6-302	6-303
项目				公称直径（mm）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.373	1.671	2.021	2.696
	其中	普工	工日	0.412	0.501	0.606	0.809
		一般技工	工日	0.824	1.003	1.213	1.617
		高级技工	工日	0.137	0.167	0.202	0.270
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.586）	（0.730）	（0.788）	（1.418）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.032	0.036	0.050	0.084
	铈钨棒		g	0.483	0.570	0.798	0.988
	棉纱线		kg	0.019	0.024	0.033	0.040
	破布		kg	0.114	0.120	0.144	0.156
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.164	0.275	0.385	0.662
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.086	0.102	0.143	0.176
	低碳钢焊条　综合		kg	0.315	0.602	0.833	1.826
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	3.220	3.560	4.360	5.520
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.010	0.010	0.010
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.024	0.024	0.024	0.024
	汽油（综合）		kg	5.882	6.338	7.922	14.260
	氩气		m^3	0.242	0.285	0.399	0.494
	氧气		m^3	0.568	0.838	1.282	1.805
	乙炔气		kg	0.189	0.280	0.427	0.602
	角钢　综合		kg	—	—	0.200	0.200
	其他材料费		元	1.163	1.320	1.759	2.920
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.140	0.217	0.294	0.461
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.117	0.139	0.190	0.234
	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.009	—	—	—
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.014	0.022	0.029	0.046
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	—	0.060	0.085	0.120
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	—	0.012
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	—	0.004

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-304	6-305	6-306	6-307
项目				公称直径（mm）			
				300	350	400	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.211	3.710	4.297	5.609
	其中	普工	工日	0.963	1.113	1.289	1.683
		一般技工	工日	1.927	2.226	2.578	3.365
		高级技工	工日	0.321	0.371	0.430	0.561
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（1.560）	（1.654）	（1.938）	（2.316）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.096	0.110	0.134	0.160
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	铈钨棒		g	1.186	1.382	1.554	1.949
	棉纱线		kg	0.049	0.056	0.062	0.076
	破布		kg	0.165	0.174	0.180	0.195
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.790	1.091	1.342	1.706
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.212	0.247	0.277	0.348
	低碳钢焊条　综合		kg	2.178	3.048	4.076	5.123
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	6.220	6.920	7.740	9.080
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.010	0.010	0.010
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.030	0.030	0.030	0.036
	汽油（综合）		kg	14.696	16.637	19.489	23.292
	氩气		m^3	0.593	0.691	0.777	0.975
	氧气		m^3	1.992	2.384	2.811	3.257
	乙炔气		kg	0.664	0.795	0.937	1.086
	其他材料费		元	3.205	3.693	4.407	5.273
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.015	0.017	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.019	0.022
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.005	0.006	0.007	0.008
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.550	0.659	0.809	1.014
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.280	0.337	0.367	0.463
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.126	0.129	0.140	0.182
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.055	0.066	0.081	0.101

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-308	6-309	6-310	6-311
项目				公称直径（mm）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.808	7.779	8.847	9.879
	其中	普工	工日	2.042	2.334	2.654	2.964
		一般技工	工日	4.085	4.667	5.308	5.927
		高级技工	工日	0.681	0.778	0.885	0.988
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（2.600）	（2.731）	（3.029）	（3.322）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.182	0.191	0.218	0.242
	角钢　综合		kg	0.202	0.220	0.220	0.220
	铈钨棒		g	2.331	3.035	3.487	3.916
	棉纱线		kg	0.093	0.113	0.137	0.166
	破布		kg	0.204	0.221	0.239	0.258
	粗制六角螺栓带螺母		10套	0.048	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.103	2.244	2.486	2.788
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.416	0.542	0.623	0.699
	低碳钢焊条　综合		kg	7.128	8.011	9.205	10.338
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	10.360	11.540	12.860	14.180
	塑料钻头 ϕ26		个	0.010	0.020	0.020	0.020
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.036	0.045	0.045	0.056
	汽油（综合）		kg	26.144	28.243	31.570	34.898
	氩气		m^3	1.166	1.518	1.744	1.958
	氧气		m^3	3.937	4.375	4.932	5.493
	乙炔气		kg	1.314	1.458	1.643	1.831
	其他材料费		元	6.084	6.587	7.450	8.268
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.027	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.034	0.042	0.051
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.008	0.008	0.008	0.009
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.201	1.424	1.688	1.999
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.551	0.652	0.772	0.915
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.218	0.257	0.290	0.343
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.120	0.142	0.169	0.200

工作内容：1. 收缩带下料、制塑料焊条。
2. 切、坡口及打磨、组对、安装。
3. 连接套管、找正、就位、固定、塑料焊、人工发泡，做收缩带、防毒等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-312	6-313	6-314
项目				公称直径（mm）		
				1000	1200	1400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	11.489	13.973	16.283
	其中	普工	工日	3.447	4.192	4.885
		一般技工	工日	6.893	8.384	9.770
		高级技工	工日	1.149	1.397	1.628
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（3.622）	（4.215）	（4.708）
	聚氨酯硬质泡沫A、B料		m^3	0.266	0.316	0.358
	角钢　综合		kg	0.220	0.294	0.327
	铈钨棒		g	5.501	6.583	8.173
	棉纱线		kg	0.201	0.244	0.296
	破布		kg	0.279	0.302	0.326
	粗制六角螺栓带螺母		10套	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	3.068	3.670	4.182
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.982	1.175	1.458
	低碳钢焊条　综合		kg	14.523	17.374	21.568
	硬聚氯乙烯焊条 ϕ4		m	15.500	18.120	20.323
	塑料钻头 ϕ26		个	0.020	0.031	0.037
	镀锌低碳钢丝 ϕ4.0		kg	0.056	0.070	0.082
	汽油（综合）		kg	38.205	44.860	50.458
	氩气		m^3	2.751	3.292	4.087
	氧气		m^3	6.925	8.347	9.960
	乙炔气		kg	2.324	2.835	3.405
	其他材料费		元	9.456	11.210	12.850
机械	汽车式起重机　提升质量（t）25		台班	0.064	0.079	0.098
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.010	0.011
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.369	2.808	3.327
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	1.085	1.285	1.523
	半自动切割机　厚度（mm）100		台班	0.363	0.435	0.499
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.237	0.281	0.333

7. PE-RT 直埋式预制保温管件

（1）PE-RT 直埋式预制保温管件（对接熔接）

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接、连接套管、人工发泡，做收缩带等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-315	6-316	6-317	6-318
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.098	0.132	0.184	0.240
	其中	普工	工日	0.029	0.040	0.055	0.072
		一般技工	工日	0.059	0.079	0.110	0.144
		高级技工	工日	0.010	0.013	0.019	0.024
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.378）	（0.410）	（0.423）	（0.442）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.014	0.015	0.016	0.018
	三氯乙烯		kg	0.020	0.020	0.020	0.020
	破布		kg	0.034	0.034	0.034	0.034
	其他材料费		元	0.004	0.001	0.002	0.003
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.080	0.093	0.143	0.186

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接、连接套管、人工发泡，做收缩带等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-319	6-320	6-321	6-322
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.307	0.359	0.490	0.621
	其中	普工	工日	0.092	0.108	0.147	0.186
		一般技工	工日	0.184	0.215	0.294	0.373
		高级技工	工日	0.031	0.036	0.049	0.062
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.536）	（0.585）	（0.730）	（0.788）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.028	0.032	0.036	0.050
	三氯乙烯		kg	0.020	0.040	0.040	0.040
	破布		kg	0.034	0.040	0.068	0.094
	其他材料费		元	0.004	0.006	0.007	0.008
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.251	0.334	0.439	0.543

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接、连接套管、人工发泡，做收缩带等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-323	6-324	6-325	6-326
项目				公称外径（mm 以内）			
				250	315	355	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.840	1.278	1.741	2.231
	其中	普工	工日	0.252	0.383	0.522	0.669
		一般技工	工日	0.504	0.767	1.045	1.339
		高级技工	工日	0.084	0.128	0.174	0.223
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（1.418）	（1.560）	（1.654）	（1.938）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.084	0.096	0.110	0.134
	三氯乙烯		kg	0.080	0.080	0.080	0.120
	破布		kg	0.122	0.158	0.206	0.266
	其他材料费		元	0.014	0.015	0.017	0.024
机械	热熔对接焊机　直径（mm）630		台班	0.678	0.968	1.185	1.580
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.001	0.003	0.003

（2）PE-RT 直埋式预制保温管件（电熔熔接）

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接、连接套管、人工发泡，做收缩带等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-327	6-328	6-329	6-330
项目				公称外径（mm 以内）			
				50	63	75	90
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.049	0.063	0.090	0.116
	其中	普工	工日	0.015	0.019	0.027	0.035
		一般技工	工日	0.029	0.038	0.054	0.069
		高级技工	工日	0.005	0.006	0.009	0.012
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.378）	（0.410）	（0.423）	（0.442）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.014	0.015	0.016	0.018
	破布		kg	0.195	0.195	0.195	0.195
	其他材料费		元	0.001	0.001	0.003	0.004
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.012	0.014	0.021	0.028

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接、连接套管、人工发泡，做收缩带等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-331	6-332	6-333	6-334
项目				公称外径（mm 以内）			
				110	125	160	200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.149	0.153	0.219	0.241
	其中	普工	工日	0.045	0.046	0.066	0.072
		一般技工	工日	0.089	0.092	0.131	0.145
		高级技工	工日	0.015	0.015	0.022	0.024
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（0.536）	（0.585）	（0.730）	（0.788）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.028	0.032	0.036	0.050
	破布		kg	0.195	0.260	0.260	0.260
	其他材料费		元	0.006	0.006	0.010	0.010
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.037	0.037	0.053	0.058

工作内容：管口切削、对口、升温、熔接、连接套管、人工发泡，做收缩带等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-335	6-336	6-337
项目				公称外径（mm 以内）		
				250	315	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	0.264	0.287	0.341
	其中	普工	工日	0.079	0.086	0.102
		一般技工	工日	0.159	0.172	0.205
		高级技工	工日	0.026	0.029	0.034
材料	聚氨酯硬质泡沫预制管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	高密度聚乙烯连接套管		m	（1.428）	（1.428）	（1.428）
	收缩带		m^2	（1.418）	（1.560）	（1.938）
	聚氨酯硬质泡沫 A、B 料		m^3	0.084	0.096	0.134
	破布		kg	0.260	0.280	0.280
	其他材料费		元	0.010	0.011	0.011
机械	电熔焊接机 3.5kW		台班	0.062	0.066	0.071
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	0.001	0.003

8. 预制钢套钢复合保温管管件

（1）预制钢套钢复合保温管管件（电弧焊）

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-338	6-339	6-340	6-341
项目				公称直径（mm 以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.753	0.883	0.989	1.217
	其中	普工	工日	0.226	0.265	0.297	0.365
		一般技工	工日	0.452	0.530	0.593	0.730
		高级技工	工日	0.075	0.088	0.099	0.122
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	棉纱线		kg	0.011	0.014	0.016	0.019
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.081	0.097	0.118	0.172
	低碳钢焊条　综合		kg	0.207	0.246	0.302	0.507
	氧气		m^3	0.734	0.832	0.966	1.223
	乙炔气		kg	0.244	0.278	0.321	0.407
	其他材料费		元	0.085	0.097	0.114	0.151
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.117	0.136	0.164	0.224
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.012	0.014	0.016	0.022
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.009	0.013
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.007	0.007

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-342	6-343	6-344	6-345
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.488	1.829	2.468	2.949
	其中	普工	工日	0.446	0.549	0.740	0.885
		一般技工	工日	0.893	1.097	1.481	1.769
		高级技工	工日	0.149	0.183	0.247	0.295
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	棉纱线		kg	0.024	0.033	0.040	0.049
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.286	0.400	0.682	0.814
	低碳钢焊条　综合		kg	0.796	1.102	2.167	2.585
	氧气		m^3	1.449	2.025	2.411	2.765
	乙炔气		kg	0.483	0.675	0.802	0.922
	角钢　综合		kg	—	0.200	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.192	0.275	0.377	0.438
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.018	0.022	0.027	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	—	0.044
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.007	0.007	0.009
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.286	0.387	0.546	0.652
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.029	0.039	0.055	0.065

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-346	6-347	6-348	6-349
项目				公称直径（mm 以内）			
				350	400	450	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.473	4.103	4.568	5.513
	其中	普工	工日	1.042	1.231	1.370	1.654
		一般技工	工日	2.084	2.462	2.741	3.308
		高级技工	工日	0.347	0.410	0.457	0.551
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	棉纱线		kg	0.056	0.062	0.064	0.076
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.091	1.374	1.560	1.746
	低碳钢焊条　综合		kg	3.521	4.620	5.191	5.802
	氧气		m^3	3.358	4.076	4.303	4.666
	乙炔气		kg	1.119	1.359	1.434	1.555
	其他材料费		元	0.552	0.688	0.745	0.819
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.044	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.044	0.044	0.071
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.011	0.011	0.011
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.781	0.916	1.031	1.147
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.078	0.092	0.103	0.115

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-350	6-351	6-352	6-353
项目				公称直径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.537	7.036	7.980	9.127
	其中	普工	工日	1.961	2.111	2.394	2.738
		一般技工	工日	3.922	4.221	4.788	5.476
		高级技工	工日	0.654	0.704	0.798	0.913
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.202	0.220	0.220	0.220
	棉纱线		kg	0.093	0.098	0.104	0.116
	六角螺栓　综合		10 套	0.048	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.103	2.543	2.868	3.151
	低碳钢焊条　综合		kg	7.935	9.062	13.185	14.810
	氧气		m^3	5.488	6.497	7.768	8.742
	乙炔气		kg	1.829	2.166	2.590	2.913
	其他材料费		元	1.029	1.197	1.556	1.747
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.071	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.088	0.088	0.088
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.016	0.016	0.016	0.020
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.360	1.566	1.657	1.859
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.136	0.157	0.166	0.186

（2）预制钢套钢复合保温管管件（氩电联焊）

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-354	6-355	6-356	6-357
项目				公称直径（mm以内）			
				65	80	100	125
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.779	0.910	1.023	1.251
	其中	普工	工日	0.234	0.273	0.307	0.375
		一般技工	工日	0.467	0.546	0.614	0.751
		高级技工	工日	0.078	0.091	0.102	0.125
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铈钨棒		g	0.245	0.290	0.373	0.439
	棉纱线		kg	0.011	0.014	0.016	0.019
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.081	0.097	0.118	0.172
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.044	0.052	0.067	0.078
	低碳钢焊条　综合		kg	0.103	0.123	0.143	0.310
	氩气		m^3	0.123	0.145	0.186	0.220
	氧气		m^3	0.734	0.832	0.966	1.223
	乙炔气		kg	0.244	0.278	0.321	0.407
	其他材料费		元	0.103	0.119	0.142	0.184
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.062	0.072	0.074	0.141
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.057	0.067	0.087	0.102
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.006	0.007	0.007	0.014
	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	—	—	0.009	0.013
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	—	—	0.007	0.007

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-358	6-359	6-360	6-361
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	250	300
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.513	1.890	2.556	3.063
	其中	普工	工日	0.454	0.567	0.767	0.919
		一般技工	工日	0.908	1.134	1.533	1.838
		高级技工	工日	0.151	0.189	0.256	0.306
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	铈钨棒		g	0.544	0.726	0.898	1.078
	棉纱线		kg	0.024	0.033	0.040	0.049
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.286	0.400	0.682	0.814
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.097	0.130	0.160	0.193
	低碳钢焊条　综合		kg	0.581	0.812	1.770	2.111
	氩气		m^3	0.272	0.363	0.449	0.539
	氧气		m^3	1.449	2.025	2.411	2.765
	乙炔气		kg	0.483	0.675	0.802	0.922
	角钢　综合		kg	—	0.200	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.233	0.330	0.443	0.518
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.018	0.022	0.027	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	—	0.044
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.007	0.007	0.009
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.197	0.296	0.462	0.554
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.127	0.169	0.209	0.250
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）$60\times50\times75$		台班	0.020	0.030	0.046	0.055

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-362	6-363	6-364	6-365
项目				公称直径（mm 以内）			
				350	400	450	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.623	4.270	4.778	5.740
	其中	普工	工日	1.087	1.281	1.433	1.722
		一般技工	工日	2.174	2.562	2.867	3.444
		高级技工	工日	0.362	0.427	0.478	0.574
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	铈钨棒		g	1.320	1.412	1.679	1.861
	棉纱线		kg	0.056	0.062	0.064	0.076
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.091	1.374	1.560	1.746
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.236	0.252	0.299	0.332
	低碳钢焊条　综合		kg	2.437	3.959	4.463	4.932
	氩气		m^3	0.660	0.706	0.840	0.930
	氧气		m^3	3.358	4.076	4.303	4.666
	乙炔气		kg	1.119	1.359	1.434	1.555
	其他材料费		元	0.622	0.791	0.870	0.954
机械	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.044	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	0.044	0.044	0.071
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.011	0.011	0.011
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.599	0.794	0.858	0.948
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.307	0.328	0.390	0.432
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.060	0.079	0.086	0.095

工作内容：坡口加工、磨平，管口组对、焊接、安装等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-366	6-367	6-368	6-369
项目				公称直径（mm 以内）			
				600	700	800	900
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.763	7.386	8.391	9.608
	其中	普工	工日	2.029	2.216	2.517	2.882
		一般技工	工日	4.058	4.431	5.035	5.765
		高级技工	工日	0.676	0.739	0.839	0.961
材料	预制钢套钢复合保温管管件		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	角钢　综合		kg	0.202	0.220	0.220	0.220
	铈钨棒		g	2.225	2.519	2.862	3.213
	棉纱线		kg	0.093	0.098	0.104	0.116
	六角螺栓　综合		10 套	0.048	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.103	2.543	2.868	3.151
	碳钢氩弧焊丝		kg	0.397	0.449	0.511	0.578
	低碳钢焊条　综合		kg	5.873	6.908	10.670	11.980
	氩气		m^3	1.113	1.260	1.431	1.610
	氧气		m^3	5.488	6.497	7.768	8.742
	乙炔气		kg	1.829	2.166	2.590	2.913
	其他材料费		元	1.133	1.325	1.698	1.906
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.071	—	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	0.088	0.088	0.088
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.016	0.016	0.016	0.020
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.085	1.524	1.672	1.741
	氩弧焊机　电流（A）500		台班	0.517	0.652	0.741	0.834
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.109	0.152	0.167	0.174

（3）外套管接口制作安装

工作内容：下料、切管，坡口加工、磨平，组对、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-370	6-371	6-372	6-373
项目				公称直径（mm 以内）			
				200	250	300	350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.910	1.208	1.497	1.637
	其中	普工	工日	0.273	0.362	0.449	0.491
		一般技工	工日	0.546	0.725	0.898	0.982
		高级技工	工日	0.091	0.121	0.150	0.164
材料	钢板卷管		m	（0.533）	（0.533）	（0.533）	（0.533）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	棉纱线		kg	0.069	0.076	0.083	0.089
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.479	0.493	0.506	0.547
	低碳钢焊条　综合		kg	1.969	2.825	3.649	4.492
	氧气		m^3	1.910	2.118	2.319	2.638
	乙炔气		kg	0.636	0.706	0.774	0.880
	其他材料费		元	0.318	0.387	0.454	0.533
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.494	0.594	0.690	0.752
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.049	0.059	0.069	0.075

工作内容：下料、切管，坡口加工、磨平，组对、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-374	6-375	6-376	6-377
项目				公称直径（mm 以内）			
				400	450	500	600
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.768	1.943	2.118	2.599
	其中	普工	工日	0.530	0.583	0.635	0.780
		一般技工	工日	1.061	1.166	1.271	1.559
		高级技工	工日	0.177	0.194	0.212	0.260
材料	钢板卷管		m	（0.533）	（0.533）	（0.533）	（0.533）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.202
	棉纱线		kg	0.094	0.100	0.106	0.121
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.585	0.682	0.776	0.836
	低碳钢焊条　综合		kg	5.287	6.052	6.802	9.761
	氧气		m^3	2.938	3.237	3.530	4.482
	乙炔气		kg	0.979	1.079	1.176	1.493
	其他材料费		元	0.607	0.681	0.754	1.014
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.810	0.810	0.981	1.216
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.081	0.081	0.098	0.122

工作内容：下料、切管，坡口加工、磨平，组对、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-378	6-379	6-380	6-381
项目				公称直径（mm 以内）			
				700	800	900	1000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.913	3.378	3.693	4.393
	其中	普工	工日	0.874	1.013	1.108	1.318
		一般技工	工日	1.748	2.027	2.216	2.636
		高级技工	工日	0.291	0.338	0.369	0.439
材料	钢板卷管		m	（0.533）	（0.533）	（0.533）	（0.533）
	角钢　综合		kg	0.220	0.220	0.220	0.220
	棉纱线		kg	0.130	0.143	0.156	0.175
	六角螺栓　综合		10 套	0.048	0.048	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.875	0.973	1.057	1.180
	低碳钢焊条　综合		kg	10.921	12.267	13.548	15.032
	氧气		m^3	4.896	5.489	6.042	6.626
	乙炔气		kg	1.632	1.829	2.014	2.224
	其他材料费		元	1.125	1.257	1.388	1.534
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.336	1.429	1.671	1.851
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.134	0.143	0.167	0.185

工作内容：下料、切管，坡口加工、磨平，组对、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-382	6-383
项目				公称直径（mm 以内）	
				1200	1400
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	5.163	5.950
	其中	普工	工日	1.549	1.785
		一般技工	工日	3.098	3.570
		高级技工	工日	0.516	0.595
材料	钢板卷管		m	（0.533）	（0.533）
	角钢　综合		kg	0.294	0.294
	棉纱线		kg	0.194	0.218
	六角螺栓　综合		10 套	0.048	0.048
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.344	1.560
	低碳钢焊条　综合		kg	17.862	22.340
	氧气		m^3	7.864	8.922
	乙炔气		kg	2.621	2.975
	其他材料费		元	1.817	2.176
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.158	2.557
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.216	0.256

二、阀门安装

1. 焊接阀门

工作内容：场内搬运、检查清扫、切管、坡口、对口、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-384	6-385	6-386	6-387
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.143	0.253	0.259	0.380
	其中	普工	工日	0.043	0.076	0.078	0.114
		一般技工	工日	0.086	0.152	0.155	0.228
		高级技工	工日	0.014	0.025	0.026	0.038
材料	焊接阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条　综合		kg	0.116	0.208	0.246	0.317
	氧气		m^3	0.267	0.329	0.371	0.449
	乙炔气		kg	0.076	0.109	0.125	0.149
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.017	0.025	0.030	0.041
	棉纱线		kg	0.007	0.010	0.012	0.014
	其他材料费		元	0.090	0.080	0.090	0.090
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.073	0.117	0.136	0.173
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.007	0.012	0.014	0.017

工作内容：场内搬运、检查清扫、切管、坡口、对口、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-388	6-389	6-390	6-391
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.463	0.472	0.630	0.940
	其中	普工	工日	0.139	0.142	0.189	0.282
		一般技工	工日	0.278	0.283	0.378	0.564
		高级技工	工日	0.046	0.047	0.063	0.094
材料	焊接阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条　综合		kg	0.507	0.645	1.102	1.667
	氧气		m^3	0.568	0.724	1.282	1.600
	乙炔气		kg	0.189	0.241	0.427	0.532
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.052	0.067	0.102	0.136
	棉纱线		kg	0.017	0.021	0.028	0.034
	角钢　综合		kg	—	—	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.090	0.080	0.070	0.050
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.224	0.279	0.449	0.624
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.022	0.028	0.045	0.062

工作内容：场内搬运、检查清扫、切管、坡口、对口、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-392	6-393	6-394	6-395
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	350	400	450
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.009	1.140	1.284	1.464
	其中	普工	工日	0.303	0.342	0.385	0.439
		一般技工	工日	0.605	0.684	0.771	0.879
		高级技工	工日	0.101	0.114	0.128	0.146
材料	焊接阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条　综合		kg	2.179	3.003	4.340	4.840
	氧气		m^3	1.805	2.181	2.640	2.920
	乙炔气		kg	0.602	0.727	0.880	0.973
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.163	0.216	0.267	0.315
	棉纱线		kg	0.042	0.048	0.054	0.060
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.050	0.050	0.050	0.050
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.133	0.133	0.133	0.133
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.018	0.018	0.018	0.027
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.753	0.870	1.005	1.182
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.075	0.087	0.101	0.118

工作内容：场内搬运、检查清扫、切管、坡口、对口、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-396	6-397	6-398	6-399
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.592	1.932	2.308	2.542
	其中	普工	工日	0.478	0.580	0.692	0.763
		一般技工	工日	0.955	1.159	1.385	1.525
		高级技工	工日	0.159	0.193	0.231	0.254
材料	焊接阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条　综合		kg	5.791	7.918	9.062	13.185
	氧气		m^3	3.257	3.937	4.375	5.646
	乙炔气		kg	1.085	1.312	1.458	1.882
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.381	0.474	0.543	0.710
	棉纱线		kg	0.066	0.080	0.090	0.104
	角钢　综合		kg	0.200	0.202	0.220	0.220
	其他材料费		元	0.050	0.050	0.050	0.050
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.177	0.221	0.265	0.310
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.027	0.036	0.054
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.317	1.499	1.663	1.894
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.132	0.150	0.166	0.189

工作内容：场内搬运、检查清扫、切管、坡口、对口、焊接等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-400	6-401	6-402	6-403
项目				公称直径（mm 以内）			
				900	1000	1200	1400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.633	2.908	3.299	3.527
	其中	普工	工日	0.790	0.872	0.990	1.058
		一般技工	工日	1.580	1.745	1.979	2.116
		高级技工	工日	0.263	0.291	0.330	0.353
材料	焊接阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	低碳钢焊条　综合		kg	14.810	16.434	24.414	32.511
	氧气		m^3	6.293	6.925	9.368	12.182
	乙炔气		kg	2.097	2.324	3.123	4.062
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.798	0.886	1.128	1.466
	棉纱线		kg	0.116	0.128	0.154	0.203
	角钢　综合		kg	0.220	0.220	0.294	0.294
	其他材料费		元	0.050	0.050	0.050	0.050
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.354	—	—	—
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.077	2.344	2.930	3.659
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.208	0.234	0.293	0.366
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.054	0.116	0.143	0.170
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	0.398	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	0.451	0.540

2. 法兰阀门

（1）法兰阀门

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-404	6-405	6-406	6-407
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.143	0.253	0.259	0.380
	其中	普工	工日	0.043	0.076	0.078	0.114
		一般技工	工日	0.086	0.152	0.155	0.228
		高级技工	工日	0.014	0.025	0.026	0.038
材料	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	0.070	0.090	0.130	0.170
	六角螺栓带螺母 M16×80		套	4.120	4.120	8.240	8.240
	其他材料费		元	0.015	0.019	0.028	0.036

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-408	6-409	6-410	6-411
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.463	0.472	0.630	0.940
	其中	普工	工日	0.139	0.142	0.189	0.282
		一般技工	工日	0.278	0.283	0.378	0.564
		高级技工	工日	0.046	0.047	0.063	0.094
材料	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	0.230	0.280	0.330	0.370
	六角螺栓带螺母 M16×80		套	8.240	—	—	—
	六角螺栓带螺母 M20×80		套	—	8.240	12.360	—
	六角螺栓带螺母 M22×90		套	—	—	—	12.360
	其他材料费		元	0.049	0.059	0.070	0.079

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-412	6-413	6-414	6-415
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	350	400	450
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.974	1.009	1.284	1.464
	其中	普工	工日	0.292	0.303	0.385	0.439
		一般技工	工日	0.585	0.605	0.771	0.879
		高级技工	工日	0.097	0.101	0.128	0.146
材料	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	0.400	0.540	0.690	0.810
	六角螺栓带螺母 M22×90		套	12.360	16.480	—	—
	六角螺栓带螺母 M27×120		套	—	—	16.480	20.600
	其他材料费		元	0.085	0.115	0.146	0.172
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.088	0.133	0.133	0.133
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.009	0.018	0.018	0.027

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-416	6-417	6-418	6-419
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.592	1.932	2.308	2.542
	其中	普工	工日	0.478	0.580	0.692	0.763
		一般技工	工日	0.955	1.159	1.385	1.525
		高级技工	工日	0.159	0.193	0.231	0.254
材料	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	0.830	0.840	1.030	1.160
	六角螺栓带螺母 M30×130		套	20.600	20.600	24.720	24.720
	其他材料费		元	0.176	0.178	0.219	0.246
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.177	0.221	0.265	0.310
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.027	0.036	0.054

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-420	6-421	6-422
项目				公称直径（mm 以内）		
				900	1000	1200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.633	2.908	3.299
	其中	普工	工日	0.790	0.872	0.990
		一般技工	工日	1.580	1.745	1.979
		高级技工	工日	0.263	0.291	0.330
材料	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	1.300	1.310	1.460
	六角螺栓带螺母 M30×130		套	24.720	28.840	32.960
	其他材料费		元	0.276	0.278	0.310
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.354	0.398	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	—	0.451
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.054	0.116	0.143

工作内容：制加垫、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-423	6-424
项目				公称直径（mm 以内）	
				1400	1600
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	3.527	4.097
	其中	普工	工日	1.058	1.229
		一般技工	工日	2.116	2.458
		高级技工	工日	0.353	0.410
材料	法兰阀门		个	（1.000）	（1.000）
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	2.160	2.450
	六角螺栓带螺母 M30×130		套	37.080	37.080
	其他材料费		元	0.458	0.520
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.540	0.717
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.170	0.224

（2）法兰电磁阀

工作内容：制垫、加垫、阀门连接、紧螺栓、配合调试等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-425	6-426	6-427	6-428
项目				公称直径（mm 以内）			
				32	40	50	65
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.230	0.260	0.290	0.370
	其中	普工	工日	0.057	0.065	0.072	0.092
		一般技工	工日	0.150	0.169	0.189	0.241
		高级技工	工日	0.023	0.026	0.029	0.037
材料	法兰电磁阀		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	六角螺栓带螺母、垫圈 M16×（65~80）		套	4.120	4.120	4.120	4.120
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.040	0.060	0.070	0.090
	白铅油		kg	0.030	0.035	0.040	0.050
	机油		kg	0.004	0.004	0.004	0.004
	破布		kg	0.004	0.004	0.004	0.004
	砂纸		张	0.004	0.004	0.004	0.004
	其他材料费		元	0.166	0.173	0.178	0.186

工作内容：制垫、加垫、阀门连接、紧螺栓、配合调试等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-429	6-430	6-431	6-432
项目				公称直径（mm 以内）			
				80	100	125	150
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.490	0.670	0.810	0.940
	其中	普工	工日	0.122	0.167	0.202	0.235
		一般技工	工日	0.319	0.436	0.527	0.611
		高级技工	工日	0.049	0.067	0.081	0.094
材料	法兰电磁阀		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	六角螺栓带螺母、垫圈 M16×（65~80）		套	8.240	8.240	8.240	—
	六角螺栓带螺母、垫圈 M20×85~100		套	—	—	—	8.240
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.130	0.170	0.230	0.280
	白铅油		kg	0.070	0.100	0.120	0.140
	机油		kg	0.007	0.007	0.007	0.010
	破布		kg	0.008	0.008	0.008	0.016
	砂纸		张	0.008	0.008	0.008	0.016
	其他材料费		元	0.350	0.407	0.430	0.640
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	—	—	0.003	0.004
	吊装机械（综合）		台班	—	—	0.026	0.026

工作内容：制垫、加垫、阀门连接、紧螺栓、配合调试等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-433	6-434	6-435	6-436
项目				公称直径（mm 以内）			
				200	250	300	350
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.180	1.330	1.750	2.160
	其中	普工	工日	0.295	0.332	0.437	0.540
		一般技工	工日	0.767	0.865	1.138	1.404
		高级技工	工日	0.118	0.133	0.175	0.216
材料	法兰电磁阀		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	六角螺栓带螺母、垫圈 M20×85~100		套	12.360	—	—	—
	六角螺栓带螺母、垫圈 M22×90~120		套	—	12.360	12.360	16.480
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.330	0.370	0.400	0.540
	白铅油		kg	0.170	0.200	0.250	0.280
	机油		kg	0.016	0.018	0.018	0.024
	破布		kg	0.024	0.024	0.024	0.032
	砂纸		张	0.024	0.024	0.024	0.032
	其他材料费		元	0.925	1.189	1.208	1.602
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.006	0.016	0.021	0.026
	吊装机械（综合）		台班	0.031	0.103	0.103	0.120

工作内容：制垫、加垫、阀门连接、紧螺栓、配合调试等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-437	6-438	6-439
项目				公称直径（mm 以内）		
				400	450	500
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.490	2.950	3.380
	其中	普工	工日	0.622	0.737	0.845
		一般技工	工日	1.619	1.918	2.197
		高级技工	工日	0.249	0.295	0.338
材料	法兰电磁阀		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	六角螺栓带螺母、垫圈 M27×120~140		套	16.480	20.600	—
	六角螺栓带螺母、垫圈 M30×130~160		套	—	—	20.600
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.690	0.810	0.830
	白铅油		kg	0.300	0.320	0.350
	机油		kg	0.037	0.037	0.056
	破布		kg	0.032	0.032	0.040
	砂纸		张	0.032	0.032	0.040
	其他材料费		元	2.196	2.237	3.837
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.042	0.056	0.080
	吊装机械（综合）		台班	0.140	0.160	0.175

（3）中压齿轮、电动传动阀门

工作内容：除锈、制加垫、吊装、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-440	6-441	6-442
项目				公称直径（mm 以内）		
				250	300	400
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	1.203	1.374	2.004
	其中	普工	工日	0.361	0.412	0.601
		一般技工	工日	0.722	0.825	1.203
		高级技工	工日	0.120	0.137	0.200
材料	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	清油		kg	0.040	0.050	0.060
	铅油（厚漆）		kg	0.200	0.250	0.300
	破布		kg	0.040	0.050	0.060
	六角螺栓带螺母 M22×90		套	12.360	12.360	—
	六角螺栓带螺母 M27×120		套	—	—	16.480
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.370	0.400	0.690
	机油 5#~7#		kg	0.050	0.050	0.050
	其他材料费		元	0.088	0.099	0.150
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.021	0.029	0.054
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.009	0.013

工作内容：除锈、制加垫、吊装、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-443	6-444
项目				公称直径（mm 以内）	
				500	600
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	2.387	2.959
	其中	普工	工日	0.716	0.888
		一般技工	工日	1.432	1.775
		高级技工	工日	0.239	0.296
材料	阀门		个	（1.000）	（1.000）
	清油		kg	0.060	0.060
	铅油（厚漆）		kg	0.330	—
	破布		kg	0.070	0.070
	六角螺栓带螺母 M30×130		套	20.600	20.600
	黑铅粉		kg	—	0.180
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.830	0.840
	机油 5#~7#		kg	0.050	0.060
	其他材料费		元	0.174	0.156
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.097	0.133
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.027	0.054

（4）低压齿轮、电动传动阀门

工作内容：除锈、制加垫、吊装、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-445	6-446	6-447	6-448
项目				公称直径（mm 以内）			
				250	300	400	500
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.079	1.137	1.813	2.138
	其中	普工	工日	0.324	0.341	0.544	0.641
		一般技工	工日	0.647	0.682	1.088	1.283
		高级技工	工日	0.108	0.114	0.181	0.214
材料	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	清油		kg	0.040	0.050	0.060	0.060
	铅油（厚漆）		kg	0.200	0.250	0.300	0.330
	破布		kg	0.040	0.050	0.060	0.070
	六角螺栓带螺母 M22×90		套	12.360	12.360	—	—
	六角螺栓带螺母 M27×120		套	—	—	16.480	—
	六角螺栓带螺母 M30×130		套	—	—	—	20.600
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.370	0.400	0.690	0.830
	机油 5#~7#		kg	0.050	0.050	0.050	0.050
	其他材料费		元	0.088	0.099	0.150	0.174
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.021	0.029	0.054	0.097
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.007	0.009	0.013	0.027

工作内容：除锈、制加垫、吊装、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6-449	6-450	6-451
项目				公称直径（mm 以内）		
				600	700	800
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	2.643	3.447	4.171
	其中	普工	工日	0.793	1.034	1.251
		一般技工	工日	1.586	2.068	2.503
		高级技工	工日	0.264	0.345	0.417
材料	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	黑铅粉		kg	0.180	0.180	0.200
	清油		kg	0.060	0.060	0.070
	破布		kg	0.070	0.080	0.080
	六角螺栓带螺母 M30×130		套	20.600	24.720	24.720
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	0.840	1.030	1.160
	机油 5#~7#		kg	0.060	0.060	0.060
	其他材料费		元	0.156	0.186	0.208
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.133	0.186	0.221
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.054	0.072	0.081

工作内容：除锈、制加垫、吊装、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：个

定额编号				6–452	6–453	6–454
项目				公称直径（mm 以内）		
				900	1000	1200
名称			单位	数量		
人工	合计工日		工日	4.381	4.924	5.527
	其中	普工	工日	1.314	1.477	1.658
		一般技工	工日	2.629	2.955	3.316
		高级技工	工日	0.438	0.492	0.553
材料	阀门		个	（1.000）	（1.000）	（1.000）
	黑铅粉		kg	0.200	0.240	0.280
	清油		kg	0.070	0.070	0.080
	破布		kg	0.090	0.090	0.100
	六角螺栓带螺母 M30×130		套	24.720	28.840	32.960
	石棉橡胶板　低压 δ0.8~δ6		kg	1.300	1.310	1.460
	机油 5#~7#		kg	0.070	0.070	0.070
	其他材料费		元	0.231	0.234	0.261
机械	汽车式起重机　提升质量（t）8		台班	0.239	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	—	0.257	0.398
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.081	0.081	0.116

（5）阀门操纵装置

工作内容：部件检查及组合装配、找平、找正、安装、固定、试调、调整等操作过程。　　计量单位：100kg

定额编号				6–455
项目				阀门操纵装置
名称			单位	数量
人工	合计工日		工日	8.180
	其中	普工	工日	2.454
		一般技工	工日	4.908
		高级技工	工日	0.818
材料	阀门操作装置		kg	100.000
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.080
	低碳钢焊条　综合		kg	0.836
	氧气		m^3	0.950
	乙炔气		kg	0.330
	其他材料费		元	0.142
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.292
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.029

三、法兰安装

1. 碳钢平焊法兰

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-456	6-457	6-458	6-459
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.273	0.303	0.337	0.389
	其中	普工	工日	0.082	0.091	0.101	0.117
		一般技工	工日	0.164	0.182	0.202	0.233
		高级技工	工日	0.027	0.030	0.034	0.039
材料	平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.070	0.090	0.130	0.170
	棉纱线		kg	0.007	0.010	0.012	0.014
	破布		kg	0.020	0.020	0.020	0.030
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.022	0.030	0.037	0.054
	低碳钢焊条　综合		kg	0.117	0.216	0.254	0.337
	清油		kg	0.010	0.010	0.020	0.020
	铅油（厚漆）		kg	0.040	0.050	0.070	0.100
	氧气		m^3	0.051	0.068	0.079	0.117
	乙炔气		kg	0.017	0.022	0.027	0.039
	其他材料费		元	0.033	0.046	0.062	0.082
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.063	0.078	0.090	0.117
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.006	0.008	0.009	0.012

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-460	6-461	6-462	6-463
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.420	0.547	0.752	1.010
	其中	普工	工日	0.126	0.164	0.226	0.303
		一般技工	工日	0.252	0.328	0.451	0.606
		高级技工	工日	0.042	0.055	0.075	0.101
材料	平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.230	0.280	0.330	0.370
	棉纱线		kg	0.017	0.021	0.028	0.034
	破布		kg	0.030	0.030	0.030	0.040
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.066	0.086	0.123	0.180
	低碳钢焊条　综合		kg	0.393	0.515	1.140	2.358
	清油		kg	0.020	0.030	0.030	0.040
	铅油（厚漆）		kg	0.120	0.140	0.170	0.200
	氧气		m^3	0.137	0.176	0.448	0.550
	乙炔气		kg	0.045	0.058	0.149	0.184
	角钢　综合		kg	—	—	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.102	0.127	0.210	0.303
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.124	0.163	0.340	0.479
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.012	0.016	0.034	0.048

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-464	6-465	6-466	6-467
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	350	400	450
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.267	1.397	1.589	1.828
	其中	普工	工日	0.380	0.419	0.477	0.548
		一般技工	工日	0.760	0.838	0.953	1.097
		高级技工	工日	0.127	0.140	0.159	0.183
材料	平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.400	0.540	0.690	0.810
	棉纱线		kg	0.042	0.048	0.054	0.060
	破布		kg	0.050	0.050	0.060	0.060
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.215	0.303	0.344	0.403
	低碳钢焊条　综合		kg	2.924	4.342	4.905	5.525
	清油		kg	0.050	0.050	0.060	0.060
	铅油（厚漆）		kg	0.250	0.250	0.300	0.300
	氧气		m^3	0.570	0.677	0.736	0.786
	乙炔气		kg	0.190	0.226	0.246	0.262
	其他材料费		元	0.351	0.472	0.549	0.616
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.594	0.628	0.709	0.801
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.059	0.063	0.071	0.080

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-468	6-469	6-470	6-471
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.041	2.203	2.719	3.172
	其中	普工	工日	0.612	0.661	0.816	0.952
		一般技工	工日	1.225	1.322	1.631	1.903
		高级技工	工日	0.204	0.220	0.272	0.317
材料	平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.202	0.220	0.220
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.830	0.840	1.030	1.160
	棉纱线		kg	0.066	0.080	0.090	0.104
	破布		kg	0.070	0.070	0.080	0.080
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.462	0.523	0.653	0.794
	低碳钢焊条　综合		kg	6.141	7.019	8.784	10.090
	清油		kg	0.060	0.180	0.180	0.200
	铅油（厚漆）		kg	0.330	—	—	—
	氧气		m^3	0.837	0.979	1.134	1.241
	乙炔气		kg	0.279	0.327	0.378	0.413
	黑铅粉		kg	—	0.060	0.060	0.070
	其他材料费		元	0.664	0.730	0.888	1.007
机械	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.005	0.005	0.005	0.005
	汽车式起重机　提升质量（t）5		台班	0.007	0.008	0.010	0.011
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.888	0.891	1.113	1.267
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.089	0.089	0.111	0.127

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-472	6-473	6-474	6-475
项目				公称直径（mm 以内）			
				900	1000	1200	1400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.621	4.077	4.763	5.879
	其中	普工	工日	1.086	1.223	1.429	1.764
		一般技工	工日	2.173	2.446	2.858	3.527
		高级技工	工日	0.362	0.408	0.476	0.588
材料	平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.220	0.220	0.294	0.294
	黑铅粉		kg	0.070	0.070	0.080	0.080
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	1.300	1.310	1.460	2.160
	棉纱线		kg	0.116	0.128	0.154	0.178
	破布		kg	0.090	0.090	0.100	0.100
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.893	0.991	1.188	1.352
	低碳钢焊条　综合		kg	11.314	12.541	17.045	22.372
	清油		kg	0.200	0.240	0.280	0.320
	氧气		m^3	1.352	1.448	1.781	1.880
	乙炔气		kg	0.451	0.499	0.593	0.627
	其他材料费		元	1.120	1.213	1.544	2.013
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.421	1.575	1.746	2.277
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.142	0.158	0.175	0.228
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.012	0.015	0.017	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	—	0.021
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.006	0.006	0.006	0.007

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-476	6-477	6-478	6-479
项目				公称直径（mm 以内）			
				1600	1800	2000	2200
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	6.602	8.937	10.164	11.960
	其中	普工	工日	1.981	2.681	3.049	3.588
		一般技工	工日	3.961	5.362	6.099	7.176
		高级技工	工日	0.660	0.894	1.016	1.196
材料	平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.356	0.356	0.356	0.434
	黑铅粉		kg	0.090	0.100	0.110	0.120
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	2.450	2.600	2.900	3.230
	棉纱线		kg	0.204	0.228	0.254	0.280
	破布		kg	0.110	0.120	0.120	0.130
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	1.606	2.211	2.345	2.702
	低碳钢焊条　综合		kg	28.589	39.706	44.069	53.592
	清油		kg	0.360	0.400	0.450	0.510
	氧气		m^3	2.361	3.439	3.748	4.058
	乙炔气		kg	0.787	1.147	1.249	1.352
	其他材料费		元	2.486	3.265	3.617	4.273
机械	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	0.026	0.029	—	—
	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	—	—	0.035	0.040
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.008	0.009	0.010	0.012
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	2.330	3.203	3.555	4.305
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.233	0.320	0.356	0.431

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-480	6-481	6-482	6-483
项目				公称直径（mm 以内）			
				2400	2600	2800	3000
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	13.452	15.133	17.740	19.350
	其中	普工	工日	4.036	4.540	5.322	5.805
		一般技工	工日	8.071	9.080	10.644	11.610
		高级技工	工日	1.345	1.513	1.774	1.935
材料	平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.434	0.434	0.434	0.434
	黑铅粉		kg	0.130	0.150	0.160	0.180
	石棉橡胶板　中压 δ0.8~δ6		kg	3.600	4.020	4.480	5.000
	棉纱线		kg	0.304	0.330	0.354	0.380
	破布		kg	0.140	0.150	0.170	0.180
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	2.948	3.194	3.440	3.604
	低碳钢焊条　综合		kg	58.419	63.245	74.930	86.380
	清油		kg	0.580	0.640	0.720	0.810
	氧气		m^3	4.403	4.510	5.018	5.846
	乙炔气		kg	1.468	1.570	1.673	1.949
	其他材料费		元	4.676	5.077	5.888	6.742
机械	汽车式起重机　提升质量（t）20		台班	0.058	0.062	0.086	0.115
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.013	0.017	0.027	0.036
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	4.692	5.082	6.009	6.944
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.469	0.508	0.601	0.694

2. 碳钢对焊法兰

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-484	6-485	6-486	6-487
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.363	0.433	0.477	0.544
	其中	普工	工日	0.109	0.130	0.143	0.163
		一般技工	工日	0.218	0.260	0.286	0.327
		高级技工	工日	0.036	0.043	0.048	0.054
材料	对焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.071	0.090	0.130	0.170
	棉纱线		kg	0.007	0.010	0.012	0.014
	破布		kg	0.020	0.020	0.020	0.030
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.017	0.025	0.030	0.040
	低碳钢焊条　综合		kg	0.121	0.213	0.255	0.328
	清油		kg	0.010	0.010	0.020	0.020
	铅油（厚漆）		kg	0.040	0.050	0.070	0.110
	氧气		m^3	0.137	0.198	0.225	0.274
	乙炔气		kg	0.045	0.065	0.076	0.091
	其他材料费		元	0.042	0.058	0.076	0.097
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.080	0.125	0.145	0.182
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.008	0.013	0.015	0.018

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-488	6-489	6-490	6-491
项目				公称直径（mm 以内）			
				125	150	200	250
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.689	0.841	0.864	1.143
	其中	普工	工日	0.207	0.252	0.259	0.343
		一般技工	工日	0.413	0.505	0.519	0.686
		高级技工	工日	0.069	0.084	0.086	0.114
材料	对焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.230	0.280	0.330	0.370
	棉纱线		kg	0.019	0.023	0.028	0.034
	破布		kg	0.030	0.030	0.040	0.040
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.052	0.067	0.102	0.136
	低碳钢焊条　综合		kg	0.528	0.683	1.198	1.947
	清油		kg	0.020	0.030	0.030	0.040
	铅油（厚漆）		kg	0.120	0.140	0.200	0.200
	氧气		m^3	0.347	0.556	0.865	1.074
	乙炔气		kg	0.116	0.148	0.288	0.359
	角钢　综合		kg	—	—	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.130	0.167	0.256	0.330
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.234	0.291	0.336	0.345
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.023	0.029	0.034	0.034

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-492	6-493	6-494	6-495
项目				公称直径（mm 以内）			
				300	350	400	450
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	1.460	2.098	2.433	2.777
	其中	普工	工日	0.438	0.629	0.730	0.833
		一般技工	工日	0.876	1.259	1.460	1.666
		高级技工	工日	0.146	0.210	0.243	0.278
材料	对焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.400	0.540	0.690	0.810
	棉纱线		kg	0.042	0.048	0.054	0.060
	破布		kg	0.040	0.040	0.060	0.060
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.163	0.236	0.267	0.315
	低碳钢焊条　综合		kg	2.319	3.687	4.002	4.684
	清油		kg	0.040	0.040	0.060	0.060
	铅油（厚漆）		kg	0.200	0.250	0.300	0.300
	氧气		m^3	1.167	1.510	1.644	1.772
	乙炔气		kg	0.387	0.504	0.548	0.591
	其他材料费		元	0.367	0.513	0.585	0.662
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.354	0.478	0.610	0.717
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.035	0.048	0.061	0.072

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-496	6-497	6-498	6-499
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	3.423	4.503	5.754	7.462
	其中	普工	工日	1.027	1.351	1.726	2.239
		一般技工	工日	2.054	2.702	3.453	4.477
		高级技工	工日	0.342	0.450	0.575	0.746
材料	对焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.202	0.220	0.220
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.830	0.840	1.030	1.160
	棉纱线		kg	0.066	0.080	0.090	0.104
	破布		kg	0.070	0.070	0.080	0.080
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.365	0.455	0.521	0.668
	低碳钢焊条　综合		kg	5.231	7.250	8.264	10.778
	清油		kg	0.060	0.180	0.180	0.200
	铅油（厚漆）		kg	0.330	—	—	—
	氧气		m^3	1.897	2.341	2.558	3.087
	乙炔气		kg	0.632	0.781	0.852	1.028
	黑铅粉		kg	—	0.060	0.060	0.070
	其他材料费		元	0.713	0.873	0.994	1.222
机械	汽车式起重机　提升质量（t）5		台班	0.007	0.008	0.010	0.011
	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.005	0.005	0.005	0.005
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.752	1.021	1.163	1.348
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.075	0.102	0.116	0.135

工作内容：切管、坡口、组对、制加垫、紧螺栓、焊接等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-500	6-501	6-502	6-503
项目				公称直径（mm 以内）			
				900	1000	1200	1400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	9.650	12.441	16.041	18.682
	其中	普工	工日	2.895	3.732	4.812	5.204
		一般技工	工日	5.790	7.465	9.624	11.408
		高级技工	工日	0.965	1.244	1.605	2.070
材料	对焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.220	0.227	0.233	0.240
	黑铅粉		kg	0.070	0.074	0.078	0.082
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	1.300	1.505	1.742	2.017
	棉纱线		kg	0.116	0.131	0.149	0.168
	破布		kg	0.090	0.098	0.107	0.116
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.798	0.963	1.163	1.404
	低碳钢焊条　综合		kg	15.251	19.618	25.236	32.463
	清油		kg	0.200	0.207	0.215	0.223
	氧气		m^3	3.423	3.889	4.418	5.020
	乙炔气		kg	1.141	1.296	1.472	1.672
	其他材料费		元	1.538	1.859	2.248	2.717
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.513	1.725	1.967	2.243
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.151	0.172	0.196	0.224
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.012	0.015	0.017	—
	汽车式起重机　提升质量（t）16		台班	—	—	—	0.021
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.006	0.006	0.006	0.007

3. 碳钢绝缘法兰

工作内容：切管、坡口、组对，制加绝缘垫片、垫圈，制加绝缘套管，紧螺栓等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-504	6-505	6-506	6-507
项目				公称直径（mm 以内）			
				150	200	300	400
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.582	0.944	1.470	2.262
	其中	普工	工日	0.175	0.283	0.441	0.679
		一般技工	工日	0.349	0.567	0.882	1.357
		高级技工	工日	0.058	0.094	0.147	0.226
材料	碳钢法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.280	0.330	0.400	0.690
	棉纱线		kg	0.023	0.028	0.042	0.054
	破布		kg	0.030	0.040	0.040	0.060
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.067	0.102	0.163	0.267
	低碳钢焊条　综合		kg	0.683	1.198	2.319	4.002
	清油		kg	0.030	0.030	0.040	0.060
	铅油（厚漆）		kg	0.140	0.200	0.200	0.300
	氧气		m^3	0.556	0.865	1.167	1.644
	乙炔气		kg	0.148	0.288	0.387	0.548
	绝缘垫片 3240 酚醛玻璃布板		m^2	0.036	0.055	0.115	0.196
	绝缘套管 3240 酚醛玻璃布板		m	0.006	0.009	0.009	0.012
	角钢　综合		kg	—	0.200	0.200	0.200
	其他材料费		元	0.169	0.260	0.374	0.595
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.291	0.336	0.417	0.601
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.029	0.034	0.042	0.060

工作内容：切管、坡口、组对，制加绝缘垫片、垫圈，制加绝缘套管，紧螺栓等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-508	6-509	6-510	6-511
项目				公称直径（mm 以内）			
				500	600	700	800
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	2.472	2.817	3.369	4.152
	其中	普工	工日	0.742	0.845	1.011	1.246
		一般技工	工日	1.483	1.690	2.021	2.491
		高级技工	工日	0.247	0.282	0.337	0.415
材料	碳钢法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.200	0.202	0.220	0.220
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.830	0.840	1.030	1.160
	棉纱线		kg	0.066	0.080	0.090	0.104
	破布		kg	0.070	0.070	0.080	0.080
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.365	0.455	0.546	0.668
	低碳钢焊条　综合		kg	5.231	7.250	8.264	10.778
	清油		kg	0.060	0.180	0.180	0.200
	铅油（厚漆）		kg	0.330	—	—	—
	氧气		m^3	1.897	2.341	2.558	3.087
	乙炔气		kg	0.632	0.781	0.852	1.028
	绝缘垫片 3240 酚醛玻璃布板		m^2	0.298	0.418	0.549	0.719
	绝缘套管 3240 酚醛玻璃布板		m	0.015	0.015	0.018	0.018
	黑铅粉		kg	—	0.060	0.060	0.070
	其他材料费		元	0.728	0.892	1.019	1.252
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.752	1.021	1.163	1.348
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.075	0.102	0.116	0.135
	汽车式起重机　提升质量（t）5		台班	0.007	0.008	0.010	0.011
	载重汽车　装载质量（t）5		台班	0.005	0.005	0.005	0.005

工作内容：切管、坡口、组对，制加绝缘垫片、垫圈，制加绝缘套管，紧螺栓等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-512	6-513
项目				公称直径（mm 以内）	
				900	1000
名称			单位	数量	
人工	合计工日		工日	4.697	5.107
	其中	普工	工日	1.409	1.532
		一般技工	工日	2.818	3.064
		高级技工	工日	0.470	0.511
材料	碳钢法兰		片	（2.000）	（2.000）
	角钢　综合		kg	0.220	0.220
	黑铅粉		kg	0.070	0.070
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	1.300	1.310
	棉纱线		kg	0.116	0.128
	破布		kg	0.090	0.090
	尼龙砂轮片 ϕ100		片	0.798	0.834
	低碳钢焊条　综合		kg	15.251	19.724
	清油		kg	0.200	0.240
	氧气		m^3	3.423	3.759
	乙炔气		kg	1.141	1.254
	绝缘垫片 3240 酚醛玻璃布板		m^2	0.995	1.195
	绝缘套管 3240 酚醛玻璃布板		m	0.021	0.021
	其他材料费		元	1.580	1.881
机械	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	1.513	1.587
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）60×50×75		台班	0.151	0.159
	汽车式起重机　提升质量（t）12		台班	0.012	0.015
	载重汽车　装载质量（t）8		台班	0.006	0.006

4. 不锈钢平焊法兰

工作内容：切管、焊接、焊缝处理、制垫、加垫、安装组对、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-514	6-515	6-516	6-517
项目				公称直径（mm 以内）			
				20	25	32	40
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.123	0.144	0.173	0.201
	其中	普工	工日	0.027	0.032	0.039	0.046
		一般技工	工日	0.083	0.097	0.116	0.134
		高级技工	工日	0.013	0.015	0.018	0.021
材料	不锈钢平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.021	0.029	0.039	0.052
	不锈钢焊条　综合		kg	0.026	0.038	0.056	0.081
	金刚石砂轮片 φ400		片	0.010	0.014	0.018	0.024
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.007	0.009	0.012	0.016
	机油		kg	0.037	0.043	0.049	0.057
	白垩粉		kg	0.247	0.305	0.378	0.469
	硝酸		kg	0.016	0.019	0.024	0.029
	氢氟酸 45%		kg	0.004	0.005	0.006	0.007
	重铬酸钾 98%		kg	0.003	0.003	0.004	0.004
	其他材料费		元	0.010	0.013	0.018	0.024
机械	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.004	0.005	0.006	0.008
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.027	0.034	0.042	0.051
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）45×35×45		台班	0.002	0.003	0.004	0.005
	电焊条恒温箱		台班	0.005	0.006	0.007	0.008
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）0.3		台班	0.001	0.001	0.001	0.002

工作内容：切管、焊接、焊缝处理、制垫、加垫、安装组对、紧螺栓等操作过程。　　计量单位：副

定额编号				6-518	6-519	6-520	6-521
项目				公称直径（mm 以内）			
				50	65	80	100
名称			单位	数量			
人工	合计工日		工日	0.237	0.320	0.380	0.436
	其中	普工	工日	0.055	0.075	0.089	0.103
		一般技工	工日	0.158	0.213	0.253	0.289
		高级技工	工日	0.024	0.032	0.038	0.044
材料	不锈钢平焊法兰		片	（2.000）	（2.000）	（2.000）	（2.000）
	石棉橡胶板 δ0.8~δ6		kg	0.070	0.090	0.130	0.170
	不锈钢焊条　综合		kg	0.117	0.216	0.254	0.337
	金刚石砂轮片 φ400		片	0.031	0.046	0.056	0.069
	尼龙砂轮片 φ100		片	0.022	0.030	0.037	0.054
	机油		kg	0.065	0.070	0.081	0.098
	白垩粉		kg	0.581	0.775	0.907	1.100
	硝酸		kg	0.036	0.048	0.054	0.066
	氢氟酸 45%		kg	0.008	0.010	0.012	0.014
	重铬酸钾 98%		kg	0.005	0.006	0.007	0.008
	其他材料费		元	0.033	0.046	0.062	0.082
机械	砂轮切割机　直径（mm）400		台班	0.011	0.016	0.019	0.024
	直流弧焊机　容量（kV·A）20		台班	0.063	0.078	0.090	0.117
	电焊条烘干箱　容量（cm^3）45×35×45		台班	0.006	0.008	0.009	0.012
	电焊条恒温箱		台班	0.010	0.013	0.015	0.019
	电动空气压缩机　排气量（m^3/min）0.3		台班	0.002	0.003	0.003	0.004