

江苏省通用安装工程消耗量

(2026)

第八册 工业管道安装工程

江苏省住房和城乡建设厅

总 说 明

一、《江苏省通用安装工程消耗量》共分十三册，包括：

第一册《机械设备安装工程》

第二册《热力设备安装工程》

第三册《静置设备与工艺金属结构制作安装工程》

第四册《电气设备安装工程》

第五册《建筑智能化工程》

第六册《自动化控制仪表安装工程》

第七册《通风空调工程》

第八册《工业管道工程》

第九册《消防工程》

第十册《给排水、采暖、燃气工程》

第十一册《通信设备及线路工程》

第十二册《刷油、防腐、绝热工程》

第十三册《其他及附属工程》

二、《江苏省通用安装工程消耗量》（以下简称本消耗量）适用于江苏省行政区域范围内一般工业与民用建筑的新建、扩建、改建工程项目中的通用安装工程，作为建设工程计价活动的参考。

三、本消耗量的编制依据

1. 《建设工程工程量清单计价标准》GB/T 50500—2024；

2. 《通用安装工程工程量计算标准》GB/T 50856—2024；

3. 《通用安装工程消耗量》TY 02—31—2021；

4. 《建设工程劳动定额—安装工程》LD/T 74—2008；

5. 国家及其他各省现行有效的设计规范、施工验收规范、质量评定标准、安全技术操作规程等，其他省市同类计价定额，以及具有代表性的工程设计文件、施工资料和其他相关技术资料。

四、本消耗量的作用

编制工程最高投标限价、标底和结算审核的参考；编制工程投标报价，企业内部核算，制定企业定额的参考；编制安装工程概算的参考；建设行政主管部门调解工程价款争议、合理确定工程造价的参考。

五、本消耗量按正常施工组织 and 施工条件，国内大多数施工企业采用的施工方法、机械化程度和合理的劳动组织方式及工期进行编制。

1. 设备、材料、成品、半成品、构配件完整无损，符合质量标准和设计要求，附有合格证书和实验记录。
2. 安装工程和土建工程之间的交叉作业正常。
3. 安装地点、建筑物、设备基础、预留孔洞等均符合安装要求。
4. 水、电供应均满足安装施工正常使用。
5. 正常的气候、地理条件和施工环境。

六、关于人工

1. 本消耗量中的人工分别列出普工、一般技工和高级技工的工日消耗量。
2. 本消耗量中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. 本消耗量中的人工每工日按 8 小时工作制计算。
4. 本消耗量按普工 140 元/工日，一般技工 250 元/工日，高级技工 340 元/工日口径编制，人工单价仅作参考使用。

七、关于材料

1. 本消耗量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。
2. 本消耗量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。不包括规范、设计文件规定的预留量、搭接量、冗余量。
3. 本消耗量中列出的周转性材料用量是按照不同施工方法、考虑不同工程项目类别、选取不同材料规格综合计算出的摊销量。
4. 本消耗量中用量少、低值易耗的零星材料列为其他材料。

八、关于机械

1. 本消耗量中的施工机械是按照常用机械、合理配备考虑，同时结合施工企业的机械化能力与水平等情况综合确定。
2. 本消耗量中的施工机械台班消耗量按照机械正常施工效率并考虑机械施工适当幅度差综合取定。
3. 本消耗量的机械台班按《江苏省建设工程施工机具台班费用编制参考表》（2026）口径编制。

九、关于仪器仪表

1. 本消耗量中的仪器仪表按照正常施工组织、施工企业技术水平考虑，同时结合市场实际情况综合确定。
2. 本消耗量中的仪器仪表台班消耗量按照仪器仪表正常使用率，并考虑必要的检验检测及适当幅度差综合取定。
3. 本消耗量的仪器仪表台班按《江苏省建设工程施工机具台班费用编制参考表》（2026）口径编制。

十、关于水平运输和垂直运输

1. 水平运输

(1) 水平运输距离是指自现场仓库或指定堆放地点运至安装地点或垂直运输点的距离。

(2) 当工程项目场地狭小、需要场内二次搬运时，按有关规定另行计算。

2. 垂直运输

(1) 垂直运输基准面为室外地坪（室内以室内地平面为基准面，室外以安装现场地平面为基准面）。

(2) 建筑物垂直运输按建筑物层数 6 层以下、建筑物高度 20m 以下、地下深度 10m 以内考虑。

十一、关于安装操作高度增加费

1. 安装操作基准面一般是指室外地坪或室内各层楼地面地坪。

2. 安装操作高度是指安装操作基准面至安装点的垂直高度。

3. 安装超高取定值详见各册说明，超过规定高度时，计算安装操作高度增加费。

十二、关于建筑超高（深）增加费

1. 建筑超高（深）增加费是指在建筑物层数 6 层以上、建筑高度 20m 以上、地下深度 10m 以上的建筑施工时，计算由于建筑超高（深）需要增加的安装费。各册另有规定者除外。

2. 建筑超高（深）增加费包括人工降效、使用机械（含仪器仪表、工具用具）降效、延长垂直运输时间等费用。

3. 建筑超高增加费以单位工程（群体建筑以车间或单楼设计为准）地上全部工程量为基数，按照系数法计算。系数详见各册说明。

4. 建筑超深增加费以单位工程（群体建筑以车间或单楼设计为准）地下全部工程量为基数，按照系数法计算。系数详见各册说明。

5. 单位工程（群体建筑以车间或单楼设计为准）满足建筑高度、建筑物层数、地下深度之一者，计算建筑超高（深）增加费。

6. 计算层数或高度以室外设计±0 至檐口（不包括屋顶水箱间、电梯间、屋顶平台出入口等）高度计算，不包括地下室的高度和层数，半地下室也不计算层数。

(1) “高度”和“层数”，只要其中一个达到规定，即可套用该项目，且按照就高原则执行。

(2) 同一建筑物中有 2 个或 2 个以上的不同檐口高度时，分别按不同高度竖向切面对应的工程量分别套用。

7. 计算超深增加费时，深度标准以室外设计±0 至最下层底板顶面结构标高。

8. 计算地下、地上工程量时以室内设计±0 分界。

十三、关于脚手架搭拆

1. 本消耗量中的脚手架搭拆是根据常规施工组织设计、满足安装需要所采取的安装措施。脚手架搭拆除满足自身安全外，不包括工程项目安全、环保、文明等工作内容。

2. 脚手架搭拆综合考虑了不同的结构形式、材质、规模、占用时间等要素，执行消耗量时不做调整。
3. 在同一个单位工程内有若干安装专业时，凡符合脚手架搭拆计算规定的，分别计取脚手架搭拆费用。
4. 单独室外埋地工程，如室外埋地电缆敷设、室外埋地管道等，不计算脚手架搭拆费。

十四、安装与生产同时进行增加的费用，按人工费的 10% 计算，全部为因降效而增加的人工费（不含其它费用）。

十五、在有害身体健康的环境（包括高温、多尘、噪声超过标准和在有害气体等有害环境）中施工时，增加的费用按人工费的 10% 计算，全部为因降效而增加的人工费（不含其它费用）。

十六、本消耗量注有“××以内”或“××以下”者，均包括××本身；“××以外”或“××以上”者，则不包括××本身；本消耗量默认尺寸单位为毫米（mm）。

十七、本说明未尽事宜，详见各册说明。

册 说 明

一、第八册《工业管道工程》（以下简称“本册”）适用于厂区内的车间、装置、站、罐区及其相互之间（室外）输送各种生产介质的管道安装工程，以及厂区第一个连接点以内生产用（包括生产、生活共用）的给水、排水、蒸汽、燃气等管道安装工程。包括：管道与管件安装、阀门与法兰安装、管道压力试验与清洗、检测与热处理、管道附件制作与安装等。

二、编制依据：

1. 《工业金属管道工程施工规范》GB 50235—2010；
2. 《工业金属管道工程施工质量验收规范》GB 50184—2011；
3. 《现场设备、工业管道焊接工程施工规范》GB 50236—2011；
4. 《现场设备、工业管道焊接工程施工质量验收规范》GB 50683—2011；
5. 《焊缝无损检测、射线检测》GB/T 3323—2019；
6. 《承压设备无损检测》NB/T 47013—2015；
7. 《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口》GB/T 985.1—2008；
8. 《通用安装工程消耗量》TY 02—31—2021；
9. 相关标准图集和技术手册。

三、本册压力等级划分：低压： $0 < P \leq 1.6\text{MPa}$ ；中压： $1.6\text{MPa} < P \leq 10\text{MPa}$ ；高压，对一般管道： $10\text{MPa} < P \leq 42\text{MPa}$ ，对蒸汽管道， $P \geq 9\text{MPa}$ 、工作温度 $\geq 500^\circ\text{C}$ 。 $P > 42\text{MPa}$ 时应参照相应行业规定。

四、管道分界：

1. 厂区内、外工业管道以第一个连接点分界。
2. 给水（包括生产与生活共用、生产与消防共用）管道以入口水表井分界。
3. 排水（包括分流制废水、合流制废水）以厂区围墙外第一个排放井分界。
4. 蒸汽、燃气以入口第一个计量表（或连接阀门）分界；
5. 锅炉房、水泵房等室内外管道以建筑物（或构筑物）外墙面分界。

五、本册除各章另有说明外，均包括下列工作内容：施工准备、材料及工机具场内运输、临时移动水源与电源、配合检查验收等。

六、本册不包括下列内容：

1. 单体试运转所需的水、电、蒸汽、气体、油（油脂）、燃气等。
2. 配合联动试运行。
3. 刷油、防腐蚀、绝热。

4. 管道安装完后的充氮保护和防冻保护。

5. 设备、材料、成品、半成品、构件等在施工范围以外的运输费用。

七、有关说明：

1. 管道安装按照设计压力执行相应子目，管件、阀门、法兰安装按公称压力执行相应子目。

2. 方型补偿器安装，直管安装执行本册第一章“管道安装”相应子目，弯头安装执行本册第二章“管件连接”相应子目。

3. 整体封闭式（非盖板封闭）地沟的管道施工，其人工乘以系数 1.20（管道安装后盖板封闭地沟除外）。

4. 超低（高）碳不锈钢管执行不锈钢管子目，其人工、机械乘以系数 1.15，焊接材料可以替换，消耗量不变。

5. 各种材质管道施工使用特殊焊接材料时，焊接材料可以替换，消耗量不变。

6. 吊装机械按照 50 吨以内汽车式起重机综合取定，工程实际吊装重量、安装高度必须使用大于 50 吨汽车式起重机时，按照施工方案另行计算。

7. 随设备装置成套供应预制成型的设备本体管道，包括在设备安装子目内；按材料或半成品供应的执行本册相应子目。

8. 管件的压力试验、吹扫、清洗、脱脂等，均已包含在执行计量的管道的工作内容中。

9. 生活用给排水、采暖、蒸汽、燃气的管道安装工程执行第十册《给排水、采暖、燃气工程》相应子目，消防管道执行第九册《消防工程》相应子目。

10. 仪表流量计安装执行第六册《自动化控制仪表安装工程》相应子目。

11. 刷油、绝热、防腐蚀、衬里，执行第十二册《刷油、防腐蚀、绝热工程》相应子目。

12. 直埋保温管道和钢套钢直埋保温管道的接头保温，执行第十二册《刷油、防腐蚀、绝热工程》相应子目，其人工、机械乘以系数 2.0。

13. 各种套管制作安装、各种支架制作安装、剔堵槽、钻孔堵洞等，执行第十三册《其他及附属工程》相应子目。

14. 厂区内管道安装的土建配套工程，执行《江苏省建筑与装饰工程消耗量》相应项目；厂区外管道安装的土建配套工程，执行《江苏省市政工程消耗量》相应项目。

15. 安装操作高度增加费：本册按安装高度在安装操作基准面 20m 以内综合取定；当安装高度超过安装操作基准面 20m 时，超过部分应按施工方案另行计算安装操作高度增加费。

16. 脚手架搭拆费：按人工费的 7%，其中人工费占 40%，材料费占 53%，机械费占 7%。

八、其余详见总说明、各章说明及各章工程量计算规则等。

目 录

第一章 管道安装	1
说明	1
工程量计算规则	2
一、低压管道	3
1. 碳钢有缝钢管(螺纹连接)	3
2. 碳钢管(电弧焊)	6
3. 碳钢管(氩电联焊)	11
4. 成品衬里钢管安装(法兰连接)	16
5. 碳钢伴热管(电弧焊)	21
6. 碳钢伴热管(氩弧焊)	23
7. 不锈钢伴热管(电弧焊)	25
8. 不锈钢伴热管(氩弧焊)	27
9. 碳钢板卷管(电弧焊)	29
10. 碳钢板卷管(氩电联焊)	35
11. 碳钢板卷管(埋弧自动焊)	41
12. 螺旋卷管(氩电联焊)	46
13. 不锈钢管(电弧焊)	48
14. 不锈钢管(氩电联焊)	54
15. 不锈钢管(氩弧焊)	58
16. 不锈钢板卷管(电弧焊)	62
17. 不锈钢板卷管(氩电联焊)	66
18. 合金钢管(电弧焊)	70
19. 合金钢管(氩电联焊)	75
20. 合金钢管(氩弧焊)	79
21. 铝及铝合金管(氩弧焊)	83
22. 铝及铝合金板卷管(氩弧焊)	88
23. 铜及铜合金管(氧乙炔焊)	92
24. 铜及铜合金板卷管(氧乙炔焊)	96
25. 塑料管(承插粘接)	98
26. 塑料管(热熔焊)	100
27. 金属骨架复合管(热熔焊)	104
28. 玻璃钢管(胶泥)	109
29. 玻璃钢管(环氧树脂)	111
30. 承插铸铁管(膨胀水泥接口)	114
31. 法兰铸铁管(法兰连接)	118
32. 金属软管安装(螺纹连接)	121
33. 金属软管安装(法兰连接)	122
34. 直埋保温管(氩电联焊)	124
35. 钢套钢直埋保温管(氩电联焊)	128
二、中压管道	132
1. 碳钢管(电弧焊)	132

2. 碳钢管(氩电联焊)·····	138
3. 螺旋卷管(电弧焊)·····	144
4. 螺旋卷管(氩电联焊)·····	147
5. 不锈钢管(电弧焊)·····	149
6. 不锈钢管(氩电联焊)·····	154
7. 不锈钢管(氩弧焊)·····	158
8. 合金钢管(电弧焊)·····	162
9. 合金钢管(氩电联焊)·····	168
10. 合金钢管(氩弧焊)·····	172
11. 铜及铜合金管(氧乙炔焊)·····	176
12. 金属软管安装(螺纹连接)·····	180
13. 金属软管安装(法兰连接)·····	181
14. 直埋保温管(氩电联焊)·····	183
15. 钢套钢直埋保温管(氩电联焊)·····	187
三、高压管道·····	191
1. 碳钢管(电弧焊)·····	191
2. 碳钢管(氩电联焊)·····	197
3. 合金钢管(电弧焊)·····	203
4. 合金钢管(氩电联焊)·····	209
5. 不锈钢管(电弧焊)·····	215
6. 不锈钢管(氩电联焊)·····	221
第二章 管件连接 ·····	227
说明·····	227
工程量计算规则·····	227
一、低压管件·····	228
1. 碳钢管件(螺纹连接)·····	228
2. 碳钢管件(电弧焊)·····	231
3. 碳钢管件(氩电联焊)·····	237
4. 碳钢板卷管件(电弧焊)·····	242
5. 碳钢板卷管件(氩电联焊)·····	248
6. 碳钢板卷管件(埋弧自动焊)·····	254
7. 螺旋卷管件(氩电联焊)·····	259
8. 不锈钢管件(电弧焊)·····	261
9. 不锈钢管件(氩电联焊)·····	266
10. 不锈钢管件(氩弧焊)·····	270
11. 不锈钢板卷管件(电弧焊)·····	273
12. 不锈钢板卷管件(氩电联焊)·····	277
13. 合金钢管件(电弧焊)·····	281
14. 合金钢管件(氩电联焊)·····	286
15. 合金钢管件(氩弧焊)·····	290
16. 加热外套碳钢管件(两半)(电弧焊)·····	293
17. 加热外套不锈钢管件(两半)(电弧焊)·····	297
18. 铝及铝合金管件(氩弧焊)·····	301

19. 铝及铝合金板卷管件(氩弧焊)·····	306
20. 铜及铜合金管件(氧乙炔焊)·····	310
21. 铜及铜合金板卷管件(氧乙炔焊)·····	314
22. 塑料管件(承插粘接)·····	316
23. 塑料管件(热熔焊)·····	320
24. 金属骨架复合管件(热熔焊)·····	324
25. 玻璃钢管件(胶泥)·····	328
26. 玻璃钢管件(环氧树脂)·····	330
27. 承插铸铁管件(膨胀水泥接口)·····	332
28. 法兰铸铁管件(法兰连接)·····	337
29. 钢套钢直埋保温管件(氩电联焊)·····	340
二、中压管件·····	344
1. 碳钢管件(电弧焊)·····	344
2. 碳钢管件(氩电联焊)·····	349
3. 螺旋卷管件(电弧焊)·····	355
4. 螺旋卷管件(氩电联焊)·····	358
5. 不锈钢管件(电弧焊)·····	360
6. 不锈钢管件(氩电联焊)·····	365
7. 不锈钢管件(氩弧焊)·····	369
8. 合金钢管件(电弧焊)·····	372
9. 合金钢管件(氩电联焊)·····	377
10. 合金钢管件(氩弧焊)·····	383
11. 铜及铜合金管件(氧乙炔焊)·····	386
12. 钢套钢直埋保温管件(氩电联焊)·····	390
三、高压管件·····	394
1. 碳钢管件(电弧焊)·····	394
2. 碳钢管件(氩电联焊)·····	399
3. 不锈钢管件(电弧焊)·····	405
4. 不锈钢管件(氩电联焊)·····	410
5. 合金钢管件(电弧焊)·····	416
6. 合金钢管件(氩电联焊)·····	421
第三章 阀门安装 ·····	427
说明·····	427
工程量计算规则·····	427
一、低压阀门·····	428
1. 螺纹阀门·····	428
2. 承插焊阀门·····	431
3. 法兰阀门·····	433
4. 齿轮、液压传动、电动阀门·····	441
5. 安全阀门(螺纹连接)·····	447
6. 安全阀门(法兰连接)·····	450
7. 安全阀调试定压·····	455
8. 调节阀门·····	460

9. 塑料阀门·····	465
二、中压阀门·····	469
1. 螺纹阀门·····	469
2. 承插焊阀门·····	471
3. 对焊阀门(氩电联焊)·····	473
4. 法兰阀门·····	483
5. 齿轮、液压传动、电动阀门·····	488
6. 安全阀门(螺纹连接)·····	494
7. 安全阀门(法兰连接)·····	496
8. 安全阀调试定压·····	501
9. 调节阀门·····	503
三、高压阀门·····	506
1. 螺纹阀门·····	506
2. 承插焊阀门·····	508
3. 对焊阀门(氩电联焊)·····	510
4. 法兰阀门·····	522
5. 齿轮、液压传动、电动阀门·····	528
6. 安全阀门(法兰连接)·····	532
7. 安全阀调试定压·····	537
8. 调节阀门·····	539
第四章 法兰安装 ·····	542
说明·····	542
工程量计算规则·····	542
一、低压法兰·····	543
1. 碳钢法兰(螺纹连接)·····	543
2. 碳钢平焊法兰(电弧焊)·····	546
3. 碳钢对焊法兰(电弧焊)·····	555
4. 碳钢对焊法兰(氩电联焊)·····	560
5. 铜及铜合金翻边活动法兰(氧乙炔焊)·····	566
6. 铜及铜合金法兰(氧乙炔焊)·····	570
7. 不锈钢平焊法兰(电弧焊)·····	574
8. 不锈钢对焊法兰(电弧焊)·····	580
9. 不锈钢对焊法兰(氩电联焊)·····	585
10. 不锈钢对焊法兰(氩弧焊)·····	589
11. 不锈钢翻边活动法兰(电弧焊)·····	593
12. 不锈钢翻边活动法兰(氩弧焊)·····	601
13. 合金钢平焊法兰(电弧焊)·····	606
14. 合金钢对焊法兰(氩电联焊)·····	611
15. 合金钢对焊法兰(氩弧焊)·····	617
16. 铝及铝合金翻边活动法兰(氩弧焊)·····	620
17. 铝及铝合金法兰(氩弧焊)·····	625
18. 低压塑料法兰(热熔焊)·····	629
19. 低压玻璃钢法兰(环氧树脂)·····	633

二、中压法兰	637
1. 碳钢对焊法兰(电弧焊)	637
2. 碳钢对焊法兰(氩电联焊)	643
3. 铜及铜合金对焊法兰(氧乙炔焊)	649
4. 不锈钢对焊法兰(电弧焊)	653
5. 不锈钢对焊法兰(氩电联焊)	659
6. 不锈钢对焊法兰(氩弧焊)	663
7. 合金钢对焊法兰(电弧焊)	666
8. 合金钢对焊法兰(氩电联焊)	671
9. 合金钢对焊法兰(氩弧焊)	675
三、高压法兰	678
1. 碳钢法兰(螺纹连接)	678
2. 碳钢对焊法兰(电弧焊)	681
3. 碳钢对焊法兰(氩电联焊)	687
4. 不锈钢对焊法兰(电弧焊)	693
5. 不锈钢对焊法兰(氩电联焊)	699
6. 合金钢对焊法兰(电弧焊)	705
7. 合金钢对焊法兰(氩电联焊)	710
第五章 管道压力试验、吹扫与清洗	716
说明	716
工程量计算规则	716
一、管道压力试验	717
1. 低中压管道液压试验	717
2. 高压管道液压试验	720
3. 低中压管道气压试验	722
4. 低中压管道泄漏性试验	728
5. 低中压管道真空试验	730
二、管道系统吹扫	732
1. 水冲洗	732
2. 空气吹扫	734
3. 蒸汽吹扫	736
三、管道系统清洗	738
1. 碱洗	738
2. 酸洗	740
3. 化学清洗	742
四、管道脱脂	745
五、管道油清洗	747
第六章 无损检测与焊口热处理	750
说明	750
工程量计算规则	750
一、管材表面无损检测	751
1. 超声波检测	751

2. 磁粉检测·····	752
3. 渗透检测·····	753
二、焊缝无损检测·····	755
1. X光射线检测·····	755
(1)80mm×300mm·····	755
(2)80mm×150mm·····	756
2. γ 射线检测(外透法)·····	757
(1)80mm×300mm·····	757
(2)80mm×150mm·····	758
3. 超声波检测·····	759
4. 磁粉检测·····	760
5. 渗透检测·····	762
6. 相控阵超声检测·····	764
(1)厚度 $T \leq 20$ ·····	765
(2)厚度 $T > 20$ ·····	766
三、配合超声检测焊缝人工打磨·····	767
四、配合管材表面检测翻转·····	768
五、焊口预热及后热·····	769
1. 低中压碳钢管电加热片·····	770
2. 高压碳钢管电加热片·····	771
3. 低中压碳钢管电阻丝·····	772
4. 高压碳钢管电阻丝·····	773
5. 低中压合金钢管电加热片·····	774
6. 高压合金钢管电加热片·····	775
7. 低中压合金钢管电阻丝·····	776
8. 高压合金钢管电阻丝·····	777
9. 碳钢管电感应·····	778
10. 低中压合金钢管电感应·····	779
11. 高压合金钢管电感应·····	780
12. 碳钢管氧乙炔·····	781
13. 合金钢管氧乙炔·····	782
六、焊口热处理·····	783
1. 低中压碳钢电加热片·····	783
2. 高压碳钢电加热片·····	784
3. 低中压碳钢管电阻丝·····	785
4. 高压碳钢管电阻丝·····	786
5. 低中压合金钢管电加热片·····	787
6. 高压合金钢管电加热片·····	788
7. 低中压合金钢管电阻丝·····	789
8. 高压合金钢管电阻丝·····	790
9. 碳钢管电感应·····	791
10. 低压合金钢管电感应·····	792
11. 中高压合金钢管电感应·····	793
七、硬度测定·····	794

八、光谱分析·····	794
第七章 其他·····	795
说明·····	795
工程量计算规则·····	795
一、高合金焊口内部充氩保护·····	796
二、蒸汽分汽缸制作·····	798
三、蒸汽分汽缸安装·····	799
四、集气罐制作·····	801
五、集气罐安装·····	803
六、空气分气筒制作安装·····	804
七、钢制排水漏斗制作安装·····	805
八、水位计安装·····	806
九、手摇泵安装·····	806
十、阀门操纵装置安装·····	807
十一、调节阀临时短管制作装拆·····	808
十二、三通补强圈制作安装·····	810
1. 低压碳钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)·····	810
2. 中压碳钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)·····	812
3. 低压不锈钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)·····	814
4. 中压不锈钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)·····	816
5. 低压合金钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)·····	818
6. 中压合金钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)·····	820
7. 铝及铝合金管开孔三通补强圈制作安装(氩弧焊)·····	822
十三、虾体弯制作及煨弯·····	824
1. 碳钢管虾体弯制作(电弧焊)·····	824
2. 中压螺旋卷管虾体弯制作(电弧焊)·····	826
3. 不锈钢管虾体弯制作(电弧焊)·····	830
4. 不锈钢管虾体弯制作(氩电联焊)·····	832
5. 铝管虾体弯制作(氩弧焊)·····	834
6. 铜管虾体弯制作(氧乙炔焊)·····	836
7. 低中压碳钢、合金钢管机械煨弯·····	838
8. 低中压不锈钢管机械煨弯·····	839
9. 铝管机械煨弯·····	840
10. 铜管机械煨弯·····	841
11. 塑料管煨弯·····	842
12. 低中压碳钢管中频煨弯·····	843
13. 高压碳钢管中频煨弯·····	845
14. 低中压不锈钢管中频煨弯·····	846
15. 高压不锈钢管中频煨弯·····	848
16. 低中压合金钢管中频煨弯·····	849
17. 高压合金钢管中频煨弯·····	851
十四、半成品管段场外运输·····	852

附录..... 853

一、主要材料损耗率表..... 853

二、吊装机械(综合)..... 853

三、焊接机械(综合)..... 853

四、平焊法兰螺栓质量表..... 854

五、榫槽面平焊法兰螺栓质量表..... 856

六、对焊法兰螺栓质量表..... 857

七、梯形槽式对焊法兰螺栓质量表..... 859

八、焊环活动法兰螺栓质量表..... 859

九、管口翻边活动法兰螺栓质量表..... 860

第一章 管道安装

说 明

一、本章内容包括碳钢管、不锈钢管、合金钢管、铝及铝合金管、铜及铜合金管、塑料管、金属骨架复合管、玻璃钢管、铸铁管、金属软管、直埋保温管等的安装。

二、本章不包括以下工作内容：

1. 管件连接。
2. 阀门安装。
3. 法兰安装。
4. 管道压力试验、吹扫与清洗、脱脂。
5. 焊口无损检测、预热及后热、热处理、硬度测定、光谱分析。
6. 管口焊接管内、外充氩保护。
7. 管道支吊架制作、安装。

三、有关说明：

1. 管廊及地下管网主材用量，按施工图净用量加规定的损耗量计算。
2. 法兰连接金属软管安装，包括两个垫片和两副法兰用螺栓的安装，螺栓材料量按施工图设计用量加规定的损耗量计算。
3. 成品钢管法兰连接执行成品衬里钢管安装（法兰连接）子目。
4. 管道预安装（即二次安装，指确实需要且实际发生管道吊装上去先进行预安装，然后拆下来，经镀锌后再二次安装的部分），其人工按管道安装和管件连接的人工之和乘以系数 2.0，其余不变。

工程量计算规则

一、管道安装按不同压力、材质、连接形式，以“10 米”为计量单位。

二、各种管道安装工程量，按设计管道中心线以“延长米”长度计算，不扣除阀门、管件、方型补偿器所占长度；室外埋设管道不扣除附属构筑物（井）所占长度。

三、夹套管安装，内、外管及跨接管分别计算工程量；外管及跨接管按相应管道安装子目，人工、机械乘以系数 1.20。

四、金属软管安装按不同连接形式，以“根”为计量单位。

五、钢套钢直埋保温管道安装按内管公称直径计算工程量。

一、低压管道

1. 碳钢有缝钢管(螺纹连接)

工作内容：准备工作，管子切口，套丝，管口组对，管道连接。

计量单位：10m

编 号				8-1	8-2	8-3
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.045	0.049	0.056
	00150105	一般技工	工日	0.115	0.128	0.146
	00150109	高级技工	工日	0.018	0.020	0.022
材料	14010505	碳钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³			0.009
	12370335	乙炔气	kg			0.004
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.004	0.005	0.006
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.518	0.636	0.801
	12050311	机油	kg	0.010	0.012	0.015
	31110301	棉纱头	kg	0.022	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.002
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.018	0.018	0.018

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-4	8-5	8-6
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.061	0.066	0.075
	00150105	一般技工	工日	0.159	0.173	0.194
	00150109	高级技工	工日	0.025	0.026	0.030
材料	14010505	碳钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	0.013	0.016	0.019
	12370335	乙炔气	kg	0.005	0.006	0.007
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.009	0.011
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.989	1.130	1.342
	12050311	机油	kg	0.018	0.022	0.026
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064	0.085
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.003	0.003
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.020	0.020	0.020

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-7	8-8	8-9
项 目				公称直径(mm 以内)		
				70	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.080	0.086	0.111
	00150105	一般技工	工日	0.207	0.224	0.287
	00150109	高级技工	工日	0.032	0.035	0.044
材料	14010505	碳钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	0.055	0.061	0.070
	12370335	乙炔气	kg	0.020	0.023	0.026
	03210211	砂轮片 φ400	片	0.032	0.036	0.041
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	3.852	4.343	4.952
	12050311	机油	kg	0.075	0.084	0.096
	31110301	棉纱头	kg	0.244	0.275	0.314
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.006	0.007	0.023
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.041	0.048	0.156

2. 碳钢管(电弧焊)

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，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-10	8-11	8-12
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.037	0.039	0.048
	00150105	一般技工	工日	0.095	0.103	0.124
	00150109	高级技工	工日	0.015	0.016	0.019
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(9.137)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.022	0.028	0.039
	12370335	乙炔气	kg	0.001	0.001	0.001
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.038	0.049	0.086
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.002	0.002	0.004
	03230101	磨头	个	0.013	0.016	0.020
	31150301	电	kW·h	0.082	0.089	0.119
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.065	0.070	0.071
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.149	0.158	0.165
	02270131	破布	kg	0.085	0.090	0.181
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.024	0.031	0.041
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.003	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.003	0.004

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-13	8-14	8-15	8-16
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.054	0.059	0.066	0.084
	00150105	一般技工	工日	0.139	0.153	0.171	0.218
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.024	0.026	0.034
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.049	0.075	0.089	0.163
	12370305	氧气	m ³	0.006	0.006	0.009	0.211
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.003	0.081
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.096	0.134	0.155	0.200
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.006	0.007	
	03230101	磨头	个	0.024	0.028	0.033	0.044
	31150301	电	kW·h	0.127	0.154	0.159	0.102
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.072	0.073	0.074	0.075
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.175	0.196	0.216	0.318
	02270131	破布	kg	0.199	0.199	0.226	0.226
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.011	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.050	0.057	0.071	0.114
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.005	0.006	0.007	0.012
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.003	0.003	
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.005	0.006	0.007	0.012

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-17	8-18	8-19	8-20
项 目				公称直径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.099	0.111	0.131	0.154
	00150105	一般技工	工日	0.258	0.288	0.340	0.400
	00150109	高级技工	工日	0.040	0.044	0.052	0.062
材料	14010505	碳钢管	m	(8.996)	(8.996)	(8.845)	(8.845)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.225	0.325	0.393	0.625
	12370305	氧气	m ³	0.275	0.333	0.410	0.490
	12370335	乙炔气	kg	0.106	0.128	0.158	0.188
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.323	0.360	0.489	0.611
	03230101	磨头	个	0.052	0.066		
	31150301	电	kW·h	0.126	0.160	0.215	0.243
	01030121	钢丝 ϕ 1.4~4	kg	0.076	0.077	0.077	0.078
	02090111	聚乙烯薄膜 δ 0.05	m ²	0.266	0.314	0.368	0.431
	02270131	破布	kg	0.271	0.316	0.343	0.361
	31110301	棉纱头	kg	0.018	0.021	0.024	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.134	0.194	0.218	0.273
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.005	0.008
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班			0.055	0.071
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.005	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.013	0.020	0.022	0.028
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.013	0.020	0.022	0.028

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-21	8-22	8-23	8-24
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.176	0.223	0.247	0.271
	00150105	一般技工	工日	0.458	0.578	0.642	0.704
	00150109	高级技工	工日	0.070	0.089	0.099	0.108
材料	14010505	碳钢管	m	(8.845)	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.992	1.625	2.205	2.625
	12370305	氧气	m ³	0.684	0.951	1.085	1.300
	12370335	乙炔气	kg	0.263	0.366	0.417	0.500
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.936	1.370	1.954	2.163
	31150301	电	kW·h	0.352	0.457	0.561	0.663
	01210101	角钢	kg	0.137	0.137	0.138	0.138
	01030121	钢丝 ϕ 1.4~4	kg	0.079	0.080	0.081	0.082
	02090111	聚乙烯薄膜 δ 0.05	m ²	0.560	0.713	0.878	1.061
	02270131	破布	kg	0.433	0.479	0.497	0.524
	31110301	棉纱头	kg	0.041	0.051	0.051	0.061
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.388	0.549	0.580	0.612
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.015	0.024	0.030	0.042
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.091	0.126	0.126	0.140
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.015	0.024	0.030	0.042
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.039	0.055	0.058	0.061
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.039	0.055	0.058	0.061

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-25	8-26	8-27	8-28
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.310	0.378	0.453	0.529
	00150105	一般技工	工日	0.806	0.982	1.180	1.376
	00150109	高级技工	工日	0.124	0.151	0.181	0.212
材料	14010505	碳钢管	m	(8.798)	(8.695)	(8.695)	(8.695)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	4.125	5.031	6.375	8.548
	12370305	氧气	m ³	1.698	1.970	2.175	2.617
	12370335	乙炔气	kg	0.653	0.758	0.837	1.007
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.185	3.756	4.313	5.129
	31150301	电	kW·h	0.783	0.907	1.055	1.296
	01210101	角钢	kg	0.138	0.138	0.138	0.138
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.083	0.084	0.085	0.086
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.196	1.473	1.698	1.923
	02270131	破布	kg	0.542	0.614	0.696	0.778
	31110301	棉纱头	kg	0.068	0.075	0.084	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.693	0.815	0.901	0.986
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.049	0.060	0.067	0.067
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.153	0.167	0.167	0.173
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.049	0.060	0.067	0.067
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.069	0.082	0.090	0.098
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.069	0.082	0.090	0.098

3. 碳钢管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-29	8-30	8-31
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.041	0.045	0.055
	00150105	一般技工	工日	0.107	0.116	0.141
	00150109	高级技工	工日	0.016	0.018	0.022
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(9.137)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.001	0.001	0.001
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.011	0.014	0.025
	12370335	乙炔气	kg	0.001	0.001	0.001
	12370310	氩气	m ³	0.031	0.040	0.063
	01630402	钨钨棒	g	0.062	0.079	0.125
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.037	0.048	0.085
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.002	0.002	0.004
	03230101	磨头	个	0.013	0.016	0.020
	31150301	电	kW·h	0.083	0.090	0.121
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.078	0.079
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.150	0.157	0.165
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.003	0.004	0.006
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.021	0.028	0.036
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.001	0.001	0.001
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-32	8-33	8-34	8-35
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.061	0.067	0.077	0.097
	00150105	一般技工	工日	0.158	0.174	0.202	0.253
	00150109	高级技工	工日	0.024	0.026	0.031	0.039
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.002	0.002	0.044	0.113
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.028	0.038	0.020	0.027
	12370305	氧气	m ³	0.006	0.006	0.009	0.195
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.003	0.075
	12370310	氩气	m ³	0.070	0.107	0.057	0.075
	01630402	钨钨棒	g	0.150	0.215	0.113	0.150
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.095	0.131	0.148	0.199
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.006	0.007	0.012
	03230101	磨头	个	0.024	0.028	0.033	0.044
	31150301	电	kW·h	0.130	0.155	0.161	0.108
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.080	0.081	0.084	0.087
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.174	0.196	0.216	0.318
	02270131	破布	kg	0.199	0.199	0.226	0.253
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.011	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.007	0.008	0.050	0.061
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.045	0.051	0.054	0.056
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.003	0.003	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.001	0.001	0.005	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.001	0.001	0.005	0.006

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-36	8-37	8-38	8-39
项 目				公称直径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.115	0.138	0.150	0.165
	00150105	一般技工	工日	0.297	0.359	0.389	0.429
	00150109	高级技工	工日	0.046	0.055	0.060	0.066
材料	14010505	碳钢管	m	(8.996)	(8.996)	(8.845)	(8.845)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.163	0.246	0.313	0.488
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.031	0.041	0.048	0.057
	12370305	氧气	m ³	0.256	0.306	0.375	0.459
	12370335	乙炔气	kg	0.098	0.118	0.144	0.177
	12370310	氩气	m ³	0.088	0.113	0.131	0.160
	01630402	铈钨棒	g	0.175	0.227	0.263	0.320
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.320	0.356	0.483	0.605
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.016	0.020	0.027	
	31150301	电	kW·h	0.137	0.176	0.233	0.268
	03230101	磨头	个	0.052	0.066		
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.089	0.095	0.099	0.104
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.267	0.314	0.369	0.431
	02270131	破布	kg	0.271	0.316	0.343	0.361
	31110301	棉纱头	kg	0.018	0.021	0.024	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.070	0.135	0.138	0.191
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.066	0.084	0.100	0.119
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班				0.061
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.009	0.009	
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.005	0.011
	99094502	吊装机械 II 类	台班			0.055	0.071
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.005	0.011
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.007	0.013	0.014	0.019
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.007	0.013	0.014	0.019

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-40	8-41	8-42	8-43
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.189	0.239	0.267	0.322
	00150105	一般技工	工日	0.491	0.620	0.694	0.836
	00150109	高级技工	工日	0.076	0.095	0.107	0.128
材料	14010505	碳钢管	m	(8.845)	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.837	1.494	1.790	2.250
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.080	0.098	0.119	0.138
	12370305	氧气	m ³	0.650	0.848	1.035	1.193
	12370335	乙炔气	kg	0.250	0.326	0.398	0.459
	12370310	氩气	m ³	0.223	0.275	0.333	0.388
	01630402	铈钨棒	g	0.445	0.550	0.665	0.763
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.927	1.358	1.940	2.148
	31150301	电	kW·h	0.393	0.520	0.629	0.747
	01210101	角钢	kg	0.137	0.137	0.138	0.138
	01030121	钢丝 ϕ 1.4~4	kg	0.114	0.123	0.133	0.142
	02090111	聚乙烯薄膜 δ 0.05	m ²	0.560	0.713	0.878	1.061
	02270131	破布	kg	0.433	0.479	0.497	0.524
	31110301	棉纱头	kg	0.041	0.050	0.051	0.061
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	0.291	0.453	0.490	0.525
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.165	0.204	0.210	0.216
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.087	0.123	0.128	0.132
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.017	0.029	0.035	0.050
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.090	0.126	0.126	0.140
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.017	0.029	0.035	0.050
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.029	0.045	0.049	0.052
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.029	0.045	0.049	0.052

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-44	8-45	8-46	8-47
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.335	0.408	0.488	0.579
	00150105	一般技工	工日	0.872	1.060	1.267	1.507
	00150109	高级技工	工日	0.134	0.163	0.195	0.232
材料	14010505	碳钢管	m	(8.798)	(8.695)	(8.695)	(8.695)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	3.750	4.666	5.875	8.052
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.156	0.176	0.194	0.232
	12370305	氧气	m ³	1.623	1.772	2.095	2.486
	12370335	乙炔气	kg	0.624	0.682	0.806	0.956
	12370310	氩气	m ³	0.435	0.491	0.544	0.649
	01630402	铈钨棒	g	0.869	0.983	1.088	1.298
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	3.163	3.734	4.291	5.100
	31150301	电	kW·h	0.880	1.020	1.180	1.449
	01210101	角钢	kg	0.138	0.138	0.138	0.138
	01030121	钢丝 ϕ 1.4~4	kg	0.152	0.161	0.170	0.179
	02090111	聚乙烯薄膜 δ 0.05	m ²	1.196	1.473	1.698	1.923
	31110301	棉纱头	kg	0.068	0.075	0.084	0.092
	02270131	破布	kg	0.542	0.614	0.696	0.778
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.595	0.719	0.795	0.871
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.246	0.276	0.306	0.336
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.143	0.164	0.186	0.207
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.056	0.070	0.077	0.085
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.153	0.167	0.167	0.167
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.056	0.070	0.077	0.085
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.060	0.072	0.079	0.087
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.060	0.072	0.079	0.087

4. 成品衬里钢管安装(法兰连接)

工作内容：准备工作，管口组对，法兰连接，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-48	8-49	8-50
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.188	0.208	0.232
	00150105	一般技工	工日	0.490	0.540	0.604
	00150109	高级技工	工日	0.076	0.083	0.093
材料	14573543	成品衬里管道	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.783	1.175	1.370
	11112525	铅油	kg	0.587	0.587	0.783
	12060318	清油 C01-1	kg	0.195	0.195	0.195
	02270131	破布	kg	0.693	0.890	0.958
	31110301	棉纱头	kg	0.040	0.040	0.050
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-51	8-52	8-53
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.245	0.276	0.327
	00150105	一般技工	工日	0.637	0.719	0.851
	00150109	高级技工	工日	0.098	0.111	0.131
材料	14573543	成品衬里管道	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	1.576	2.277	2.976
	11112525	铅油	kg	0.876	1.226	1.750
	12060318	清油 C01-1	kg	0.275	0.350	0.350
	02270131	破布	kg	0.983	1.029	1.317
	31110301	棉纱头	kg	0.055	0.067	0.078
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.003
	99094502	吊装机械 II 类	台班			0.024
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.003

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-54	8-55	8-56
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.342	0.384	0.479
	00150105	一般技工	工日	0.888	0.999	1.245
	00150109	高级技工	工日	0.136	0.154	0.191
材料	14573543	成品衬里管道	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	4.025	4.279	4.289
	11112525	铅油	kg	2.101	2.140	2.210
	12060318	清油 C01-1	kg	0.350	0.459	0.390
	02270131	破布	kg	1.350	1.364	1.475
	31110301	棉纱头	kg	0.093	0.178	0.233
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.003	0.004	0.007
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.028	0.028	0.036
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.003	0.004	0.007

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-57	8-58	8-59
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.595	0.697	0.734
	00150105	一般技工	工日	1.548	1.812	1.909
	00150109	高级技工	工日	0.238	0.279	0.293
材料	14573543	成品衬里管道	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	4.363	4.435	4.875
	11112525	铅油	kg	2.217	2.270	2.257
	12060318	清油 C01-1	kg	0.444	0.554	0.451
	02270131	破布	kg	1.643	1.700	1.763
	31110301	棉纱头	kg	0.274	0.320	0.330
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.014	0.020
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.051	0.051	0.056
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.014	0.020

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-60	8-61	8-62
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.821	0.898	1.030
	00150105	一般技工	工日	2.137	2.335	2.679
	00150109	高级技工	工日	0.329	0.359	0.412
材料	14573543	成品衬里管道	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	6.229	7.312	7.492
	11112525	铅油	kg	2.708	2.708	2.979
	12060318	清油 C01-1	kg	0.542	0.542	0.542
	02270131	破布	kg	1.899	2.079	2.374
	31110301	棉纱头	kg	0.372	0.414	0.456
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.022	0.028	0.031
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.061	0.067	0.067
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.022	0.028	0.031

5. 碳钢伴热管(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，煨弯，管口组对，焊接，绑扎，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-63	8-64	8-65
项 目				用于装置内管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.186	0.218	0.245
	00150105	一般技工	工日	0.483	0.566	0.637
	00150109	高级技工	工日	0.074	0.087	0.098
材料	14010505	碳钢管	m	(10.200)	(10.200)	(10.200)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.043	0.054	0.086
	12370305	氧气	m ³	0.160	0.220	0.390
	12370335	乙炔气	kg	0.062	0.085	0.150
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.005	0.007	0.008
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.011	0.015	0.019
	01590291	镀锌铁皮打包带	kg	0.756	0.960	1.254
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.008	0.009
	02270131	破布	kg	0.085	0.085	0.171
	03230101	磨头	个	0.003	0.019	0.047
	31150301	电	kW·h	0.018	0.033	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.005
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.029	0.037	0.049
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.005

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-66	8-67	8-68
项 目				用于外管廊管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.088	0.102	0.108
	00150105	一般技工	工日	0.229	0.264	0.282
	00150109	高级技工	工日	0.035	0.040	0.043
材料	14010505	碳钢管	m	(10.150)	(10.150)	(10.150)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.029	0.035	0.052
	12370305	氧气	m ³	0.070	0.095	0.160
	12370335	乙炔气	kg	0.027	0.037	0.062
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.003	0.004	0.005
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.012
	01590291	镀锌铁皮打包带	kg	0.756	0.960	1.254
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.007
	02270131	破布	kg	0.085	0.085	0.171
	03230101	磨头	个	0.002	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.012	0.015	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.002
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.017	0.028	0.031
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.002	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.002	0.003

6. 碳钢伴热管(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-69	8-70	8-71
项 目				用于装置内管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.210	0.246	0.277
	00150105	一般技工	工日	0.546	0.640	0.719
	00150109	高级技工	工日	0.084	0.099	0.111
材料	14010505	碳钢管	m	(10.200)	(10.200)	(10.200)
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	0.046	0.057	0.091
	12370305	氧气	m ³	0.170	0.234	0.414
	12370335	乙炔气	kg	0.065	0.090	0.159
	12370310	氩气	m ³	0.063	0.080	0.127
	01630402	铈钨棒	g	0.125	0.159	0.255
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.005	0.007	0.008
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.016	0.020
	03230101	磨头	个	0.003	0.020	0.050
	31150301	电	kW·h	0.019	0.035	0.042
	01590291	镀锌铁皮打包带	kg	0.801	1.017	1.328
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.008	0.010
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.024	0.032	0.043
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.005

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-72	8-73	8-74
项 目				用于外管廊管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.099	0.115	0.122
	00150105	一般技工	工日	0.258	0.298	0.318
	00150109	高级技工	工日	0.040	0.046	0.049
材料	14010505	碳钢管	m	(10.150)	(10.150)	(10.150)
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	0.031	0.037	0.055
	12370305	氧气	m ³	0.073	0.101	0.170
	12370335	乙炔气	kg	0.028	0.039	0.065
	12370310	氩气	m ³	0.042	0.053	0.085
	01630402	铈钨棒	g	0.085	0.106	0.170
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.003	0.004	0.005
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.011	0.013
	03230101	磨头	个	0.002	0.028	0.033
	31150301	电	kW·h	0.013	0.016	0.021
	01590291	镀锌铁皮打包带	kg	0.801	1.017	1.328
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.007
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.015	0.023	0.028
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.003

7. 不锈钢伴热管(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，煨弯，管口组对，焊接，焊缝钝化，绑扎，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-75	8-76	8-77
项 目				用于装置内管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.213	0.257	0.297
	00150105	一般技工	工日	0.553	0.667	0.774
	00150109	高级技工	工日	0.085	0.103	0.119
材料	14040103	不锈钢管	m	(10.200)	(10.200)	(10.200)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.035	0.043	0.068
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.052	0.065	0.091
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.015	0.018	0.030
	31150301	电	kW·h	0.039	0.048	0.065
	15093919	不锈钢带 15×1	kg	0.086	1.088	1.420
	12310308	丙酮	kg	0.020	0.023	0.032
	12331335	酸洗膏	kg	0.006	0.008	0.011
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.006
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.060	0.060	0.060
	02270131	破布	kg	0.080	0.080	0.172
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.008	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.023	0.030	0.041
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.004	0.008
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.003	0.003	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.004

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-78	8-79	8-80
项 目				用于外管廊管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.109	0.121	0.133
	00150105	一般技工	工日	0.282	0.312	0.347
	00150109	高级技工	工日	0.044	0.048	0.053
材料	14040103	不锈钢管	m	(10.150)	(10.150)	(10.150)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.023	0.029	0.045
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.035	0.043	0.061
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.010	0.012	0.020
	31150301	电	kW·h	0.024	0.034	0.044
	15093919	不锈钢带 15×1	kg	0.086	1.088	1.420
	12310308	丙酮	kg	0.013	0.015	0.021
	12331335	酸洗膏	kg	0.006	0.008	0.011
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.060	0.060	0.060
	02270131	破布	kg	0.079	0.079	0.171
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.016	0.020	0.027
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.003	0.006
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.002	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.002	0.003

8. 不锈钢伴热管(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-81	8-82	8-83
项 目				用于装置内管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.233	0.274	0.308
	00150105	一般技工	工日	0.608	0.712	0.800
	00150109	高级技工	工日	0.094	0.109	0.123
材料	14040103	不锈钢管	m	(10.200)	(10.200)	(10.200)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.041	0.052	0.083
	12370310	氩气	m ³	0.140	0.146	0.166
	01630402	铈钨棒	g	0.108	0.135	0.193
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.063	0.079	0.110
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.018	0.022	0.036
	31150301	电	kW·h	0.039	0.048	0.065
	15093919	不锈钢带 15×1	kg	0.086	1.088	1.420
	12310308	丙酮	kg	0.020	0.023	0.032
	12331335	酸洗膏	kg	0.006	0.008	0.011
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.006
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.060	0.060	0.060
	02270131	破布	kg	0.080	0.080	0.172
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.008	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.025	0.032	0.042
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.004	0.008

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-84	8-85	8-86
项 目				用于外管廊管道 公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.118	0.126	0.143
	00150105	一般技工	工日	0.308	0.328	0.369
	00150109	高级技工	工日	0.047	0.051	0.056
材料	14040103	不锈钢管	m	(10.150)	(10.150)	(10.150)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.028	0.034	0.054
	12370310	氩气	m ³	0.135	0.144	0.164
	01630402	铈钨棒	g	0.073	0.092	0.150
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.057	0.080	0.113
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.015	0.021	0.038
	31150301	电	kW·h	0.024	0.034	0.044
	15093919	不锈钢带 15×1	kg	0.086	1.088	1.420
	12310308	丙酮	kg	0.013	0.015	0.021
	12331335	酸洗膏	kg	0.006	0.008	0.011
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.060	0.060	0.060
	02270131	破布	kg	0.079	0.079	0.171
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.017	0.026	0.031
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.003	0.006

9. 碳钢板卷管(电弧焊)

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，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-87	8-88	8-89
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.140	0.163	0.194
	00150105	一般技工	工日	0.364	0.425	0.505
	00150109	高级技工	工日	0.056	0.066	0.077
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.787	0.984	1.173
	12370305	氧气	m ³	0.706	0.918	1.116
	12370335	乙炔气	kg	0.272	0.353	0.429
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.962	1.401	1.445
	31150301	电	kW·h	0.303	0.347	0.413
	01210101	角钢	kg	0.162	0.162	0.162
	31110301	棉纱头	kg	0.042	0.051	0.063
	02270131	破布	kg	0.013	0.016	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.197	0.246	0.294
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.015	0.019	0.022
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.090	0.097	0.102
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.015	0.019	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.024	0.029
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.024	0.029

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-90	8-91	8-92
项 目				公称直径(mm 以内)		
				350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.237	0.275	0.337
	00150105	一般技工	工日	0.615	0.715	0.875
	00150109	高级技工	工日	0.094	0.110	0.134
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	2.145	2.427	2.725
	12370305	氧气	m ³	1.318	1.402	1.513
	12370335	乙炔气	kg	0.507	0.539	0.582
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.847	2.468	2.791
	31150301	电	kW·h	0.489	0.612	0.686
	01210101	角钢	kg	0.162	0.162	0.162
	31110301	棉纱头	kg	0.070	0.080	0.089
	02270131	破布	kg	0.022	0.024	0.028
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.403	0.456	0.512
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.027	0.030	0.043
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.111	0.118	0.128
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.027	0.030	0.043
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.040	0.046	0.052
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.040	0.046	0.052

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-93	8-94	8-95	8-96
项 目				公称直径(mm 以内)			
				500	600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.393	0.473	0.556	0.636
	00150105	一般技工	工日	1.021	1.232	1.446	1.654
	00150109	高级技工	工日	0.157	0.190	0.222	0.255
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(9.193)	(9.193)	(9.090)	(9.090)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	3.018	5.338	6.110	7.798
	12370305	氧气	m ³	1.585	1.861	2.427	2.809
	12370335	乙炔气	kg	0.610	0.716	0.933	1.080
	02230203	碳精棒	kg		0.079	0.090	0.102
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.196	4.031	4.808	5.663
	31150301	电	kW·h	0.737	1.013	1.288	1.485
	01210101	角钢	kg	0.162	0.162	0.179	0.179
	31110301	棉纱头	kg	0.097	0.119	0.134	0.154
	02270131	破布	kg	0.031	0.037	0.042	0.048
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套		0.390	0.390	0.390
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.568	0.787	0.943	1.077
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.049	0.054	0.062	0.078
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.147	0.153	0.173	0.188
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.049	0.054	0.062	0.078
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.056	0.079	0.094	0.108
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.056	0.079	0.094	0.108

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-97	8-98	8-99	8-100
项 目				公称直径(mm 以内)			
				900	1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.714	0.799	1.082	1.320
	00150105	一般技工	工日	1.856	2.076	2.813	3.431
	00150109	高级技工	工日	0.286	0.319	0.433	0.528
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(9.090)	(8.996)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	8.758	10.846	17.322	24.895
	12370305	氧气	m ³	3.150	3.821	5.451	7.329
	12370335	乙炔气	kg	1.212	1.470	2.097	2.819
	02230203	碳精棒	kg	0.115	0.127	0.203	0.237
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	6.344	7.714	12.281	16.576
	31150301	电	kW·h	1.648	1.897	3.054	3.698
	01210101	角钢	kg	0.179	0.179	0.314	0.314
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.390	0.390	0.510	0.510
	31110301	棉纱头	kg	0.173	0.218	0.302	0.349
	02270131	破布	kg	0.053	0.058	0.065	0.074
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.210	1.355	2.140	2.527
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.088	0.109	0.130	0.152
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.204	0.270	0.325	0.376
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.088	0.109	0.130	0.152
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.131	0.135	0.214	0.253
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.131	0.135	0.214	0.253

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-101	8-102	8-103	8-104
项 目				公称直径(mm 以内)			
				1600	1800	2000	2200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.410	1.658	2.140	2.460
	00150105	一般技工	工日	3.666	4.312	5.563	6.395
	00150109	高级技工	工日	0.564	0.664	0.856	0.984
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	28.426	31.957	47.432	52.151
	12370305	氧气	m ³	8.437	9.394	15.160	16.569
	12370335	乙炔气	kg	3.245	3.613	5.831	6.373
	02230203	碳精棒	kg	0.270	0.303	0.450	0.494
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	18.459	21.403	31.761	34.915
	31150301	电	kW·h	4.220	4.746	7.043	7.743
	01210101	角钢	kg	0.380	0.380	0.505	0.617
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.000	1.000	1.340	1.340
	31110301	棉纱头	kg	0.400	0.447	0.589	0.648
	02270131	破布	kg	0.083	0.091	0.100	0.108
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.885	3.243	4.802	5.281
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.207	0.311	0.344	0.379
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.450	0.540	0.623	0.748
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.207	0.311	0.344	0.379
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.289	0.324	0.479	0.583
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.289	0.324	0.479	0.583

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-105	8-106	8-107	8-108
项 目				公称直径(mm 以内)			
				2400	2600	2800	3000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.780	3.310	3.754	4.171
	00150105	一般技工	工日	7.228	8.606	9.761	10.845
	00150109	高级技工	工日	1.112	1.324	1.502	1.668
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	56.870	74.959	80.706	86.452
	12370305	氧气	m ³	18.062	22.038	23.861	27.015
	12370335	乙炔气	kg	6.947	8.476	9.177	10.390
	02230203	碳精棒	kg	0.539	0.584	0.628	0.672
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	38.069	45.454	48.471	54.568
	31150301	电	kW·h	8.443	9.935	10.700	11.544
	01210101	角钢	kg	0.617	0.617	0.617	0.617
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.340	1.340	1.340	1.340
	31110301	棉纱头	kg	0.705	0.765	0.821	0.881
	02270131	破布	kg	0.117	0.126	0.134	0.151
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.759	7.136	7.697	8.242
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.413	0.449	0.562	0.602
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.837	0.978	1.067	1.156
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.413	0.449	0.562	0.602
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.576	0.713	0.770	0.824
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.576	0.713	0.770	0.824

10. 碳钢板卷管(氩电联焊)

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，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-109	8-110	8-111
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.167	0.196	0.232
	00150105	一般技工	工日	0.436	0.508	0.604
	00150109	高级技工	工日	0.067	0.078	0.093
材料	14010505	碳钢管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.538	0.666	0.794
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.091	0.091	0.135
	12370305	氧气	m ³	0.636	0.827	1.005
	12370335	乙炔气	kg	0.245	0.318	0.387
	12370310	氩气	m ³	0.255	0.255	0.255
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.857	1.210	1.210
	01210101	角钢	kg	0.146	0.146	0.146
	01630402	铈钨棒	g	0.510	0.510	0.510
	31110301	棉纱头	kg	0.038	0.046	0.057
	02270131	破布	kg	0.012	0.015	0.016
	31150301	电	kW·h	0.373	0.391	0.430
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.026	0.035
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.060	0.085	0.085
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.026	0.035
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.128	0.128	0.128
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.129	0.156	0.192
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.013	0.016	0.019
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.013	0.016	0.019

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-112	8-113	8-114
项 目				公称直径(mm 以内)		
				350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.283	0.353	0.432
	00150105	一般技工	工日	0.736	0.917	1.123
	00150109	高级技工	工日	0.113	0.141	0.173
材料	14010505	碳钢管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.630	1.844	2.079
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.157	0.179	0.203
	12370305	氧气	m ³	1.187	1.263	1.362
	12370335	乙炔气	kg	0.457	0.486	0.524
	12370310	氩气	m ³	0.442	0.501	0.566
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.646	2.203	2.493
	01210101	角钢	kg	0.146	0.146	0.146
	01630402	铈钨棒	g	0.883	1.003	1.134
	31110301	棉纱头	kg	0.063	0.072	0.080
	02270131	破布	kg	0.020	0.021	0.025
	31150301	电	kW·h	0.638	0.775	0.872
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.048	0.054	0.067
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.094	0.102	0.111
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.048	0.054	0.067
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.223	0.253	0.286
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.259	0.298	0.334
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.026	0.030	0.033
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.026	0.030	0.033

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-115	8-116	8-117	8-118
项 目				公称直径(mm 以内)			
				500	600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.504	0.545	0.639	0.732
	00150105	一般技工	工日	1.310	1.417	1.663	1.903
	00150109	高级技工	工日	0.202	0.218	0.256	0.293
材料	14010505	碳钢管	m	(9.193)	(9.193)	(9.090)	(9.090)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	2.116	4.502	7.118	9.126
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.206	0.249	0.286	0.347
	12370305	氧气	m ³	1.427	3.005	3.352	4.127
	12370335	乙炔气	kg	0.549	1.156	1.289	1.587
	12370310	氩气	m ³	0.590	0.698	0.800	0.971
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.820	3.020	3.106	3.142
	01210101	角钢	kg	0.146	0.146	0.161	0.161
	01630402	铈钨棒	g	1.152	1.396	1.601	1.942
	31110301	棉纱头	kg	0.087	0.107	0.121	0.139
	02270131	破布	kg	0.028	0.033	0.038	0.043
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套		0.350	0.350	0.350
	31150301	电	kW·h	0.912	0.912	1.160	1.337
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.074	0.081	0.090	0.101
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.111	0.112	0.123	0.157
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.074	0.081	0.090	0.101
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.324	0.327	0.330	0.332
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.369	0.810	0.968	1.106
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.043	0.045	0.048
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.037	0.081	0.097	0.111
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.037	0.081	0.097	0.111

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-119	8-120	8-121	8-122
项 目				公称直径(mm 以内)			
				900	1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.821	0.919	1.120	1.366
	00150105	一般技工	工日	2.135	2.389	2.913	3.553
	00150109	高级技工	工日	0.329	0.367	0.448	0.546
材料	14010505	碳钢管	m	(9.090)	(8.996)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	10.252	12.652	19.889	28.423
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.366	0.404	0.466	0.558
	12370305	氧气	m ³	4.589	5.453	8.733	11.438
	12370335	乙炔气	kg	1.765	2.097	3.359	4.399
	12370310	氩气	m ³	1.023	1.130	1.305	1.564
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.979	2.462	3.973	5.614
	01210101	角钢	kg	0.161	0.161	0.255	0.255
	01630402	钨钨棒	g	2.046	2.260	2.609	3.128
	31110301	棉纱头	kg	0.156	0.196	0.245	0.283
	02270131	破布	kg	0.048	0.052	0.053	0.060
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.350	0.350	0.410	0.410
	31150301	电	kW·h	1.484	1.708	2.475	2.997
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.113	0.138	0.150	0.174
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.164	0.218	0.235	0.272
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.113	0.138	0.150	0.174
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.057	0.062	0.076	0.087
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.344	0.380	0.438	0.525
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.242	1.392	2.195	2.591
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.124	0.139	0.220	0.259
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.124	0.139	0.220	0.259

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-123	8-124	8-125	8-126
项 目				公称直径(mm 以内)			
				1600	1800	2000	2200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.460	1.717	2.215	2.548
	00150105	一般技工	工日	3.796	4.465	5.760	6.623
	00150109	高级技工	工日	0.584	0.687	0.886	1.019
材料	14010505	碳钢管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	32.454	37.525	54.022	59.398
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.638	0.716	0.794	0.874
	12370305	氧气	m ³	13.325	14.871	21.563	23.590
	12370335	乙炔气	kg	5.125	5.720	8.293	9.073
	12370310	氩气	m ³	1.784	2.004	2.225	2.446
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	6.413	7.211	10.517	11.565
	01210101	角钢	kg	0.308	0.308	0.342	0.417
	01630402	铈钨棒	g	3.568	4.009	4.449	4.891
	31110301	棉纱头	kg	0.324	0.362	0.398	0.438
	02270131	破布	kg	0.067	0.074	0.081	0.082
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.810	0.810	0.910	0.910
	31150301	电	kW·h	3.420	3.846	4.756	5.229
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.237	0.276	0.328	0.361
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.326	0.391	0.400	0.451
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.237	0.276	0.328	0.361
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.097	0.109	0.120	0.132
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.599	0.673	0.747	0.821
	99252502	电焊机(综合)	台班	2.958	3.326	4.925	5.415
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.296	0.333	0.493	0.542
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.296	0.333	0.493	0.542

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-127	8-128	8-129	8-130
项 目				公称直径(mm 以内)			
				2400	2600	2800	3000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.878	3.394	3.887	4.220
	00150105	一般技工	工日	7.484	8.823	10.107	10.974
	00150109	高级技工	工日	1.151	1.357	1.555	1.688
材料	14010505	碳钢管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	64.772	85.007	91.524	98.041
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.952	1.030	1.111	1.196
	12370305	氧气	m ³	25.678	31.132	33.193	35.585
	12370335	乙炔气	kg	9.876	11.974	12.767	13.687
	12370310	氩气	m ³	2.665	2.886	3.107	3.330
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.612	16.072	17.306	18.539
	01210101	角钢	kg	0.417	0.417	0.417	0.417
	01630402	铈钨棒	g	5.330	5.771	5.815	5.855
	31110301	棉纱头	kg	0.476	0.517	0.555	0.595
	02270131	破布	kg	0.083	0.085	0.091	0.102
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.910	0.910	0.910	0.910
	31150301	电	kW·h	5.702	6.709	7.226	7.796
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.393	0.427	0.536	0.574
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.505	0.589	0.643	0.697
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.393	0.427	0.536	0.574
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.151	0.155	0.160	0.165
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.895	0.969	1.045	1.122
	99252502	电焊机(综合)	台班	5.906	7.317	7.893	8.452
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.591	0.732	0.789	0.845
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.591	0.732	0.789	0.845

11. 碳钢板卷管(埋弧自动焊)

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，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-131	8-132	8-133
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.417	0.486	0.560
	00150105	一般技工	工日	1.083	1.264	1.457
	00150109	高级技工	工日	0.167	0.194	0.224
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(9.193)	(9.090)	(9.090)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	2.174	2.489	3.181
	03450221	埋弧焊剂	kg	3.261	3.734	4.772
	12370305	氧气	m ³	2.459	2.743	3.648
	12370335	乙炔气	kg	0.820	0.915	1.217
	02230203	碳精棒	kg	0.081	0.092	0.105
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.881	1.009	1.445
	31150301	电	kW·h	0.782	0.901	1.092
	01210101	角钢	kg	0.016	0.176	0.176
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.380	0.380	0.380
	31110301	棉纱头	kg	0.117	0.132	0.152
	02270131	破布	kg	0.036	0.042	0.047
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	0.083	0.095	0.111
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.044	0.050	0.064
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.122	0.138	0.150
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.044	0.050	0.064

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-134	8-135	8-136
项 目				公称直径(mm 以内)		
				900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.629	0.698	0.924
	00150105	一般技工	工日	1.634	1.815	2.403
	00150109	高级技工	工日	0.251	0.279	0.370
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(9.090)	(8.996)	(8.996)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	3.573	3.965	6.234
	03450221	埋弧焊剂	kg	5.360	5.948	9.351
	12370305	氧气	m ³	4.059	4.463	7.147
	12370335	乙炔气	kg	1.354	1.500	2.382
	02230203	碳精棒	kg	0.118	0.131	0.205
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.623	1.802	2.908
	31150301	电	kW·h	1.151	1.359	2.212
	01210101	角钢	kg	0.176	0.176	0.309
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.380	0.380	0.500
	31110301	棉纱头	kg	0.170	0.215	0.298
	02270131	破布	kg	0.053	0.058	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	0.125	0.138	0.217
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.072	0.089	0.106
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.163	0.216	0.260
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.072	0.089	0.106

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-137	8-138	8-139
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1400	1600	1800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.145	1.368	1.618
	00150105	一般技工	工日	2.977	3.556	4.209
	00150109	高级技工	工日	0.458	0.547	0.648
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(8.996)	(8.798)	(8.798)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	9.062	10.348	11.633
	03450221	埋弧焊剂	kg	13.593	15.522	17.450
	12370305	氧气	m ³	9.360	10.905	12.170
	12370335	乙炔气	kg	3.120	3.635	4.056
	02230203	碳精棒	kg	0.239	0.273	0.306
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.111	4.695	5.279
	31150301	电	kW·h	2.757	3.147	3.540
	01210101	角钢	kg	0.309	0.374	0.374
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.500	0.990	0.990
	31110301	棉纱头	kg	0.344	0.394	0.440
	02270131	破布	kg	0.073	0.081	0.090
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	0.291	0.333	0.374
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.124	0.170	0.254
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.301	0.360	0.432
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.124	0.170	0.254

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-140	8-141	8-142
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2000	2200	2400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.046	2.369	2.691
	00150105	一般技工	工日	5.320	6.160	6.999
	00150109	高级技工	工日	0.818	0.947	1.077
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	17.225	18.939	20.650
	03450221	埋弧焊剂	kg	25.837	28.409	30.980
	12370305	氧气	m ³	17.647	19.306	21.015
	12370335	乙炔气	kg	5.883	6.435	7.005
	02230203	碳精棒	kg	0.453	0.498	0.534
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.700	8.467	9.234
	31150301	电	kW·h	5.188	5.704	6.219
	01210101	角钢	kg	0.498	0.608	0.608
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.320	1.320	1.320
	31110301	棉纱头	kg	0.580	0.639	0.695
	02270131	破布	kg	0.098	0.107	0.115
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	0.553	0.608	0.664
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.282	0.310	0.338
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.498	0.598	0.670
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.282	0.310	0.338

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-143	8-144	8-145
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2600	2800	3000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.168	3.623	4.047
	00150105	一般技工	工日	8.238	9.419	10.522
	00150109	高级技工	工日	1.267	1.449	1.619
材料	14011331	碳钢板卷管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	25.344	27.286	29.229
	03450221	埋弧焊剂	kg	38.014	40.929	43.839
	12370305	氧气	m ³	25.479	27.165	29.122
	12370335	乙炔气	kg	8.494	9.055	9.707
	02230203	碳精棒	kg	0.588	0.633	0.677
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	11.771	12.674	13.577
	31150301	电	kW·h	7.128	7.729	8.265
	01210101	角钢	kg	0.608	0.608	0.608
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.320	1.320	1.320
	31110301	棉纱头	kg	0.754	0.809	0.868
	02270131	破布	kg	0.124	0.132	0.141
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	0.792	0.852	0.913
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.367	0.460	0.493
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.782	0.854	0.925
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.367	0.460	0.493

12. 螺旋卷管(氩电联焊)

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，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-146	8-147	8-148
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.131	0.153	0.179
	00150105	一般技工	工日	0.339	0.397	0.465
	00150109	高级技工	工日	0.052	0.061	0.072
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.317	0.394	0.469
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	0.054	0.054	0.080
	12370305	氧气	m ³	0.327	0.434	0.518
	12370335	乙炔气	kg	0.126	0.167	0.199
	12370310	氩气	m ³	0.151	0.151	0.151
	01630402	钨钨棒	g	0.301	0.301	0.301
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.507	0.716	0.716
	31150301	电	kW·h	0.220	0.231	0.254
	01210101	角钢	kg	0.064	0.064	0.064
	02270131	破布	kg	0.012	0.015	0.017
	31110301	棉纱头	kg	0.026	0.033	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.082	0.084	0.087
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.071	0.071	0.071
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.018	0.021
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.064	0.069	0.073
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.018	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.008	0.008	0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.008	0.008

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-149	8-150	8-151	8-152
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.211	0.246	0.308	0.364
	00150105	一般技工	工日	0.546	0.642	0.799	0.946
	00150109	高级技工	工日	0.084	0.099	0.123	0.146
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.963	1.089	1.229	1.250
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	0.093	0.106	0.120	0.349
	12370305	氧气	m ³	0.618	0.651	0.710	0.738
	12370335	乙炔气	kg	0.238	0.250	0.273	0.284
	12370310	氩气	m ³	0.261	0.296	0.335	0.349
	01630402	铈钨棒	g	0.522	0.592	0.670	0.681
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.974	1.304	1.476	1.670
	31150301	电	kW·h	0.377	0.459	0.516	0.539
	01210101	角钢	kg	0.064	0.064	0.064	0.064
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.022	0.026
	31110301	棉纱头	kg	0.045	0.051	0.057	0.062
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.180	0.203	0.228	0.289
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.122	0.139	0.157	0.178
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.025	0.028	0.036	0.039
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.079	0.084	0.091	0.104
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.025	0.028	0.036	0.039
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.018	0.020	0.023	0.029
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.018	0.020	0.023	0.029

13. 不锈钢管(电弧焊)

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, 管口封闭, 管道安装。

计量单位: 10m

编 号				8-153	8-154	8-155
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.051	0.057	0.065
	00150105	一般技工	工日	0.134	0.149	0.168
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.023	0.026
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.022	0.025	0.035
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.068	0.085	0.107
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.006	0.010
	31150301	电	kW·h	0.148	0.158	0.175
	12310308	丙酮	kg	0.012	0.013	0.016
	12331335	酸洗膏	kg	0.005	0.007	0.010
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.003
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.066	0.067	0.068
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.136	0.143	0.149
	02270131	破布	kg	0.079	0.079	0.171
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.005	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.013	0.017	0.023
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.003
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.002	0.002
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-156	8-157	8-158
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.072	0.091	0.106
	00150105	一般技工	工日	0.188	0.238	0.274
	00150109	高级技工	工日	0.029	0.037	0.042
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.156)	(9.156)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.043	0.049	0.069
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.134	0.155	0.230
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.013	0.013
	31150301	电	kW·h	0.190	0.204	0.247
	12310308	丙酮	kg	0.021	0.025	0.030
	12331335	酸洗膏	kg	0.012	0.014	0.018
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.005
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.069	0.070	0.073
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.158	0.178	0.195
	02270131	破布	kg	0.171	0.195	0.195
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.009	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.028	0.061	0.072
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.003	0.004
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.006	0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.006	0.008

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-159	8-160	8-161
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.138	0.146	0.176
	00150105	一般技工	工日	0.360	0.379	0.458
	00150109	高级技工	工日	0.055	0.059	0.070
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(8.958)	(8.958)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.088	0.138	0.172
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.307	0.365	0.469
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.019	0.024	0.036
	31150301	电	kW·h	0.275	0.159	0.198
	12310308	丙酮	kg	0.039	0.046	0.059
	12331335	酸洗膏	kg	0.025	0.030	0.038
	31150101	水	m ³	0.007	0.009	0.010
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.078	0.083
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.221	0.242	0.285
	02270131	破布	kg	0.234	0.274	0.274
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.016	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.104	0.122	0.178
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.007	0.013
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.061	0.080
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.061	0.080
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.011	0.012	0.018
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.012	0.018

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-162	8-163	8-164
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.184	0.213	0.308
	00150105	一般技工	工日	0.478	0.555	0.801
	00150109	高级技工	工日	0.073	0.085	0.124
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.315	0.377	0.663
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.654	0.799	1.392
	31150301	电	kW·h	0.263	0.323	0.512
	12310308	丙酮	kg	0.068	0.082	0.113
	12331335	酸洗膏	kg	0.058	0.077	0.101
	31150101	水	m ³	0.012	0.014	0.019
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.087	0.091	0.100
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.334	0.391	0.508
	02270131	破布	kg	0.299	0.317	0.420
	31110301	棉纱头	kg	0.022	0.028	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.208	0.285	0.393
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.105	0.126	0.175
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.009	0.014
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.055	0.065	0.083
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.009	0.014
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.105	0.126	0.175
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.021	0.029	0.039
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.021	0.029	0.039

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-165	8-166	8-167
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.375	0.438	0.498
	00150105	一般技工	工日	0.975	1.139	1.293
	00150109	高级技工	工日	0.150	0.175	0.199
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	1.070	1.522	1.768
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.969	2.676	3.154
	31150301	电	kW·h	0.658	0.806	0.926
	12310308	丙酮	kg	0.141	0.167	0.194
	12331335	酸洗膏	kg	0.152	0.182	0.199
	31150101	水	m ³	0.023	0.028	0.033
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.109	0.117	0.126
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.646	0.796	0.962
	02270131	破布	kg	0.438	0.463	0.482
	31110301	棉纱头	kg	0.047	0.056	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.593	0.738	0.857
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.228	0.278	0.322
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.023	0.032	0.036
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.116	0.116	0.129
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.023	0.032	0.036
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.228	0.278	0.322
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.059	0.074	0.086
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.059	0.074	0.086

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-168	8-169	8-170
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.555	0.612	0.670
	00150105	一般技工	工日	1.442	1.592	1.742
	00150109	高级技工	工日	0.222	0.245	0.268
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.000	3.091	4.493
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.568	4.984	6.642
	31150301	电	kW·h	1.046	1.260	1.523
	12310308	丙酮	kg	0.218	0.242	0.266
	12331335	酸洗膏	kg	0.247	0.294	0.342
	31150101	水	m ³	0.038	0.043	0.085
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.135	0.144	0.158
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.084	1.207	1.329
	02270131	破布	kg	0.545	0.609	0.673
	31110301	棉纱头	kg	0.071	0.078	0.086
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.969	1.081	1.193
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.364	0.405	0.447
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.041	0.047	0.058
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.141	0.152	0.159
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.041	0.047	0.058
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.364	0.405	0.447
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.097	0.108	0.119
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.097	0.108	0.119

14. 不锈钢管(氩电联焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，焊缝钝化，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-171	8-172	8-173	8-174
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.110	0.143	0.153	0.181
	00150105	一般技工	工日	0.286	0.371	0.396	0.472
	00150109	高级技工	工日	0.044	0.057	0.061	0.073
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(9.156)	(8.958)	(8.958)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.065	0.083	0.096	0.124
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.030	0.039	0.047	0.064
	12370310	氩气	m ³	0.083	0.109	0.132	0.178
	01630402	铈钨棒	g	0.154	0.199	0.235	0.304
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.093	0.120	0.162	0.208
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.013	0.019	0.024	0.036
	31150301	电	kW·h	0.063	0.080	0.099	0.121
	12310308	丙酮	kg	0.030	0.039	0.046	0.059
	12331335	酸洗膏	kg	0.018	0.025	0.030	0.038
	31150101	水	m ³	0.005	0.007	0.009	0.010
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.073	0.076	0.078	0.083
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.195	0.221	0.242	0.285
	02270131	破布	kg	0.195	0.234	0.274	0.274
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.014	0.016	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.058	0.075	0.087	0.127
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.007	0.007	0.014
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.026	0.031	0.032	0.047
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.048	0.061	0.072	0.103
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.031	0.032	0.047
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.005	0.006	0.008	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.005	0.006	0.008	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-175	8-176	8-177
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.206	0.221	0.319
	00150105	一般技工	工日	0.535	0.575	0.829
	00150109	高级技工	工日	0.082	0.088	0.127
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.144	0.298	0.488
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.075	0.092	0.131
	12370310	氩气	m ³	0.213	0.259	0.365
	01630402	铈钨棒	g	0.357	0.428	0.591
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.294	0.378	0.593
	31150301	电	kW·h	0.143	0.184	0.269
	12310308	丙酮	kg	0.068	0.082	0.113
	12331335	酸洗膏	kg	0.058	0.077	0.101
	31150101	水	m ³	0.012	0.014	0.019
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.087	0.091	0.100
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.360	0.391	0.508
	02270131	破布	kg	0.299	0.317	0.420
	31110301	棉纱头	kg	0.022	0.028	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.149	0.175	0.239
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.051	0.072	0.073
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.119	0.199	0.318
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.013	0.015	0.022
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.010	0.015
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.055	0.072	0.092
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.010	0.015
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.051	0.072	0.073
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.013	0.015	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.012	0.020	0.032
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.012	0.020	0.032

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-178	8-179	8-180
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.381	0.444	0.502
	00150105	一般技工	工日	0.991	1.154	1.304
	00150109	高级技工	工日	0.152	0.177	0.201
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	1.168	1.720	1.997
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.166	0.205	0.249
	12370310	氩气	m ³	0.462	0.572	0.698
	01630402	铈钨棒	g	0.732	0.871	1.017
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.086	1.376	1.807
	31150301	电	kW·h	0.407	0.497	0.519
	12310308	丙酮	kg	0.141	0.167	0.194
	12331335	酸洗膏	kg	0.152	0.182	0.199
	31150101	水	m ³	0.023	0.028	0.033
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.109	0.117	0.126
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.646	0.796	0.962
	02270131	破布	kg	0.438	0.463	0.482
	31110301	棉纱头	kg	0.047	0.056	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.511	0.669	0.777
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.305	0.355	0.392
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.029	0.034	0.040
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.079	0.086	0.089
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.036	0.040
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.128	0.128	0.143
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.036	0.040
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.079	0.086	0.089
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.029	0.034	0.040
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.051	0.067	0.077
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.051	0.067	0.077

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-181	8-182	8-183
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.557	0.613	0.670
	00150105	一般技工	工日	1.450	1.596	1.742
	00150109	高级技工	工日	0.223	0.246	0.268
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.259	2.521	2.783
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.296	0.342	0.389
	12370310	氩气	m ³	0.828	0.997	1.165
	01630402	铈钨棒	g	1.153	1.288	1.425
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.058	2.309	2.561
	31150301	电	kW·h	0.584	0.649	0.714
	12310308	丙酮	kg	0.218	0.242	0.266
	12331335	酸洗膏	kg	0.247	0.314	0.382
	31150101	水	m ³	0.038	0.042	0.049
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.135	0.143	0.151
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.084	1.207	1.302
	02270131	破布	kg	0.545	0.609	0.671
	31110301	棉纱头	kg	0.071	0.079	0.086
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.878	1.029	1.180
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.445	0.522	0.599
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.045	0.053	0.061
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.092	0.098	0.106
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.045	0.053	0.062
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.156	0.177	0.198
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.045	0.053	0.062
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.092	0.098	0.106
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.045	0.052	0.060
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.088	0.103	0.118
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.088	0.103	0.118

15. 不锈钢管(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-184	8-185	8-186	8-187
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.052	0.058	0.066	0.074
	00150105	一般技工	工日	0.134	0.150	0.172	0.193
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.023	0.026	0.029
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.010	0.014	0.018	0.023
	12370310	氩气	m ³	0.027	0.039	0.051	0.065
	01630402	铈钨棒	g	0.051	0.074	0.097	0.120
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.028	0.038	0.045	0.058
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.006	0.010	0.012
	31150301	电	kW·h	0.027	0.029	0.044	0.053
	12310308	丙酮	kg	0.012	0.013	0.016	0.021
	12331335	酸洗膏	kg	0.005	0.007	0.010	0.012
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.003	0.003
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.066	0.067	0.068	0.069
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.136	0.143	0.149	0.158
	02270131	破布	kg	0.079	0.079	0.171	0.171
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.005	0.006	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.029	0.038	0.045	0.055
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.003	0.003
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-188	8-189
项 目				公称直径(mm 以内)	
				40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.088	0.112
	00150105	一般技工	工日	0.228	0.290
	00150109	高级技工	工日	0.035	0.045
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(9.156)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.034	0.053
	12370310	氩气	m ³	0.095	0.148
	01630402	铈钨棒	g	0.181	0.280
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.070	0.109
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.013	0.018
	31150301	电	kW·h	0.063	0.094
	12310308	丙酮	kg	0.025	0.039
	12331335	酸洗膏	kg	0.014	0.018
	31150101	水	m ³	0.003	0.006
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.070	0.075
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.178	0.180
	02270131	破布	kg	0.195	0.254
	31110301	棉纱头	kg	0.009	0.013
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.065	0.084
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.025	0.028
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-190	8-191	8-192
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.146	0.156	0.187
	00150105	一般技工	工日	0.378	0.403	0.487
	00150109	高级技工	工日	0.059	0.062	0.075
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(8.958)	(8.958)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.081	0.098	0.130
	12370310	氩气	m ³	0.230	0.275	0.363
	01630402	铈钨棒	g	0.437	0.512	0.675
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.149	0.202	0.206
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.025	0.031	0.036
	31150301	电	kW·h	0.123	0.151	0.155
	12310308	丙酮	kg	0.051	0.590	0.059
	12331335	酸洗膏	kg	0.025	0.030	0.038
	31150101	水	m ³	0.009	0.010	0.010
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.080	0.083
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.200	0.250	0.285
	02270131	破布	kg	0.258	0.260	0.274
	31110301	棉纱头	kg	0.019	0.021	0.022
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.113	0.139	0.212
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.008	0.015
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.034	0.037	0.049
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.034	0.037	0.049
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-193	8-194	8-195
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.193	0.228	0.326
	00150105	一般技工	工日	0.503	0.594	0.847
	00150109	高级技工	工日	0.077	0.091	0.131
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.152	0.249	0.388
	12370310	氩气	m ³	0.428	0.699	1.084
	01630402	铈钨棒	g	0.789	1.308	2.031
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.291	0.375	0.588
	31150301	电	kW·h	0.184	0.237	0.330
	12310308	丙酮	kg	0.068	0.082	0.113
	12331335	酸洗膏	kg	0.058	0.077	0.101
	31150101	水	m ³	0.012	0.014	0.019
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.087	0.091	0.100
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.334	0.391	0.508
	02270131	破布	kg	0.299	0.317	0.420
	31110301	棉纱头	kg	0.022	0.028	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.237	0.341	0.483
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.050	0.071	0.072
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.050	0.071	0.072
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.013	0.015	0.022
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.007	0.015
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.055	0.059	0.091
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.007	0.015
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.013	0.015	0.022
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

16. 不锈钢板卷管(电弧焊)

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，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-196	8-197	8-198
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.254	0.299	0.353
	00150105	一般技工	工日	0.661	0.778	0.919
	00150109	高级技工	工日	0.102	0.120	0.141
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.381)	(9.381)	(9.381)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.570	0.712	0.848
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.512	0.639	0.761
	31150301	电	kW·h	0.478	0.597	0.724
	12310308	丙酮	kg	0.139	0.173	0.205
	12331335	酸洗膏	kg	0.105	0.159	0.190
	31150101	水	m ³	0.024	0.028	0.034
	02270131	破布	kg	0.014	0.018	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.047	0.057	0.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.231	0.289	0.344
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.208	0.259	0.308
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.012	0.014
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.083	0.089	0.094
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.012	0.014
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.208	0.259	0.308
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.023	0.029	0.035
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.023	0.029	0.035

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-199	8-200	8-201	8-202
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.407	0.466	0.550	0.623
	00150105	一般技工	工日	1.057	1.213	1.432	1.621
	00150109	高级技工	工日	0.163	0.187	0.220	0.249
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)	(9.193)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.985	1.112	1.953	2.162
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.884	1.000	1.514	1.677
	31150301	电	kW·h	0.845	0.952	1.227	1.361
	12310308	丙酮	kg	0.205	0.270	0.302	0.352
	12331335	酸洗膏	kg	0.208	0.258	0.290	0.328
	31150101	水	m ³	0.040	0.046	0.052	0.056
	01210101	角钢	kg		0.201	0.201	0.201
	02270131	破布	kg	0.024	0.026	0.030	0.034
	31110301	棉纱头	kg	0.086	0.091	0.101	0.115
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.399	0.450	0.608	0.674
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.358	0.405	0.462	0.512
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.017	0.019	0.025	0.028
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.102	0.109	0.118	0.135
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.017	0.019	0.025	0.028
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.358	0.405	0.462	0.512
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.004	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.040	0.045	0.061	0.068
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.040	0.045	0.061	0.068

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-203	8-204	8-205
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.804	0.925	1.073
	00150105	一般技工	工日	2.091	2.403	2.789
	00150109	高级技工	工日	0.322	0.370	0.429
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.193)	(9.193)	(9.193)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	4.576	5.237	8.346
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.624	3.002	4.813
	31150301	电	kW·h	2.085	2.391	2.933
	12310308	丙酮	kg	0.398	0.455	0.519
	12331335	酸洗膏	kg	0.105	0.499	0.636
	31150101	水	m ³	0.068	0.076	0.089
	01210101	角钢	kg	0.201	0.221	0.221
	02270131	破布	kg	0.040	0.046	0.052
	31110301	棉纱头	kg	0.134	0.151	0.175
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.297	1.484	1.691
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.620	0.709	0.848
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.034	0.047	0.062
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.153	0.173	0.188
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.034	0.047	0.062
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.620	0.709	0.848
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.004	0.004	0.006
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.129	0.148	0.169
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.129	0.148	0.169

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-206	8-207	8-208	8-209
项 目				公称直径(mm 以内)			
				900	1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.219	1.378	1.706	2.052
	00150105	一般技工	工日	3.168	3.580	4.437	5.335
	00150109	高级技工	工日	0.488	0.550	0.682	0.821
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.193)	(9.193)	(9.193)	(9.193)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	9.373	10.401	12.456	18.132
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.405	5.997	7.181	10.830
	31150301	电	kW·h	3.292	3.649	4.413	5.431
	12310308	丙酮	kg	0.581	0.644	0.732	0.821
	12331335	酸洗膏	kg	0.755	0.883	1.011	1.138
	31150101	水	m ³	0.099	0.109	0.120	0.136
	01210101	角钢	kg	0.221	0.221	0.296	0.296
	02270131	破布	kg	0.058	0.064	0.070	0.080
	31110301	棉纱头	kg	0.194	0.243	0.292	0.337
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.899	2.107	2.523	2.971
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.952	1.055	1.262	1.541
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.079	0.088	0.103	0.150
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.204	0.270	0.325	0.376
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.079	0.088	0.103	0.150
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.952	1.055	1.262	1.541
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.006	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.190	0.211	0.252	0.297
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.190	0.211	0.252	0.297

17. 不锈钢板卷管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-210	8-211	8-212
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.275	0.326	0.385
	00150105	一般技工	工日	0.717	0.847	1.000
	00150109	高级技工	工日	0.110	0.130	0.154
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.381)	(9.381)	(9.381)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.294	0.366	0.437
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.187	0.234	0.281
	12370310	氩气	m ³	0.524	0.658	0.784
	01630402	铈钨棒	g	0.734	0.920	1.097
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.509	0.636	0.758
	31150301	电	kW·h	0.418	0.524	0.635
	12310308	丙酮	kg	0.139	0.173	0.205
	12331335	酸洗膏	kg	0.105	0.159	0.190
	31150101	水	m ³	0.024	0.028	0.034
	02270131	破布	kg	0.014	0.018	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.047	0.057	0.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.119	0.149	0.177
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.228	0.286	0.345
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.208	0.259	0.308
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.012	0.014
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.083	0.089	0.094
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.012	0.014
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.208	0.259	0.308
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.012	0.015	0.018
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.012	0.015	0.018

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-213	8-214	8-215	8-216
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.443	0.507	0.604	0.683
	00150105	一般技工	工日	1.151	1.320	1.569	1.777
	00150109	高级技工	工日	0.177	0.203	0.242	0.273
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)	(9.193)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.507	0.572	1.317	1.457
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.326	0.368	0.413	0.458
	12370310	氩气	m ³	0.911	1.031	1.158	1.281
	01630402	铈钨棒	g	1.276	1.444	1.616	1.791
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.880	0.996	1.508	1.671
	31150301	电	kW·h	0.741	0.833	1.121	1.245
	12310308	丙酮	kg	0.205	0.270	0.302	0.352
	12331335	酸洗膏	kg	0.208	0.258	0.290	0.328
	31150101	水	m ³	0.040	0.046	0.052	0.056
	01210101	角钢	kg		0.201	0.201	0.201
	02270131	破布	kg	0.024	0.026	0.030	0.034
	31110301	棉纱头	kg	0.086	0.091	0.101	0.115
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.205	0.232	0.410	0.454
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.401	0.454	0.512	0.567
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.358	0.405	0.462	0.520
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.017	0.019	0.025	0.028
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.102	0.109	0.118	0.135
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.017	0.019	0.025	0.028
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.358	0.405	0.462	0.520
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.004	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.023	0.041	0.045
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.023	0.041	0.045

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-217	8-218	8-219
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.809	0.931	1.105
	00150105	一般技工	工日	2.103	2.418	2.872
	00150109	高级技工	工日	0.323	0.372	0.442
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.193)	(9.193)	(9.193)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.347	2.682	5.366
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.668	0.764	0.870
	12370310	氩气	m ³	1.872	2.141	2.433
	01630402	铈钨棒	g	2.131	2.440	2.769
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.494	2.853	4.597
	31150301	电	kW·h	1.622	1.863	2.447
	12310308	丙酮	kg	0.398	0.455	0.519
	12331335	酸洗膏	kg	0.406	0.499	0.636
	31150101	水	m ³	0.068	0.076	0.089
	01210101	角钢	kg	0.201	0.221	0.221
	02270131	破布	kg	0.040	0.046	0.052
	31110301	棉纱头	kg	0.134	0.151	0.175
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.665	0.760	1.087
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.668	0.766	0.871
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.620	0.709	0.848
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.034	0.047	0.062
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.153	0.173	0.188
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.034	0.047	0.062
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.620	0.709	0.848
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.004	0.004	0.006
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.066	0.076	0.109
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.066	0.076	0.109

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-220	8-221	8-222	8-223
项 目				公称直径(mm 以内)			
				900	1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.255	1.419	1.760	2.144
	00150105	一般技工	工日	3.264	3.689	4.574	5.574
	00150109	高级技工	工日	0.502	0.567	0.704	0.858
材料	14041303	不锈钢板卷管	m	(9.193)	(9.193)	(9.193)	(9.193)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	6.022	6.680	7.993	13.388
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.977	1.082	1.296	1.509
	12370310	氩气	m ³	2.733	3.033	3.632	4.224
	01630402	铈钨棒	g	3.112	3.455	4.142	4.814
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.162	5.727	6.858	10.361
	31150301	电	kW·h	2.748	3.044	3.687	4.714
	12310308	丙酮	kg	0.581	0.644	0.732	0.821
	12331335	酸洗膏	kg	0.755	0.883	1.011	1.138
	31150101	水	m ³	0.099	0.109	0.120	0.136
	01210101	角钢	kg	0.221	0.221	0.296	0.296
	02270131	破布	kg	0.058	0.064	0.070	0.080
	31110301	棉纱头	kg	0.194	0.243	0.292	0.337
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.220	1.353	1.619	2.169
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.978	1.085	1.314	1.525
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.952	1.055	1.262	1.541
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.079	0.088	0.103	0.150
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.204	0.270	0.325	0.376
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.079	0.088	0.103	0.150
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.952	1.055	1.262	1.541
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.006	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.122	0.135	0.162	0.217
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.122	0.135	0.162	0.217

18. 合金钢管(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-224	8-225	8-226	8-227
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.054	0.060	0.071	0.079
	00150105	一般技工	工日	0.140	0.156	0.186	0.205
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.024	0.029	0.031
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.027	0.034	0.053	0.067
	12370305	氧气	m ³	0.004	0.004	0.005	0.006
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.030	0.035	0.042	0.050
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.004	0.005	0.006	0.008
	03230101	磨头	个	0.021	0.023	0.029	0.033
	31150301	电	kW·h	0.027	0.037	0.043	0.053
	12310308	丙酮	kg	0.013	0.015	0.020	0.023
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.078	0.079	0.080
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.150	0.157	0.165	0.174
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181	0.199
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.023	0.030	0.045	0.055
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.002	0.003
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班			0.024	0.024
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.002	0.003	0.004	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.003	0.004	0.006

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-228	8-229	8-230	8-231
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.087	0.101	0.133	0.143
	00150105	一般技工	工日	0.226	0.264	0.346	0.371
	00150109	高级技工	工日	0.035	0.041	0.053	0.057
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)	(8.958)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.075	0.105	0.187	0.220
	12370305	氧气	m ³	0.006	0.010	0.013	0.015
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.004	0.005	0.006
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.056	0.066	0.087	0.101
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.010	0.014	0.020	0.024
	03230101	磨头	个	0.040	0.048	0.064	0.074
	31150301	电	kW·h	0.064	0.072	0.107	0.126
	12310308	丙酮	kg	0.028	0.033	0.046	0.054
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.081	0.084	0.087	0.089
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.196	0.216	0.243	0.267
	02270131	破布	kg	0.199	0.226	0.253	0.271
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.012	0.015	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.064	0.079	0.128	0.151
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.003	0.004	0.005
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.025	0.028	0.036	0.038
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.007	0.008	0.013	0.015
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.036	0.038
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.007	0.008	0.013	0.015

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-232	8-233	8-234	8-235
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.169	0.176	0.196	0.280
	00150105	一般技工	工日	0.441	0.456	0.511	0.727
	00150109	高级技工	工日	0.068	0.070	0.079	0.112
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.412	0.458	0.580	0.995
	12370305	氧气	m ³	0.022	0.024	0.089	0.134
	12370335	乙炔气	kg	0.009	0.009	0.034	0.051
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.144	0.155	0.200	0.301
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.035	0.037		
	31150301	电	kW·h	0.190	0.208	0.235	0.321
	03230101	磨头	个	0.090			
	12310308	丙酮	kg	0.065	0.075	0.090	0.124
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.095	0.099	0.104	0.114
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.314	0.397	0.431	0.560
	02270131	破布	kg	0.316	0.343	0.361	0.433
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.024	0.033	0.041
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.224	0.251	0.304	0.429
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.009		
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.007	0.010
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.064	0.065	0.065	0.068
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.005	0.011	0.017
	99094502	吊装机械 II 类	台班		0.055	0.071	0.090
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.005	0.011	0.017
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.064	0.065	0.065	0.068
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.023	0.025	0.031	0.043
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.023	0.025	0.031	0.043

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-236	8-237	8-238	8-239
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.339	0.370	0.408	0.488
	00150105	一般技工	工日	0.881	0.961	1.060	1.269
	00150109	高级技工	工日	0.136	0.148	0.163	0.195
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	1.956	2.393	2.828	3.200
	12370305	氧气	m ³	0.201	0.213	0.226	0.255
	12370335	乙炔气	kg	0.077	0.082	0.087	0.098
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.466	0.529	0.612	0.692
	31150301	电	kW·h	0.444	0.504	0.465	0.513
	12310308	丙酮	kg	0.155	0.160	0.162	0.185
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.123	0.133	0.142	0.152
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.713	0.878	1.061	1.196
	02270131	破布	kg	0.479	0.497	0.524	0.542
	31110301	棉纱头	kg	0.051	0.057	0.061	0.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.607	0.642	0.676	0.761
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.014	0.014	0.014	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.069	0.071	0.071	0.073
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.029	0.035	0.050	0.056
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.126	0.126	0.140	0.153
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.029	0.035	0.050	0.056
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.069	0.071	0.071	0.073
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.060	0.064	0.068	0.076
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.060	0.064	0.068	0.076

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-240	8-241	8-242
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.537	0.662	0.785
	00150105	一般技工	工日	1.397	1.719	2.042
	00150109	高级技工	工日	0.215	0.264	0.314
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	4.735	5.235	5.733
	12370305	氧气	m ³	0.306	0.336	0.365
	12370335	乙炔气	kg	0.118	0.129	0.141
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.868	0.961	1.055
	31150301	电	kW·h	0.604	0.665	0.726
	12310308	丙酮	kg	0.208	0.230	0.253
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.161	0.170	0.179
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.473	1.698	1.923
	02270131	破布	kg	0.614	0.696	0.778
	31110301	棉纱头	kg	0.075	0.084	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.895	0.990	1.084
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.018	0.022	0.025
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.091	0.096	0.099
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.070	0.077	0.085
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.167	0.167	0.167
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.070	0.077	0.085
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.091	0.096	0.099
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.090	0.099	0.109
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.090	0.099	0.109

19. 合金钢管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-243	8-244	8-245	8-246
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.106	0.137	0.147	0.181
	00150105	一般技工	工日	0.278	0.357	0.383	0.470
	00150109	高级技工	工日	0.043	0.055	0.059	0.072
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(8.958)	(8.958)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.073	0.092	0.108	0.281
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.031	0.039	0.047	0.059
	12370305	氧气	m ³	0.010	0.013	0.015	0.022
	12370335	乙炔气	kg	0.004	0.005	0.006	0.009
	12370310	氩气	m ³	0.085	0.110	0.131	0.167
	01630402	铈钨棒	g	0.171	0.221	0.262	0.333
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.070	0.086	0.099	0.142
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.014	0.020	0.024	0.035
	03230101	磨头	个	0.048	0.064	0.074	0.090
	31150301	电	kW·h	0.067	0.077	0.091	0.155
	12310308	丙酮	kg	0.033	0.046	0.054	0.065
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.084	0.087	0.089	0.095
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.216	0.243	0.267	0.314
	02270131	破布	kg	0.226	0.253	0.271	0.316
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.045	0.058	0.069	0.088
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.005	0.009
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.028	0.036	0.038	0.064
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.055	0.069	0.082	0.159
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.006	0.007	0.008	0.016
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.036	0.038	0.064
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.007	0.008	0.016

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-247	8-248	8-249
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.196	0.206	0.295
	00150105	一般技工	工日	0.510	0.536	0.767
	00150109	高级技工	工日	0.079	0.083	0.118
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.339	0.396	0.733
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.071	0.085	0.117
	12370305	氧气	m ³	0.024	0.089	0.134
	12370335	乙炔气	kg	0.009	0.034	0.051
	12370310	氩气	m ³	0.199	0.237	0.327
	01630402	铈钨棒	g	0.396	0.474	0.655
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.152	0.195	0.294
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.037		
	31150301	电	kW·h	0.160	0.190	0.265
	12310308	丙酮	kg	0.075	0.090	0.124
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.104	0.114
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.397	0.431	0.560
	02270131	破布	kg	0.343	0.361	0.433
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.033	0.041
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.105	0.125	0.172
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.065	0.065	0.068
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009		
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.162	0.214	0.322
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.007	0.010
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.011	0.017
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.055	0.071	0.090
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.011	0.017
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.065	0.065	0.068
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.016	0.021	0.032
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.016	0.021	0.032

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-250	8-251	8-252	8-253
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.364	0.374	0.434	0.519
	00150105	一般技工	工日	0.947	0.972	1.128	1.349
	00150109	高级技工	工日	0.146	0.150	0.173	0.208
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	1.096	1.458	2.415	2.733
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.125	0.133	0.153	0.174
	12370305	氧气	m ³	0.156	0.178	0.226	0.255
	12370335	乙炔气	kg	0.060	0.069	0.087	0.098
	12370310	氩气	m ³	0.349	0.372	0.429	0.487
	01630402	铈钨棒	g	0.700	0.744	0.859	0.975
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.413	0.517	0.598	0.678
	31150301	电	kW·h	0.290	0.347	0.417	0.457
	12310308	丙酮	kg	0.135	0.141	0.162	0.185
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.123	0.133	0.142	0.152
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.713	0.878	1.061	1.196
	02270131	破布	kg	0.479	0.497	0.524	0.542
	31110301	棉纱头	kg	0.050	0.050	0.061	0.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.389	0.455	0.581	0.654
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.185	0.197	0.226	0.257
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.011	0.012	0.014	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.069	0.069	0.071	0.073
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.029	0.035	0.050	0.056
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.126	0.126	0.140	0.153
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.029	0.035	0.050	0.056
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.069	0.069	0.071	0.073
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.039	0.045	0.058	0.066
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.039	0.045	0.058	0.066

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-254	8-255	8-256
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.573	0.702	0.833
	00150105	一般技工	工日	1.489	1.827	2.165
	00150109	高级技工	工日	0.229	0.281	0.333
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	4.158	4.596	5.035
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.195	0.217	0.239
	12370305	氧气	m ³	0.306	0.336	0.365
	12370335	乙炔气	kg	0.118	0.129	0.141
	12370310	氩气	m ³	0.548	0.607	0.667
	01630402	铈钨棒	g	1.096	1.215	1.334
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.850	0.940	1.030
	31150301	电	kW·h	0.548	0.604	0.660
	12310308	丙酮	kg	0.208	0.230	0.253
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.161	0.170	0.179
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.473	1.698	1.923
	02270131	破布	kg	0.614	0.696	0.778
	31110301	棉纱头	kg	0.075	0.084	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.790	0.873	0.978
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.289	0.320	0.353
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.018	0.022	0.025
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.091	0.096	0.099
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.070	0.077	0.085
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.167	0.167	0.167
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.070	0.077	0.085
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.091	0.096	0.099
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.079	0.087	0.098
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.079	0.087	0.098

20. 合金钢管(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-257	8-258	8-259
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.062	0.070	0.083
	00150105	一般技工	工日	0.162	0.181	0.215
	00150109	高级技工	工日	0.025	0.028	0.033
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.013	0.016	0.025
	12370305	氧气	m ³	0.004	0.004	0.005
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.002
	12370310	氩气	m ³	0.035	0.045	0.071
	01630402	铈钨棒	g	0.070	0.089	0.142
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.038	0.045	0.054
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.004	0.005	0.006
	03230101	磨头	个	0.021	0.023	0.029
	31150301	电	kW·h	0.027	0.037	0.043
	12310308	丙酮	kg	0.013	0.015	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.078	0.079
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.150	0.157	0.165
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.020	0.027	0.038
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.002
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班			0.024

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-260	8-261	8-262
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.091	0.101	0.117
	00150105	一般技工	工日	0.237	0.260	0.304
	00150109	高级技工	工日	0.036	0.040	0.047
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.032	0.036	0.050
	12370305	氧气	m ³	0.006	0.006	0.010
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.004
	12370310	氩气	m ³	0.088	0.101	0.140
	01630402	铈钨棒	g	0.177	0.202	0.280
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.065	0.076	0.090
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.014
	03230101	磨头	个	0.033	0.040	0.048
	31150301	电	kW·h	0.053	0.064	0.072
	12310308	丙酮	kg	0.023	0.028	0.033
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.080	0.081	0.084
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.174	0.196	0.216
	02270131	破布	kg	0.199	0.199	0.226
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.047	0.054	0.077
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.003	0.004
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.024	0.025	0.034

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-263	8-264	8-265
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.154	0.164	0.205
	00150105	一般技工	工日	0.397	0.426	0.533
	00150109	高级技工	工日	0.061	0.066	0.082
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(8.958)	(8.958)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.089	0.105	0.178
	12370305	氧气	m ³	0.013	0.015	0.022
	12370335	乙炔气	kg	0.005	0.006	0.009
	12370310	氩气	m ³	0.251	0.294	0.501
	01630402	铈钨棒	g	0.500	0.587	1.001
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.129	0.149	0.218
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.020	0.024	0.035
	03230101	磨头	个	0.064	0.074	0.090
	31150301	电	kW·h	0.104	0.120	0.184
	12310308	丙酮	kg	0.046	0.054	0.065
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.087	0.089	0.095
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.243	0.267	0.314
	02270131	破布	kg	0.253	0.271	0.316
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.126	0.148	0.228
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.007	0.010
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.043	0.046	0.077
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.043	0.046	0.077

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-266	8-267	8-268
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.213	0.228	0.242
	00150105	一般技工	工日	0.555	0.592	0.629
	00150109	高级技工	工日	0.085	0.091	0.097
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.213	0.287	0.361
	12370305	氧气	m ³	0.024	0.089	0.154
	12370335	乙炔气	kg	0.009	0.034	0.059
	12370310	氩气	m ³	0.597	0.804	1.011
	01630402	铈钨棒	g	1.193	1.608	2.024
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.266	0.329	0.393
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.037		
	31150301	电	kW·h	0.208	0.238	0.266
	12310308	丙酮	kg	0.075	0.090	0.095
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.104	0.110
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.397	0.431	0.465
	02270131	破布	kg	0.343	0.361	0.379
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.033	0.042
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.272	0.338	0.404
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.008	0.011
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.010		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.078	0.078	0.080
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.007	0.016
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.055	0.059	0.087
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.007	0.016
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.078	0.078	0.079

21. 铝及铝合金管(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，焊前预热，焊接，焊缝酸洗，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-269	8-270	8-271
项 目				管外径(mm 以内)		
				18	25	30
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.037	0.040
	00150105	一般技工	工日	0.084	0.096	0.105
	00150109	高级技工	工日	0.013	0.015	0.016
材料	14112511	铝及铝合金管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.003	0.004	0.005
	12370310	氩气	m ³	0.009	0.011	0.015
	01630402	铈钨棒	g	0.017	0.023	0.030
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片			0.010
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.002	0.002	0.002
	03270102	铁砂布	张	0.013	0.013	0.016
	31150301	电	kW·h			0.008
	12300327	氢氧化钠	kg	0.022	0.039	0.049
	12300362	硝酸	kg	0.009	0.011	0.014
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.003	0.006	0.007
	31150101	水	m ³	0.002	0.003	0.003
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.027	0.027	0.027
	02270131	破布	kg	0.018	0.019	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.006	0.008	0.010
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.001
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-272	8-273	8-274	8-275
项 目				管外径(mm 以内)			
				40	50	60	70
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.048	0.054	0.066	0.073
	00150105	一般技工	工日	0.124	0.140	0.170	0.191
	00150109	高级技工	工日	0.019	0.022	0.026	0.029
材料	14112511	铝及铝合金管	m	(10.000)	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.010	0.013	0.017	0.020
	12370305	氧气	m ³	0.002	0.002	0.038	0.047
	12370335	乙炔气	kg	0.001	0.001	0.015	0.018
	12370310	氩气	m ³	0.029	0.036	0.046	0.054
	01630402	铈钨棒	g	0.058	0.072	0.092	0.107
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.014	0.018	0.022	0.026
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.005	0.005	0.006
	03270102	铁砂布	张	0.020	0.030	0.037	0.050
	31150301	电	kW·h	0.010	0.013	0.020	0.023
	12300327	氢氧化钠	kg	0.068	0.080	0.095	0.111
	12300362	硝酸	kg	0.020	0.024	0.029	0.034
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.009	0.010	0.012	0.014
	31150101	水	m ³	0.003	0.005	0.005	0.007
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.027	0.027	0.027	0.027
	02270131	破布	kg	0.026	0.038	0.038	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.017	0.021	0.027	0.031
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.003	0.003	0.004
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-276	8-277	8-278
项 目				管外径(mm 以内)		
				80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.105	0.127	0.157
	00150105	一般技工	工日	0.272	0.330	0.408
	00150109	高级技工	工日	0.042	0.051	0.063
材料	14112511	铝及铝合金管	m	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.034	0.037	0.046
	12370305	氧气	m ³	0.053	0.070	0.088
	12370335	乙炔气	kg	0.020	0.027	0.034
	12370310	氩气	m ³	0.093	0.099	0.125
	01630402	铈钨棒	g	0.186	0.199	0.250
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.347	0.410	0.517
	03270102	铁砂布	张	0.059	0.075	0.096
	31150301	电	kW·h	0.060	0.070	0.096
	12300327	氢氧化钠	kg	0.128	0.160	0.187
	12300362	硝酸	kg	0.037	0.048	0.060
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.015	0.019	0.024
	31150101	水	m ³	0.007	0.009	0.012
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.027	0.027	0.027
	02270131	破布	kg	0.043	0.057	0.060
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.032	0.038	0.049
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.127	0.159	0.199
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.127	0.159	0.199
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-279	8-280	8-281	8-282
项 目				管外径(mm 以内)			
				150	180	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.176	0.231	0.261	0.295
	00150105	一般技工	工日	0.455	0.600	0.678	0.766
	00150109	高级技工	工日	0.070	0.092	0.104	0.118
材料	14112511	铝及铝合金管	m	(9.880)	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.084	0.098	0.124	0.164
	12370305	氧气	m ³	0.118	0.144	0.179	0.667
	12370335	乙炔气	kg	0.045	0.055	0.069	0.257
	12370310	氩气	m ³	0.227	0.264	0.332	0.436
	01630402	铈钨棒	g	0.454	0.527	0.664	0.871
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.674	0.895	0.998	1.477
	03270102	铁砂布	张	0.106	0.114	0.114	0.283
	31150301	电	kW·h	0.113	0.146	0.166	0.219
	12300327	氢氧化钠	kg	0.258	0.335	0.357	0.417
	12300362	硝酸	kg	0.075	0.088	0.104	0.119
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.031	0.036	0.043	0.048
	31150101	水	m ³	0.014	0.017	0.020	0.022
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.027	0.027	0.027	0.027
	02270131	破布	kg	0.062	0.064	0.066	0.082
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.079	0.092	0.115	0.141
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.244	0.291	0.325	0.413
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.004	0.004	0.004	0.005
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.052	0.056	0.056	0.064
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.004	0.004	0.004	0.005
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.244	0.291	0.325	0.413
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-283	8-284	8-285
项 目				管外径(mm 以内)		
				300	350	410
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.342	0.447	0.538
	00150105	一般技工	工日	0.889	1.163	1.400
	00150109	高级技工	工日	0.136	0.179	0.216
材料	14112511	铝及铝合金管	m	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.236	0.473	0.765
	12370305	氧气	m ³	0.897	1.406	2.038
	12370335	乙炔气	kg	0.345	0.541	0.784
	12370310	氩气	m ³	0.635	1.287	2.097
	01630402	铈钨棒	g	1.271	2.573	4.195
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	1.935	2.913	4.275
	03270102	铁砂布	张	0.237	0.368	0.418
	31150301	电	kW·h	0.284	0.430	0.533
	12300327	氢氧化钠	kg	0.477	0.534	0.624
	12300362	硝酸	kg	0.155	0.167	0.196
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.063	0.068	0.078
	31150101	水	m ³	0.029	0.032	0.037
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.027	0.027	0.027
	02270131	破布	kg	0.083	0.094	0.476
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.206	0.391	0.616
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.495	0.607	0.746
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.007	0.010	0.016
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.067	0.072	0.078
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.007	0.010	0.016
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.495	0.607	0.746
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

22. 铝及铝合金板卷管(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，焊缝酸洗，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-286	8-287	8-288
项 目				管外径(mm 以内)		
				159	219	273
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.222	0.260	0.274
	00150105	一般技工	工日	0.577	0.675	0.711
	00150109	高级技工	工日	0.088	0.104	0.109
材料	14112513	铝及铝合金板卷管	m	(9.980)	(9.980)	(9.980)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.097	0.134	0.167
	12370305	氧气	m ³	0.011	0.016	0.019
	12370335	乙炔气	kg	0.004	0.006	0.007
	12370310	氩气	m ³	0.264	0.364	0.455
	01630402	铈钨棒	g	0.527	0.728	0.909
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.746	1.037	1.298
	03270102	铁砂布	张	0.355	0.399	0.496
	31150301	电	kW·h	0.133	0.179	0.216
	12300327	氢氧化钠	kg	0.228	0.323	0.408
	12300362	硝酸	kg	0.075	0.104	0.134
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.031	0.043	0.054
	31150101	水	m ³	0.014	0.020	0.026
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.039	0.039	0.039
	02270131	破布	kg	0.083	0.086	0.093
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.071	0.097	0.121
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.257	0.355	0.435
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.005
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.055	0.060	0.064
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.005
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.257	0.355	0.435
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-289	8-290	8-291	8-292
项 目				管外径(mm 以内)			
				325	377	426	478
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.328	0.393	0.447	0.522
	00150105	一般技工	工日	0.851	1.021	1.162	1.357
	00150109	高级技工	工日	0.131	0.157	0.179	0.209
材料	14112513	铝及铝合金板卷管	m	(9.980)	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.200	0.295	0.333	0.374
	12370305	氧气	m ³	0.030	0.034	0.039	0.044
	12370335	乙炔气	kg	0.012	0.013	0.015	0.017
	12370310	氩气	m ³	0.542	0.800	0.904	1.015
	01630402	铈钨棒	g	1.083	1.599	1.809	2.030
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	1.550	2.156	2.441	2.743
	03270102	铁砂布	张	0.594	0.785	0.886	1.060
	31150301	电	kW·h	0.252	0.332	0.375	0.423
	12300327	氢氧化钠	kg	0.493	0.578	0.646	0.731
	12300362	硝酸	kg	0.155	0.167	0.196	0.228
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.063	0.068	0.078	0.092
	31150101	水	m ³	0.029	0.032	0.037	0.044
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.039	0.039	0.039	0.039
	02270131	破布	kg	0.106	0.111	0.116	0.137
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.145	0.199	0.226	0.254
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.527	0.622	0.703	0.788
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.008	0.010	0.011
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.067	0.072	0.078	0.085
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.008	0.010	0.011
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.527	0.622	0.703	0.788
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.003

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-293	8-294	8-295
项 目				管外径(mm 以内)		
				529	630	720
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.617	0.733	0.866
	00150105	一般技工	工日	1.606	1.904	2.251
	00150109	高级技工	工日	0.247	0.293	0.346
材料	14112513	铝及铝合金板卷管	m	(9.780)	(9.780)	(9.780)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.556	0.654	0.759
	12370305	氧气	m ³	0.044	0.057	0.060
	12370335	乙炔气	kg	0.017	0.022	0.023
	12370310	氩气	m ³	1.515	1.777	2.065
	01630402	铈钨棒	g	3.030	3.554	4.130
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	3.539	4.156	4.834
	03270102	铁砂布	张	1.107	1.395	1.552
	31150301	电	kW·h	0.486	0.569	0.662
	12300327	氢氧化钠	kg	0.731	0.935	1.063
	12300362	硝酸	kg	0.252	0.299	0.342
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.102	0.121	0.138
	31150101	水	m ³	0.048	0.058	0.065
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.039	0.039	0.039
	02270131	破布	kg	0.149	0.154	0.170
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.367	0.431	0.501
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.895	1.049	1.219
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.014	0.017	0.019
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.096	0.109	0.122
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.014	0.017	0.019
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.895	1.049	1.219
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.003	0.003	0.003

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-296	8-297	8-298
项 目				管外径(mm 以内)		
				820	920	1020
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.054	1.243	1.448
	00150105	一般技工	工日	2.740	3.233	3.764
	00150109	高级技工	工日	0.422	0.498	0.579
材料	14112513	铝及铝合金板卷管	m	(9.780)	(9.780)	(9.780)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	1.115	1.252	1.396
	12370305	氧气	m ³	0.065	0.072	0.097
	12370335	乙炔气	kg	0.025	0.028	0.037
	12370310	氩气	m ³	3.031	3.402	3.774
	01630402	铈钨棒	g	6.062	6.805	7.547
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	6.292	7.067	7.841
	03270102	铁砂布	张	1.725	1.903	2.086
	31150301	电	kW·h	0.813	0.949	1.052
	12300327	氢氧化钠	kg	1.204	1.346	1.488
	12300362	硝酸	kg	0.391	0.437	0.485
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.158	0.177	0.196
	31150101	水	m ³	0.075	0.083	0.092
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.039	0.039	0.039
	02270131	破布	kg	0.187	0.204	0.221
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.710	0.796	0.883
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.422	1.595	1.769
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.029	0.032
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.134	0.145	0.192
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.029	0.032
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.422	1.595	1.769
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.005	0.005	0.005

23. 铜及铜合金管(氧乙炔焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 坡口磨平, 管口组对, 焊前预热, 焊接, 管道安装。

计量单位: 10m

编 号				8-299	8-300	8-301	8-302
项 目				管外径(mm 以内)			
				20	30	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.050	0.066	0.081	0.101
	00150105	一般技工	工日	0.130	0.172	0.211	0.263
	00150109	高级技工	工日	0.020	0.026	0.033	0.040
材料	14130161	铜及铜合金管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.013	0.021	0.029	0.036
	12370305	氧气	m ³	0.078	0.116	0.167	0.201
	12370335	乙炔气	kg	0.030	0.045	0.064	0.077
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.003	0.008	0.010	0.013
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.007	0.011	0.013
	03270102	铁砂布	张	0.012	0.015	0.026	0.032
	31150301	电	kW·h	0.010	0.013	0.018	0.020
	12300378	硼砂	kg	0.004	0.007	0.009	0.011
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	02270131	破布	kg	0.100	0.100	0.220	0.220
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.009	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.003	0.004

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-303	8-304	8-305	8-306
项 目				管外径(mm 以内)			
				65	75	85	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.117	0.125	0.131	0.146
	00150105	一般技工	工日	0.304	0.326	0.341	0.381
	00150109	高级技工	工日	0.047	0.050	0.052	0.059
材料	14130161	铜及铜合金管	m	(10.000)	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.084	0.095	0.110	0.175
	12370305	氧气	m ³	0.320	0.439	0.558	0.677
	12370335	乙炔气	kg	0.123	0.169	0.215	0.260
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.017	0.020	0.211	0.399
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.014	0.016		
	03270102	铁砂布	张	0.048	0.056	0.056	0.071
	31150301	电	kW·h	0.025	0.028	0.033	0.083
	12300378	硼砂	kg	0.020	0.025	0.030	0.034
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	02270131	破布	kg	0.250	0.280	0.280	0.300
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.015	0.015	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班			0.016	0.167
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.006		
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班			0.016	0.167

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-307	8-308	8-309
项 目				管外径(mm 以内)		
				120	150	185
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.150	0.173	0.220
	00150105	一般技工	工日	0.390	0.451	0.571
	00150109	高级技工	工日	0.060	0.070	0.088
材料	14130161	铜及铜合金管	m	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.210	0.263	0.325
	12370305	氧气	m ³	0.814	1.019	1.257
	12370335	乙炔气	kg	0.313	0.392	0.483
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.482	0.607	0.752
	03270102	铁砂布	张	0.082	0.109	0.145
	31150301	电	kW·h	0.093	0.116	0.138
	12300378	硼砂	kg	0.041	0.051	0.063
	02270131	破布	kg	0.350	0.380	0.400
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077
	31110301	棉纱头	kg	0.023	0.026	0.034
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.201	0.251	0.309
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.007	0.009
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.055	0.066	0.085
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.007	0.009
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.201	0.251	0.309

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-310	8-311	8-312
项 目				管外径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.240	0.287	0.341
	00150105	一般技工	工日	0.624	0.746	0.884
	00150109	高级技工	工日	0.096	0.115	0.136
材料	14130161	铜及铜合金管	m	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.350	0.440	0.527
	12370305	氧气	m ³	1.359	1.702	2.043
	12370335	乙炔气	kg	0.523	0.655	0.786
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.814	1.022	1.230
	03270102	铁砂布	张	0.160	0.226	0.292
	31150301	电	kW·h	0.151	0.186	0.231
	12300378	硼砂	kg	0.068	0.085	0.102
	02270131	破布	kg	0.400	0.480	0.530
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077
	31110301	棉纱头	kg	0.036	0.045	0.054
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.335	0.418	0.501
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.012	0.018
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.085	0.118	0.118
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.012	0.018
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.335	0.418	0.501

24. 铜及铜合金板卷管(氧乙炔焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-313	8-314	8-315
项 目				管外径(mm 以内)		
				155	205	255
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.188	0.251	0.312
	00150105	一般技工	工日	0.490	0.652	0.809
	00150109	高级技工	工日	0.076	0.100	0.125
材料	14130311	铜及铜合金板卷管	m	(9.980)	(9.980)	(9.980)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.296	0.392	0.563
	12370305	氧气	m ³	0.761	1.005	1.642
	12370335	乙炔气	kg	0.293	0.387	0.632
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.464	0.616	1.036
	03270102	铁砂布	张	0.243	0.357	0.505
	31150301	电	kW·h	0.098	0.128	0.189
	12300378	硼砂	kg	0.041	0.053	0.087
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.041	0.041	0.041
	02270131	破布	kg	0.042	0.050	0.053
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.022	0.027
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.255	0.337	0.426
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.008	0.013
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.066	0.085	0.118
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.008	0.013
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.255	0.337	0.426

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-316	8-317	8-318	8-319
项 目				管外径(mm 以内)			
				305	355	405	505
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.366	0.470	0.550	0.685
	00150105	一般技工	工日	0.952	1.223	1.431	1.782
	00150109	高级技工	工日	0.147	0.188	0.220	0.274
材料	14130311	铜及铜合金板卷管	m	(9.980)	(9.980)	(9.780)	(9.780)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.674	0.918	1.047	1.308
	12370305	氧气	m ³	1.966	2.339	2.669	3.334
	12370335	乙炔气	kg	0.756	0.900	1.027	1.282
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.242	2.116	2.419	3.025
	03270102	铁砂布	张	0.604	0.787	0.894	1.231
	31150301	电	kW·h	0.216	0.320	0.365	0.455
	12300378	硼砂	kg	0.104	0.179	0.204	0.253
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.041	0.041	0.041	0.041
	02270131	破布	kg	0.058	0.061	0.063	0.081
	31110301	棉纱头	kg	0.032	0.037	0.043	0.054
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.509	0.615	0.702	0.875
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.015	0.018	0.020	0.025
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.118	0.131	0.143	0.156
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.015	0.018	0.020	0.025
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.509	0.615	0.702	0.875

25. 塑料管(承插粘接)

工作内容：准备工作，管子切口，管口组对，粘接，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-320	8-321	8-322	8-323
项 目				管外径(mm 以内)			
				20	25	32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.036	0.038	0.040	0.045
	00150105	一般技工	工日	0.094	0.099	0.106	0.116
	00150109	高级技工	工日	0.015	0.015	0.016	0.018
材料	14310151	承插塑料管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12410175	胶粘剂	kg	0.004	0.005	0.007	0.008
	03652422	钢锯条	根				0.024
	12310308	丙酮	kg	0.006	0.008	0.010	0.012
	31110301	棉纱头	kg	0.052	0.058	0.068	0.080
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-324	8-325	8-326
项 目				管外径(mm 以内)		
				50	75	90
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.055	0.074	0.080
	00150105	一般技工	工日	0.145	0.193	0.206
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.030	0.032
材料	14310151	承插塑料管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12410175	胶粘剂	kg	0.010	0.016	0.019
	03270102	铁砂布	张	1.000	1.500	1.500
	12310308	丙酮	kg	0.015	0.023	0.028
	31110301	棉纱头	kg	0.086	0.132	0.157
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班		0.001	0.001

26. 塑料管(热熔焊)

工作内容：准备工作，管子切口，管口组对，热熔连接，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-327	8-328	8-329	8-330
项 目				管外径(mm 以内)			
				20	25	32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.048	0.065	0.080	0.090
	00150105	一般技工	工日	0.057	0.077	0.095	0.110
	00150109	高级技工	工日	0.048	0.065	0.080	0.090
材料	14310102	塑料管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.048	0.053	0.062	0.073
	03652422	钢锯条	根				0.024
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.075	0.091	0.116	0.158

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-331	8-332	8-333
项 目				管外径(mm 以内)		
				50	75	90
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.102	0.118	0.126
	00150105	一般技工	工日	0.121	0.141	0.152
	00150109	高级技工	工日	0.102	0.118	0.126
材料	14310102	塑料管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.077	0.119	0.142
	03270102	铁砂布	张	1.000	1.500	1.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.002	0.002	0.002
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.213	0.321	0.424

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-334	8-335	8-336
项 目				管外径(mm 以内)		
				110	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.155	0.177	0.211
	00150105	一般技工	工日	0.186	0.214	0.253
	00150109	高级技工	工日	0.155	0.177	0.211
材料	14310102	塑料管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.166	0.202	0.263
	03270102	铁砂布	张	1.500	2.000	2.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.002	0.002	0.002
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.551	0.572	0.844

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-337	8-338	8-339
项 目				管外径(mm 以内)		
				180	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.254	0.293	0.364
	00150105	一般技工	工日	0.305	0.352	0.436
	00150109	高级技工	工日	0.254	0.293	0.364
材料	14310102	塑料管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.346	0.468	0.602
	03270102	铁砂布	张	2.000	2.000	2.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.002	0.005	0.005
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.895	1.217	1.579

27. 金属骨架复合管(热熔焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-340	8-341	8-342
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.064	0.068	0.076
	00150105	一般技工	工日	0.166	0.178	0.197
	00150109	高级技工	工日	0.026	0.027	0.030
材料	14553511	金属骨架复合管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03270102	铁砂布	张	0.400	0.400	0.450
	31110301	棉纱头	kg	0.048	0.053	0.062
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.050	0.061	0.078
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-343	8-344	8-345	8-346
项 目				管外径(mm 以内)			
				40	50	75	90
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.086	0.132	0.179	0.203
	00150105	一般技工	工日	0.224	0.344	0.465	0.528
	00150109	高级技工	工日	0.034	0.053	0.071	0.081
材料	14553511	金属骨架复合管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03270102	铁砂布	张	0.500	1.000	1.500	1.500
	03652422	钢锯条	根	0.024	0.024	0.027	0.030
	31110301	棉纱头	kg	0.073	0.077	0.119	0.142
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.106	0.143	0.215	0.285
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-347	8-348	8-349
项 目				管外径(mm 以内)		
				110	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.253	0.282	0.352
	00150105	一般技工	工日	0.658	0.733	0.914
	00150109	高级技工	工日	0.101	0.113	0.141
材料	14553511	金属骨架复合管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03270102	铁砂布	张	2.035	2.678	3.560
	03652422	钢锯条	根	0.033	0.038	0.044
	31110301	棉纱头	kg	0.174	0.234	0.285
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.369	0.384	0.567
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.001
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-350	8-351	8-352
项 目				管外径(mm 以内)		
				180	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.393	0.437	0.640
	00150105	一般技工	工日	1.021	1.137	1.663
	00150109	高级技工	工日	0.157	0.175	0.256
材料	14553511	金属骨架复合管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03270102	铁砂布	张	4.132	4.675	5.223
	03652422	钢锯条	根	0.050	0.058	0.067
	31110301	棉纱头	kg	0.325	0.387	0.435
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.600	0.816	1.839
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.003	0.003	0.003
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-353	8-354	8-355
项 目				管外径(mm 以内)		
				300	400	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.691	0.898	1.168
	00150105	一般技工	工日	1.796	2.335	3.035
	00150109	高级技工	工日	0.276	0.359	0.467
材料	14553511	金属骨架复合管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03270102	铁砂布	张	5.748	6.432	7.778
	03652422	钢锯条	根	0.074	0.089	0.100
	31110301	棉纱头	kg	0.500	0.587	0.783
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	1.985	2.581	3.356
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.005
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001

28. 玻璃钢管(胶泥)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口连接，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-356	8-357	8-358	8-359
项 目				公称直径(mm 以内)			
				25	40	50	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.052	0.077	0.097	0.137
	00150105	一般技工	工日	0.135	0.199	0.251	0.355
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.031	0.039	0.055
材料	14390103	玻璃钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.013	0.018	0.028
	12413587	环氧树脂胶合剂	kg	0.007	0.013	0.017	0.026
	80150101	胶泥	kg	0.455	0.726	0.908	1.452
	12310307	乙二胺	kg	0.003	0.003	0.003	0.003
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	0.079	0.125	0.155	0.248
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.039	0.056	0.078
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.003	0.003	0.006

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-360	8-361	8-362
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.170	0.218	0.263
	00150105	一般技工	工日	0.443	0.568	0.686
	00150109	高级技工	工日	0.068	0.088	0.105
材料	14390103	玻璃钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.041	0.048	0.058
	12413587	环氧树脂胶合剂	kg	0.033	0.040	0.046
	80150101	胶泥	kg	1.726	1.924	2.779
	12310307	乙二胺	kg	0.003	0.003	0.003
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	0.310	0.389	0.465
	31110301	棉纱头	kg	0.092	0.100	0.130
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.009	0.011
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001

29. 玻璃钢管(环氧树脂)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，树脂填充，接口补强，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-363	8-364	8-365	8-366
项 目				公称直径(mm 以内)			
				25	40	50	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.042	0.067	0.083	0.135
	00150105	一般技工	工日	0.108	0.175	0.217	0.350
	00150109	高级技工	工日	0.017	0.027	0.033	0.054
材料	14390103	玻璃钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	11410303	环氧树脂	kg	0.150	0.200	0.275	0.550
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.006	0.010	0.012	0.019
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.036	0.036	0.039
	02270131	破布	kg	0.010	0.011	0.011	0.012
	03270103	铁砂布 0~2#	张	0.100	0.106	0.171	0.212
	04090700	石英粉	kg	0.012	0.014	0.023	0.028
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.001	0.002	0.002	0.003
	12310308	丙酮	kg	0.038	0.061	0.076	0.123
	12310307	乙二胺	kg	0.008	0.013	0.016	0.026
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	1.009	1.631	2.018	3.261
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.002	0.002	0.005

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-367	8-368	8-369	8-370
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.166	0.209	0.252	0.333
	00150105	一般技工	工日	0.433	0.545	0.656	0.865
	00150109	高级技工	工日	0.067	0.084	0.101	0.133
材料	14390103	玻璃钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	11410303	环氧树脂	kg	0.675	1.075	1.475	1.950
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.024	0.030	0.036	0.048
	31110301	棉纱头	kg	0.042	0.047	0.051	0.063
	02270131	破布	kg	0.013	0.015	0.016	0.018
	03270103	铁砂布 0~2#	张	0.343	0.384	0.424	0.642
	04090700	石英粉	kg	0.045	0.051	0.056	0.085
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.004	0.005	0.006	0.008
	12310308	丙酮	kg	0.152	0.191	0.230	0.304
	12310307	乙二胺	kg	0.032	0.040	0.048	0.064
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	4.035	5.074	6.113	8.070
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.007	0.007	0.007	0.007
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.007	0.007	0.007	0.007
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.005	0.006	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-371	8-372	8-373	8-374
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	400	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.420	0.499	0.672	0.832
	00150105	一般技工	工日	1.092	1.297	1.748	2.164
	00150109	高级技工	工日	0.168	0.199	0.269	0.333
材料	14390103	玻璃钢管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	11410303	环氧树脂	kg	2.925	3.900	6.450	8.825
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.061	0.072	0.097	0.120
	31110301	棉纱头	kg	0.070	0.080	0.089	0.097
	02270131	破布	kg	0.022	0.024	0.028	0.031
	03270103	铁砂布 0~2#	张	0.848	1.070	1.271	1.712
	04090700	石英粉	kg	0.112	0.141	0.168	0.226
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.010	0.012	0.016	0.020
	12310308	丙酮	kg	0.384	0.456	0.614	0.760
	12310307	乙二胺	kg	0.081	0.096	0.129	0.160
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	10.188	12.103	16.299	20.170
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.015	0.018
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.015	0.018
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.013	0.016	0.019	0.023

30. 承插铸铁管(膨胀水泥接口)

工作内容：准备工作，检查及清扫管材，切管，管道安装，调制接口材料，接口，养护。

计量单位：10m

编 号				8-375	8-376	8-377	8-378
项 目				公称直径(mm 以内)			
				75	100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.067	0.069	0.088	0.140
	00150105	一般技工	工日	0.175	0.180	0.227	0.363
	00150109	高级技工	工日	0.027	0.028	0.035	0.056
材料	14092505	铸铁管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	0.055	0.099	0.132	0.231
	12370335	乙炔气	kg	0.021	0.038	0.051	0.089
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	1.749	2.178	3.201	4.114
	31011141	油麻	kg	0.231	0.284	0.420	0.536
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	02270131	破布	kg	0.290	0.350	0.400	0.480
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.009	0.014	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-379	8-380	8-381	8-382
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				300	400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.158	0.163	0.208	0.243
	00150105	一般技工	工日	0.409	0.424	0.542	0.631
	00150109	高级技工	工日	0.063	0.065	0.084	0.097
材料	14092505	铸铁管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	0.264	0.495	0.627	0.759
	12370335	乙炔气	kg	0.102	0.190	0.241	0.292
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	5.500	7.546	10.648	13.222
	31011141	油麻	kg	0.725	0.987	1.397	1.733
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	02270131	破布	kg	0.550	0.600	0.770	0.950
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.034	0.042	0.050
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.034	0.036	0.036	0.050
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.013	0.021	0.042	0.061
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.034	0.036	0.036	0.050

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-383	8-384	8-385	8-386
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				700	800	900	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.334	0.347	0.446	0.462
	00150105	一般技工	工日	0.869	0.902	1.159	1.201
	00150109	高级技工	工日	0.134	0.139	0.178	0.185
材料	14092505	铸铁管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	0.891	0.990	1.100	1.232
	12370335	乙炔气	kg	0.343	0.381	0.423	0.474
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	15.961	18.898	22.011	27.401
	31011141	油麻	kg	2.090	2.478	2.877	3.581
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	02270131	破布	kg	1.004	1.104	1.215	1.336
	31110301	棉纱头	kg	0.052	0.057	0.063	0.069
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.050	0.060	0.060	0.090
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.087	0.087	0.096	0.096
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.050	0.060	0.060	0.090

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-387	8-388	8-389
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1200	1400	1600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.566	0.750	0.945
	00150105	一般技工	工日	1.472	1.950	2.457
	00150109	高级技工	工日	0.226	0.300	0.378
材料	14092505	铸铁管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	1.342	1.452	1.584
	12370335	乙炔气	kg	0.516	0.558	0.609
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	35.068	46.706	56.441
	31011141	油麻	kg	4.589	6.111	7.382
	01030121	钢丝 $\phi 1.4\sim 4$	kg	0.077	0.077	0.077
	02270131	破布	kg	1.457	1.578	1.699
	31110301	棉纱头	kg	0.075	0.081	0.087
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.090	0.110	0.130
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.096	0.113	0.113
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.090	0.110	0.130

31. 法兰铸铁管(法兰连接)

工作内容：准备工作，管子切口，管口组对，法兰连接，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-390	8-391	8-392	8-393
项 目				公称直径(mm 以内)			
				75	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.106	0.112	0.134	0.154
	00150105	一般技工	工日	0.275	0.292	0.349	0.397
	00150109	高级技工	工日	0.042	0.045	0.054	0.061
材料	14091103	法兰铸铁管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02051505	胶圈 $\phi 100$	个	2.575	2.575		
	02051506	胶圈 $\phi 150$	个			2.575	2.575
	18810106	支撑圈 DN100	个	2.575	2.575		
	18810107	支撑圈 DN150	个			2.575	2.575
	03051347	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20 \times 100	套	10.300	10.300	15.450	15.450
	11112525	铅油	kg	0.239	0.341	0.409	0.595
	03570217	镀锌铁丝 8# \sim 12#	kg	0.051	0.060	0.060	0.060
	03570231	镀锌铁丝 18# \sim 22#	kg	0.020	0.024	0.028	0.028
	02270131	破布	kg	0.309	0.380	0.420	0.483
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.009	0.011	0.018	0.018
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.009	0.011	0.018	0.018

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-394	8-395	8-396	8-397
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.187	0.244	0.280	0.370
	00150105	一般技工	工日	0.486	0.634	0.727	0.963
	00150109	高级技工	工日	0.075	0.098	0.112	0.148
材料	14091103	法兰铸铁管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02051507	胶圈 $\phi 200$	个	2.575			
	02051508	胶圈 $\phi 300$	个		2.575	2.575	
	02051509	胶圈 $\phi 400$	个				2.575
	18810108	支撑圈 DN200	个	2.575			
	18810110	支撑圈 DN300	个		2.575	2.575	
	18810112	支撑圈 DN400	个				2.575
	03051347	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×100	套	15.450	20.600	20.600	25.750
	11112525	铅油	kg	0.753	0.826	0.908	0.734
	03570217	镀锌铁丝 8#~12#	kg	0.060	0.060	0.060	0.077
	03570231	镀锌铁丝 18#~22#	kg	0.034	0.047	0.048	0.062
	02270131	破布	kg	0.508	0.554	0.615	0.697
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.021	0.028	0.036	0.044
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.021	0.028	0.036	0.044

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-398	8-399	8-400	8-401
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.417	0.526	0.581	0.737
	00150105	一般技工	工日	1.085	1.368	1.511	1.916
	00150109	高级技工	工日	0.167	0.211	0.233	0.295
材料	14091103	法兰铸铁管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02051509	胶圈 $\phi 400$	个	2.575			
	02051510	胶圈 $\phi 500$	个		2.575	2.575	
	02051511	胶圈 $\phi 600$	个				2.575
	18810112	支撑圈 DN400	个	2.575			
	18810114	支撑圈 DN500	个		2.575	2.575	
	18810115	支撑圈 DN600	个				2.575
	02230203	碳精棒	kg	0.075	0.094	0.094	0.113
	01550308	黑铅粉	kg				0.172
	03051347	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20 \times 100	套	25.750			
	03051351	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22 \times 120	套		36.050	36.050	41.200
	11112525	铅油	kg	0.891	0.891	0.980	
	03570217	镀锌铁丝 8 $\#$ ~12 $\#$	kg	0.077	0.077	0.077	0.077
	03570231	镀锌铁丝 18 $\#$ ~22 $\#$	kg	0.062	0.076	0.076	0.096
	02270131	破布	kg	0.714	0.748	0.806	0.921
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.023	0.029	0.029	0.035
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.053	0.063	0.073	0.097
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.053	0.063	0.073	0.097
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.025	0.031	0.031	0.037

32. 金属软管安装(螺纹连接)

工作内容：准备工作，软管清理检查，管口连接，管道安装。

计量单位：根

编 号				8-402	8-403	8-404
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.024	0.026	0.028
	00150105	一般技工	工日	0.062	0.067	0.071
	00150109	高级技工	工日	0.010	0.011	0.011
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.415	0.509	0.641
	12050311	机油	kg	0.010	0.012	0.014
	31110301	棉纱头	kg	0.001	0.002	0.003
	02270131	破布	kg	0.080	0.080	0.176
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-405	8-406	8-407
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.029	0.032	0.037
	00150105	一般技工	工日	0.076	0.084	0.097
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.013	0.015
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.791	0.904	1.074
	12050311	机油	kg	0.016	0.020	0.023
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.176	0.200	0.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

33. 金属软管安装(法兰连接)

工作内容：准备工作，软管清理检查，管口连接，螺栓涂二硫化钼，管道安装。

计量单位：根

编 号				8-408	8-409	8-410	8-411
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.026	0.028	0.029	0.034
	00150105	一般技工	工日	0.069	0.072	0.076	0.089
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.011	0.011	0.014
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.092	0.122	0.153	0.196
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.001	0.002	0.003	0.003
	02270131	破布	kg	0.080	0.080	0.176	0.176
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-412	8-413	8-414	8-415
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.037	0.041	0.047	0.049
	00150105	一般技工	工日	0.097	0.109	0.123	0.126
	00150109	高级技工	工日	0.015	0.017	0.019	0.019
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.294	0.343	0.394	0.569
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.003	0.003
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.004	0.006	0.007
	02270131	破布	kg	0.200	0.200	0.024	0.028
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-416	8-417	8-418
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.054	0.061	0.069
	00150105	一般技工	工日	0.140	0.158	0.177
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.024	0.027
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.744	1.006	1.070
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.008	0.008
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.009	0.011
	02270131	破布	kg	0.028	0.304	0.320
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.004
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.010	0.010	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.004

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-419	8-420	8-421
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.094	0.101	0.127
	00150105	一般技工	工日	0.245	0.260	0.330
	00150109	高级技工	工日	0.038	0.040	0.051
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	1.072	1.091	1.109
	12300342	二硫化钼	kg	0.008	0.018	0.018
	31110301	棉纱头	kg	0.018	0.020	0.042
	02270131	破布	kg	0.424	0.440	0.464
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.008	0.010
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.017	0.021	0.024
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.008	0.010

34. 直埋保温管(氩电联焊)

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，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-422	8-423	8-424	8-425
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.097	0.162	0.189	0.224
	00150105	一般技工	工日	0.253	0.422	0.492	0.584
	00150109	高级技工	工日	0.039	0.065	0.076	0.090
材料	14573546	低压直埋保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.237	0.473	0.586	0.699
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.040	0.080	0.080	0.119
	12370305	氧气	m ³	0.280	0.560	0.728	0.884
	12370335	乙炔气	kg	0.108	0.215	0.280	0.340
	12370310	氩气	m ³	0.112	0.224	0.224	0.224
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.377	0.754	1.065	1.065
	01210101	角钢	kg	0.064	0.128	0.128	0.128
	01630402	铈钨棒	g	0.224	0.449	0.449	0.449
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.033	0.040	0.050
	02270131	破布	kg	0.005	0.011	0.013	0.014
	31150301	电	kW·h	0.164	0.328	0.344	0.378
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.009	0.016	0.026	0.033
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.035	0.058	0.082	0.082
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.009	0.016	0.026	0.033
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.074	0.124	0.124	0.124
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.075	0.125	0.151	0.186
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.008	0.013	0.015	0.018
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.013	0.015	0.018

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-426	8-427	8-428	8-429
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.274	0.341	0.418	0.488
	00150105	一般技工	工日	0.712	0.888	1.087	1.269
	00150109	高级技工	工日	0.109	0.137	0.168	0.195
材料	14573546	低压直埋保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.434	1.623	1.830	1.862
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.138	0.158	0.179	0.181
	12370305	氧气	m ³	1.045	1.111	1.199	1.256
	12370335	乙炔气	kg	0.402	0.427	0.461	0.483
	12370310	氩气	m ³	0.389	0.441	0.498	0.519
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.448	1.939	2.194	2.482
	01210101	角钢	kg	0.128	0.128	0.128	0.128
	01630402	铈钨棒	g	0.777	0.883	0.998	1.014
	31110301	棉纱头	kg	0.055	0.063	0.070	0.077
	02270131	破布	kg	0.018	0.018	0.022	0.025
	31150301	电	kW·h	0.561	0.682	0.767	0.803
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.047	0.052	0.065	0.071
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.091	0.099	0.107	0.107
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.047	0.052	0.065	0.071
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.216	0.245	0.277	0.314
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.251	0.288	0.323	0.357
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.025	0.029	0.032	0.036
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.025	0.029	0.032	0.036

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-430	8-431	8-432
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.528	0.619	0.709
	00150105	一般技工	工日	1.371	1.610	1.843
	00150109	高级技工	工日	0.211	0.247	0.283
材料	14573546	低压直埋保温管	m	(9.193)	(9.090)	(9.090)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	3.962	6.264	8.031
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.219	0.252	0.305
	12370305	氧气	m ³	2.644	2.950	3.632
	12370335	乙炔气	kg	1.017	1.135	1.397
	12370310	氩气	m ³	0.614	0.704	0.854
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.658	2.733	2.765
	01210101	角钢	kg	0.128	0.142	0.142
	01630402	铈钨棒	g	1.228	1.409	1.709
	31110301	棉纱头	kg	0.094	0.106	0.122
	02270131	破布	kg	0.029	0.033	0.038
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.310	0.310	0.310
	31150301	电	kW·h	0.803	1.021	1.177
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.078	0.087	0.098
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.108	0.119	0.152
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.078	0.087	0.098
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.042	0.044	0.046
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.317	0.319	0.321
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.784	0.937	1.071
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.078	0.094	0.107
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.078	0.094	0.107

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-433	8-434	8-435
项 目				公称直径(mm 以内)		
				900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.795	0.889	1.085
	00150105	一般技工	工日	2.067	2.312	2.820
	00150109	高级技工	工日	0.318	0.356	0.433
材料	14573546	低压直埋保温管	m	(9.090)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	9.022	11.134	17.502
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.322	0.356	0.410
	12370305	氧气	m ³	4.038	4.799	7.685
	12370335	乙炔气	kg	1.553	1.846	2.956
	12370310	氩气	m ³	0.900	0.994	1.148
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.742	2.167	3.496
	01210101	角钢	kg	0.142	0.142	0.224
	01630402	铈钨棒	g	1.800	1.989	2.296
	31110301	棉纱头	kg	0.137	0.172	0.216
	02270131	破布	kg	0.042	0.046	0.047
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.310	0.310	0.360
	31150301	电	kW·h	1.306	1.503	2.178
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.109	0.134	0.145
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.159	0.211	0.227
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.109	0.134	0.145
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.055	0.060	0.074
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.333	0.368	0.424
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.202	1.347	2.125
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.120	0.135	0.213
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.120	0.135	0.213

35. 钢套钢直埋保温管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-436	8-437	8-438	8-439
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.126	0.209	0.245	0.290
	00150105	一般技工	工日	0.327	0.545	0.635	0.755
	00150109	高级技工	工日	0.050	0.084	0.098	0.117
材料	14573547	低压钢套钢保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.237	0.473	0.586	0.699
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.040	0.080	0.080	0.119
	12370305	氧气	m ³	0.280	0.560	0.728	0.884
	12370335	乙炔气	kg	0.108	0.215	0.280	0.340
	12370310	氩气	m ³	0.112	0.224	0.224	0.224
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.377	0.754	1.065	1.065
	01210101	角钢	kg	0.064	0.128	0.128	0.128
	01630402	铈钨棒	g	0.224	0.449	0.449	0.449
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.033	0.040	0.050
	02270131	破布	kg	0.005	0.011	0.013	0.014
	31150301	电	kW·h	0.164	0.328	0.344	0.378
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.020	0.033	0.043
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.042	0.075	0.106	0.106
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.020	0.033	0.043
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.090	0.160	0.160	0.160
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.091	0.161	0.195	0.240
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.009	0.016	0.020	0.024
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.009	0.016	0.020	0.024

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-440	8-441	8-442	8-443
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.354	0.441	0.539	0.630
	00150105	一般技工	工日	0.920	1.146	1.404	1.638
	00150109	高级技工	工日	0.141	0.177	0.216	0.252
材料	14573547	低压钢套钢保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.434	1.623	1.830	1.862
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.138	0.158	0.179	0.181
	12370305	氧气	m ³	1.045	1.111	1.199	1.256
	12370335	乙炔气	kg	0.402	0.427	0.461	0.483
	12370310	氩气	m ³	0.389	0.441	0.498	0.519
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.448	1.939	2.194	2.482
	01210101	角钢	kg	0.128	0.128	0.128	0.128
	01630402	铈钨棒	g	0.777	0.883	0.998	1.014
	31110301	棉纱头	kg	0.055	0.063	0.070	0.077
	02270131	破布	kg	0.018	0.018	0.022	0.025
	31150301	电	kW·h	0.561	0.682	0.767	0.803
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.060	0.068	0.083	0.092
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.118	0.128	0.139	0.139
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.060	0.068	0.083	0.092
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.279	0.316	0.358	0.405
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.324	0.373	0.418	0.461
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.033	0.038	0.041	0.046
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.033	0.038	0.041	0.046

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-444	8-445	8-446
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.682	0.799	0.915
	00150105	一般技工	工日	1.771	2.079	2.380
	00150109	高级技工	工日	0.272	0.319	0.366
材料	14573547	低压钢套钢保温管	m	(9.193)	(9.090)	(9.090)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	3.962	6.264	8.031
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.219	0.252	0.305
	12370305	氧气	m ³	2.644	2.950	3.632
	12370335	乙炔气	kg	1.017	1.135	1.397
	12370310	氩气	m ³	0.614	0.704	0.854
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.658	2.733	2.765
	01210101	角钢	kg	0.128	0.142	0.142
	01630402	铈钨棒	g	1.228	1.409	1.709
	31110301	棉纱头	kg	0.094	0.106	0.122
	02270131	破布	kg	0.029	0.033	0.038
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.310	0.310	0.310
	31150301	电	kW·h	0.803	1.021	1.177
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.101	0.112	0.127
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.140	0.154	0.196
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.101	0.112	0.127
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.054	0.056	0.060
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.409	0.413	0.415
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.013	1.210	1.383
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.101	0.121	0.139
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.101	0.121	0.139

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-447	8-448	8-449
项 目				公称直径(mm 以内)		
				900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.027	1.148	1.401
	00150105	一般技工	工日	2.669	2.986	3.641
	00150109	高级技工	工日	0.411	0.459	0.560
材料	14573547	低压钢套钢保温管	m	(9.090)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	9.022	11.134	17.502
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.322	0.356	0.410
	12370305	氧气	m ³	4.038	4.799	7.685
	12370335	乙炔气	kg	1.553	1.846	2.956
	12370310	氩气	m ³	0.900	0.994	1.148
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.742	2.167	3.496
	01210101	角钢	kg	0.142	0.142	0.224
	01630402	铈钨棒	g	1.800	1.989	2.296
	31110301	棉纱头	kg	0.137	0.172	0.216
	02270131	破布	kg	0.042	0.046	0.047
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.310	0.310	0.360
	31150301	电	kW·h	1.306	1.503	2.178
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.141	0.173	0.187
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.205	0.273	0.294
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.141	0.173	0.187
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.071	0.078	0.095
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.430	0.475	0.548
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.553	1.740	2.744
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.155	0.174	0.275
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.155	0.174	0.275

二、中压管道

1. 碳钢管(电弧焊)

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，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-450	8-451	8-452
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.051	0.056	0.062
	00150105	一般技工	工日	0.111	0.125	0.138
	00150109	高级技工	工日	0.040	0.045	0.050
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(9.137)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.034	0.043	0.063
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.057	0.073	0.123
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.003	0.003	0.005
	03230101	磨头	个	0.013	0.016	0.020
	31150301	电	kW·h	0.105	0.115	0.148
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.069	0.069	0.070
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.149	0.158	0.165
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.027	0.043	0.053
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.004	0.005
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.004	0.005

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-453	8-454	8-455
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.071	0.079	0.087
	00150105	一般技工	工日	0.155	0.173	0.192
	00150109	高级技工	工日	0.056	0.063	0.070
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.094	0.100	0.125
	12370305	氧气	m ³	0.010	0.011	0.014
	12370335	乙炔气	kg	0.004	0.004	0.005
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.159	0.219	0.227
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.007	0.011
	03230101	磨头	个	0.024	0.028	0.033
	31150301	电	kW·h	0.162	0.193	0.199
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.070	0.070	0.071
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.175	0.196	0.216
	02270131	破布	kg	0.199	0.199	0.226
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.064	0.078	0.100
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.007	0.008	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.007	0.008	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-456	8-457	8-458
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.106	0.132	0.150
	00150105	一般技工	工日	0.234	0.289	0.331
	00150109	高级技工	工日	0.085	0.105	0.121
材料	14010505	碳钢管	m	(8.996)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.275	0.393	0.521
	12370305	氧气	m ³	0.309	0.350	0.438
	12370335	乙炔气	kg	0.119	0.135	0.168
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.272	0.358	0.479
	03230101	磨头	个	0.044	0.052	0.066
	31150301	电	kW·h	0.121	0.147	0.191
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.071	0.072	0.072
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.318	0.266	0.306
	02270131	破布	kg	0.253	0.271	0.316
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.135	0.157	0.213
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.013	0.016	0.021
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.013	0.016	0.021

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-459	8-460	8-461	8-462
项 目				公称直径(mm 以内)			
				125	150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.152	0.163	0.226	0.277
	00150105	一般技工	工日	0.334	0.358	0.497	0.609
	00150109	高级技工	工日	0.121	0.130	0.181	0.221
材料	14010505	碳钢管	m	(8.845)	(8.845)	(8.845)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.810	1.125	2.125	3.375
	12370305	氧气	m ³	0.573	0.734	0.983	1.368
	12370335	乙炔气	kg	0.220	0.282	0.378	0.526
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.688	0.959	1.478	2.127
	31150301	电	kW·h	0.240	0.292	0.418	0.561
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.073	0.073	0.075	0.075
	01210101	角钢	kg			0.137	0.137
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.369	0.431	0.560	0.713
	02270131	破布	kg	0.343	0.361	0.433	0.479
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.032	0.041	0.051
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.257	0.319	0.470	0.615
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.014	0.024	0.042
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.062	0.085	0.109	0.151
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.014	0.024	0.042
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.026	0.032	0.047	0.061
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.026	0.032	0.047	0.061

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-463	8-464	8-465
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.295	0.350	0.416
	00150105	一般技工	工日	0.649	0.770	0.915
	00150109	高级技工	工日	0.236	0.280	0.333
材料	14010505	碳钢管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	4.750	6.750	8.750
	12370305	氧气	m ³	1.793	2.030	2.296
	12370335	乙炔气	kg	0.690	0.781	0.883
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.874	3.655	4.550
	31150301	电	kW·h	0.695	0.878	1.095
	01210101	角钢	kg	0.138	0.138	0.138
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.077	0.078
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.878	1.062	1.197
	02270131	破布	kg	0.497	0.524	0.542
	31110301	棉纱头	kg	0.050	0.061	0.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.700	0.784	1.004
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.057	0.068	0.086
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.151	0.168	0.184
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.057	0.068	0.086
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.070	0.079	0.101
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.070	0.079	0.101

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-466	8-467	8-468
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.526	0.616	0.705
	00150105	一般技工	工日	1.157	1.354	1.552
	00150109	高级技工	工日	0.421	0.492	0.565
材料	14010505	碳钢管	m	(8.695)	(8.695)	(8.695)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	9.750	13.286	17.042
	12370305	氧气	m ³	2.990	3.289	4.292
	12370335	乙炔气	kg	1.150	1.265	1.651
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.124	5.821	8.561
	31150301	电	kW·h	1.207	1.500	2.030
	01210101	角钢	kg	0.138	0.138	0.138
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.080	0.081	0.082
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.476	1.701	1.980
	02270131	破布	kg	0.614	0.696	0.778
	31110301	棉纱头	kg	0.075	0.084	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.196	1.387	1.578
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.107	0.131	0.154
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.200	0.200	0.208
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.107	0.131	0.154
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.120	0.138	0.158
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.120	0.138	0.158

2. 碳钢管(氩电联焊)

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, 管口封闭, 管道安装。

计量单位: 10m

编 号				8-469	8-470	8-471
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.055	0.061	0.069
	00150105	一般技工	工日	0.121	0.135	0.151
	00150109	高级技工	工日	0.044	0.049	0.055
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(9.137)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.001	0.001	0.003
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.017	0.022	0.038
	12370310	氩气	m ³	0.048	0.062	0.100
	01630402	铈钨棒	g	0.097	0.123	0.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.056	0.072	0.123
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.003	0.003	0.005
	03230101	磨头	个	0.013	0.016	0.020
	31150301	电	kW·h	0.105	0.115	0.150
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.078	0.079
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.150	0.157	0.165
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.005	0.005	0.009
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.027	0.032	0.036
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.003	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.001	0.001	0.001
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-472	8-473	8-474
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.078	0.088	0.099
	00150105	一般技工	工日	0.171	0.192	0.219
	00150109	高级技工	工日	0.062	0.070	0.080
材料	14010505	碳钢管	m	(9.137)	(9.137)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.004	0.004	0.059
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.050	0.063	0.027
	12370305	氧气	m ³	0.009	0.011	0.014
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.004	0.005
	12370310	氩气	m ³	0.138	0.163	0.076
	01630402	钨钨棒	g	0.269	0.313	0.151
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.160	0.218	0.223
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.007	0.011
	03230101	磨头	个	0.024	0.028	0.033
	31150301	电	kW·h	0.165	0.199	0.208
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.080	0.081	0.084
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.174	0.196	0.216
	02270131	破布	kg	0.199	0.199	0.226
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.010	0.015	0.076
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.040	0.047	0.051
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.005	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.001	0.001	0.007
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.001	0.001	0.007

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-475	8-476	8-477
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.121	0.145	0.168
	00150105	一般技工	工日	0.266	0.318	0.369
	00150109	高级技工	工日	0.097	0.116	0.134
材料	14010505	碳钢管	m	(8.996)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.225	0.331	0.438
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.028	0.029	0.039
	12370305	氧气	m ³	0.288	0.323	0.400
	12370335	乙炔气	kg	0.111	0.124	0.154
	12370310	氩气	m ³	0.076	0.081	0.109
	01630402	钨钨棒	g	0.151	0.163	0.218
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.269	0.355	0.474
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.016	0.021	0.029
	03230101	磨头	个	0.044	0.052	
	31150301	电	kW·h	0.132	0.160	0.211
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.087	0.089	0.095
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.243	0.267	0.314
	02270131	破布	kg	0.253	0.271	0.316
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.102	0.118	0.171
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.053	0.063	0.081
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.011
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.012	0.017
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.012	0.017

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-478	8-479	8-480	8-481
项 目				公称直径(mm 以内)			
				125	150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.173	0.181	0.252	0.308
	00150105	一般技工	工日	0.383	0.400	0.553	0.678
	00150109	高级技工	工日	0.139	0.146	0.201	0.246
材料	14010505	碳钢管	m	(8.845)	(8.845)	(8.845)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.716	1.000	1.750	2.750
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.044	0.054	0.075	0.095
	12370305	氧气	m ³	0.523	0.707	0.930	1.313
	12370335	乙炔气	kg	0.201	0.272	0.358	0.505
	12370310	氩气	m ³	0.125	0.150	0.213	0.263
	01630402	铈钨棒	g	0.250	0.300	0.425	0.525
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.682	0.950	1.466	2.114
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.038			
	31150301	电	kW·h	0.265	0.326	0.474	0.628
	01210101	角钢	kg			0.137	0.137
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.104	0.114	0.123
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.369	0.431	0.560	0.713
	02270131	破布	kg	0.343	0.361	0.433	0.479
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.032	0.041	0.050
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.207	0.264	0.405	0.545
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.096	0.115	0.159	0.198
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011			
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.026	0.041	0.055
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.026	0.041	0.055
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.088	0.126	0.162
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.017	0.029	0.050
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.062	0.085	0.109	0.151
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.017	0.029	0.050

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-482	8-483	8-484
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.330	0.390	0.462
	00150105	一般技工	工日	0.725	0.857	1.016
	00150109	高级技工	工日	0.264	0.312	0.370
材料	14010505	碳钢管	m	(8.798)	(8.798)	(8.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	4.875	6.625	8.625
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.113	0.133	0.163
	12370305	氧气	m ³	1.580	1.923	2.188
	12370335	乙炔气	kg	0.608	0.740	0.842
	12370310	氩气	m ³	0.316	0.375	0.435
	01630402	铈钨棒	g	0.638	0.738	0.869
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.853	3.633	4.483
	31150301	电	kW·h	0.783	0.978	1.150
	01210101	角钢	kg	0.138	0.138	0.138
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.133	0.142	0.152
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.878	1.061	1.196
	02270131	破布	kg	0.497	0.524	0.542
	31110301	棉纱头	kg	0.050	0.061	0.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.630	0.714	0.922
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.204	0.209	0.237
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.063	0.071	0.093
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.063	0.071	0.093
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.170	0.178	0.206
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.068	0.079	0.100
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.151	0.168	0.184
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.068	0.079	0.100

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-485	8-486	8-487
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.498	0.680	0.862
	00150105	一般技工	工日	1.094	1.495	1.896
	00150109	高级技工	工日	0.398	0.543	0.689
材料	14010505	碳钢管	m	(8.695)	(8.695)	(8.695)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	9.500	12.718	16.313
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.188	0.244	0.316
	12370305	氧气	m ³	2.715	3.231	4.077
	12370335	乙炔气	kg	1.044	1.243	1.568
	12370310	氩气	m ³	0.475	0.684	0.884
	01630402	铈钨棒	g	0.950	1.368	1.769
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.099	5.788	8.519
	31150301	电	kW·h	1.320	1.662	2.240
	01210101	角钢	kg	0.138	0.138	0.138
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.161	0.170	0.179
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.473	1.698	1.923
	02270131	破布	kg	0.614	0.696	0.778
	31110301	棉纱头	kg	0.075	0.084	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.159	1.282	1.404
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.266	0.297	0.322
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.116	0.128	0.141
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.116	0.128	0.141
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.240	0.256	0.272
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.125	0.153	0.181
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.200	0.200	0.208
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.125	0.153	0.181

3. 螺旋卷管(电弧焊)

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，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-488	8-489	8-490	8-491
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.130	0.153	0.179	0.211
	00150105	一般技工	工日	0.287	0.336	0.393	0.462
	00150109	高级技工	工日	0.104	0.122	0.143	0.169
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.830	1.038	1.046	1.563
	12370305	氧气	m ³	0.451	0.551	0.601	0.746
	12370335	乙炔气	kg	0.173	0.212	0.231	0.287
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.693	0.830	1.097	1.382
	31150301	电	kW·h	0.192	0.235	0.279	0.332
	01210101	角钢	kg	0.080	0.080	0.080	0.080
	31110301	棉纱头	kg	0.033	0.041	0.050	0.056
	02270131	破布	kg	0.015	0.019	0.021	0.026
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.111	0.126	0.148	0.186
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.013	0.018	0.026	0.031
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.075	0.080	0.091	0.099
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.013	0.018	0.026	0.031
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.011	0.012	0.015	0.019
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.012	0.015	0.019

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-492	8-493	8-494	8-495
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.246	0.308	0.364	0.438
	00150105	一般技工	工日	0.543	0.676	0.801	0.964
	00150109	高级技工	工日	0.198	0.246	0.291	0.350
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.287)	(9.193)	(9.193)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.769	2.849	3.158	4.233
	12370305	氧气	m ³	0.814	1.021	1.100	1.288
	12370335	乙炔气	kg	0.313	0.393	0.423	0.495
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.564	2.043	2.339	2.935
	02230203	碳精棒	kg				0.042
	31150301	电	kW·h	0.375	0.477	0.499	0.660
	01210101	角钢	kg	0.080	0.080	0.080	0.080
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.071	0.077	0.094
	02270131	破布	kg	0.028	0.032	0.036	0.043
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套				0.190
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.211	0.303	0.311	0.459
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.035	0.044	0.049	0.051
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.105	0.114	0.130	0.118
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.035	0.044	0.049	0.051
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.021	0.030	0.031	0.046
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.021	0.030	0.031	0.046

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-496	8-497	8-498	8-499
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				700	800	900	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.511	0.582	0.656	0.727
	00150105	一般技工	工日	1.126	1.280	1.442	1.599
	00150109	高级技工	工日	0.410	0.466	0.524	0.582
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.090)	(9.090)	(9.090)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	5.001	6.939	7.797	8.655
	12370305	氧气	m ³	1.471	1.837	2.171	2.505
	12370335	乙炔气	kg	0.566	0.707	0.835	0.963
	02230203	碳精棒	kg	0.048	0.055	0.061	0.068
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.336	3.988	4.607	5.060
	31150301	电	kW·h	0.775	0.918	1.045	1.157
	01210101	角钢	kg	0.088	0.088	0.088	0.088
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.190	0.190	0.190	0.190
	02270131	破布	kg	0.049	0.056	0.062	0.068
	31110301	棉纱头	kg	0.106	0.123	0.136	0.184
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.526	0.652	0.732	0.812
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.059	0.074	0.091	0.101
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.133	0.145	0.158	0.209
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.059	0.074	0.091	0.101
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.053	0.065	0.073	0.081
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.053	0.065	0.073	0.081

4. 螺旋卷管(氩电联焊)

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，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-500	8-501	8-502
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.163	0.191	0.223
	00150105	一般技工	工日	0.358	0.420	0.492
	00150109	高级技工	工日	0.130	0.153	0.179
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.700	0.830	1.046
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	0.054	0.066	0.080
	12370305	氧气	m ³	0.451	0.551	0.601
	12370335	乙炔气	kg	0.173	0.212	0.231
	12370310	氩气	m ³	0.151	0.185	0.222
	01630402	钨钨棒	g	0.301	0.370	0.445
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.680	0.817	1.088
	31150301	电	kW·h	0.265	0.321	0.379
	01210101	角钢	kg	0.080	0.080	0.080
	02270131	破布	kg	0.015	0.019	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.033	0.041	0.050
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.102	0.133	0.157
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.071	0.086	0.104
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.015	0.023	0.026
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.081	0.086	0.091
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.015	0.019	0.026
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.013	0.016
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.016

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-503	8-504	8-505	8-506
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.263	0.308	0.384	0.455
	00150105	一般技工	工日	0.578	0.679	0.845	1.001
	00150109	高级技工	工日	0.210	0.247	0.308	0.364
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.382	1.563	2.388	2.640
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	0.093	0.106	0.120	0.130
	12370305	氧气	m ³	0.746	0.814	1.021	1.100
	12370335	乙炔气	kg	0.287	0.313	0.393	0.423
	12370310	氩气	m ³	0.261	0.296	0.335	0.365
	01630402	铈钨棒	g	0.522	0.592	0.670	0.730
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.372	1.552	2.022	2.317
	31150301	电	kW·h	0.455	0.515	0.636	0.684
	01210101	角钢	kg	0.080	0.080	0.080	0.080
	02270131	破布	kg	0.026	0.026	0.028	0.032
	31110301	棉纱头	kg	0.056	0.064	0.071	0.077
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.196	0.222	0.268	0.296
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.122	0.139	0.157	0.178
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.031	0.035	0.044	0.049
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.099	0.105	0.114	0.131
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.031	0.035	0.044	0.049
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.022	0.027	0.029
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.022	0.027	0.029

5. 不锈钢管(电弧焊)

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, 管口封闭, 管道安装。

计量单位: 10m

编 号				8-507	8-508	8-509
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.064	0.066	0.068
	00150105	一般技工	工日	0.141	0.144	0.149
	00150109	高级技工	工日	0.051	0.052	0.054
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.022	0.027	0.041
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.069	0.085	0.134
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.006	0.012
	31150301	电	kW·h	0.150	0.161	0.199
	12310308	丙酮	kg	0.012	0.014	0.019
	12331335	酸洗膏	kg	0.007	0.010	0.013
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.002
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.069	0.070	0.071
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.121	0.148	0.155
	02270131	破布	kg	0.082	0.082	0.178
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.005	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.027	0.034	0.046
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.004
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.003	0.005
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.003	0.005

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-510	8-511	8-512	8-513
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.075	0.085	0.117	0.157
	00150105	一般技工	工日	0.165	0.187	0.258	0.346
	00150109	高级技工	工日	0.060	0.068	0.094	0.126
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.156)	(9.156)	(9.156)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.050	0.077	0.113	0.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.167	0.239	0.350	0.647
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.014	0.017	0.019	0.034
	31150301	电	kW·h	0.216	0.259	0.312	0.404
	12310308	丙酮	kg	0.022	0.026	0.031	0.041
	12331335	酸洗膏	kg	0.016	0.019	0.024	0.034
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.005	0.007
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.072	0.073	0.076	0.079
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.164	0.185	0.203	0.229
	02270131	破布	kg	0.178	0.202	0.203	0.243
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.009	0.010	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.056	0.074	0.100	0.142
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.005	0.006	0.011
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.006	0.007	0.010	0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.007	0.010	0.014

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-514	8-515	8-516	8-517
项 目				公称直径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.166	0.194	0.198	0.224
	00150105	一般技工	工日	0.367	0.429	0.436	0.492
	00150109	高级技工	工日	0.133	0.156	0.158	0.179
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.958)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.259	0.388	0.513	0.736
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.606	0.747	0.879	1.445
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.041	0.062		
	31150301	电	kW·h	0.194	0.271	0.304	0.407
	12310308	丙酮	kg	0.048	0.061	0.071	0.085
	12331335	酸洗膏	kg	0.040	0.050	0.077	0.103
	31150101	水	m ³	0.009	0.010	0.012	0.015
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.081	0.086	0.090	0.095
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.251	0.296	0.347	0.406
	02270131	破布	kg	0.285	0.285	0.311	0.329
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.019	0.023	0.029
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.167	0.245	0.286	0.358
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.014	0.017		
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.064	0.084	0.110	0.136
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.011	0.016
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班			0.062	0.078
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.011	0.016
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.064	0.084	0.110	0.136
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.025	0.028	0.036
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.025	0.028	0.036

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-518	8-519	8-520	8-521
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.333	0.400	0.476	0.565
	00150105	一般技工	工日	0.732	0.879	1.045	1.243
	00150109	高级技工	工日	0.266	0.320	0.380	0.452
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	1.393	2.289	3.476	5.213
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.198	3.363	4.447	5.736
	31150301	电	kW·h	0.605	0.820	1.026	1.285
	12310308	丙酮	kg	0.117	0.146	0.173	0.201
	12331335	酸洗膏	kg	0.134	0.203	0.242	0.265
	31150101	水	m ³	0.020	0.024	0.029	0.034
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.104	0.113	0.122	0.131
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.527	0.671	0.827	0.999
	02270131	破布	kg	0.436	0.455	0.481	0.500
	31110301	棉纱头	kg	0.042	0.049	0.058	0.066
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.531	0.729	0.964	1.315
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.196	0.257	0.323	0.391
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.040	0.055	0.073
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.100	0.140	0.140	0.155
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.040	0.055	0.073
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.196	0.257	0.323	0.391
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.053	0.073	0.096	0.131
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.053	0.073	0.096	0.131

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-522	8-523	8-524
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.644	0.723	0.802
	00150105	一般技工	工日	1.416	1.590	1.763
	00150109	高级技工	工日	0.515	0.578	0.641
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	7.146	9.610	10.635
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.236	9.019	10.022
	31150301	电	kW·h	1.556	1.879	2.081
	12310308	丙酮	kg	0.226	0.251	0.276
	12331335	酸洗膏	kg	0.329	0.393	0.457
	31150101	水	m ³	0.039	0.044	0.049
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.140	0.149	0.158
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.126	1.253	1.380
	02270131	破布	kg	0.566	0.632	0.698
	31110301	棉纱头	kg	0.074	0.082	0.090
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.693	2.070	2.447
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.465	0.539	0.613
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.093	0.113	0.132
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.169	0.184	0.198
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.093	0.113	0.132
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.465	0.539	0.613
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.169	0.207	0.245
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.169	0.207	0.245

6. 不锈钢管(氩电联焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，焊缝钝化，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-525	8-526	8-527	8-528
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.123	0.166	0.188	0.211
	00150105	一般技工	工日	0.270	0.365	0.414	0.466
	00150109	高级技工	工日	0.099	0.133	0.150	0.169
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(9.156)	(8.958)	(8.958)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.115	0.232	0.273	0.499
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.033	0.045	0.056	0.072
	12370310	氩气	m ³	0.093	0.124	0.157	0.202
	01630402	铈钨棒	g	0.156	0.194	0.231	0.299
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.059	0.088	0.104	0.150
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.019	0.034	0.041	0.062
	31150301	电	kW·h	0.086	0.123	0.141	0.201
	12310308	丙酮	kg	0.031	0.041	0.048	0.061
	12331335	酸洗膏	kg	0.020	0.034	0.040	0.050
	31150101	水	m ³	0.005	0.007	0.009	0.010
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.079	0.081	0.086
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.203	0.229	0.251	0.296
	02270131	破布	kg	0.203	0.243	0.285	0.285
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.015	0.017	0.019
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.061	0.076	0.089	0.117
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.006	0.011	0.014	0.017
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.037	0.065	0.065	0.067
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.067	0.109	0.129	0.191
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.037	0.065	0.065	0.067
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.006	0.011	0.013	0.019
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.011	0.013	0.019

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-529	8-530	8-531
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.225	0.242	0.353
	00150105	一般技工	工日	0.495	0.532	0.776
	00150109	高级技工	工日	0.180	0.194	0.282
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.584	0.864	1.712
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.092	0.110	0.156
	12370310	氩气	m ³	0.257	0.308	0.437
	01630402	铈钨棒	g	0.354	0.424	0.585
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.176	0.239	0.410
	31150301	电	kW·h	0.237	0.282	0.405
	12310308	丙酮	kg	0.071	0.085	0.117
	12331335	酸洗膏	kg	0.077	0.103	0.134
	31150101	水	m ³	0.012	0.015	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.090	0.095	0.104
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.347	0.406	0.527
	02270131	破布	kg	0.311	0.329	0.436
	31110301	棉纱头	kg	0.023	0.029	0.042
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.222	0.293	0.454
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.139	0.161	0.220
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.068	0.071	0.080
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.012	0.015	0.022
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.016	0.026
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.062	0.078	0.100
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.016	0.026
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.068	0.071	0.080
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.012	0.015	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.022	0.029	0.045
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.022	0.029	0.045

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-532	8-533	8-534
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.414	0.484	0.572
	00150105	一般技工	工日	0.912	1.066	1.256
	00150109	高级技工	工日	0.332	0.388	0.457
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.896	4.484	6.828
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.195	0.238	0.276
	12370310	氩气	m ³	0.546	0.666	0.774
	01630402	铈钨棒	g	0.731	0.870	1.009
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.573	0.758	0.991
	31150301	电	kW·h	0.551	0.669	0.790
	12310308	丙酮	kg	0.146	0.173	0.201
	12331335	酸洗膏	kg	0.203	0.242	0.265
	31150101	水	m ³	0.024	0.029	0.034
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.113	0.122	0.131
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.671	0.827	0.999
	02270131	破布	kg	0.455	0.481	0.500
	31110301	棉纱头	kg	0.049	0.058	0.066
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.609	0.782	1.082
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.281	0.329	0.357
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.029	0.036	0.044
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.095	0.117	0.148
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.040	0.055	0.073
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.139	0.139	0.154
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.040	0.055	0.073
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.095	0.117	0.148
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.029	0.036	0.044
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.061	0.078	0.108
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.061	0.078	0.108

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-535	8-536	8-537
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.661	0.751	0.840
	00150105	一般技工	工日	1.454	1.651	1.849
	00150109	高级技工	工日	0.529	0.601	0.672
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	9.447	12.066	14.685
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.346	0.416	0.486
	12370310	氩气	m ³	0.970	1.166	1.362
	01630402	铈钨棒	g	1.140	1.271	1.402
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.321	1.651	1.981
	31150301	电	kW·h	0.991	1.192	1.393
	12310308	丙酮	kg	0.226	0.251	0.276
	12331335	酸洗膏	kg	0.323	0.419	0.515
	31150101	水	m ³	0.039	0.044	0.049
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.140	0.149	0.158
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.126	1.253	1.380
	02270131	破布	kg	0.566	0.632	0.698
	31110301	棉纱头	kg	0.074	0.082	0.090
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.406	1.572	1.739
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.403	0.408	0.413
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.052	0.054	0.056
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.187	0.205	0.223
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.093	0.102	0.112
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.162	0.164	0.164
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.093	0.102	0.112
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.187	0.205	0.223
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.052	0.054	0.056
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.141	0.157	0.174
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.141	0.157	0.174

7. 不锈钢管(氩弧焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 管口组对, 焊接, 焊缝钝化, 管口封闭, 垂直运输, 管道安装。

计量单位: 10m

编 号				8-538	8-539	8-540
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.069	0.070	0.072
	00150105	一般技工	工日	0.150	0.155	0.157
	00150109	高级技工	工日	0.054	0.056	0.057
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.016	0.020	0.029
	12370310	氩气	m ³	0.044	0.055	0.083
	01630402	铈钨棒	g	0.085	0.105	0.153
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.027	0.033	0.042
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.006	0.012
	31150301	电	kW·h	0.033	0.043	0.053
	12310308	丙酮	kg	0.012	0.014	0.019
	12331335	酸洗膏	kg	0.007	0.010	0.013
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.003
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.069	0.070	0.071
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.141	0.148	0.155
	02270131	破布	kg	0.082	0.082	0.178
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.005	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.030	0.039	0.049
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.004
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.023	0.024	0.026
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-541	8-542
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.080	0.090
	00150105	一般技工	工日	0.176	0.199
	00150109	高级技工	工日	0.064	0.073
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.156)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.037	0.056
	12370310	氩气	m ³	0.102	0.158
	01630402	铈钨棒	g	0.190	0.292
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.053	0.062
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.014	0.017
	31150301	电	kW·h	0.065	0.081
	12310308	丙酮	kg	0.022	0.026
	12331335	酸洗膏	kg	0.016	0.019
	31150101	水	m ³	0.003	0.003
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.072	0.073
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.164	0.185
	02270131	破布	kg	0.178	0.202
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.061	0.082
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.005
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.027	0.030
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-543	8-544	8-545	8-546
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.128	0.174	0.194	0.225
	00150105	一般技工	工日	0.281	0.382	0.429	0.495
	00150109	高级技工	工日	0.102	0.139	0.156	0.180
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(9.156)	(8.958)	(8.958)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.090	0.169	0.202	0.337
	12370310	氩气	m ³	0.254	0.473	0.566	0.944
	01630402	铈钨棒	g	0.478	0.891	1.049	1.783
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.078	0.124	0.147	0.211
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.019	0.034	0.041	0.062
	31150301	电	kW·h	0.103	0.151	0.174	0.259
	12310308	丙酮	kg	0.031	0.041	0.048	0.061
	12331335	酸洗膏	kg	0.024	0.034	0.040	0.050
	31150101	水	m ³	0.005	0.007	0.009	0.010
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.079	0.081	0.086
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.203	0.229	0.251	0.296
	02270131	破布	kg	0.203	0.243	0.285	0.285
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.015	0.017	0.019
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.115	0.179	0.210	0.334
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.006	0.011	0.014	0.017
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.037	0.065	0.065	0.067
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.037	0.065	0.065	0.067
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-547	8-548	8-549
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.234	0.261	0.378
	00150105	一般技工	工日	0.515	0.575	0.833
	00150109	高级技工	工日	0.187	0.209	0.303
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.402	0.566	1.058
	12370310	氩气	m ³	1.124	1.586	2.964
	01630402	铈钨棒	g	2.088	2.980	5.640
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.248	0.336	0.578
	31150301	电	kW·h	0.307	0.385	0.634
	12310308	丙酮	kg	0.071	0.085	0.117
	12331335	酸洗膏	kg	0.077	0.103	0.134
	31150101	水	m ³	0.012	0.015	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.090	0.095	0.104
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.374	0.406	0.527
	02270131	破布	kg	0.311	0.329	0.436
	31110301	棉纱头	kg	0.023	0.029	0.042
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.391	0.526	0.936
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.012	0.015	0.022
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.068	0.071	0.080
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.013	0.026
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.062	0.070	0.100
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.013	0.026
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.068	0.071	0.080
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.012	0.015	0.022
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

8. 合金钢管(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-550	8-551	8-552
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.070	0.080	0.087
	00150105	一般技工	工日	0.154	0.176	0.191
	00150109	高级技工	工日	0.056	0.064	0.070
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.033	0.066	0.081
	12370305	氧气	m ³	0.005	0.006	0.007
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.003
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.032	0.038	0.044
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.004	0.005	0.008
	03230101	磨头	个	0.021	0.023	0.029
	31150301	电	kW·h	0.035	0.051	0.059
	12310308	丙酮	kg	0.013	0.015	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.078	0.079
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.150	0.157	0.165
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.030	0.049	0.059
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.003
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.023	0.026	0.027
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.003	0.005	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.005	0.006

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-553	8-554
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.097	0.107
	00150105	一般技工	工日	0.213	0.235
	00150109	高级技工	工日	0.077	0.086
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.100	0.115
	12370305	氧气	m ³	0.008	0.012
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.004
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.052	0.058
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.011	0.013
	03230101	磨头	个	0.033	0.040
	31150301	电	kW·h	0.069	0.080
	12310308	丙酮	kg	0.023	0.036
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.080	0.081
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.174	0.196
	02270131	破布	kg	0.199	0.199
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.073	0.084
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.029	0.030
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.007	0.009
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.007	0.009

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-555	8-556	8-557	8-558
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.126	0.168	0.181	0.215
	00150105	一般技工	工日	0.279	0.370	0.400	0.472
	00150109	高级技工	工日	0.101	0.135	0.146	0.172
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(8.958)	(8.958)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.198	0.328	0.387	0.657
	12370305	氧气	m ³	0.013	0.022	0.024	0.033
	12370335	乙炔气	kg	0.005	0.009	0.009	0.013
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.075	0.106	0.123	0.172
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.019	0.030	0.035	0.049
	03230101	磨头	个	0.048	0.064	0.074	0.096
	31150301	电	kW·h	0.099	0.131	0.155	0.224
	12310308	丙酮	kg	0.036	0.046	0.056	0.067
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.084	0.087	0.089	0.095
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.216	0.243	0.267	0.314
	02270131	破布	kg	0.226	0.253	0.271	0.316
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.111	0.151	0.179	0.250
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.006	0.008	0.011
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.041	0.065	0.065	0.066
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.041	0.065	0.065	0.066
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.011	0.015	0.018	0.025
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.015	0.018	0.025

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-559	8-560	8-561
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.227	0.235	0.340
	00150105	一般技工	工日	0.500	0.515	0.747
	00150109	高级技工	工日	0.182	0.187	0.271
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.770	1.099	2.079
	12370305	氧气	m ³	0.037	0.141	0.216
	12370335	乙炔气	kg	0.014	0.054	0.083
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.202	0.269	0.455
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.057		
	31150301	电	kW·h	0.248	0.286	0.401
	12310308	丙酮	kg	0.078	0.093	0.129
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.104	0.114
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.369	0.431	0.560
	02270131	破布	kg	0.343	0.361	0.433
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.033	0.041
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.288	0.357	0.522
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.067	0.070	0.080
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011		
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.067	0.070	0.080
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.010	0.015
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.017	0.029
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.062	0.084	0.108
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.017	0.029
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.029	0.036	0.052
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.029	0.036	0.052

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-562	8-563	8-564	8-565
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.407	0.473	0.555	0.684
	00150105	一般技工	工日	0.895	1.041	1.221	1.504
	00150109	高级技工	工日	0.326	0.378	0.444	0.547
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	3.415	5.189	7.780	10.666
	12370305	氧气	m ³	0.306	0.394	0.464	0.577
	12370335	乙炔气	kg	0.118	0.152	0.178	0.222
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.567	0.747	0.973	1.295
	31150301	电	kW·h	0.524	0.631	0.783	0.951
	12310308	丙酮	kg	0.160	0.190	0.220	0.250
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.123	0.133	0.142	0.152
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.713	0.878	1.061	1.196
	02270131	破布	kg	0.479	0.497	0.524	0.542
	31110301	棉纱头	kg	0.051	0.058	0.071	0.082
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.681	0.849	1.134	1.439
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.094	0.117	0.147	0.185
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.094	0.117	0.147	0.185
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.017	0.019	0.022	0.025
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.050	0.068	0.078	0.099
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.151	0.151	0.167	0.183
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.050	0.068	0.078	0.099
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.068	0.085	0.113	0.144
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.068	0.085	0.113	0.144

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-566	8-567	8-568
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.772	0.940	1.107
	00150105	一般技工	工日	1.698	2.067	2.436
	00150109	高级技工	工日	0.617	0.752	0.886
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	14.343	15.874	17.403
	12370305	氧气	m ³	0.649	0.714	0.779
	12370335	乙炔气	kg	0.250	0.274	0.299
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.569	1.743	1.916
	31150301	电	kW·h	1.173	1.299	1.425
	12310308	丙酮	kg	0.281	0.310	0.339
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.161	0.170	0.179
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.473	1.698	1.923
	02270131	破布	kg	0.614	0.696	0.778
	31110301	棉纱头	kg	0.090	0.100	0.110
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.798	1.990	2.182
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.235	0.255	0.274
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.031	0.035	0.038
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.125	0.152	0.180
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.199	0.199	0.199
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.125	0.152	0.180
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.235	0.255	0.274
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.180	0.199	0.218
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.180	0.199	0.218

9. 合金钢管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-569	8-570	8-571	8-572
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.128	0.170	0.184	0.218
	00150105	一般技工	工日	0.282	0.374	0.405	0.480
	00150109	高级技工	工日	0.103	0.136	0.147	0.175
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(8.958)	(8.958)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.140	0.240	0.282	0.516
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.030	0.037	0.045	0.057
	12370305	氧气	m ³	0.013	0.022	0.024	0.033
	12370335	乙炔气	kg	0.005	0.009	0.009	0.013
	12370310	氩气	m ³	0.083	0.104	0.125	0.160
	01630402	铈钨棒	g	0.165	0.208	0.250	0.321
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.078	0.104	0.121	0.169
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.019	0.030	0.035	0.049
	03230101	磨头	个	0.048	0.064	0.074	0.096
	31150301	电	kW·h	0.086	0.112	0.131	0.198
	12310308	丙酮	kg	0.003	0.046	0.056	0.067
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.084	0.087	0.089	0.095
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.216	0.243	0.267	0.314
	02270131	破布	kg	0.226	0.253	0.271	0.316
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.044	0.055	0.066	0.084
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.006	0.008	0.011
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.041	0.065	0.065	0.066
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.083	0.116	0.136	0.203
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.041	0.065	0.065	0.066
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.008	0.012	0.014	0.020
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.012	0.014	0.020

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-573	8-574	8-575
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.232	0.241	0.349
	00150105	一般技工	工日	0.511	0.529	0.768
	00150109	高级技工	工日	0.186	0.193	0.279
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.603	0.892	1.768
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.068	0.082	0.113
	12370305	氧气	m ³	0.037	0.124	0.216
	12370335	乙炔气	kg	0.014	0.048	0.083
	12370310	氩气	m ³	0.190	0.228	0.314
	01630402	铈钨棒	g	0.380	0.456	0.630
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.264	0.306	0.445
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.057		
	31150301	电	kW·h	0.219	0.254	0.363
	12310308	丙酮	kg	0.078	0.093	0.129
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.104	0.114
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.397	0.431	0.560
	02270131	破布	kg	0.343	0.361	0.433
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.033	0.041
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.099	0.120	0.165
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.067	0.070	0.080
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011		
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.234	0.297	0.451
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.010	0.015
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.067	0.070	0.080
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.017	0.029
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.062	0.084	0.108
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.017	0.029
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.023	0.030	0.045
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.023	0.030	0.045

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-576	8-577	8-578	8-579
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.420	0.445	0.520	0.641
	00150105	一般技工	工日	0.924	0.979	1.144	1.410
	00150109	高级技工	工日	0.336	0.356	0.416	0.513
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	4.037	4.780	7.279	10.072
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.189	0.195	0.201	0.227
	12370305	氧气	m ³	0.413	0.420	0.493	0.615
	12370335	乙炔气	kg	0.159	0.162	0.190	0.237
	12370310	氩气	m ³	0.530	0.546	0.561	0.632
	01630402	铈钨棒	g	1.061	1.091	1.121	1.266
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.832	1.008	1.095	1.457
	31150301	电	kW·h	0.653	0.671	0.758	0.920
	12310308	丙酮	kg	0.216	0.200	0.228	0.257
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.166	0.179	0.192	0.205
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.962	1.186	1.432	1.614
	02270131	破布	kg	0.647	0.671	0.707	0.731
	31110301	棉纱头	kg	0.050	0.067	0.082	0.093
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.604	0.697	0.790	1.011
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.206	0.212	0.218	0.247
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.017	0.017	0.017	0.019
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.094	0.103	0.111	0.140
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.050	0.068	0.078	0.099
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.151	0.151	0.167	0.183
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.050	0.068	0.078	0.099
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.094	0.103	0.111	0.140
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.060	0.070	0.079	0.101
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.060	0.070	0.079	0.101

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-580	8-581	8-582
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.717	0.879	1.041
	00150105	一般技工	工日	1.578	1.935	2.292
	00150109	高级技工	工日	0.574	0.704	0.833
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	13.637	15.093	16.548
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.255	0.284	0.311
	12370305	氧气	m ³	0.691	0.760	0.828
	12370335	乙炔气	kg	0.266	0.292	0.318
	12370310	氩气	m ³	0.714	0.794	0.876
	01630402	铈钨棒	g	1.427	1.587	1.747
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.763	1.960	2.157
	31150301	电	kW·h	1.140	1.259	1.378
	12310308	丙酮	kg	0.291	0.321	0.352
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.218	0.229	0.241
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.989	2.292	2.597
	02270131	破布	kg	0.829	0.939	1.049
	31110301	棉纱头	kg	0.103	0.115	0.125
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.272	1.407	1.542
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.277	0.309	0.341
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.025	0.027	0.029
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.179	0.193	0.208
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.125	0.152	0.180
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.199	0.199	0.199
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.125	0.152	0.180
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.179	0.193	0.208
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.127	0.141	0.154
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.127	0.141	0.154

10. 合金钢管(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-583	8-584	8-585
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.077	0.088	0.095
	00150105	一般技工	工日	0.170	0.193	0.210
	00150109	高级技工	工日	0.062	0.070	0.076
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.016	0.032	0.039
	12370305	氧气	m ³	0.005	0.006	0.007
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.003
	12370310	氩气	m ³	0.046	0.090	0.110
	01630402	钨钨棒	g	0.091	0.181	0.221
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.031	0.036	0.042
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.004	0.005	0.008
	03230101	磨头	个	0.021	0.023	0.029
	31150301	电	kW·h	0.035	0.048	0.056
	12310308	丙酮	kg	0.013	0.015	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.076	0.078	0.079
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.150	0.157	0.165
	02270131	破布	kg	0.090	0.090	0.181
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.024	0.038	0.047
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班		0.001	0.003
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.023	0.026	0.027

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-586	8-587	8-588
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.106	0.117	0.140
	00150105	一般技工	工日	0.233	0.257	0.308
	00150109	高级技工	工日	0.085	0.094	0.112
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.049	0.056	0.103
	12370305	氧气	m ³	0.008	0.012	0.013
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.004	0.005
	12370310	氩气	m ³	0.137	0.157	0.288
	01630402	铈钨棒	g	0.274	0.314	0.577
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.051	0.057	0.073
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.011	0.013	0.019
	03230101	磨头	个	0.033	0.040	0.048
	31150301	电	kW·h	0.067	0.077	0.102
	12310308	丙酮	kg	0.023	0.036	0.036
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.080	0.081	0.084
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.174	0.196	0.216
	02270131	破布	kg	0.199	0.199	0.226
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.057	0.066	0.111
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.005
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.029	0.030	0.045
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.045

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-589	8-590	8-591
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.188	0.203	0.243
	00150105	一般技工	工日	0.413	0.447	0.536
	00150109	高级技工	工日	0.150	0.162	0.195
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(8.958)	(8.958)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.171	0.202	0.328
	12370305	氧气	m ³	0.022	0.024	0.033
	12370335	乙炔气	kg	0.009	0.009	0.013
	12370310	氩气	m ³	0.479	0.564	0.919
	01630402	铈钨棒	g	0.958	1.129	1.837
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.102	0.119	0.158
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.030	0.035	0.049
	03230101	磨头	个	0.064	0.074	0.096
	31150301	电	kW·h	0.144	0.168	0.259
	12310308	丙酮	kg	0.046	0.056	0.067
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.087	0.089	0.095
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.243	0.267	0.314
	02270131	破布	kg	0.253	0.271	0.316
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.172	0.202	0.284
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.011
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.065	0.065	0.066
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.065	0.065	0.066

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-592	8-593	8-594
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.265	0.273	0.282
	00150105	一般技工	工日	0.584	0.601	0.620
	00150109	高级技工	工日	0.213	0.219	0.225
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.958)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.391	0.555	0.720
	12370305	氧气	m ³	0.037	0.141	0.246
	12370335	乙炔气	kg	0.014	0.054	0.095
	12370310	氩气	m ³	1.094	1.556	2.019
	01630402	铈钨棒	g	2.188	3.112	4.035
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.291	0.335	0.379
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.057		
	31150301	电	kW·h	0.294	0.361	0.428
	12310308	丙酮	kg	0.078	0.093	0.110
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.104	0.110
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.369	0.431	0.494
	02270131	破布	kg	0.343	0.361	0.379
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.033	0.042
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.338	0.461	0.584
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.067	0.070	0.073
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.067	0.070	0.073
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.010	0.012
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.013	0.020
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.062	0.070	0.084
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.013	0.020

11. 铜及铜合金管(氧乙炔焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 坡口磨平, 管口组对, 焊前预热, 焊接, 管道安装。

计量单位: 10m

编 号				8-595	8-596	8-597	8-598
项 目				管外径(mm 以内)			
				20	30	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.053	0.073	0.093	0.110
	00150105	一般技工	工日	0.116	0.161	0.204	0.242
	00150109	高级技工	工日	0.042	0.059	0.074	0.088
材料	14130103	铜管	m	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.033	0.051	0.068	0.086
	12370305	氧气	m ³	0.126	0.195	0.267	0.335
	12370335	乙炔气	kg	0.048	0.075	0.103	0.129
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.042	0.079	0.107	0.135
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.007	0.012	0.016
	03270102	铁砂布	张	0.020	0.026	0.031	0.036
	31150301	电	kW·h	0.096	0.118	0.131	0.143
	12300378	硼砂	kg	0.007	0.010	0.014	0.017
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.077	0.078	0.079	0.080
	02270131	破布	kg	0.100	0.100	0.220	0.220
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.009	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.004	0.005

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-599	8-600	8-601	8-602
项 目				管外径(mm 以内)			
				65	75	85	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.121	0.131	0.158	0.162
	00150105	一般技工	工日	0.267	0.288	0.347	0.358
	00150109	高级技工	工日	0.097	0.105	0.126	0.130
材料	14130103	铜管	m	(10.000)	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.113	0.132	0.223	0.256
	12370305	氧气	m ³	0.435	0.510	0.871	0.988
	12370335	乙炔气	kg	0.167	0.196	0.335	0.380
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.190	0.224	0.533	0.606
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.018	0.021		
	03270102	铁砂布	张	0.049	0.058	0.058	0.088
	31150301	电	kW·h	0.156	0.164	0.173	0.182
	12300378	硼砂	kg	0.022	0.026	0.044	0.049
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.081	0.082	0.083	0.077
	02270131	破布	kg	0.250	0.280	0.280	0.350
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.015	0.016	0.019
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班			0.145	0.169
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008		
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班			0.145	0.169

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-603	8-604	8-605
项 目				管外径(mm 以内)		
				120	150	185
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.183	0.213	0.268
	00150105	一般技工	工日	0.403	0.467	0.590
	00150109	高级技工	工日	0.147	0.170	0.215
材料	14130103	铜管	m	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.312	0.390	0.483
	12370305	氧气	m ³	1.191	1.495	1.858
	12370335	乙炔气	kg	0.458	0.575	0.715
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.791	0.998	1.240
	03270102	铁砂布	张	0.117	0.163	0.214
	31150301	电	kW·h	0.193	0.199	0.213
	12300378	硼砂	kg	0.060	0.075	0.092
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.085	0.086	0.087
	02270131	破布	kg	0.350	0.380	0.400
	31110301	棉纱头	kg	0.023	0.026	0.034
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.204	0.255	0.315
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.007	0.009
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.055	0.078	0.100
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.007	0.009
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.204	0.255	0.315

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-606	8-607	8-608
项 目				管外径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.320	0.387	0.464
	00150105	一般技工	工日	0.705	0.852	1.021
	00150109	高级技工	工日	0.257	0.310	0.371
材料	14130103	铜管	m	(9.880)	(9.880)	(9.880)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.802	1.007	1.210
	12370305	氧气	m ³	2.949	3.702	4.439
	12370335	乙炔气	kg	1.134	1.424	1.707
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.705	2.147	2.588
	03270102	铁砂布	张	0.238	0.313	0.388
	31150301	电	kW·h	0.243	0.262	0.327
	12300378	硼砂	kg	0.156	0.196	0.235
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.088	0.089	0.090
	02270131	破布	kg	0.400	0.485	1.004
	31110301	棉纱头	kg	0.036	0.045	0.084
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.357	0.446	0.536
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.012	0.018
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.100	0.139	0.139
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.012	0.018
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.357	0.446	0.536

12. 金属软管安装(螺纹连接)

工作内容：准备工作，软管清理检查，管口连接，管道安装。

计量单位：根

编 号				8-609	8-610	8-611
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.037	0.039	0.041
	00150105	一般技工	工日	0.081	0.087	0.092
	00150109	高级技工	工日	0.029	0.032	0.034
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.518	0.636	0.801
	12050311	机油	kg	0.012	0.014	0.016
	31110301	棉纱头	kg	0.001	0.003	0.004
	02270131	破布	kg	0.096	0.096	0.211
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-612	8-613	8-614
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.045	0.049	0.057
	00150105	一般技工	工日	0.098	0.109	0.126
	00150109	高级技工	工日	0.036	0.040	0.046
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.989	1.130	1.342
	12050311	机油	kg	0.019	0.024	0.028
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.005	0.005
	02270131	破布	kg	0.211	0.240	0.240
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

13. 金属软管安装(法兰连接)

工作内容：准备工作，软管清理检查，管口连接，螺栓涂二硫化钼，管道安装。

计量单位：根

编 号				8-615	8-616	8-617
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.041	0.043	0.045
	00150105	一般技工	工日	0.090	0.094	0.099
	00150109	高级技工	工日	0.033	0.034	0.036
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.092	0.122	0.153
	12300342	二硫化钼	kg	0.003	0.003	0.003
	31110301	棉纱头	kg	0.001	0.003	0.004
	02270131	破布	kg	0.096	0.096	0.211
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-618	8-619	8-620
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.053	0.058	0.064
	00150105	一般技工	工日	0.116	0.126	0.141
	00150109	高级技工	工日	0.042	0.046	0.051
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.196	0.294	0.343
	12300342	二硫化钼	kg	0.003	0.003	0.003
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.005	0.005
	02270131	破布	kg	0.211	0.240	0.240
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-621	8-622	8-623	8-624
项 目				公称直径(mm 以内)			
				65	80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.073	0.075	0.083	0.093
	00150105	一般技工	工日	0.160	0.164	0.183	0.205
	00150109	高级技工	工日	0.058	0.060	0.066	0.075
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.394	0.569	0.744	1.006
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.008	0.010
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.009	0.009	0.011
	02270131	破布	kg	0.029	0.034	0.034	0.365
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.002	0.003
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班			0.014	0.015
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.002	0.003

工作内容：同前。

计量单位：根

编 号				8-625	8-626	8-627	8-628
项 目				公称直径(mm 以内)			
				150	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.105	0.144	0.154	0.195
	00150105	一般技工	工日	0.231	0.318	0.339	0.429
	00150109	高级技工	工日	0.084	0.116	0.124	0.156
材料	14210102	金属软管	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	1.070	1.072	1.091	1.109
	12300342	二硫化钼	kg	0.010	0.010	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.013	0.021	0.024	0.051
	02270131	破布	kg	0.384	0.509	0.528	0.557
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.004	0.006	0.008	0.010
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.017	0.024	0.030	0.037
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.004	0.006	0.008	0.010

14. 直埋保温管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-629	8-630	8-631	8-632
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.121	0.243	0.283	0.370
	00150105	一般技工	工日	0.146	0.291	0.340	0.444
	00150109	高级技工	工日	0.121	0.243	0.283	0.370
材料	14573544	中压直埋保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.319	0.639	0.792	0.944
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.054	0.108	0.108	0.161
	12370305	氧气	m ³	0.378	0.756	0.982	1.194
	12370335	乙炔气	kg	0.145	0.291	0.378	0.459
	12370310	氩气	m ³	0.151	0.303	0.303	0.303
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.509	1.017	1.437	1.519
	01210101	角钢	kg	0.087	0.174	0.174	0.174
	01630402	铈钨棒	g	0.303	0.605	0.605	0.605
	31110301	棉纱头	kg	0.023	0.045	0.055	0.067
	02270131	破布	kg	0.007	0.014	0.018	0.019
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.013	0.021	0.036	0.048
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.048	0.082	0.114	0.118
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.115	0.192	0.192	0.192
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.117	0.194	0.235	0.289
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.012	0.020	0.023	0.029
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.012	0.020	0.023	0.029
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.013	0.021	0.036	0.048

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-633	8-634	8-635	8-636
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.410	0.511	0.626	0.730
	00150105	一般技工	工日	0.491	0.613	0.751	0.876
	00150109	高级技工	工日	0.410	0.511	0.626	0.730
材料	14573544	中压直埋保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.936	2.191	2.470	2.515
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.187	0.213	0.241	0.244
	12370305	氧气	m ³	1.410	1.500	1.618	1.696
	12370335	乙炔气	kg	0.542	0.577	0.622	0.652
	12370310	氩气	m ³	0.525	0.595	0.673	0.700
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.956	2.617	2.962	3.350
	01210101	角钢	kg	0.174	0.174	0.174	0.174
	01630402	铈钨棒	g	1.048	1.191	1.347	1.368
	31110301	棉纱头	kg	0.075	0.086	0.095	0.104
	02270131	破布	kg	0.024	0.025	0.030	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.065	0.075	0.094	0.102
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.130	0.143	0.155	0.155
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.335	0.381	0.430	0.485
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.390	0.449	0.501	0.554
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.039	0.045	0.051	0.055
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.039	0.045	0.051	0.055
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.065	0.075	0.094	0.102

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-637	8-638	8-639
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.789	0.927	1.060
	00150105	一般技工	工日	0.947	1.111	1.272
	00150109	高级技工	工日	0.789	0.927	1.060
材料	14573544	中压直埋保温管	m	(9.193)	(9.090)	(9.090)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	5.348	8.456	10.842
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.296	0.340	0.412
	12370305	氧气	m ³	3.570	3.983	4.903
	12370335	乙炔气	kg	1.373	1.532	1.886
	12370310	氩气	m ³	0.829	0.951	1.153
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.404	3.434	3.510
	01210101	角钢	kg	0.174	0.192	0.192
	01630402	铈钨棒	g	1.659	1.902	2.307
	31110301	棉纱头	kg	0.127	0.143	0.165
	02270131	破布	kg	0.040	0.045	0.052
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	0.420	0.420	0.420
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.112	0.126	0.140
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.156	0.171	0.219
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.486	0.489	0.490
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.217	1.455	1.661
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.122	0.146	0.166
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.122	0.146	0.166
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.112	0.126	0.140
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.064	0.068	0.072

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-640	8-641	8-642
项 目				公称直径(mm 以内)		
				900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.189	1.331	1.621
	00150105	一般技工	工日	1.427	1.597	1.947
	00150109	高级技工	工日	1.189	1.331	1.621
材料	14573544	中压直埋保温管	m	(9.090)	(9.090)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	12.179	15.030	23.629
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.434	0.480	0.553
	12370305	氧气	m ³	5.453	6.478	10.374
	12370335	乙炔气	kg	2.097	2.492	3.990
	12370310	氩气	m ³	1.216	1.342	1.550
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.522	3.815	4.720
	01210101	角钢	kg	0.192	0.192	0.303
	01630402	铈钨棒	g	2.430	2.685	3.099
	31110301	棉纱头	kg	0.186	0.233	0.291
	02270131	破布	kg	0.057	0.062	0.063
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.420	0.420	0.490
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.156	0.192	0.208
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.228	0.302	0.328
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.516	0.570	0.658
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.868	2.092	3.298
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.186	0.209	0.330
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.186	0.209	0.330
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.156	0.192	0.208
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.085	0.093	0.114

15. 钢套钢直埋保温管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-643	8-644	8-645	8-646
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.152	0.304	0.354	0.462
	00150105	一般技工	工日	0.182	0.364	0.425	0.555
	00150109	高级技工	工日	0.152	0.304	0.354	0.462
材料	14573545	中压钢套钢保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.287)	(9.287)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.319	0.639	0.792	0.944
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.054	0.108	0.108	0.161
	12370305	氧气	m ³	0.378	0.756	0.982	1.194
	12370335	乙炔气	kg	0.145	0.291	0.378	0.459
	12370310	氩气	m ³	0.151	0.303	0.303	0.303
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.509	1.017	1.437	1.519
	01210101	角钢	kg	0.087	0.174	0.174	0.174
	01630402	铈钨棒	g	0.303	0.605	0.605	0.605
	31110301	棉纱头	kg	0.023	0.045	0.055	0.067
	02270131	破布	kg	0.007	0.014	0.018	0.019
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.028	0.045	0.060
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.061	0.101	0.141	0.147
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.144	0.240	0.240	0.240
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.146	0.244	0.293	0.361
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.015	0.024	0.030	0.036
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.024	0.030	0.036
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.028	0.045	0.060

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-647	8-648	8-649	8-650
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.513	0.639	0.782	0.913
	00150105	一般技工	工日	0.615	0.766	0.939	1.095
	00150109	高级技工	工日	0.513	0.639	0.782	0.913
材料	14573545	中压钢套钢保温管	m	(9.287)	(9.287)	(9.193)	(9.193)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.936	2.191	2.470	2.515
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.187	0.213	0.241	0.244
	12370305	氧气	m ³	1.410	1.500	1.618	1.696
	12370335	乙炔气	kg	0.542	0.577	0.622	0.652
	12370310	氩气	m ³	0.525	0.595	0.673	0.700
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.956	2.617	2.962	3.350
	01210101	角钢	kg	0.174	0.174	0.174	0.174
	01630402	铈钨棒	g	1.048	1.191	1.347	1.368
	31110301	棉纱头	kg	0.075	0.086	0.095	0.104
	02270131	破布	kg	0.024	0.025	0.030	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.082	0.094	0.116	0.128
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.163	0.178	0.193	0.193
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.417	0.475	0.537	0.607
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.488	0.561	0.627	0.692
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.048	0.056	0.062	0.069
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.048	0.056	0.062	0.069
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.082	0.094	0.116	0.128

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-651	8-652	8-653
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.986	1.158	1.325
	00150105	一般技工	工日	1.184	1.390	1.590
	00150109	高级技工	工日	0.986	1.158	1.325
材料	14573545	中压钢套钢保温管	m	(9.193)	(9.090)	(9.090)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	5.348	8.456	10.842
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.296	0.340	0.412
	12370305	氧气	m ³	3.570	3.983	4.903
	12370335	乙炔气	kg	1.373	1.532	1.886
	12370310	氩气	m ³	0.829	0.951	1.153
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.404	3.434	3.510
	01210101	角钢	kg	0.174	0.192	0.192
	01630402	铈钨棒	g	1.659	1.902	2.307
	31110301	棉纱头	kg	0.127	0.143	0.165
	02270131	破布	kg	0.040	0.045	0.052
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	0.420	0.420	0.420
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.140	0.157	0.176
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.194	0.214	0.273
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.608	0.611	0.612
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.521	1.818	2.076
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.152	0.182	0.208
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.152	0.182	0.208
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.140	0.157	0.176
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.079	0.085	0.091

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-654	8-655	8-656
项 目				公称直径(mm 以内)		
				900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.486	1.663	2.027
	00150105	一般技工	工日	1.784	1.996	2.433
	00150109	高级技工	工日	1.486	1.663	2.027
材料	14573545	中压钢套钢保温管	m	(9.090)	(8.996)	(8.996)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	12.179	15.030	23.629
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.434	0.480	0.553
	12370305	氧气	m ³	5.453	6.478	10.374
	12370335	乙炔气	kg	2.097	2.492	3.990
	12370310	氩气	m ³	1.216	1.342	1.550
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.522	3.815	4.720
	01210101	角钢	kg	0.192	0.192	0.303
	01630402	铈钨棒	g	2.430	2.685	3.099
	31110301	棉纱头	kg	0.186	0.233	0.291
	02270131	破布	kg	0.057	0.062	0.063
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.420	0.420	0.490
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.196	0.241	0.259
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.285	0.378	0.409
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.645	0.713	0.822
	99252502	电焊机(综合)	台班	2.335	2.614	4.123
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.233	0.261	0.413
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.233	0.261	0.413
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.196	0.241	0.259
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.107	0.117	0.143

三、高压管道

1. 碳钢管(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，管口封闭，管道安装。

计量单位：10m

编 号				8-657	8-658	8-659
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.117	0.127	0.139
	00150105	一般技工	工日	0.233	0.254	0.278
	00150109	高级技工	工日	0.233	0.254	0.278
材料	14010505	碳钢管	m	(9.109)	(9.109)	(9.109)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.085	0.139	0.231
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.015	0.020	0.030
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.010	0.015
	03230101	磨头	个	0.002	0.021	0.026
	31150301	电	kW·h	0.029	0.044	0.054
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.019	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.096	0.097	0.098
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.136	0.143	0.150
	02270131	破布	kg	0.116	0.116	0.232
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.007	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.038	0.052	0.068
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.003	0.004
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.029	0.039	0.059
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.059
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.005	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.005	0.006

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-660	8-661	8-662
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.177	0.189	0.204
	00150105	一般技工	工日	0.355	0.380	0.410
	00150109	高级技工	工日	0.355	0.380	0.410
材料	14010505	碳钢管	m	(9.109)	(9.109)	(8.958)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.336	0.390	0.606
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.041	0.049	0.064
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.020	0.025	0.037
	03230101	磨头	个	0.032	0.037	0.044
	31150301	电	kW·h	0.068	0.083	0.100
	12310308	丙酮	kg	0.021	0.024	0.029
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.100	0.103
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.159	0.179	0.196
	02270131	破布	kg	0.255	0.255	0.290
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.010	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.087	0.102	0.126
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.005	0.007
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.060	0.061	0.063
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.060	0.061	0.063
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.009	0.011	0.013
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.009	0.011	0.013

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-663	8-664	8-665
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.224	0.239	0.316
	00150105	一般技工	工日	0.447	0.479	0.631
	00150109	高级技工	工日	0.447	0.479	0.631
材料	14010505	碳钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.958)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.046	1.491	2.332
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.099	0.122	0.128
	12370305	氧气	m ³			0.146
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.055	0.074	
	12370335	乙炔气	kg			0.056
	03230101	磨头	个	0.058	0.068	0.087
	31150301	电	kW·h	0.122	0.146	0.251
	12310308	丙酮	kg	0.039	0.045	0.059
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.105	0.107	0.112
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.222	0.243	0.286
	02270131	破布	kg	0.325	0.348	0.406
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.019	0.022
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.171	0.218	0.334
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.010	
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.068	0.074	0.086
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.068	0.074	0.086
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.017	0.022	0.033
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.022	0.033

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-666	8-667	8-668
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.374	0.476	0.600
	00150105	一般技工	工日	0.748	0.952	1.199
	00150109	高级技工	工日	0.748	0.952	1.199
材料	14010505	碳钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	4.024	6.327	9.847
	12370305	氧气	m ³	0.177	0.258	0.363
	12370335	乙炔气	kg	0.068	0.099	0.140
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.160	0.190	0.658
	31150301	电	kW·h	0.333	0.458	0.703
	12310308	丙酮	kg	0.069	0.082	0.113
	01210101	角钢	kg			0.125
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.116	0.121	0.130
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.336	0.393	0.510
	02270131	破布	kg	0.441	0.464	0.557
	31110301	棉纱头	kg	0.026	0.034	0.045
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.485	0.707	1.084
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.180	0.196	0.293
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.013	0.021
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.083	0.111	0.120
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.180	0.196	0.293
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.049	0.070	0.108
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.049	0.070	0.108

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-669	8-670	8-671
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.695	0.756	0.884
	00150105	一般技工	工日	1.390	1.512	1.767
	00150109	高级技工	工日	1.390	1.512	1.767
材料	14010505	碳钢管	m	(8.761)	(8.761)	(8.761)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	14.437	16.393	22.253
	12370305	氧气	m ³	0.496	0.546	0.594
	12370335	乙炔气	kg	0.191	0.210	0.228
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.971	0.984	1.286
	31150301	电	kW·h	1.020	1.100	1.443
	12310308	丙酮	kg	0.128	0.141	0.148
	01210101	角钢	kg	0.125	0.126	0.126
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.138	0.147	0.156
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.649	0.800	0.967
	02270131	破布	kg	0.615	0.639	0.673
	31110301	棉纱头	kg	0.053	0.054	0.065
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.574	1.717	2.250
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.046	0.048	0.059
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.354	0.397	0.439
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.085	0.114	0.168
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.157	0.157	0.194
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.085	0.114	0.168
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.354	0.397	0.439
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.157	0.172	0.225
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.157	0.172	0.225

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-672	8-673	8-674	8-675
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.013	1.167	1.314	1.461
	00150105	一般技工	工日	2.024	2.335	2.628	2.921
	00150109	高级技工	工日	2.024	2.335	2.628	2.921
材料	14010505	碳钢管	m	(8.761)	(8.667)	(8.667)	(8.667)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	29.748	38.982	47.437	55.891
	12370305	氧气	m ³	0.683	0.915	1.046	1.310
	12370335	乙炔气	kg	0.263	0.352	0.402	0.504
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	1.612	1.901	2.369	2.839
	31150301	电	kW·h	1.860	2.351	2.860	3.369
	12310308	丙酮	kg	0.167	0.189	0.208	0.227
	01210101	角钢	kg	0.126	0.126	0.126	0.126
	01030121	钢丝 ϕ 1.4~4	kg	0.164	0.173	0.181	0.189
	02090111	聚乙烯薄膜 δ 0.05	m ²	1.089	1.342	1.547	1.752
	02270131	破布	kg	0.697	0.789	0.894	0.998
	31110301	棉纱头	kg	0.074	0.082	0.090	0.098
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.926	3.805	4.631	5.458
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.066	0.081	0.108	0.134
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.480	0.597	0.650	0.704
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.211	0.294	0.328	0.363
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.194	0.241	0.241	0.241
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.211	0.294	0.328	0.363
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.480	0.597	0.650	0.704
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.292	0.381	0.463	0.546
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.292	0.381	0.463	0.546

2. 碳钢管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-676	8-677	8-678
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.120	0.132	0.145
	00150105	一般技工	工日	0.240	0.264	0.291
	00150109	高级技工	工日	0.240	0.264	0.291
材料	14010505	碳钢管	m	(9.109)	(9.109)	(9.109)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.117	0.216	0.308
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.020	0.024	0.028
	12370310	氩气	m ³	0.044	0.053	0.070
	01630402	铈钨棒	g	0.072	0.092	0.144
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.015	0.019	0.027
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.010	0.015
	03230101	磨头	个	0.002	0.021	0.026
	31150301	电	kW·h	0.032	0.054	0.071
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.019	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.096	0.097	0.098
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.136	0.143	0.150
	02270131	破布	kg	0.116	0.116	0.232
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.007	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.007	0.009	0.012
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.016	0.021	0.024
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.006
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.038	0.051	0.051
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.051
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.001	0.001	0.001
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-679	8-680	8-681
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.185	0.199	0.213
	00150105	一般技工	工日	0.370	0.398	0.425
	00150109	高级技工	工日	0.370	0.398	0.425
材料	14010505	碳钢管	m	(9.109)	(9.109)	(8.958)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.418	0.482	0.562
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.031	0.035	0.037
	12370310	氩气	m ³	0.077	0.104	0.138
	01630402	铈钨棒	g	0.179	0.215	0.243
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.036	0.043	0.067
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.020	0.025	0.037
	03230101	磨头	个	0.032	0.037	0.044
	31150301	电	kW·h	0.085	0.105	0.105
	12310308	丙酮	kg	0.021	0.024	0.029
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.100	0.103
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.159	0.179	0.196
	02270131	破布	kg	0.255	0.255	0.290
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.010	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.015	0.019	0.118
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.031	0.037	0.031
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.007	0.007
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.053	0.059	0.063
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.053	0.059	0.063
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.002	0.002	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.002	0.012

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-682	8-683	8-684
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.233	0.248	0.328
	00150105	一般技工	工日	0.464	0.498	0.656
	00150109	高级技工	工日	0.464	0.498	0.656
材料	14010505	碳钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.958)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.937	1.177	2.587
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.050	0.064	0.112
	12370310	氩气	m ³	0.181	0.239	0.415
	12370305	氧气	m ³			0.190
	01630402	铈钨棒	g	0.319	0.424	0.731
	12370335	乙炔气	kg			0.073
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.096	0.127	0.174
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.055	0.074	
	03230101	磨头	个	0.058	0.068	0.113
	31150301	电	kW·h	0.114	0.134	0.307
	12310308	丙酮	kg	0.039	0.045	0.077
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.105	0.107	0.146
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.222	0.243	0.372
	02270131	破布	kg	0.325	0.348	0.528
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.019	0.029
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.155	0.190	0.306
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.040	0.053	0.071
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.010	
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.068	0.074	0.086
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.068	0.074	0.086
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.015	0.019	0.031
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.019	0.031

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-685	8-686	8-687	8-688
项 目				公称直径(mm 以内)			
				125	150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.389	0.494	0.624	0.723
	00150105	一般技工	工日	0.778	0.988	1.247	1.447
	00150109	高级技工	工日	0.778	0.988	1.247	1.447
材料	14010505	碳钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)	(8.761)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	4.839	7.669	11.956	17.556
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.129	0.153	0.229	0.251
	12370305	氧气	m ³	0.230	0.336	0.472	0.531
	12370335	乙炔气	kg	0.089	0.129	0.181	0.204
	12370310	氩气	m ³	0.481	0.557	0.849	0.924
	01630402	铈钨棒	g	0.847	0.977	1.491	1.621
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.199	0.248	0.838	1.236
	31150301	电	kW·h	0.411	0.570	0.877	1.269
	12310308	丙酮	kg	0.089	0.107	0.147	0.167
	01210101	角钢	kg			0.162	0.162
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.151	0.157	0.169	0.180
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.436	0.511	0.663	0.844
	02270131	破布	kg	0.574	0.604	0.724	0.800
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.044	0.058	0.069
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.453	0.662	1.017	1.479
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.082	0.095	0.145	0.159
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.180	0.196	0.293	0.316
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.013	0.021	0.046
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060	0.085
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.083	0.111	0.120	0.157
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060	0.085
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.180	0.196	0.293	
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.045	0.066	0.102	0.148
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.045	0.066	0.102	0.148
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班				0.328

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-689	8-690	8-691
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.784	0.915	1.048
	00150105	一般技工	工日	1.568	1.831	2.096
	00150109	高级技工	工日	1.568	1.831	2.096
材料	14010505	碳钢管	m	(8.761)	(8.761)	(8.761)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	20.032	27.250	36.496
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.270	0.315	0.358
	12370305	氧气	m ³	0.589	0.772	0.888
	12370335	乙炔气	kg	0.226	0.297	0.342
	12370310	氩气	m ³	0.997	1.163	1.321
	01630402	铈钨棒	g	1.752	2.050	2.324
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.253	1.635	2.050
	31150301	电	kW·h	1.370	1.801	2.323
	12310308	丙酮	kg	0.184	0.192	0.218
	01210101	角钢	kg	0.164	0.164	0.164
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.191	0.202	0.214
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.040	1.256	1.416
	02270131	破布	kg	0.830	0.875	0.906
	31110301	棉纱头	kg	0.070	0.084	0.096
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.620	2.128	2.772
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.171	0.199	0.226
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.048	0.059	0.066
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.339	0.439	0.480
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.114	0.168	0.211
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.157	0.194	0.194
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.114	0.168	0.211
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.339	0.439	0.480
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.162	0.213	0.277
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.162	0.213	0.277

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-692	8-693	8-694
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.204	1.357	1.509
	00150105	一般技工	工日	2.410	2.713	3.017
	00150109	高级技工	工日	2.410	2.713	3.017
材料	14010505	碳钢管	m	(8.667)	(8.667)	(8.667)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	47.935	58.331	68.726
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.363	0.449	0.537
	12370305	氧气	m ³	1.190	1.360	1.530
	12370335	乙炔气	kg	0.458	0.523	0.588
	12370310	氩气	m ³	1.340	1.657	1.973
	01630402	钨钨棒	g	2.358	2.919	3.479
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.417	3.014	3.609
	31150301	电	kW·h	2.937	3.573	4.209
	12310308	丙酮	kg	0.245	0.270	0.276
	01210101	角钢	kg	0.164	0.164	0.164
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.225	0.235	0.245
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.744	2.011	2.279
	02270131	破布	kg	1.026	1.162	1.298
	31110301	棉纱头	kg	0.107	0.117	0.127
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.610	4.395	5.179
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.229	0.284	0.338
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.081	0.108	0.134
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.597	0.650	0.704
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.294	0.328	0.363
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.241	0.241	0.241
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.294	0.328	0.363
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.597	0.650	0.704
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.361	0.440	0.518
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.361	0.440	0.518

3. 合金钢管(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-695	8-696	8-697
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.066	0.130	0.139
	00150105	一般技工	工日	0.132	0.259	0.279
	00150109	高级技工	工日	0.132	0.259	0.279
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.068	0.106	0.173
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.030	0.037	0.045
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.009	0.013
	03230101	磨头	个	0.019	0.021	0.026
	31150301	电	kW·h	0.039	0.054	0.063
	12310308	丙酮	kg	0.011	0.015	0.025
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.089	0.090	0.091
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.136	0.143	0.150
	02270131	破布	kg	0.106	0.106	0.213
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.043	0.056	0.073
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.003	0.004
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.029	0.037	0.049
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.006	0.007
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.006	0.007

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-698	8-699	8-700
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.178	0.191	0.206
	00150105	一般技工	工日	0.357	0.383	0.412
	00150109	高级技工	工日	0.357	0.383	0.412
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.218	0.294	0.422
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.057	0.070	0.092
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.015	0.021	0.029
	03230101	磨头	个	0.030	0.037	0.044
	31150301	电	kW·h	0.080	0.093	0.112
	12310308	丙酮	kg	0.028	0.032	0.040
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.092	0.093	0.096
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.159	0.179	0.196
	02270131	破布	kg	0.234	0.234	0.266
	31110301	棉纱头	kg	0.009	0.009	0.013
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.091	0.109	0.136
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.005	0.005
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.056	0.065	0.066
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.056	0.065	0.066
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.009	0.011	0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.009	0.011	0.014

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-701	8-702	8-703
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.229	0.239	0.322
	00150105	一般技工	工日	0.459	0.479	0.644
	00150109	高级技工	工日	0.459	0.479	0.644
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(8.958)	(8.958)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.842	1.244	1.626
	12370305	氧气	m ³			0.119
	12370335	乙炔气	kg			0.046
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.138	0.175	0.236
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.049	0.068	
	03230101	磨头	个	0.058	0.068	0.087
	31150301	电	kW·h	0.153	0.180	0.287
	12310308	丙酮	kg	0.052	0.066	0.077
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.101	0.105
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.222	0.243	0.286
	02270131	破布	kg	0.298	0.319	0.372
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.018	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.189	0.230	0.321
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.009	
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.072	0.074	0.082
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.072	0.074	0.082
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.019	0.023	0.032
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.019	0.023	0.032

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-704	8-705	8-706	8-707
项 目				公称直径(mm 以内)			
				125	150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.362	0.469	0.611	0.721
	00150105	一般技工	工日	0.725	0.937	1.222	1.442
	00150109	高级技工	工日	0.725	0.937	1.222	1.442
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	2.755	4.180	9.132	13.550
	12370305	氧气	m ³	0.171	0.194	0.302	0.377
	12370335	乙炔气	kg	0.066	0.074	0.116	0.145
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.328	0.387	0.447	0.455
	31150301	电	kW·h	0.372	0.489	0.837	1.176
	12310308	丙酮	kg	0.092	0.108	0.150	0.158
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.109	0.114	0.123	0.132
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.336	0.393	0.510	0.649
	02270131	破布	kg	0.404	0.426	0.564	0.564
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.033	0.045	0.053
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.450	0.625	1.158	1.666
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.099	0.119	0.269	0.365
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.099	0.119	0.269	0.279
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.013	0.021	0.041
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060	0.085
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.083	0.111	0.120	0.157
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060	0.085
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班				0.126
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.045	0.062	0.116	0.167
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.045	0.062	0.116	0.167

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-708	8-709	8-710
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.773	0.865	1.053
	00150105	一般技工	工日	1.547	1.730	2.106
	00150109	高级技工	工日	1.547	1.730	2.106
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	15.015	19.331	27.263
	12370305	氧气	m ³	0.453	0.490	0.683
	12370335	乙炔气	kg	0.174	0.188	0.263
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.461	1.618	1.998
	31150301	电	kW·h	1.212	1.453	1.901
	12310308	丙酮	kg	0.170	0.196	0.196
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.140	0.149	0.158
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.800	0.967	1.089
	02270131	破布	kg	0.585	0.617	0.639
	31110301	棉纱头	kg	0.053	0.064	0.073
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.765	2.237	2.956
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.372	0.418	0.527
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.048	0.052	0.066
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.114	0.168	0.211
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.157	0.194	0.194
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.114	0.168	0.211
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.372	0.418	0.527
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.176	0.223	0.296
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.176	0.223	0.296

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-711	8-712	8-713
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.177	1.365	1.554
	00150105	一般技工	工日	2.354	2.731	3.108
	00150109	高级技工	工日	2.354	2.731	3.108
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	31.092	43.516	55.940
	12370305	氧气	m ³	0.781	0.872	0.963
	12370335	乙炔气	kg	0.300	0.335	0.370
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.322	2.933	3.544
	31150301	电	kW·h	2.174	2.916	3.659
	12310308	丙酮	kg	0.196	0.225	0.254
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.166	0.174	0.183
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.342	1.547	1.752
	02270131	破布	kg	0.724	0.819	0.916
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.089	0.099
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.373	4.681	5.990
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.576	0.715	0.854
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.075	0.090	0.106
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.294	0.328	0.363
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.241	0.241	0.241
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.294	0.328	0.363
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.576	0.715	0.854
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.338	0.468	0.599
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.338	0.468	0.599

4. 合金钢管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-714	8-715	8-716
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.065	0.130	0.141
	00150105	一般技工	工日	0.132	0.261	0.282
	00150109	高级技工	工日	0.132	0.261	0.282
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.326	0.331	0.337
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.014	0.015	0.017
	12370310	氩气	m ³	0.048	0.050	0.055
	01630402	铈钨棒	g	0.114	0.116	0.119
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.029	0.036	0.045
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.009	0.013
	03230101	磨头	个	0.019	0.021	0.026
	31150301	电	kW·h	0.039	0.058	0.073
	12310308	丙酮	kg	0.011	0.015	0.025
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.089	0.090	0.091
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.136	0.143	0.150
	02270131	破布	kg	0.106	0.106	0.213
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.005	0.006	0.008
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.033	0.036	0.038
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.004	0.005
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.037	0.046	0.061
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.001	0.001	0.001
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-717	8-718	8-719
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.180	0.195	0.208
	00150105	一般技工	工日	0.361	0.390	0.415
	00150109	高级技工	工日	0.361	0.390	0.415
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.349	0.353	0.374
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.019	0.021	0.023
	12370310	氩气	m ³	0.058	0.061	0.064
	01630402	铈钨棒	g	0.123	0.126	0.128
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.055	0.068	0.096
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.015	0.021	0.029
	03230101	磨头	个	0.030	0.037	0.044
	31150301	电	kW·h	0.095	0.107	0.114
	12310308	丙酮	kg	0.025	0.025	0.040
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.092	0.093	0.096
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.159	0.179	0.196
	02270131	破布	kg	0.234	0.234	0.266
	31110301	棉纱头	kg	0.009	0.009	0.013
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.010	0.013	0.123
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.041	0.044	0.045
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.007	0.007
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.066	0.070	0.071
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.066	0.070	0.071
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.001	0.002	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.001	0.002	0.012

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-720	8-721	8-722
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.228	0.239	0.325
	00150105	一般技工	工日	0.457	0.479	0.650
	00150109	高级技工	工日	0.457	0.479	0.650
材料	14250341	合金钢管	m	(9.250)	(8.958)	(8.958)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.740	1.115	1.602
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.028	0.032	0.050
	12370310	氩气	m ³	0.077	0.091	0.139
	12370305	氧气	m ³			0.131
	12370335	乙炔气	kg			0.050
	01630402	铈钨棒	g	0.156	0.182	0.279
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.135	0.171	0.254
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.049	0.068	
	03230101	磨头	个	0.058	0.068	0.096
	31150301	电	kW·h	0.144	0.170	0.300
	12310308	丙酮	kg	0.052	0.066	0.085
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.099	0.101	0.116
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.222	0.243	0.315
	02270131	破布	kg	0.298	0.319	0.410
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.018	0.023
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.169	0.209	0.292
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.045	0.053	0.074
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.009	
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.072	0.077	0.082
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.072	0.077	0.082
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.017	0.021	0.029
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.021	0.029

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-723	8-724	8-725
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.366	0.470	0.643
	00150105	一般技工	工日	0.731	0.941	1.288
	00150109	高级技工	工日	0.731	0.941	1.288
材料	14250341	合金钢管	m	(8.958)	(8.958)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	2.778	3.993	8.922
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.052	0.064	0.100
	12370305	氧气	m ³	0.188	0.213	0.332
	12370335	乙炔气	kg	0.072	0.082	0.128
	12370310	氩气	m ³	0.147	0.179	0.278
	01630402	铈钨棒	g	0.294	0.359	0.557
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.353	0.459	0.460
	31150301	电	kW·h	0.394	0.501	0.860
	12310308	丙酮	kg	0.101	0.119	0.165
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.120	0.126	0.135
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.369	0.432	0.561
	02270131	破布	kg	0.445	0.468	0.562
	31110301	棉纱头	kg	0.028	0.036	0.049
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.417	0.552	1.042
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.078	0.095	0.147
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.099	0.119	0.269
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.099	0.119	0.269
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.013	0.021
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.083	0.111	0.120
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.041	0.055	0.104
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.041	0.055	0.104

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-726	8-727	8-728
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.765	0.817	0.915
	00150105	一般技工	工日	1.529	1.634	1.830
	00150109	高级技工	工日	1.529	1.634	1.830
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	13.942	15.525	19.988
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.105	0.111	0.146
	12370305	氧气	m ³	0.415	0.498	0.539
	12370335	乙炔气	kg	0.160	0.192	0.207
	12370310	氩气	m ³	0.294	0.310	0.408
	01630402	铈钨棒	g	0.589	0.619	0.815
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.494	0.500	1.741
	31150301	电	kW·h	1.245	1.283	1.534
	12310308	丙酮	kg	0.206	0.208	0.216
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.145	0.154	0.164
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.714	0.880	1.063
	02270131	破布	kg	0.620	0.644	0.679
	31110301	棉纱头	kg	0.059	0.059	0.070
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.567	1.667	2.112
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.156	0.163	0.216
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.365	0.372	0.418
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.348		
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.041	0.048	0.052
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.085	0.114	0.168
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.157	0.157	0.194
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.085	0.114	0.168
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.126	0.372	0.418
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.157	0.167	0.211
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.157	0.167	0.211

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-729	8-730	8-731	8-732
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.111	1.262	1.437	1.610
	00150105	一般技工	工日	2.223	2.526	2.872	3.219
	00150109	高级技工	工日	2.223	2.526	2.872	3.219
材料	14250341	合金钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03412501	合金钢电焊条	kg	28.302	35.214	45.279	55.342
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.147	0.166	0.184	0.203
	12370305	氧气	m ³	0.751	0.859	0.959	1.058
	12370335	乙炔气	kg	0.289	0.330	0.369	0.407
	12370310	氩气	m ³	0.411	0.463	0.515	0.567
	01630402	铈钨棒	g	0.822	0.927	1.031	1.136
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.151	2.739	3.157	3.573
	31150301	电	kW·h	2.011	2.442	3.082	3.722
	12310308	丙酮	kg	0.216	0.216	0.248	0.281
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.173	0.183	0.192	0.201
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.198	1.476	1.702	1.928
	02270131	破布	kg	0.702	0.796	0.901	1.007
	31110301	棉纱头	kg	0.080	0.087	0.098	0.109
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.800	3.467	4.443	5.420
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.217	0.246	0.273	0.301
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.527	0.576	0.715	0.854
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.066	0.075	0.090	0.106
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.211	0.294	0.328	0.363
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.194	0.241	0.241	0.241
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.211	0.294	0.328	0.363
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.527	0.576	0.715	0.854
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.280	0.347	0.444	0.542
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.280	0.347	0.444	0.542

5. 不锈钢管(电弧焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 管口组对, 焊接, 焊缝钝化, 管口封闭, 管道安装。

计量单位: 10m

编 号				8-733	8-734	8-735
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.124	0.133	0.146
	00150105	一般技工	工日	0.247	0.266	0.291
	00150109	高级技工	工日	0.247	0.266	0.291
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.068	0.103	0.173
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.029	0.038	0.052
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.011	0.020
	31150301	电	kW·h	0.019	0.024	0.037
	12310308	丙酮	kg	0.012	0.014	0.018
	12331335	酸洗膏	kg	0.008	0.011	0.015
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.003
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.089	0.090	0.091
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.136	0.143	0.150
	02270131	破布	kg	0.108	0.108	0.236
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.040	0.051	0.075
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.004	0.005
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.032	0.039	0.053
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.005	0.007
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.005	0.007

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-736	8-737	8-738
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.187	0.202	0.218
	00150105	一般技工	工日	0.373	0.405	0.436
	00150109	高级技工	工日	0.373	0.405	0.436
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.156)	(9.156)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.218	0.295	0.413
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.068	0.086	0.118
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.024	0.030	0.034
	31150301	电	kW·h	0.044	0.054	0.066
	12310308	丙酮	kg	0.021	0.025	0.030
	12331335	酸洗膏	kg	0.018	0.022	0.027
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.005
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.092	0.093	0.096
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.159	0.179	0.196
	02270131	破布	kg	0.236	0.268	0.269
	31110301	棉纱头	kg	0.009	0.011	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.094	0.112	0.135
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.010	0.012
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.062	0.071	0.073
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.049	0.071	0.073
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.010	0.011	0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.011	0.014

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-739	8-740	8-741
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.280	0.387	0.398
	00150105	一般技工	工日	0.560	0.775	0.797
	00150109	高级技工	工日	0.560	0.775	0.797
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(8.958)	(8.958)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.594	1.052	1.630
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.178	0.238	0.325
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.056	0.074	
	31150301	电	kW·h	0.093	0.124	0.168
	12310308	丙酮	kg	0.048	0.057	0.059
	12331335	酸洗膏	kg	0.038	0.045	0.057
	31150101	水	m ³	0.007	0.009	0.010
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.105	0.109	0.115
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.222	0.243	0.286
	02270131	破布	kg	0.377	0.386	0.399
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.024	0.024
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.196	0.261	0.352
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.016	0.021	
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.078	0.084	0.089
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.078	0.084	0.089
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.019	0.026	0.036
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.019	0.026	0.036
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班			0.014
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班			0.014

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-742	8-743	8-744
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.430	0.482	0.750
	00150105	一般技工	工日	0.860	0.965	1.499
	00150109	高级技工	工日	0.860	0.965	1.499
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.784	4.238	8.757
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.457	0.635	1.248
	31150301	电	kW·h	0.243	0.346	0.648
	12310308	丙酮	kg	0.069	0.082	0.134
	12331335	酸洗膏	kg	0.086	0.116	0.151
	31150101	水	m ³	0.012	0.015	0.019
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.119	0.128	0.139
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.362	0.393	0.510
	02270131	破布	kg	0.411	0.434	0.689
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.032	0.055
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.513	0.728	1.363
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.108	0.129	0.266
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.108	0.129	0.266
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.051	0.073	0.136
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.051	0.073	0.136
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.017	0.022	0.039
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.083	0.111	0.120
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.017	0.022	0.039

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-745	8-746	8-747
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.904	1.088	1.228
	00150105	一般技工	工日	1.808	2.176	2.455
	00150109	高级技工	工日	1.808	2.176	2.455
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	13.247	19.561	26.721
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.806	2.727	3.362
	31150301	电	kW·h	0.937	1.383	1.814
	12310308	丙酮	kg	0.166	0.197	0.228
	12331335	酸洗膏	kg	0.229	0.273	0.299
	31150101	水	m ³	0.023	0.028	0.033
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.148	0.157	0.165
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.065	0.800	0.967
	02270131	破布	kg	0.717	0.758	0.786
	31110301	棉纱头	kg	0.065	0.077	0.088
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.973	2.912	3.813
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.437	0.530	0.643
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.437		
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.053	0.063	0.086
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.086	0.112	0.166
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.157	0.157	0.194
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.086	0.112	0.166
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		0.530	0.643
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.053	0.063	0.086
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.198	0.291	0.381
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.198	0.291	0.381

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-748	8-749	8-750
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.463	1.699	1.936
	00150105	一般技工	工日	2.927	3.400	3.872
	00150109	高级技工	工日	2.927	3.400	3.872
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	30.735	34.749	38.763
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.096	4.831	5.566
	31150301	电	kW·h	2.120	2.427	2.734
	12310308	丙酮	kg	0.257	0.286	0.315
	12331335	酸洗膏	kg	0.370	0.441	0.512
	31150101	水	m ³	0.038	0.042	0.047
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.182	0.198	0.214
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.089	1.211	1.334
	02270131	破布	kg	0.962	1.139	1.315
	31110301	棉纱头	kg	0.103	0.117	0.131
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.464	5.115	5.766
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.739	0.835	0.932
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.003	0.003
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.097	0.109	0.120
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.236	0.307	0.378
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.194	0.238	0.238
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.236	0.307	0.378
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.739	0.835	0.932
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.097	0.109	0.120
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.446	0.512	0.576
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.446	0.512	0.576

6. 不锈钢管(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-751	8-752	8-753
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.124	0.133	0.147
	00150105	一般技工	工日	0.247	0.267	0.294
	00150109	高级技工	工日	0.247	0.267	0.294
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.250)	(9.250)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.030	0.032	0.035
	12370310	氩气	m ³	0.090	0.094	0.101
	01630402	铈钨棒	g	0.147	0.151	0.157
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.033	0.043	0.060
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.009	0.013	0.024
	31150301	电	kW·h	0.023	0.032	0.052
	12310308	丙酮	kg	0.014	0.016	0.022
	12331335	酸洗膏	kg	0.006	0.008	0.011
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.003
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.106	0.107	0.108
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.162	0.170	0.178
	02270131	破布	kg	0.129	0.129	0.281
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.007	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.047	0.053	0.059
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.005	0.006
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.035	0.043	0.059
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-754	8-755	8-756
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.189	0.205	0.222
	00150105	一般技工	工日	0.377	0.411	0.445
	00150109	高级技工	工日	0.377	0.411	0.445
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.250)	(9.156)	(9.156)
	03410300	不锈钢电焊条	kg			0.157
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.037	0.039	0.041
	12370310	氩气	m ³	0.105	0.109	0.119
	01630402	铈钨棒	g	0.163	0.170	0.176
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.077	0.099	0.104
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.029	0.036	0.040
	31150301	电	kW·h	0.067	0.087	0.088
	12310308	丙酮	kg	0.025	0.030	0.036
	12331335	酸洗膏	kg	0.013	0.015	0.019
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.006
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.109	0.111	0.114
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.189	0.213	0.234
	02270131	破布	kg	0.281	0.319	0.320
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.013	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.065	0.070	0.074
	99252502	电焊机(综合)	台班			0.084
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.011	0.012
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.065	0.078	0.078
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.065	0.078	0.078
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班			0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班			0.008

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-757	8-758	8-759
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.282	0.389	0.416
	00150105	一般技工	工日	0.564	0.777	0.832
	00150109	高级技工	工日	0.564	0.777	0.832
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.156)	(8.958)	(8.958)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.589	0.821	1.454
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.061	0.074	0.087
	12370310	氩气	m ³	0.170	0.207	0.244
	01630402	铈钨棒	g	0.214	0.225	0.250
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.207	0.261	0.318
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.067	0.089	
	31150301	电	kW·h	0.093	0.116	0.136
	12310308	丙酮	kg	0.058	0.058	0.059
	12331335	酸洗膏	kg	0.026	0.032	0.057
	31150101	水	m ³	0.008	0.009	0.010
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.137	0.139	0.140
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.264	0.270	0.286
	02270131	破布	kg	0.459	0.538	0.540
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.026	0.029
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.166	0.206	0.286
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.094	0.112	0.145
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.016	0.021	
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.078	0.084	0.089
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.078	0.084	0.089
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班			0.014
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班			0.014
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.016	0.020	0.028
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.016	0.020	0.028

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-760	8-761	8-762
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.467	0.506	0.782
	00150105	一般技工	工日	0.934	1.012	1.563
	00150109	高级技工	工日	0.934	1.012	1.563
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.958)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.801	4.293	8.550
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.106	0.132	0.221
	12370310	氩气	m ³	0.299	0.371	0.619
	01630402	铈钨棒	g	0.291	0.377	0.646
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.492	0.683	1.289
	31150301	电	kW·h	0.225	0.319	0.578
	12310308	丙酮	kg	0.076	0.090	0.147
	12331335	酸洗膏	kg	0.086	0.116	0.151
	31150101	水	m ³	0.013	0.016	0.021
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.142	0.144	0.153
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.369	0.432	0.561
	02270131	破布	kg	0.585	0.630	0.758
	31110301	棉纱头	kg	0.033	0.035	0.061
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.427	0.610	1.103
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.160	0.198	0.343
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.108	0.129	0.266
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.108	0.129	0.266
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.017	0.022	0.039
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.017	0.022	0.039
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.083	0.111	0.120
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.035	0.060
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.043	0.061	0.110
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.043	0.061	0.110

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-763	8-764	8-765
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.913	1.094	1.239
	00150105	一般技工	工日	1.826	2.189	2.477
	00150109	高级技工	工日	1.826	2.189	2.477
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	12.989	19.068	27.560
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.278	0.378	0.409
	12370310	氩气	m ³	0.778	1.055	1.145
	01630402	铈钨棒	g	0.816	1.230	1.269
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.865	2.787	3.618
	31150301	电	kW·h	0.835	1.229	1.700
	12310308	丙酮	kg	0.038	0.217	0.251
	12331335	酸洗膏	kg	0.229	0.273	0.299
	31150101	水	m ³	0.026	0.031	0.036
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.163	0.172	0.182
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	0.714	0.880	1.063
	02270131	破布	kg	0.789	0.833	0.864
	31110301	棉纱头	kg	0.071	0.085	0.097
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.601	2.350	3.253
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.431	0.619	0.624
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.437	0.519	0.643
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.437		
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.053	0.063	0.086
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.053	0.063	0.086
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.086	0.112	0.166
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.157	0.157	0.194
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.086	0.112	0.166
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		0.519	0.643
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.160	0.235	0.325
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.160	0.235	0.325

工作内容：同前。

计量单位：10m

编 号				8-766	8-767	8-768
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.507	1.741	1.974
	00150105	一般技工	工日	3.014	3.481	3.948
	00150109	高级技工	工日	3.014	3.481	3.948
材料	14040103	不锈钢管	m	(8.817)	(8.817)	(8.817)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	31.390	37.725	44.060
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.450	0.528	0.607
	12370310	氩气	m ³	1.259	1.476	1.693
	01630402	铈钨棒	g	1.468	1.782	2.096
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.174	5.058	5.942
	31150301	电	kW·h	1.938	2.330	2.723
	12310308	丙酮	kg	0.257	0.286	0.333
	12331335	酸洗膏	kg	0.370	0.472	0.573
	31150101	水	m ³	0.038	0.043	0.047
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.190	0.198	0.206
	02090111	聚乙烯薄膜 $\delta 0.05$	m ²	1.089	1.212	1.336
	02270131	破布	kg	0.962	1.138	1.313
	31110301	棉纱头	kg	0.103	0.117	0.131
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.075	4.898	5.720
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.804	0.984	1.165
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.798	0.952	1.108
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.097	0.108	0.118
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.003
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.097	0.108	0.118
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.236	0.307	0.376
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.194	0.238	0.238
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.236	0.307	0.376
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.798	0.952	1.108
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.407	0.490	0.572
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.407	0.490	0.572

第二章 管件连接

说 明

一、本章与第一章“管道安装”配套使用。

二、关于下列各项费用的规定：

1. 低压螺旋卷管（管件）电弧焊执行中压螺旋卷管（管件）电弧焊相应子目，乘以系数 0.8。

2. 在管道上安装的仪表一次部件，执行本章管件连接相应子目，乘以系数 0.70。

3. 仪表的温度计扩大管制作安装，执行本章管件连接相应子目，乘以系数 1.50。

4. 焊接盲板（封头）执行本章管件连接相应子目，乘以系数 0.60。

5. 管件用法兰连接时，执行法兰安装相应子目，管件本身安装不再另计。

6. 主管开孔接支管或接管接头、凸台等配件时，按支管或配件管径执行管件安装相应子目。

7. 在主管上挖眼接管的三通、摔制异径管，均按主管管径执行管件连接相应子目，制作和主材不另计；挖眼接管的三通支线管径小于主管径 1/2 时，不予计算；在主管上挖眼接管的焊接接头、凸台等配件，均按配件管径执行管件安装相应子目。

工程量计算规则

一、各种管件连接均按不同压力、材质、连接形式不分种类以“10 个”为计量单位。

二、子目中已综合考虑了弯头、三通、四通、异径管、管接头、管帽、管道上仪表一次部件、仪表温度计扩大管等管件的差异，使用时按设计图纸用量不分种类执行同一子目，三通、四通、异径管均按大管径计算。

三、全加热套管的外套管件安装是按两半管件考虑的，包括二道纵缝和两个环缝。两半封闭短管执行两半管件子目。

四、半加热外套管摔口后焊在内套管上，每个焊口按一个管件计算。外套碳钢管如焊在不锈钢管内套管上时，焊口间需加不锈钢短管衬垫，每处焊口按两个管件计算，衬垫短管按设计长度计算。如设计无规定时，按 50 毫米长度计算其价值。

五、钢套钢管道外管及管件的焊接执行加热外套管件（两半）相应子目，按钢套钢外管公称直径计算工程量。

一、低压管件

1. 碳钢管件(螺纹连接)

工作内容：准备工作，管子切口，套丝，管件安装。

计量单位：10 个

编 号				8-769	8-770	8-771
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.114	0.143	0.183
	00150105	一般技工	工日	0.297	0.372	0.476
	00150109	高级技工	工日	0.046	0.057	0.073
材料	15130908	低压碳钢螺纹连接管件	个	(10.100)	(10.100)	(10.100)
	12370305	氧气	m ³			0.212
	12370335	乙炔气	kg			0.082
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090	0.118	0.146
	12050311	机油	kg	0.153	0.177	0.203
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	4.145	5.087	6.406
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.018	0.040
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.297	0.297	0.297

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-772	8-773	8-774
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.213	0.261	0.329
	00150105	一般技工	工日	0.553	0.678	0.856
	00150109	高级技工	工日	0.085	0.104	0.132
材料	15130908	低压碳钢螺纹连接管件	个	(10.100)	(10.100)	(10.100)
	12370305	氧气	m ³	0.307	0.354	0.425
	12370335	乙炔气	kg	0.118	0.136	0.163
	03210211	砂轮片 φ400	片	0.184	0.215	0.307
	12050311	机油	kg	0.238	0.297	0.342
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	7.913	9.043	10.739
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064	0.079
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.061	0.066	0.081
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.330	0.330	0.330

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-775	8-776	8-777
项 目				公称直径(mm 以内)		
				70	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.362	0.398	0.554
	00150105	一般技工	工日	0.941	1.036	1.439
	00150109	高级技工	工日	0.145	0.159	0.221
材料	15130908	低压碳钢螺纹连接管件	个	(10.100)	(10.100)	(10.100)
	12370305	氧气	m ³	0.468	0.578	0.684
	12370335	乙炔气	kg	0.179	0.222	0.262
	03210211	砂轮片 φ400	片	0.338	0.418	0.494
	12050311	机油	kg	0.376	0.465	0.551
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	11.813	14.605	17.290
	31110301	棉纱头	kg	0.087	0.107	0.127
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.083	0.083	0.087
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.337	0.337	0.355

2. 碳钢管件(电弧焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-778	8-779	8-780
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.079	0.103	0.158
	00150105	一般技工	工日	0.203	0.266	0.410
	00150109	高级技工	工日	0.031	0.041	0.063
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.346	0.442	0.626
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.430	0.546	0.878
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.082	0.099	0.143
	03230101	磨头	个	0.200	0.260	0.314
	31150301	电	kW·h	0.796	0.880	1.160
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.313	0.401	0.526
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.018	0.040
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.032	0.040	0.053
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.032	0.040	0.053

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-781	8-782	8-783
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.189	0.224	0.267
	00150105	一般技工	工日	0.491	0.582	0.694
	00150109	高级技工	工日	0.076	0.090	0.107
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.780	1.196	1.422
	12370305	氧气	m ³	0.087	0.094	0.109
	12370335	乙炔气	kg	0.034	0.036	0.042
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.002	1.392	1.582
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.180	0.237	0.294
	03230101	磨头	个	0.388	0.444	0.528
	31150301	电	kW·h	1.274	1.644	1.678
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.043
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064	0.079
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.646	0.748	0.927
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.061	0.066	0.081
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.065	0.074	0.093
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.065	0.074	0.093

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-784	8-785
项 目				公称直径(mm 以内)	
				65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.338	0.384
	00150105	一般技工	工日	0.877	0.999
	00150109	高级技工	工日	0.135	0.154
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	2.600	3.600
	12370305	氧气	m ³	2.197	2.831
	12370335	乙炔气	kg	0.845	1.089
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.206	5.168
	03230101	磨头	个	0.704	0.824
	31150301	电	kW·h	1.628	2.016
	02270131	破布	kg	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.492	1.741
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.149	0.174
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.149	0.174

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-786	8-787	8-788
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.488	0.545	0.760
	00150105	一般技工	工日	1.268	1.418	1.976
	00150109	高级技工	工日	0.195	0.218	0.304
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	5.196	6.280	10.000
	12370305	氧气	m ³	3.516	4.380	5.196
	12370335	乙炔气	kg	1.352	1.685	1.998
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.762	7.824	9.774
	03230101	磨头	个	1.056		
	31150301	电	kW·h	2.554	3.436	3.888
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.530	2.865	3.627
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.253	0.287	0.363
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.253	0.287	0.363

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-789	8-790	8-791	8-792
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.982	1.370	1.557	1.840
	00150105	一般技工	工日	2.552	3.564	4.046	4.783
	00150109	高级技工	工日	0.393	0.548	0.622	0.736
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	15.872	26.000	32.402	42.000
	12370305	氧气	m ³	7.203	10.043	11.415	13.600
	12370335	乙炔气	kg	2.770	3.863	4.390	5.231
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	14.982	21.920	31.270	34.610
	31150301	电	kW·h	5.624	7.312	8.970	10.606
	01210101	角钢	kg	1.794	1.794	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.150	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.300	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.067	7.170	8.587	10.462
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.021	0.031	0.046
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.021	0.031	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.507	0.717	0.859	1.046
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.507	0.717	0.859	1.046

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-793	8-794	8-795	8-796
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.076	2.438	2.714	3.529
	00150105	一般技工	工日	5.398	6.340	7.057	9.174
	00150109	高级技工	工日	0.830	0.975	1.086	1.412
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	66.000	80.494	102.000	136.764
	12370305	氧气	m ³	17.500	20.400	23.000	27.739
	12370335	乙炔气	kg	6.731	7.846	8.846	10.669
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	50.960	60.096	69.000	82.062
	31150301	电	kW·h	12.520	14.506	16.880	20.742
	01210101	角钢	kg	2.360	2.360	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	11.838	13.926	15.395	20.013
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.059	0.090	0.146	0.364
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.059	0.090	0.146	0.364
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.184	1.393	1.539	2.001
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.184	1.393	1.539	2.001

3. 碳钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-797	8-798	8-799	8-800
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.084	0.109	0.167	0.201
	00150105	一般技工	工日	0.217	0.284	0.435	0.522
	00150109	高级技工	工日	0.033	0.044	0.067	0.081
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.009	0.014	0.017	0.021
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.178	0.226	0.400	0.440
	12370305	氧气	m ³				0.087
	12370310	氩气	m ³	0.496	0.634	1.000	1.120
	12370335	乙炔气	kg				0.034
	01630402	钨钨棒	g	0.992	1.268	2.000	2.400
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.414	0.526	0.854	0.982
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.082	0.099	0.143	0.180
	03230101	磨头	个	0.200	0.260	0.314	0.388
	31150301	电	kW·h	0.808	0.896	1.194	1.312
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.045	0.059	0.075	0.088
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.283	0.363	0.469	0.583
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.018	0.040	0.061
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.005	0.006	0.007	0.009
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.005	0.006	0.007	0.009

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-801	8-802	8-803	8-804
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.238	0.279	0.366	0.419
	00150105	一般技工	工日	0.618	0.726	0.951	1.090
	00150109	高级技工	工日	0.095	0.112	0.146	0.168
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.028	0.709	1.800	2.600
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.612	0.323	0.426	0.500
	12370305	氧气	m ³	0.094	0.109	1.560	2.044
	12370335	乙炔气	kg	0.036	0.042	0.600	0.786
	12370310	氩气	m ³	1.716	0.904	1.200	1.400
	01630402	铈钨棒	g	3.432	1.809	2.400	2.800
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.352	1.469	3.186	5.118
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.237	0.294	0.468	0.650
	03230101	磨头	个	0.444	0.528	0.704	0.824
	31150301	电	kW·h	1.650	1.713	1.732	2.196
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.111	0.694	0.796	0.923
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.666	0.682	0.730	0.864
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.066	0.081	0.102	0.121
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.011	0.070	0.079	0.092
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.070	0.079	0.092

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-805	8-806	8-807	8-808
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.541	0.590	0.797	1.053
	00150105	一般技工	工日	1.408	1.535	2.072	2.739
	00150109	高级技工	工日	0.216	0.236	0.319	0.422
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	3.940	5.000	7.800	13.392
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.648	0.760	0.916	1.272
	12370305	氧气	m ³	2.450	3.000	4.763	6.855
	12370335	乙炔气	kg	0.942	1.154	1.832	2.637
	12370310	氩气	m ³	1.814	2.100	2.560	3.562
	01630402	钨钨棒	g	3.628	4.200	5.120	7.124
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.690	7.724	9.674	14.836
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.790	1.076		
	31150301	电	kW · h	2.816	3.726	4.288	6.280
	01210101	角钢	kg				1.794
	03230101	磨头	个	1.056			
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	1.764	1.802	2.555	3.802
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.099	1.308	1.564	2.160
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.521	0.728
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.192	0.201		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.176	0.181	0.256	0.381
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.176	0.181	0.256	0.381

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-809	8-810	8-811	8-812
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.488	1.700	2.028	2.292
	00150105	一般技工	工日	3.868	4.422	5.272	5.958
	00150109	高级技工	工日	0.595	0.680	0.811	0.917
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	23.900	28.642	36.000	60.000
	03430400	碳钢焊丝	kg	1.560	1.900	2.200	2.488
	12370305	氧气	m ³	9.100	10.896	12.500	16.746
	12370335	乙炔气	kg	3.500	4.191	4.808	6.441
	12370310	氩气	m ³	4.400	5.320	6.200	6.960
	01630402	钨钨棒	g	8.800	10.640	12.200	13.900
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	21.720	31.044	34.370	50.600
	31150301	电	kW·h	8.312	10.062	11.946	14.080
	01210101	角钢	kg	1.794	2.360	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257	0.278
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492	0.552
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.921	7.098	8.986	10.170
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.673	3.210	3.704	4.203
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.042	1.143	1.442	1.572
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.021	0.031	0.046	0.059
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.021	0.031	0.046	0.059
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.592	0.710	0.899	1.017
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.592	0.710	0.899	1.017

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-813	8-814	8-815
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.706	3.007	3.909
	00150105	一般技工	工日	7.035	7.819	10.164
	00150109	高级技工	工日	1.082	1.203	1.564
材料	15130905	低压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	74.660	94.000	128.826
	03430400	碳钢焊丝	kg	2.808	3.100	3.708
	12370305	氧气	m ³	18.574	22.200	26.399
	12370335	乙炔气	kg	7.144	8.538	10.153
	12370310	氩气	m ³	7.862	8.700	10.382
	01630402	铈钨棒	g	15.724	17.400	20.764
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	59.750	68.660	81.598
	31150301	电	kW·h	16.324	18.880	23.180
	01210101	角钢	kg	2.360	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	12.289	13.588	18.072
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.724	5.237	6.964
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.806	2.057	2.735
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.090	0.146	0.365
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.090	0.146	0.365
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.229	1.359	1.807
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.229	1.359	1.807

4. 碳钢板卷管件(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-816	8-817	8-818	8-819
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.679	0.841	1.043	1.330
	00150105	一般技工	工日	1.763	2.186	2.712	3.457
	00150109	高级技工	工日	0.271	0.336	0.417	0.532
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	10.092	12.610	15.034	27.506
	12370305	氧气	m ³	5.560	7.054	8.800	10.262
	12370335	乙炔气	kg	2.138	2.713	3.385	3.947
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.304	17.916	18.482	23.624
	31150301	电	kW·h	3.874	4.438	5.286	6.256
	01210101	角钢	kg	2.001	2.001	2.001	2.001
	02270131	破布	kg	0.127	0.164	0.181	0.218
	31110301	棉纱头	kg	0.254	0.309	0.363	0.417
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.281	2.848	3.395	4.660
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012	0.016
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012	0.016
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.228	0.285	0.340	0.466
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.228	0.285	0.340	0.466

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-820	8-821	8-822	8-823
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.501	1.715	1.899	2.011
	00150105	一般技工	工日	3.902	4.459	4.939	5.228
	00150109	高级技工	工日	0.600	0.686	0.760	0.804
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	31.110	34.940	38.698	68.436
	12370305	氧气	m ³	11.042	11.767	12.448	14.656
	12370335	乙炔气	kg	4.247	4.526	4.788	5.637
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	31.563	35.702	40.885	51.567
	31150301	电	kW·h	7.837	8.785	9.440	12.977
	01210101	角钢	kg	2.001	2.001	2.001	2.001
	02270131	破布	kg	0.236	0.269	0.306	0.337
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套				4.800
	31110301	棉纱头	kg	0.468	0.533	0.608	0.669
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	5.270	5.918	6.557	11.595
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.027	0.034	0.042	0.061
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.027	0.034	0.042	0.061
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.527	0.592	0.656	1.160
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.527	0.592	0.656	1.160

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-824	8-825	8-826	8-827
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				700	800	900	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.299	2.642	2.962	3.329
	00150105	一般技工	工日	5.976	6.871	7.701	8.657
	00150109	高级技工	工日	0.919	1.057	1.185	1.332
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	78.330	99.970	112.282	139.054
	12370305	氧气	m ³	18.568	21.800	24.300	29.499
	12370335	乙炔气	kg	7.142	8.385	9.346	11.346
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	61.498	72.436	81.158	98.670
	31150301	电	kW·h	16.488	19.010	21.096	24.280
	01210101	角钢	kg	2.201	2.201	2.201	2.201
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	4.800	4.800	4.800	4.800
	02270131	破布	kg	0.377	0.422	0.473	0.530
	31110301	棉纱头	kg	0.750	0.839	0.940	1.053
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	13.272	15.167	17.036	19.103
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.080	0.105	0.165	0.204
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.080	0.105	0.165	0.204
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.327	1.516	1.704	1.910
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.327	1.516	1.704	1.910

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-828	8-829	8-830	8-831
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				1200	1400	1600	1800
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	4.070	4.834	5.525	6.227
	00150105	一般技工	工日	10.583	12.569	14.365	16.190
	00150109	高级技工	工日	1.629	1.934	2.210	2.491
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	166.554	239.372	273.324	307.282
	12370305	氧气	m ³	36.029	47.513	54.583	60.930
	12370335	乙炔气	kg	13.857	18.274	20.993	23.435
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	118.084	159.380	177.486	205.796
	31150301	电	kW·h	29.368	35.556	40.574	45.638
	01210101	角钢	kg	2.942	2.942	3.562	3.562
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	4.800	4.800	9.410	9.410
	02270131	破布	kg	0.594	0.665	0.744	0.833
	31110301	棉纱头	kg	1.179	1.320	1.479	1.657
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	22.878	27.036	30.873	34.707
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.293	0.477	0.648	0.788
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.293	0.477	0.648	0.788
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	2.288	2.704	3.087	3.471
	99270919	电焊条恒温箱	台班	2.288	2.704	3.087	3.471

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-832	8-833	8-834
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2000	2200	2400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	6.939	7.645	8.351
	00150105	一般技工	工日	18.043	19.878	21.711
	00150109	高级技工	工日	2.775	3.059	3.340
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	341.236	375.188	409.140
	12370305	氧气	m ³	67.637	73.143	79.742
	12370335	乙炔气	kg	26.014	28.132	30.670
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	228.494	251.184	273.878
	31150301	电	kW·h	50.672	55.706	60.744
	01210101	角钢	kg	3.562	4.343	4.343
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	9.410	9.410	9.410
	02270131	破布	kg	0.934	1.046	1.171
	31110301	棉纱头	kg	1.855	2.078	2.328
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	38.542	42.378	46.213
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.972	1.177	1.399
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.972	1.177	1.399
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	3.854	4.238	4.621
	99270919	电焊条恒温箱	台班	3.854	4.238	4.621

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-835	8-836	8-837
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2600	2800	3000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	9.953	10.841	11.617
	00150105	一般技工	工日	25.879	28.187	30.203
	00150109	高级技工	工日	3.982	4.336	4.647
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	539.274	580.616	621.958
	12370305	氧气	m ³	97.921	105.911	118.686
	12370335	乙炔气	kg	37.662	40.735	45.648
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	327.008	348.710	392.576
	31150301	电	kW·h	71.476	76.978	83.050
	01210101	角钢	kg	4.343	4.343	4.343
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	9.410	9.410	9.410
	02270131	破布	kg	1.312	1.469	1.645
	31110301	棉纱头	kg	2.607	2.920	3.270
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	57.706	61.634	66.554
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	1.642	1.904	2.185
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	1.642	1.904	2.185
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	5.771	6.164	6.655
	99270919	电焊条恒温箱	台班	5.771	6.164	6.655

5. 碳钢板卷管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-838	8-839	8-840	8-841
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.959	1.199	1.448	1.757
	00150105	一般技工	工日	2.494	3.118	3.766	4.566
	00150109	高级技工	工日	0.384	0.480	0.579	0.702
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	7.650	9.491	11.306	23.210
	03430400	碳钢焊丝	kg	1.296	1.296	1.926	2.244
	12370305	氧气	m ³	5.560	7.054	8.800	10.262
	12370335	乙炔气	kg	2.138	2.713	3.385	3.947
	12370310	氩气	m ³	3.628	3.628	3.628	6.284
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.166	17.186	17.186	23.378
	01210101	角钢	kg	2.061	2.061	2.061	2.061
	01630402	铈钨棒	g	7.256	7.256	7.256	12.568
	31110301	棉纱头	kg	0.254	0.309	0.363	0.417
	02270131	破布	kg	0.127	0.164	0.181	0.218
	31150301	电	kW·h	5.296	5.558	6.116	9.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012	0.016
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012	0.016
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.937	1.937	1.937	3.355
	99252502	电焊机(综合)	台班	2.087	2.350	3.102	4.230
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.209	0.235	0.310	0.423
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.209	0.235	0.310	0.423

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-842	8-843	8-844	8-845
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.940	2.173	2.446	2.914
	00150105	一般技工	工日	5.043	5.648	6.360	7.575
	00150109	高级技工	工日	0.776	0.869	0.979	1.165
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	26.252	29.608	30.122	35.875
	03430400	碳钢焊丝	kg	2.548	2.882	2.920	3.478
	12370305	氧气	m ³	11.042	11.767	12.448	14.825
	12370335	乙炔气	kg	4.247	4.526	4.788	5.702
	12370310	氩气	m ³	7.134	8.070	8.400	10.004
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	31.285	35.414	40.061	47.713
	01210101	角钢	kg	2.061	2.061	2.061	2.455
	01630402	铈钨棒	g	14.268	16.140	16.400	19.532
	31110301	棉纱头	kg	0.468	0.533	0.608	0.724
	02270131	破布	kg	0.236	0.269	0.306	0.364
	31150301	电	kW·h	11.027	12.403	12.970	15.447
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.027	0.034	0.042	0.061
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.027	0.034	0.042	0.061
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	3.810	4.308	4.879	4.946
	99252502	电焊机(综合)	台班	4.794	5.593	6.016	6.098
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.479	0.559	0.602	0.610
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.479	0.559	0.602	0.610

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-846	8-847	8-848	8-849
项 目				公称直径(mm 以内)			
				700	800	900	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.330	3.554	3.988	4.510
	00150105	一般技工	工日	8.657	9.241	10.369	11.728
	00150109	高级技工	工日	1.332	1.422	1.595	1.804
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	41.005	59.093	66.302	90.767
	03430400	碳钢焊丝	kg	3.975	5.729	6.428	8.800
	12370305	氧气	m ³	16.945	21.707	24.355	29.983
	12370335	乙炔气	kg	6.517	8.349	9.367	11.532
	12370310	氩气	m ³	11.435	16.479	18.489	25.311
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	54.536	62.117	69.695	85.795
	01210101	角钢	kg	2.806	3.196	3.586	3.977
	01630402	铈钨棒	g	22.325	32.173	36.098	49.418
	31110301	棉纱头	kg	0.828	0.943	1.058	1.173
	02270131	破布	kg	0.416	0.474	0.532	0.590
	31150301	电	kW·h	17.656	20.110	22.563	27.775
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.080	0.105	0.165	0.204
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.080	0.105	0.165	0.204
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	5.653	8.147	9.141	12.514
	99252502	电焊机(综合)	台班	6.970	10.044	11.270	15.428
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.697	1.004	1.127	1.543
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.697	1.004	1.127	1.543

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-850	8-851	8-852	8-853
项 目				公称直径(mm 以内)			
				1200	1400	1600	1800
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	5.395	7.525	8.586	9.643
	00150105	一般技工	工日	14.026	19.566	22.325	25.071
	00150109	高级技工	工日	2.158	3.010	3.435	3.857
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	108.557	181.724	207.347	232.851
	03430400	碳钢焊丝	kg	10.525	17.619	20.103	22.576
	12370305	氧气	m ³	35.858	50.023	57.075	64.095
	12370335	乙炔气	kg	13.792	19.240	21.952	24.652
	12370310	氩气	m ³	30.272	50.675	57.820	64.932
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	102.611	143.142	163.325	183.414
	01210101	角钢	kg	4.756	5.531	6.311	7.087
	01630402	铈钨棒	g	59.104	98.940	112.891	126.777
	31110301	棉纱头	kg	1.403	1.632	1.862	2.091
	02270131	破布	kg	0.706	0.821	0.937	1.052
	31150301	电	kW·h	33.219	46.341	52.875	59.379
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.293	0.477	0.648	0.788
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.293	0.477	0.648	0.788
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	14.966	25.054	28.586	32.102
	99252502	电焊机(综合)	台班	18.452	30.889	35.244	39.579
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.845	3.089	3.524	3.958
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.845	3.089	3.524	3.958

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-854	8-855	8-856
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2000	2200	2400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	10.703	11.762	12.821
	00150105	一般技工	工日	27.829	30.582	33.334
	00150109	高级技工	工日	4.281	4.705	5.128
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	258.465	284.053	309.618
	03430400	碳钢焊丝	kg	25.059	27.540	30.019
	12370305	氧气	m ³	71.145	78.188	85.225
	12370335	乙炔气	kg	27.363	30.072	32.779
	12370310	氩气	m ³	72.075	79.210	86.339
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	203.590	223.745	243.882
	01210101	角钢	kg	7.867	8.646	9.424
	01630402	铈钨棒	g	140.722	154.653	168.572
	31110301	棉纱头	kg	2.321	2.551	2.781
	02270131	破布	kg	1.168	1.284	1.400
	31150301	电	kW·h	65.911	72.436	78.955
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.972	1.176	1.401
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.972	1.176	1.401
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	35.634	39.162	42.686
	99252502	电焊机(综合)	台班	43.933	48.282	52.628
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	4.393	4.828	5.263
	99270919	电焊条恒温箱	台班	4.393	4.828	5.263

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-857	8-858	8-859
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2600	2800	3000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	13.524	13.939	14.929
	00150105	一般技工	工日	35.163	36.241	38.814
	00150109	高级技工	工日	5.410	5.576	5.971
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	456.377	491.062	525.927
	03430400	碳钢焊丝	kg	44.248	47.611	50.991
	12370305	氧气	m ³	107.640	115.820	124.042
	12370335	乙炔气	kg	41.400	44.546	47.708
	12370310	氩气	m ³	127.264	136.936	146.658
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	308.023	331.433	354.965
	01210101	角钢	kg	10.206	10.982	11.762
	01630402	铈钨棒	g	248.475	267.359	286.341
	31110301	棉纱头	kg	3.012	3.241	3.471
	02270131	破布	kg	1.516	1.631	1.747
	31150301	电	kW·h	99.720	107.299	114.917
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	1.642	1.904	2.185
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	1.642	1.904	2.185
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	62.920	67.702	72.509
	99252502	电焊机(综合)	台班	77.574	83.469	89.395
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	7.757	8.347	8.940
	99270919	电焊条恒温箱	台班	7.757	8.347	8.940

6. 碳钢板卷管件(埋弧自动焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-860	8-861	8-862
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.533	1.755	2.021
	00150105	一般技工	工日	3.983	4.561	5.253
	00150109	高级技工	工日	0.613	0.701	0.808
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	28.994	33.191	38.571
	03450221	埋弧焊剂	kg	40.790	46.700	53.263
	12370305	氧气	m ³	21.581	23.573	28.683
	12370335	乙炔气	kg	7.195	7.858	9.561
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.557	8.651	10.861
	31150301	电	kW·h	7.115	8.197	9.552
	01210101	角钢	kg	2.201	2.201	2.201
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	4.800	4.800	4.800
	02270131	破布	kg	0.337	0.377	0.422
	31110301	棉纱头	kg	0.669	0.750	0.840
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	1.638	1.892	2.157
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.062	0.082	0.107
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.062	0.082	0.107

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-863	8-864	8-865
项 目				公称直径(mm 以内)		
				900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.262	2.548	3.168
	00150105	一般技工	工日	5.880	6.625	8.239
	00150109	高级技工	工日	0.905	1.019	1.267
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	43.329	53.411	63.971
	03450221	埋弧焊剂	kg	59.830	74.391	89.108
	12370305	氧气	m ³	31.770	37.462	42.294
	12370335	乙炔气	kg	10.592	12.648	15.099
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.200	15.086	18.074
	31150301	电	kW·h	10.674	12.170	14.929
	01210101	角钢	kg	2.201	2.201	2.942
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	4.800	4.800	4.800
	02270131	破布	kg	0.473	0.530	0.594
	31110301	棉纱头	kg	0.940	1.053	1.179
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	2.417	2.714	3.348
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.169	0.209	0.300
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.169	0.209	0.300

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-866	8-867	8-868
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1400	1600	1800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.893	4.449	5.022
	00150105	一般技工	工日	10.120	11.568	13.056
	00150109	高级技工	工日	1.557	1.780	2.009
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	91.677	104.677	117.675
	03450221	埋弧焊剂	kg	129.547	147.924	166.295
	12370305	氧气	m ³	58.039	68.382	76.046
	12370335	乙炔气	kg	19.346	22.794	25.349
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	25.261	28.851	32.441
	31150301	电	kW·h	18.580	21.203	23.862
	01210101	角钢	kg	2.942	3.562	3.562
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	4.800	9.410	9.410
	02270131	破布	kg	0.665	0.745	0.834
	31110301	棉纱头	kg	1.320	1.504	1.657
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	4.245	4.844	5.457
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.488	0.663	0.806
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.488	0.663	0.806

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-869	8-870	8-871
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2000	2200	2400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	5.604	6.179	6.753
	00150105	一般技工	工日	14.570	16.066	17.558
	00150109	高级技工	工日	2.242	2.472	2.701
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	130.675	143.674	156.672
	03450221	埋弧焊剂	kg	184.672	203.049	221.426
	12370305	氧气	m ³	83.705	91.365	99.389
	12370335	乙炔气	kg	27.902	30.455	33.128
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	36.031	39.620	43.210
	31150301	电	kW·h	26.495	29.134	31.772
	01210101	角钢	kg	3.562	4.343	4.343
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	9.410	9.410	9.410
	02270131	破布	kg	0.934	1.046	1.171
	31110301	棉纱头	kg	1.855	2.078	2.328
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	6.058	6.665	7.267
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.995	1.204	1.432
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.995	1.204	1.432

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-872	8-873	8-874
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2600	2800	3000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	7.695	8.451	9.052
	00150105	一般技工	工日	20.006	21.973	23.534
	00150109	高级技工	工日	3.078	3.380	3.620
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430421	碳钢埋弧焊丝	kg	190.942	205.579	220.213
	03450221	埋弧焊剂	kg	271.713	292.539	313.366
	12370305	氧气	m ³	119.747	128.413	137.272
	12370335	乙炔气	kg	39.916	42.804	45.755
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	54.673	58.870	63.068
	31150301	电	kW·h	36.364	39.542	42.256
	01210101	角钢	kg	4.343	4.343	4.343
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	9.410	9.410	9.410
	02270131	破布	kg	1.312	1.469	1.645
	31110301	棉纱头	kg	2.608	2.920	3.271
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250342	自动埋弧焊机 电流 1200A	台班	8.413	9.162	9.790
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	1.680	1.948	2.236
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	1.680	1.948	2.236

7. 螺旋卷管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-875	8-876	8-877	8-878
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.887	1.109	1.338	1.623
	00150105	一般技工	工日	2.306	2.882	3.480	4.220
	00150109	高级技工	工日	0.355	0.444	0.536	0.649
材料	15073503	螺旋卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	7.650	9.491	11.306	23.210
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	1.296	1.296	1.926	2.244
	12370305	氧气	m ³	5.560	7.054	8.800	10.262
	12370335	乙炔气	kg	2.138	2.713	3.385	3.947
	12370310	氩气	m ³	3.628	3.628	3.628	6.284
	01630402	铈钨棒	g	7.256	7.256	7.256	12.568
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.166	17.186	17.186	23.378
	31150301	电	kW·h	5.296	5.558	6.116	9.068
	01210101	角钢	kg	1.736	1.736	1.736	1.736
	02270131	破布	kg	0.102	0.131	0.146	0.175
	31110301	棉纱头	kg	0.204	0.248	0.291	0.335
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.596	3.666	3.839	7.877
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.329	2.329	2.329	4.033
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.007	0.011	0.014
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.007	0.011	0.014
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.360	0.367	0.384	0.788
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.360	0.367	0.384	0.788

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-879	8-880	8-881
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.793	2.008	2.261
	00150105	一般技工	工日	4.661	5.221	5.879
	00150109	高级技工	工日	0.717	0.803	0.905
材料	15073503	螺旋卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	26.252	29.608	30.122
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	2.548	2.882	2.920
	12370305	氧气	m ³	11.042	11.767	12.448
	12370335	乙炔气	kg	4.247	4.526	4.788
	12370310	氩气	m ³	7.134	8.070	8.400
	01630402	钨钨棒	g	14.268	16.140	16.400
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	31.285	35.414	40.061
	31150301	电	kW·h	11.027	12.403	12.970
	01210101	角钢	kg	1.736	1.736	1.736
	02270131	破布	kg	0.189	0.216	0.245
	31110301	棉纱头	kg	0.375	0.428	0.488
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	8.913	10.050	12.709
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.580	5.178	5.866
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.025	0.032	0.039
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.025	0.032	0.039
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.891	1.005	1.271
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.891	1.005	1.271

8. 不锈钢管件(电弧焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-882	8-883	8-884	8-885
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.095	0.128	0.169	0.203
	00150105	一般技工	工日	0.246	0.334	0.438	0.528
	00150109	高级技工	工日	0.038	0.051	0.067	0.081
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.356	0.400	0.558	0.688
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.724	0.892	1.128	1.398
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.115	0.133	0.208	0.257
	31150301	电	kW·h	1.352	1.466	1.660	1.840
	12310308	丙酮	kg	0.150	0.171	0.235	0.278
	12331335	酸洗膏	kg	0.086	0.105	0.140	0.173
	31150101	水	m ³	0.021	0.021	0.043	0.043
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.171	0.216	0.296	0.368
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.028	0.061	0.068
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.022	0.030	0.036
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.022	0.030	0.036

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-886	8-887	8-888	8-889
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.246	0.290	0.468	0.524
	00150105	一般技工	工日	0.640	0.753	1.218	1.362
	00150109	高级技工	工日	0.099	0.116	0.187	0.209
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.788	1.096	1.414	2.212
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.634	2.306	3.064	5.844
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.296	0.302	0.433	0.531
	31150301	电	kW·h	2.012	2.444	2.760	2.544
	12310308	丙酮	kg	0.321	0.385	0.514	0.599
	12331335	酸洗膏	kg	0.215	0.269	0.367	0.430
	31150101	水	m ³	0.043	0.064	0.086	0.107
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.784	0.934	1.337	1.569
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.074	0.079	0.152	0.161
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班				0.407
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班				0.407
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.079	0.093	0.134	0.157
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.079	0.093	0.134	0.157

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-890	8-891	8-892	8-893
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.578	0.644	0.796	1.078
	00150105	一般技工	工日	1.501	1.674	2.070	2.804
	00150109	高级技工	工日	0.231	0.258	0.318	0.431
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.754	5.036	6.034	10.600
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.500	10.470	12.784	22.272
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.781			
	31150301	电	kW·h	3.160	4.210	5.162	8.184
	12310308	丙酮	kg	0.770	0.895	1.070	1.477
	12331335	酸洗膏	kg	0.551	0.847	1.137	1.482
	31150101	水	m ³	0.128	0.150	0.193	0.257
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.063	2.655	3.601	5.061
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.527	0.871	1.050	1.459
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.277			
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.527	0.871	1.050	1.459
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.206	0.266	0.360	0.506
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.206	0.266	0.360	0.506

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-894	8-895	8-896
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.469	1.781	2.049
	00150105	一般技工	工日	3.819	4.629	5.328
	00150109	高级技工	工日	0.587	0.712	0.820
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	17.120	24.348	28.284
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	31.508	42.816	50.470
	31150301	电	kW·h	10.534	12.890	14.812
	12310308	丙酮	kg	1.840	2.183	2.525
	12331335	酸洗膏	kg	2.236	2.662	2.917
	31150101	水	m ³	0.300	0.364	0.428
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	7.224	9.297	10.731
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.897	2.316	2.632
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.019	0.028	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.019	0.028	0.042
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.897	2.316	2.686
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.722	0.929	1.073
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.722	0.929	1.073

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-897	8-898	8-899
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.307	2.630	2.999
	00150105	一般技工	工日	5.999	6.839	7.796
	00150109	高级技工	工日	0.923	1.052	1.199
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	31.996	49.448	71.888
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	57.092	79.748	106.272
	31150301	电	kW·h	16.742	20.164	24.362
	12310308	丙酮	kg	2.846	3.244	3.699
	12331335	酸洗膏	kg	3.616	4.122	4.699
	31150101	水	m ³	0.492	0.561	0.639
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	12.487	14.734	17.387
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	3.037	3.584	4.229
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.053	0.064	0.076
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.053	0.064	0.076
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	3.037	3.584	4.229
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.248	1.474	1.739
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.248	1.474	1.739

9. 不锈钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-900	8-901	8-902	8-903
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.370	0.473	0.528	0.756
	00150105	一般技工	工日	0.963	1.228	1.374	1.965
	00150109	高级技工	工日	0.148	0.189	0.211	0.302
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.631	0.972	1.265	1.622
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.387	0.507	0.616	0.830
	12370310	氩气	m ³	1.083	1.421	1.727	2.326
	01630402	铈钨棒	g	2.012	2.602	3.069	3.980
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.004	1.211	1.507	1.939
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.302	0.433	0.531	0.781
	31150301	电	kW·h	0.818	1.039	1.319	1.578
	12310308	丙酮	kg	0.385	0.514	0.599	0.770
	12331335	酸洗膏	kg	0.269	0.367	0.430	0.551
	31150101	水	m ³	0.064	0.086	0.107	0.128
	02270131	破布	kg	0.043	0.043	0.064	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.107	0.128	0.150
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.598	0.689	0.930	1.193
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.722	0.866	1.129	1.481
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.079	0.152	0.161	0.277
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.171	0.203	0.214	0.282
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.060	0.069	0.093	0.119
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.060	0.069	0.093	0.119
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.203	0.214	0.282
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班				0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班				0.011

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-904	8-905	8-906
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.853	1.051	1.401
	00150105	一般技工	工日	2.218	2.732	3.643
	00150109	高级技工	工日	0.341	0.420	0.561
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	1.892	4.266	7.537
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.991	1.207	1.691
	12370310	氩气	m ³	2.773	3.379	4.734
	01630402	铈钨棒	g	4.674	5.585	7.657
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.266	2.880	4.817
	31150301	电	kW·h	1.879	2.428	3.737
	12310308	丙酮	kg	0.895	1.070	1.477
	12331335	酸洗膏	kg	0.847	1.137	1.482
	31150101	水	m ³	0.150	0.193	0.257
	02270131	破布	kg	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.637	2.318	4.136
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.750	2.038	2.457
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.306	0.431	0.453
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.256	0.308	0.436
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.164	0.232	0.414
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.164	0.232	0.414
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.256	0.308	0.436
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.306	0.431	0.453

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-907	8-908	8-909
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.831	2.193	2.495
	00150105	一般技工	工日	4.760	5.704	6.488
	00150109	高级技工	工日	0.732	0.877	0.998
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	15.269	22.476	26.112
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.157	2.671	3.257
	12370310	氩气	m ³	6.039	7.477	9.119
	01630402	铈钨棒	g	9.562	11.385	13.289
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	6.726	9.084	10.584
	31150301	电	kW·h	5.293	6.499	6.768
	12310308	丙酮	kg	1.840	2.183	2.525
	12331335	酸洗膏	kg	2.236	2.662	2.917
	31150101	水	m ³	0.300	0.364	0.428
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.962	7.903	9.369
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	3.560	4.138	4.576
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.558	0.681	0.790
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.479	0.518	0.534
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.019	0.028	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.019	0.028	0.042
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.479	0.518	0.534
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.558	0.681	0.790
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.596	0.790	0.937
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.596	0.790	0.937

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-910	8-911	8-912
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.791	3.182	3.627
	00150105	一般技工	工日	7.256	8.272	9.431
	00150109	高级技工	工日	1.116	1.273	1.451
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	29.536	34.852	41.126
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	3.867	4.563	5.384
	12370310	氩气	m ³	10.826	12.775	15.074
	01630402	铈钨棒	g	15.074	17.787	20.989
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	11.999	13.679	15.594
	31150301	电	kW·h	7.656	7.656	8.361
	12310308	丙酮	kg	2.846	3.244	3.699
	12331335	酸洗膏	kg	3.616	4.122	4.699
	31150101	水	m ³	0.492	0.561	0.639
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.478
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	11.278	13.307	15.703
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	5.394	6.364	7.510
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.893	1.053	1.243
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.549	0.566	0.583
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.053	0.064	0.076
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.053	0.064	0.076
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.549	0.566	0.583
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.893	1.053	1.243
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.128	1.331	1.571
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.128	1.331	1.571

10. 不锈钢管件(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-913	8-914	8-915	8-916
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.116	0.139	0.198	0.240
	00150105	一般技工	工日	0.301	0.362	0.516	0.623
	00150109	高级技工	工日	0.046	0.056	0.079	0.096
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.124	0.197	0.244	0.334
	12370310	氩气	m ³	0.349	0.526	0.683	0.845
	01630402	铈钨棒	g	0.672	0.873	1.271	1.571
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.375	0.488	0.603	0.668
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.111	0.133	0.223	0.257
	31150301	电	kW·h	0.350	0.393	0.571	0.695
	12310308	丙酮	kg	0.150	0.171	0.235	0.278
	12331335	酸洗膏	kg	0.086	0.105	0.140	0.173
	31150101	水	m ³	0.021	0.021	0.043	0.043
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.370	0.440	0.586	0.720
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.028	0.061	0.068
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-917	8-918	8-919	8-920
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.308	0.382	0.494	0.560
	00150105	一般技工	工日	0.803	0.994	1.283	1.455
	00150109	高级技工	工日	0.124	0.153	0.198	0.224
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.445	0.745	1.040	1.310
	12370310	氩气	m ³	1.248	1.485	2.313	2.769
	01630402	铈钨棒	g	2.363	2.816	4.387	5.153
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.743	1.004	1.211	1.421
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.296	0.302	0.433	0.531
	31150301	电	kW·h	0.797	0.931	1.222	1.535
	12310308	丙酮	kg	0.321	0.385	0.514	0.599
	12331335	酸洗膏	kg	0.215	0.269	0.367	0.430
	31150101	水	m ³	0.043	0.064	0.086	0.107
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.837	1.197	1.413	1.871
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.074	0.079	0.152	0.161
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.166	0.171	0.203	0.236
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.203	0.236

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-921	8-922	8-923	8-924
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.757	0.853	1.060	1.478
	00150105	一般技工	工日	1.969	2.218	2.756	3.841
	00150109	高级技工	工日	0.303	0.341	0.424	0.591
材料	15093505	低压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1.695	1.997	3.261	5.063
	12370310	氩气	m ³	4.747	5.590	9.131	14.178
	01630402	铈钨棒	g	8.821	10.306	17.090	26.545
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.911	2.234	2.838	4.304
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.781			
	31150301	电	kW·h	2.041	2.423	3.112	4.280
	12310308	丙酮	kg	0.770	0.895	1.070	1.477
	12331335	酸洗膏	kg	0.551	0.847	1.137	1.482
	31150101	水	m ³	0.128	0.150	0.193	0.257
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.480	3.202	4.006	5.696
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.256	0.308	0.429
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.277			
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.282	0.306	0.431	0.440
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.282	0.306	0.431	0.440
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.256	0.308	0.429
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022

11. 不锈钢板卷管件(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-925	8-926	8-927
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.894	1.115	1.386
	00150105	一般技工	工日	2.325	2.897	3.606
	00150109	高级技工	工日	0.358	0.446	0.555
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	5.677	7.085	8.438
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.057	3.820	4.554
	31150301	电	kW·h	3.433	4.279	5.256
	12310308	丙酮	kg	1.381	1.721	2.041
	12331335	酸洗膏	kg	1.386	2.091	2.489
	31150101	水	m ³	0.240	0.280	0.340
	02270131	破布	kg	0.140	0.180	0.200
	31110301	棉纱头	kg	0.280	0.340	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.312	2.884	3.437
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.309	1.632	1.944
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.309	1.632	1.944
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.020	0.020	0.020
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.231	0.289	0.343
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.231	0.289	0.343

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-928	8-929	8-930	8-931
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.608	1.821	2.237	2.487
	00150105	一般技工	工日	4.182	4.734	5.818	6.466
	00150109	高级技工	工日	0.644	0.728	0.895	0.994
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	9.790	11.067	19.433	21.514
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.287	5.980	8.850	9.801
	31150301	电	kW·h	6.096	6.887	8.865	9.822
	12310308	丙酮	kg	2.361	2.681	3.001	3.502
	12331335	酸洗膏	kg	2.727	3.381	3.805	4.304
	31150101	水	m ³	0.400	0.460	0.520	0.560
	01210101	角钢	kg		2.001	2.001	2.001
	02270131	破布	kg	0.240	0.260	0.300	0.340
	31110301	棉纱头	kg	0.540	0.540	0.600	0.700
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.986	4.506	6.086	6.738
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	2.255	2.547	2.910	3.221
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.027	0.034	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.027	0.034	0.042
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.255	2.547	2.910	3.221
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.020	0.020	0.040	0.040
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.398	0.451	0.608	0.674
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.398	0.451	0.608	0.674

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-932	8-933	8-934
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.440	3.954	4.572
	00150105	一般技工	工日	8.942	10.279	11.887
	00150109	高级技工	工日	1.376	1.581	1.829
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	45.524	52.096	83.017
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	14.381	16.452	26.141
	31150301	电	kW·h	15.813	18.164	21.733
	12310308	丙酮	kg	3.962	4.522	5.162
	12331335	酸洗膏	kg	5.215	6.549	8.360
	31150101	水	m ³	0.680	0.760	0.880
	01210101	角钢	kg	2.001	2.201	2.201
	02270131	破布	kg	0.400	0.460	0.520
	31110301	棉纱头	kg	0.800	0.900	1.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	12.962	14.832	16.900
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	3.904	4.460	5.343
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.061	0.080	0.105
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.061	0.080	0.105
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	3.904	4.460	5.343
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.040	0.040	0.060
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.296	1.483	1.690
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.296	1.483	1.690

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-935	8-936	8-937	8-938
项 目				公称直径(mm 以内)			
				900	1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	5.117	5.678	6.943	8.226
	00150105	一般技工	工日	13.305	14.763	18.051	21.389
	00150109	高级技工	工日	2.047	2.271	2.777	3.291
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	93.234	103.455	123.891	180.351
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	29.351	32.567	39.001	58.627
	31150301	电	kW·h	24.376	27.024	32.793	39.705
	12310308	丙酮	kg	5.783	6.403	7.283	8.164
	12331335	酸洗膏	kg	9.405	10.450	12.540	14.630
	31150101	水	m ³	0.980	1.080	1.200	1.329
	01210101	角钢	kg	2.201	2.201	2.941	2.941
	02270131	破布	kg	0.580	0.640	0.710	0.787
	31110301	棉纱头	kg	1.161	1.281	1.521	1.761
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	18.981	21.060	25.221	29.709
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	5.995	6.647	7.950	9.707
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.165	0.204	0.293	0.477
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.165	0.204	0.293	0.477
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	5.995	6.647	7.950	9.707
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.060	0.060	0.067	0.074
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.899	2.106	2.522	2.971
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.899	2.106	2.522	2.971

12. 不锈钢板卷管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-939	8-940	8-941
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.912	1.138	1.410
	00150105	一般技工	工日	2.372	2.958	3.665
	00150109	高级技工	工日	0.365	0.455	0.564
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.925	3.646	4.342
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1.861	2.335	2.785
	12370310	氩气	m ³	5.210	6.539	7.798
	01630402	铈钨棒	g	7.307	9.156	10.913
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.057	3.820	4.554
	31150301	电	kW·h	2.834	3.529	4.360
	12310308	丙酮	kg	1.381	1.721	2.041
	12331335	酸洗膏	kg	1.386	2.091	2.489
	31150101	水	m ³	0.240	0.280	0.340
	02270131	破布	kg	0.140	0.180	0.200
	31110301	棉纱头	kg	0.280	0.340	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.190	1.483	1.767
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.279	2.854	3.452
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.309	1.632	1.944
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.008	0.012
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.309	1.632	1.944
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.020	0.020	0.020
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.119	0.148	0.177
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.119	0.148	0.177

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-942	8-943	8-944	8-945
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.637	1.853	2.307	2.563
	00150105	一般技工	工日	4.256	4.818	5.998	6.665
	00150109	高级技工	工日	0.655	0.741	0.923	1.025
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	5.040	5.697	13.094	14.497
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	3.239	3.664	4.112	4.552
	12370310	氩气	m ³	9.070	10.259	11.513	12.746
	01630402	铈钨棒	g	12.694	14.366	16.079	17.816
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.287	5.980	8.850	9.801
	31150301	电	kW·h	5.059	5.719	7.803	8.644
	12310308	丙酮	kg	2.361	2.681	3.001	3.502
	12331335	酸洗膏	kg	2.727	3.381	3.805	4.304
	31150101	水	m ³	0.400	0.460	0.520	0.560
	01210101	角钢	kg		2.001	2.001	2.001
	02270131	破布	kg	0.240	0.260	0.300	0.340
	31110301	棉纱头	kg	0.540	0.540	0.600	0.700
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.053	2.320	4.100	4.540
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.012	4.542	5.121	5.676
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	2.255	2.547	2.910	3.221
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.027	0.034	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.027	0.034	0.042
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.255	2.547	2.910	3.221
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.020	0.020	0.040	0.040
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.205	0.232	0.410	0.454
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.205	0.232	0.410	0.454

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-946	8-947	8-948
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.755	4.318	5.294
	00150105	一般技工	工日	9.763	11.225	13.761
	00150109	高级技工	工日	1.502	1.727	2.117
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	23.336	26.682	53.370
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	6.649	7.607	8.646
	12370310	氩气	m ³	18.618	21.302	24.207
	01630402	铈钨棒	g	21.202	24.271	27.540
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	14.381	16.452	26.135
	31150301	电	kW·h	11.206	12.888	16.905
	12310308	丙酮	kg	3.962	4.522	5.162
	12331335	酸洗膏	kg	5.215	6.549	8.360
	31150101	水	m ³	0.680	0.760	0.880
	01210101	角钢	kg	2.001	2.201	2.201
	02270131	破布	kg	0.400	0.460	0.520
	31110301	棉纱头	kg	0.800	0.900	1.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	6.646	7.595	10.868
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	6.676	7.665	8.706
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	3.904	4.460	5.343
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.061	0.080	0.105
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.061	0.080	0.105
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	3.904	4.460	5.343
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.040	0.040	0.060
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.665	0.759	1.087
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.665	0.759	1.087

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-949	8-950	8-951	8-952
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				900	1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	5.923	6.572	8.042	9.859
	00150105	一般技工	工日	15.401	17.088	20.910	25.634
	00150109	高级技工	工日	2.369	2.629	3.217	3.944
材料	15093501	不锈钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	59.901	66.438	79.510	133.174
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	9.710	10.773	12.904	15.005
	12370310	氩气	m ³	27.188	30.166	36.132	42.013
	01630402	铈钨棒	g	30.958	34.367	41.203	47.878
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	29.351	32.567	39.001	58.627
	31150301	电	kW·h	18.949	20.998	25.569	32.602
	12310308	丙酮	kg	5.783	6.403	7.283	8.164
	12331335	酸洗膏	kg	9.405	10.450	12.540	14.630
	31150101	水	m ³	0.980	1.080	1.200	1.329
	01210101	角钢	kg	2.201	2.201	2.941	2.941
	02270131	破布	kg	0.580	0.640	0.710	0.787
	31110301	棉纱头	kg	1.161	1.281	1.521	1.761
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	12.197	13.525	16.187	21.688
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	9.776	10.848	13.139	15.251
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	5.995	6.647	7.950	9.707
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.165	0.204	0.293	0.477
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.165	0.204	0.293	0.477
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	5.995	6.647	7.950	9.707
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.060	0.060	0.067	0.074
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.220	1.352	1.619	2.169
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.220	1.352	1.619	2.169

13. 合金钢管件(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接。

计量单位：10 个

编 号				8-953	8-954	8-955	8-956
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.095	0.131	0.190	0.226
	00150105	一般技工	工日	0.246	0.341	0.495	0.587
	00150109	高级技工	工日	0.038	0.052	0.076	0.090
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.335	0.427	0.680	0.840
	12370305	氧气	m ³	0.050	0.054	0.066	0.078
	12370335	乙炔气	kg	0.019	0.021	0.025	0.030
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.262	0.328	0.432	0.529
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090	0.118	0.146	0.184
	03230101	磨头	个	0.274	0.307	0.371	0.434
	31150301	电	kW·h	0.324	0.430	0.555	0.668
	12310308	丙酮	kg	0.165	0.189	0.260	0.307
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.245	0.311	0.496	0.614
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.018	0.040	0.061
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班		0.159	0.162	0.164
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.024	0.031	0.049	0.062
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.024	0.031	0.049	0.062

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-957	8-958	8-959	8-960
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.258	0.301	0.410	0.477
	00150105	一般技工	工日	0.670	0.781	1.065	1.241
	00150109	高级技工	工日	0.103	0.120	0.164	0.191
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.961	1.333	2.388	2.799
	12370305	氧气	m ³	0.085	0.118	0.170	0.189
	12370335	乙炔气	kg	0.033	0.045	0.065	0.073
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.604	0.732	1.017	1.194
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.215	0.307	0.448	0.531
	03230101	磨头	个	0.524	0.623	0.831	0.972
	31150301	电	kW · h	0.778	0.935	1.363	1.600
	12310308	丙酮	kg	0.354	0.425	0.590	0.708
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.700	0.880	1.485	1.741
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.066	0.081	0.102	0.121
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.166	0.191	0.239	0.256
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.070	0.088	0.148	0.174
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.239	0.256
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.070	0.088	0.148	0.174

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-961	8-962	8-963	8-964
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.615	0.657	0.719	1.141
	00150105	一般技工	工日	1.600	1.708	1.868	2.968
	00150109	高级技工	工日	0.246	0.263	0.287	0.457
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	5.251	5.813	7.356	12.654
	12370305	氧气	m ³	0.286	0.319	1.694	2.597
	12370335	乙炔气	kg	0.110	0.123	0.652	0.999
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.768	1.897	2.485	3.795
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.785	0.832		
	31150301	电	kW·h	2.432	2.675	3.043	4.177
	03230101	磨头	个	1.180			
	12310308	丙酮	kg	0.850	0.991	1.180	1.628
	02270131	破布	kg	0.064	0.860	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.582	2.924	3.616	5.141
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.154	0.212
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.314	0.381	0.439	0.458
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.192	0.201		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.314	0.381	0.439	0.458
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.258	0.292	0.362	0.514
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.258	0.292	0.362	0.514

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-965	8-966	8-967	8-968
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.550	1.779	2.049	2.229
	00150105	一般技工	工日	4.031	4.624	5.328	5.795
	00150109	高级技工	工日	0.620	0.711	0.820	0.891
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	24.886	29.689	47.231	53.447
	12370305	氧气	m ³	3.893	4.374	5.599	6.296
	12370335	乙炔气	kg	1.497	1.682	2.154	2.422
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.971	7.148	9.917	11.663
	31150301	电	kW·h	5.792	6.754	7.930	8.731
	12310308	丙酮	kg	2.030	2.407	2.785	3.162
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257	0.278
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492	0.552
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	7.304	8.712	10.850	12.275
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.309	0.328	0.396	0.444
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.509	0.523	0.622	0.646
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.021	0.031	0.046	0.059
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.021	0.031	0.046	0.059
	99092504	电动葫芦 (单速) 提升质量 3t	台班	0.509	0.523	0.622	0.646
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.730	0.871	1.085	1.227
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.730	0.871	1.085	1.227

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-969	8-970	8-971
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.629	2.911	3.825
	00150105	一般技工	工日	6.836	7.566	9.946
	00150109	高级技工	工日	1.052	1.164	1.530
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	79.289	87.655	149.014
	12370305	氧气	m ³	7.564	8.323	11.236
	12370335	乙炔气	kg	2.909	3.201	4.322
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	14.667	16.253	24.380
	31150301	电	kW·h	10.257	11.338	15.080
	12310308	丙酮	kg	3.564	3.941	4.926
	02270131	破布	kg	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	14.445	15.968	21.237
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.511	0.598	0.795
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.808	0.846	1.126
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.090	0.146	0.373
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.090	0.146	0.373
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.808	0.846	1.126
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	1.444	1.597	2.124
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.444	1.597	2.124

14. 合金钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-972	8-973	8-974
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.341	0.443	0.520
	00150105	一般技工	工日	0.885	1.151	1.353
	00150109	高级技工	工日	0.136	0.177	0.208
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.911	1.156	1.352
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.399	0.517	0.611
	12370305	氧气	m ³	0.118	0.170	0.189
	12370335	乙炔气	kg	0.045	0.065	0.073
	12370310	氩气	m ³	1.116	1.447	1.711
	01630402	铈钨棒	g	2.233	2.893	3.422
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.706	0.996	1.168
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.307	0.448	0.531
	03230101	磨头	个	0.623	0.831	0.972
	31150301	电	kW·h	0.769	0.959	1.125
	12310308	丙酮	kg	0.425	0.590	0.708
	02270131	破布	kg	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.567	0.719	0.841
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.589	0.764	0.905
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.081	0.102	0.121
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.191	0.239	0.256
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.239	0.256
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.057	0.072	0.084
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.057	0.072	0.084

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-975	8-976	8-977	8-978
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.762	0.822	0.991	1.295
	00150105	一般技工	工日	1.981	2.137	2.577	3.367
	00150109	高级技工	工日	0.305	0.329	0.396	0.518
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	3.431	3.488	4.956	9.230
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.779	0.925	1.107	1.529
	12370305	氧气	m ³	0.286	0.319	1.694	2.597
	12370335	乙炔气	kg	0.110	0.123	0.652	0.999
	12370310	氩气	m ³	2.181	2.591	3.099	4.281
	01630402	铈钨棒	g	4.361	5.183	6.197	8.562
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.728	1.857	2.431	3.715
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.785	0.832		
	31150301	电	kW · h	1.986	2.063	2.426	3.447
	03230101	磨头	个	1.180			
	12310308	丙酮	kg	0.850	0.991	1.180	1.628
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.233	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	1.739	1.755	2.439	3.750
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.152	1.367	1.637	2.260
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.314	0.381	0.439	0.458
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.192	0.201		
	99092504	电动葫芦 (单速) 提升质量 3t	台班	0.314	0.381	0.439	0.458
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.174	0.176	0.244	0.375
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.174	0.176	0.244	0.375
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.154	0.212
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-979	8-980	8-981
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.784	2.056	2.397
	00150105	一般技工	工日	4.639	5.345	6.233
	00150109	高级技工	工日	0.714	0.822	0.959
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	20.204	24.100	40.167
	03430300	合金钢焊丝	kg	1.893	2.273	2.622
	12370305	氧气	m ³	3.893	4.374	5.599
	12370335	乙炔气	kg	1.497	1.682	2.154
	12370310	氩气	m ³	5.301	6.363	7.342
	01630402	铈钨棒	g	10.601	12.725	14.684
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.841	6.995	9.693
	31150301	电	kW·h	5.074	5.893	7.081
	12310308	丙酮	kg	2.030	2.407	2.785
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.930	7.077	9.226
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.797	3.360	3.874
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.509	0.523	0.622
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.509	0.523	0.622
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.593	0.708	0.923
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.593	0.708	0.923
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.309	0.328	0.396
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.021	0.031	0.046
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.021	0.031	0.046

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-982	8-983	8-984	8-985
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.619	3.102	3.435	4.466
	00150105	一般技工	工日	6.811	8.067	8.931	11.610
	00150109	高级技工	工日	1.048	1.241	1.374	1.786
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	45.456	69.415	76.742	130.461
	03430300	合金钢焊丝	kg	2.976	3.344	3.708	5.006
	12370305	氧气	m ³	6.296	7.564	8.323	11.236
	12370335	乙炔气	kg	2.422	2.909	3.201	4.322
	12370310	氩气	m ³	8.333	9.364	10.382	12.978
	01630402	铈钨棒	g	16.666	18.729	20.763	25.954
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	11.411	14.351	15.902	23.853
	31150301	电	kW·h	7.770	9.319	10.299	13.698
	12310308	丙酮	kg	3.162	3.564	3.941	4.927
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	10.442	12.645	13.982	18.596
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.398	4.942	5.479	7.287
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.646	0.808	0.846	1.126
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.646	0.808	0.846	1.126
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	1.044	1.265	1.398	1.860
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.044	1.265	1.398	1.860
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.444	0.511	0.598	0.795
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.059	0.090	0.146	0.373
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.059	0.090	0.146	0.373

15. 合金钢管件(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-986	8-987	8-988	8-989
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.093	0.157	0.188	0.223
	00150105	一般技工	工日	0.242	0.408	0.490	0.580
	00150109	高级技工	工日	0.037	0.063	0.076	0.089
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.195	0.249	0.353	0.439
	12370305	氧气	m ³	0.050	0.054	0.066	0.078
	12370335	乙炔气	kg	0.019	0.021	0.025	0.030
	12370310	氩气	m ³	0.455	0.581	0.932	1.156
	01630402	钨钨棒	g	0.911	1.161	1.864	2.313
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.255	0.316	0.415	0.512
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090	0.118	0.146	0.184
	03230101	磨头	个	0.274	0.307	0.371	0.434
	31150301	电	kW·h	0.335	0.448	0.549	0.668
	12310308	丙酮	kg	0.165	0.189	0.260	0.307
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.270	0.345	0.492	0.612
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.018	0.040	0.061
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班			0.162	0.164

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-990	8-991	8-992	8-993
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.254	0.350	0.484	0.564
	00150105	一般技工	工日	0.662	0.909	1.258	1.466
	00150109	高级技工	工日	0.102	0.140	0.194	0.226
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.673	0.875	0.975	1.371
	12370305	氧气	m ³	0.085	0.118	0.170	0.189
	12370335	乙炔气	kg	0.033	0.045	0.065	0.073
	12370310	氩气	m ³	1.322	2.185	3.271	3.840
	01630402	铈钨棒	g	2.643	3.663	6.542	7.679
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.583	0.706	0.982	1.152
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.215	0.307	0.448	0.531
	03230101	磨头	个	0.524	0.623	0.831	0.972
	31150301	电	kW · h	0.775	0.911	1.303	1.529
	12310308	丙酮	kg	0.354	0.425	0.590	0.708
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.700	0.837	1.371	1.610
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.066	0.081	0.102	0.121
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.166	0.191	0.239	0.256
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.239	0.256

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-994	8-995	8-996	8-997
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.827	0.867	1.061	1.380
	00150105	一般技工	工日	2.150	2.255	2.759	3.587
	00150109	高级技工	工日	0.331	0.347	0.425	0.552
材料	15130705	低压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	2.423	2.827	3.797	6.455
	12370305	氧气	m ³	0.286	0.319	1.694	2.287
	12370335	乙炔气	kg	0.110	0.123	0.652	0.880
	12370310	氩气	m ³	6.785	7.919	10.634	13.293
	01630402	铈钨棒	g	13.570	15.838	21.268	26.585
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.553	1.810	2.347	3.521
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.785	0.832		
	31150301	电	kW · h	2.423	2.714	3.100	4.123
	12310308	丙酮	kg	0.850	0.991	1.180	1.475
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	03230101	磨头	个	1.180			
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.571	3.000	3.721	4.949
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.154	0.205
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.192	0.201		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.314	0.381	0.439	0.584
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.314	0.381	0.439	0.584

16. 加热外套碳钢管件(两半)(电弧焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-998	8-999	8-1000	8-1001
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.308	0.365	0.435	0.550
	00150105	一般技工	工日	0.800	0.949	1.131	1.430
	00150109	高级技工	工日	0.123	0.146	0.174	0.220
材料	15130909	碳钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.508	1.731	2.395	4.287
	12370305	氧气	m ³	0.087	0.094	0.109	2.341
	12370335	乙炔气	kg	0.034	0.036	0.042	0.900
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.574	2.032	2.821	4.361
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.184	0.215	0.307	
	03230101	磨头	个	0.801	0.917	1.090	1.454
	31150301	电	kW·h	2.152	2.390	2.901	2.901
	02270131	破布	kg	0.042	0.042	0.086	0.086
	31110301	棉纱头	kg	0.128	0.128	0.158	0.214
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.131	1.309	1.623	2.610
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.061	0.066	0.081	
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.113	0.131	0.162	0.261
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.113	0.131	0.162	0.261

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1002	8-1003	8-1004	8-1005
项 目				公称直径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.626	0.794	0.888	1.239
	00150105	一般技工	工日	1.627	2.065	2.309	3.220
	00150109	高级技工	工日	0.250	0.318	0.355	0.495
材料	15130909	碳钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	5.072	9.441	10.465	13.815
	12370305	氧气	m ³	2.653	3.977	4.092	5.435
	12370335	乙炔气	kg	1.020	1.529	1.574	2.090
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.233	8.562	9.218	13.811
	03230101	磨头	个	1.702	2.181		
	31150301	电	kW·h	2.901	3.990	4.480	6.039
	02270131	破布	kg	0.128	0.128	0.172	0.214
	31110301	棉纱头	kg	0.256	0.300	0.360	0.446
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.047	4.427	5.014	6.347
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.012	0.012	0.012
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.304	0.443	0.501	0.635
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.304	0.443	0.501	0.635

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1006	8-1007	8-1008	8-1009
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.599	2.233	2.534	2.997
	00150105	一般技工	工日	4.157	5.805	6.591	7.792
	00150109	高级技工	工日	0.639	0.893	1.014	1.199
材料	15130909	碳钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	22.753	44.744	53.381	84.604
	12370305	氧气	m^3	7.539	11.225	12.679	16.609
	12370335	乙炔气	kg	2.900	4.317	4.877	6.388
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	21.266	35.543	42.489	65.081
	31150301	电	kW·h	8.209	11.576	13.977	16.252
	01210101	角钢	kg	1.794	1.794	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.300	0.386	0.428	0.514
	31110301	棉纱头	kg	0.600	0.728	0.856	0.984
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	8.867	12.549	15.028	18.309
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.021	0.031	0.046
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.021	0.031	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 $60cm \times 50cm \times 75cm$	台班	0.887	1.255	1.503	1.831
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.887	1.255	1.503	1.831

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1010	8-1011	8-1012	8-1013
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.382	3.972	4.421	5.748
	00150105	一般技工	工日	8.793	10.328	11.496	14.945
	00150109	高级技工	工日	1.353	1.589	1.769	2.299
材料	15130909	碳钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	95.738	141.651	156.598	266.211
	12370305	氧气	m ³	18.314	21.313	24.710	33.359
	12370335	乙炔气	kg	7.044	8.197	9.504	12.830
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	72.528	94.350	104.419	156.628
	31150301	电	kW·h	18.392	21.792	24.078	32.023
	01210101	角钢	kg	2.360	2.360	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.556	0.634	0.722	0.794
	31110301	棉纱头	kg	1.104	1.258	1.434	1.578
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	20.716	24.371	26.941	35.832
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.059	0.090	0.146	0.365
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.059	0.090	0.146	0.365
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	2.072	2.437	2.694	3.583
	99270919	电焊条恒温箱	台班	2.072	2.437	2.694	3.583

17. 加热外套不锈钢管件(两半)(电弧焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-1014	8-1015	8-1016	8-1017
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.311	0.494	0.516	0.723
	00150105	一般技工	工日	0.809	1.284	1.340	1.880
	00150109	高级技工	工日	0.124	0.198	0.206	0.289
材料	15093502	不锈钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	1.045	1.570	1.869	2.921
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.338	3.255	3.877	6.176
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.257	0.296	0.302	0.433
	31150301	电	kW·h	1.010	3.648	3.995	5.182
	12310308	丙酮	kg	0.487	0.562	0.674	0.899
	12331335	酸洗膏	kg	0.304	0.377	0.470	0.642
	31150101	水	m ³	0.075	0.075	0.112	0.150
	02270131	破布	kg	0.037	0.037	0.075	0.075
	31110301	棉纱头	kg	0.112	0.112	0.139	0.187
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.645	1.372	1.634	2.339
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.068	0.074	0.079	0.152
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.038	0.038	0.038	0.038
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.065	0.137	0.164	0.234
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.065	0.137	0.164	0.234

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1018	8-1019	8-1020	8-1021
项 目				公称直径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.802	0.884	0.986	1.219
	00150105	一般技工	工日	2.085	2.298	2.563	3.169
	00150109	高级技工	工日	0.321	0.354	0.394	0.488
材料	15093502	不锈钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	3.430	5.861	6.850	12.006
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.662	11.277	14.355	20.048
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.531	0.781		
	31150301	电	kW·h	5.182	5.182	5.985	7.444
	12310308	丙酮	kg	1.049	1.348	1.565	1.873
	12331335	酸洗膏	kg	0.753	0.964	1.483	1.990
	31150101	水	m ³	0.187	0.225	0.262	0.337
	02270131	破布	kg	0.112	0.112	0.150	0.187
	31110301	棉纱头	kg	0.225	0.262	0.315	0.389
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.746	4.023	4.700	6.410
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.407	0.527	0.871	1.050
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.161	0.277		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.011	0.011	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.011	0.011	0.011
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.712	0.923	1.524	1.838
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.038	0.038	0.038	0.038
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.274	0.402	0.470	0.641
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.274	0.402	0.470	0.641

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1022	8-1023	8-1024	8-1025
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.651	2.249	2.726	3.138
	00150105	一般技工	工日	4.293	5.848	7.088	8.158
	00150109	高级技工	工日	0.660	0.900	1.090	1.255
材料	15093502	不锈钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	16.587	34.069	48.453	56.284
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	31.155	59.104	79.653	97.367
	31150301	电	kW·h	10.270	15.143	18.460	20.081
	12310308	丙酮	kg	2.584	3.221	3.820	4.419
	12331335	酸洗膏	kg	2.594	3.914	4.659	5.105
	31150101	水	m ³	0.449	0.524	0.637	0.749
	02270131	破布	kg	0.262	0.337	0.375	0.449
	31110301	棉纱头	kg	0.524	0.637	0.749	0.861
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	8.983	13.363	16.630	19.318
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.459	1.897	2.316	2.686
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.019	0.028	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.019	0.028	0.042
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.554	3.320	4.053	4.701
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.038	0.038	0.038	0.038
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.898	1.336	1.663	1.932
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.898	1.336	1.663	1.932

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1026	8-1027	8-1028
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.533	4.028	4.592
	00150105	一般技工	工日	9.186	10.472	11.938
	00150109	高级技工	工日	1.413	1.611	1.836
材料	15093502	不锈钢两半管件	个	(20.000)	(20.000)	(20.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	63.669	75.129	88.653
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	110.549	126.026	143.666
	31150301	电	kW·h	22.689	25.865	29.487
	12310308	丙酮	kg	4.981	5.678	6.473
	12331335	酸洗膏	kg	6.327	7.213	8.212
	31150101	水	m ³	0.861	0.982	1.119
	02270131	破布	kg	0.487	0.555	0.633
	31110301	棉纱头	kg	0.966	1.140	1.299
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	21.852	25.785	30.426
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	3.037	3.584	4.229
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.053	0.064	0.076
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.053	0.064	0.076
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	5.015	5.918	6.983
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.038	0.038	0.038
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	2.185	2.579	3.043
	99270919	电焊条恒温箱	台班	2.185	2.579	3.043

18. 铝及铝合金管件(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，焊前预热，焊接，焊缝酸洗。

计量单位：10 个

编 号				8-1029	8-1030	8-1031	8-1032
项 目				管外径(mm 以内)			
				18	25	30	40
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.066	0.087	0.100	0.139
	00150105	一般技工	工日	0.172	0.226	0.261	0.362
	00150109	高级技工	工日	0.027	0.035	0.040	0.055
材料	15273533	低压铝及铝合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	0.040	0.054	0.069	0.136
	12370305	氧气	m ³	0.011	0.013	0.016	0.020
	12370335	乙炔气	kg	0.004	0.005	0.006	0.008
	12370310	氩气	m ³	0.112	0.149	0.194	0.381
	01630402	铈钨棒	g	0.223	0.299	0.388	0.763
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.029	0.034	0.048	0.085
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片			0.322	0.402
	12300327	氢氧化钠	kg	0.290	0.513	0.647	0.892
	12300362	硝酸	kg	0.112	0.178	0.178	0.268
	31150301	电	kW·h			0.106	0.141
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.045	0.089	0.089	0.112
	31150101	水	m ³	0.022	0.045	0.045	0.045
	02270131	破布	kg	0.134	0.134	0.134	0.156
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.076	0.101	0.130	0.221
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.006	0.024	0.037
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1033	8-1034	8-1035	8-1036
项 目				管外径(mm 以内)			
				50	60	70	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.171	0.265	0.295	0.473
	00150105	一般技工	工日	0.445	0.691	0.766	1.229
	00150109	高级技工	工日	0.069	0.106	0.118	0.189
材料	15273533	低压铝及铝合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	0.169	0.216	0.252	0.431
	12370305	氧气	m ³	0.025	0.473	0.573	0.641
	12370335	乙炔气	kg	0.010	0.182	0.220	0.247
	12370310	氩气	m ³	0.475	0.607	0.705	1.207
	01630402	铈钨棒	g	0.950	1.213	1.409	2.413
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.503	0.628	0.786	0.982
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090	0.109	0.125	
	31150301	电	kW·h	0.169	0.264	0.287	0.538
	12300327	氢氧化钠	kg	1.048	1.293	1.450	1.673
	12300362	硝酸	kg	0.312	0.379	0.446	0.491
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.134	0.156	0.178	0.201
	31150101	水	m ³	0.067	0.067	0.890	0.100
	02270131	破布	kg	0.268	0.268	0.268	0.290
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.276	0.341	0.396	0.415
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.050	0.067	0.074	
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022	0.022
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班				1.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班				1.001

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1037	8-1038	8-1039
项 目				管外径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.557	0.759	0.969
	00150105	一般技工	工日	1.449	1.975	2.519
	00150109	高级技工	工日	0.223	0.304	0.388
材料	15273533	低压铝及铝合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	0.466	0.584	1.084
	12370305	氧气	m ³	0.928	1.158	1.585
	12370335	乙炔气	kg	0.357	0.445	0.610
	12370310	氩气	m ³	1.305	1.637	3.035
	01630402	铈钨棒	g	2.609	3.274	6.069
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.257	1.585	2.136
	31150301	电	kW·h	0.626	0.903	1.064
	12300327	氢氧化钠	kg	2.096	2.453	3.390
	12300362	硝酸	kg	0.624	0.781	0.981
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.245	0.312	0.401
	31150101	水	m ³	0.112	0.156	0.178
	02270131	破布	kg	0.424	0.424	0.447
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.501	0.628	1.044
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.299	1.624	1.984
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.299	1.624	1.984
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1040	8-1041	8-1042
项 目				管外径(mm 以内)		
				180	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.177	1.394	1.791
	00150105	一般技工	工日	3.059	3.626	4.656
	00150109	高级技工	工日	0.471	0.558	0.716
材料	15273533	低压铝及铝合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	1.260	1.557	2.106
	12370305	氧气	m ³	1.932	2.352	6.458
	12370335	乙炔气	kg	0.743	0.905	2.484
	12370310	氩气	m ³	3.528	4.357	5.898
	01630402	铈钨棒	g	7.057	8.715	11.797
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.577	3.191	4.312
	31150301	电	kW·h	1.328	1.600	2.010
	12300327	氢氧化钠	kg	4.393	4.683	5.464
	12300362	硝酸	kg	1.160	1.360	1.561
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.468	0.558	0.624
	31150101	水	m ³	0.223	0.268	0.290
	02270131	破布	kg	0.461	0.491	0.557
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.214	1.499	1.894
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	2.382	2.646	3.363
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.382	2.646	3.363
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1043	8-1044	8-1045
项 目				管外径(mm 以内)		
				300	350	410
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.360	3.725	4.950
	00150105	一般技工	工日	6.136	9.684	12.869
	00150109	高级技工	工日	0.944	1.490	1.980
材料	15273533	低压铝及铝合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	2.977	6.028	9.825
	12370305	氧气	m ³	7.242	9.100	11.606
	12370335	乙炔气	kg	2.785	3.500	4.464
	12370310	氩气	m ³	8.336	16.877	27.512
	01630402	铈钨棒	g	16.671	33.753	55.023
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.774	8.954	13.090
	31150301	电	kW·h	2.614	4.124	5.040
	12300327	氢氧化钠	kg	6.262	7.002	8.184
	12300362	硝酸	kg	2.029	2.185	2.565
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.825	0.892	1.026
	31150101	水	m ³	0.379	0.424	0.491
	02270131	破布	kg	0.602	0.691	0.736
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.676	5.081	7.997
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	4.037	4.954	6.087
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.038	0.049
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.038	0.049
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	4.037	4.954	6.087
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.022	0.022	0.022

19. 铝及铝合金板卷管件(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1046	8-1047	8-1048	8-1049
项 目				管外径(mm 以内)			
				159	219	273	325
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.942	1.267	1.443	1.794
	00150105	一般技工	工日	2.449	3.295	3.752	4.663
	00150109	高级技工	工日	0.377	0.507	0.577	0.717
材料	15273535	低压铝及铝合金板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	1.263	1.744	2.177	2.595
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.210	0.260	0.397
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.081	0.100	0.153
	12370310	氩气	m ³	3.536	4.884	6.097	7.264
	01630402	铈钨棒	g	7.073	9.768	12.193	14.528
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.577	3.581	4.484	5.354
	03270102	铁砂布	张	1.550	2.143	2.668	3.192
	31150301	电	kW·h	1.233	1.640	1.978	2.272
	12300327	氢氧化钠	kg	3.055	4.332	5.472	6.612
	12300362	硝酸	kg	1.003	1.391	1.596	2.075
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.410	0.570	0.638	0.844
	31150101	水	m ³	0.182	0.274	0.296	0.388
	02270131	破布	kg	0.456	0.502	0.524	0.684
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.937	1.294	1.613	1.922
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	2.135	2.942	3.101	4.368
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.005	0.008	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.005	0.008	0.012
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.135	2.942	3.101	4.368
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.023	0.023	0.023	0.023

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1050	8-1051	8-1052
项 目				管外径(mm 以内)		
				377	426	478
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.290	2.598	2.925
	00150105	一般技工	工日	5.954	6.755	7.606
	00150109	高级技工	工日	0.916	1.040	1.170
材料	15273535	低压铝及铝合金板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	3.830	4.332	4.863
	12370305	氧气	m ³	0.461	0.520	0.584
	12370335	乙炔气	kg	0.177	0.200	0.225
	12370310	氩气	m ³	10.725	12.130	13.616
	01630402	铈钨棒	g	21.450	24.259	27.232
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.449	8.432	9.476
	03270102	铁砂布	张	4.218	4.765	5.358
	31150301	电	kW·h	3.029	3.424	3.849
	12300327	氢氧化钠	kg	7.752	8.664	9.804
	12300362	硝酸	kg	2.234	2.622	3.055
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.912	1.049	1.231
	31150101	水	m ³	0.433	0.502	0.593
	02270131	破布	kg	0.707	0.752	0.912
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.650	2.997	3.362
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	5.157	5.826	6.536
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.027	0.034
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.027	0.034
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	5.157	5.826	6.536
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.023	0.023	0.046

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1053	8-1054	8-1055
项 目				管外径(mm 以内)		
				529	630	720
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.417	4.000	4.637
	00150105	一般技工	工日	8.884	10.400	12.055
	00150109	高级技工	工日	1.367	1.600	1.855
材料	15273535	低压铝及铝合金板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	7.257	8.511	9.891
	12370305	氧气	m ³	0.591	0.766	0.869
	12370335	乙炔气	kg	0.227	0.295	0.334
	12370310	氩气	m ³	20.319	23.831	27.693
	01630402	铈钨棒	g	40.639	47.661	55.386
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.227	14.357	16.700
	03270102	铁砂布	张	5.928	7.501	8.710
	31150301	电	kW·h	4.333	5.082	5.903
	12300327	氢氧化钠	kg	9.804	12.540	14.250
	12300362	硝酸	kg	3.374	4.013	4.583
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	1.368	1.619	1.847
	31150101	水	m ³	0.638	0.775	0.866
	02270131	破布	kg	0.958	1.000	1.140
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.880	5.722	6.652
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	7.421	8.698	10.101
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.042	0.061	0.081
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.042	0.061	0.081
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	7.421	8.698	10.101
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.046	0.046	0.046

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1056	8-1057	8-1058
项 目				管外径(mm 以内)		
				820	920	1020
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	5.819	6.767	7.510
	00150105	一般技工	工日	15.129	17.593	19.524
	00150109	高级技工	工日	2.327	2.707	3.004
材料	15273535	低压铝及铝合金板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	14.519	16.297	18.076
	12370305	氧气	m ³	0.871	0.964	1.297
	12370335	乙炔气	kg	0.335	0.371	0.499
	12370310	氩气	m ³	40.652	45.632	50.611
	01630402	铈钨棒	g	81.305	91.264	101.223
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	21.735	24.412	27.089
	03270102	铁砂布	张	10.055	11.400	12.722
	31150301	电	kW·h	7.296	8.673	9.614
	12300327	氢氧化钠	kg	16.142	18.058	19.950
	12300362	硝酸	kg	5.244	5.860	6.498
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	2.120	2.371	2.622
	31150101	水	m ³	1.003	1.117	1.231
	02270131	破布	kg	1.277	1.414	1.528
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	9.416	10.568	11.722
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	11.793	13.232	14.669
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.105	0.166	0.205
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.105	0.166	0.205
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	11.793	13.232	14.669
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.068	0.068	0.068

20. 铜及铜合金管件(氧乙炔焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，管口组对，焊前预热，焊接。

计量单位：10 个

编 号				8-1059	8-1060	8-1061
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	30	40
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.210	0.313	0.391
	00150105	一般技工	工日	0.545	0.813	1.017
	00150109	高级技工	工日	0.084	0.125	0.156
材料	15273537	低压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.162	0.243	0.353
	12370305	氧气	m ³	0.950	1.403	2.081
	12370335	乙炔气	kg	0.365	0.540	0.800
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.093	0.135	0.216
	12300378	硼砂	kg	0.040	0.081	0.110
	03270102	铁砂布	张	0.157	0.202	0.336
	31150301	电	kW·h	0.118	0.169	0.226
	31110301	棉纱头	kg	0.022	0.045	0.067
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.044	0.067

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1062	8-1063	8-1064
项 目				管外径(mm 以内)		
				50	65	75
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.431	0.521	0.552
	00150105	一般技工	工日	1.120	1.355	1.436
	00150109	高级技工	工日	0.172	0.209	0.221
材料	15273537	低压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.423	0.951	1.113
	12370305	氧气	m ³	2.607	3.188	3.851
	12370335	乙炔气	kg	1.003	1.226	1.481
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.250	0.280	0.315
	12300378	硼砂	kg	0.133	0.283	0.344
	03270102	铁砂布	张	0.426	0.650	0.739
	31150301	电	kW·h	0.272	0.328	0.367
	31110301	棉纱头	kg	0.067	0.090	0.112
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.081	0.108	0.120

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1065	8-1066	8-1067	8-1068
项 目				管外径(mm 以内)			
				85	100	120	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.651	0.757	0.920	1.031
	00150105	一般技工	工日	1.694	1.969	2.392	2.678
	00150109	高级技工	工日	0.261	0.303	0.368	0.412
材料	15273537	低压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	1.295	2.317	3.336	4.170
	12370305	氧气	m ³	4.440	5.348	6.834	8.051
	12370335	乙炔气	kg	1.708	2.057	2.628	3.097
	12300378	硼砂	kg	0.385	0.448	0.538	0.672
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片		1.262	1.526	1.920
	03270102	铁砂布	张	0.739	0.941	1.075	1.434
	31150301	电	kW·h	0.440	0.813	0.913	1.092
	31110301	棉纱头	kg	0.112	0.134	0.179	0.202
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.330	1.368	1.642	2.053
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.010	0.010	0.010
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.330	1.368	1.642	2.053
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1069	8-1070	8-1071	8-1072
项 目				管外径(mm 以内)			
				185	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.240	1.339	1.510	1.934
	00150105	一般技工	工日	3.224	3.482	3.925	5.029
	00150109	高级技工	工日	0.496	0.536	0.604	0.774
材料	15273537	低压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	5.143	5.560	6.977	8.367
	12370305	氧气	m ³	10.389	13.518	16.923	20.018
	12370335	乙炔气	kg	3.996	5.199	6.509	7.699
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.380	2.577	3.235	3.892
	12300378	硼砂	kg	0.829	0.896	1.120	1.344
	03270102	铁砂布	张	1.904	2.106	2.979	3.853
	31150301	电	kW·h	1.308	1.414	1.713	2.176
	31110301	棉纱头	kg	0.269	0.291	0.358	0.426
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	2.532	2.738	3.421	4.105
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018	0.026
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018	0.026
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.532	2.738	3.421	4.105

21. 铜及铜合金板卷管件(氧乙炔焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1073	8-1074	8-1075
项 目				管外径(mm 以内)		
				155	205	255
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.967	1.260	1.518
	00150105	一般技工	工日	2.514	3.275	3.946
	00150109	高级技工	工日	0.387	0.504	0.607
材料	15273539	铜及铜合金板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	3.729	4.930	7.168
	12370305	氧气	m ³	7.745	9.521	15.594
	12370335	乙炔气	kg	2.979	3.662	5.998
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.814	2.413	3.996
	12300378	硼砂	kg	0.542	0.701	1.153
	03270102	铁砂布	张	1.446	2.124	3.006
	31150301	电	kW·h	0.961	1.228	1.741
	31110301	棉纱头	kg	0.226	0.294	0.362
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	2.097	2.774	3.514
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.005	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.005	0.008
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.097	2.774	3.514

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1076	8-1077	8-1078	8-1079
项 目				管外径(mm 以内)			
				305	355	405	505
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.987	2.299	2.787	3.278
	00150105	一般技工	工日	5.166	5.976	7.246	8.523
	00150109	高级技工	工日	0.795	0.919	1.115	1.311
材料	15273539	铜及铜合金板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	8.568	9.977	11.388	14.202
	12370305	氧气	m ³	19.362	22.542	25.736	30.265
	12370335	乙炔气	kg	7.447	8.670	9.898	11.640
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.792	8.334	9.529	11.917
	12300378	硼砂	kg	1.379	2.373	2.712	3.367
	03270102	铁砂布	张	3.593	4.678	5.311	7.322
	31150301	电	kW·h	2.008	2.911	3.326	4.146
	31110301	棉纱头	kg	0.429	0.497	0.565	0.723
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	4.202	5.064	5.780	7.205
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.016	0.027	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.016	0.027	0.042
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	4.202	5.064	5.780	7.205

22. 塑料管件(承插粘接)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，粘接。

计量单位：10 个

编 号				8-1080	8-1081	8-1082
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.028	0.034	0.041
	00150105	一般技工	工日	0.072	0.087	0.106
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.013	0.016
材料	15173502	承插塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12410175	胶粘剂	kg	0.034	0.042	0.052
	03652422	钢锯条	根	0.149	0.187	0.238
	12310308	丙酮	kg	0.050	0.062	0.076
	31110301	棉纱头	kg	0.028	0.036	0.044
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1083	8-1084	8-1085	8-1086
项 目				管外径(mm 以内)			
				40	50	75	90
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.052	0.089	0.130	0.155
	00150105	一般技工	工日	0.137	0.231	0.338	0.403
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.036	0.052	0.062
材料	15173502	承插塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12410175	胶粘剂	kg	0.066	0.082	0.124	0.148
	03652422	钢锯条	根	0.303	0.305		
	03270102	铁砂布	张			6.000	6.000
	12310308	丙酮	kg	0.098	0.122	0.184	0.220
	31110301	棉纱头	kg	0.056	0.072	0.106	0.120
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班			0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1087	8-1088	8-1089
项 目				管外径(mm 以内)		
				110	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.188	0.216	0.275
	00150105	一般技工	工日	0.489	0.562	0.715
	00150109	高级技工	工日	0.075	0.087	0.110
材料	15173502	承插塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12410175	胶粘剂	kg	0.252	0.286	0.344
	03270102	铁砂布	张	6.000	8.000	8.000
	12310308	丙酮	kg	0.378	0.428	0.516
	31110301	棉纱头	kg	0.134	0.152	0.182
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.010	0.010	0.010
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.008	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.008	0.008

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1090	8-1091	8-1092
项 目				管外径(mm 以内)		
				180	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.312	0.356	0.481
	00150105	一般技工	工日	0.812	0.927	1.251
	00150109	高级技工	工日	0.125	0.143	0.192
材料	15173502	承插塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12410175	胶粘剂	kg	0.412	0.458	0.572
	03270102	铁砂布	张	8.000	8.968	12.700
	12310308	丙酮	kg	0.618	0.688	0.860
	31110301	棉纱头	kg	0.220	0.244	0.304
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.015	0.020	0.020
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018

23. 塑料管件(热熔焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接。

计量单位：10 个

编 号				8-1093	8-1094	8-1095
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.097	0.116	0.145
	00150105	一般技工	工日	0.116	0.140	0.174
	00150109	高级技工	工日	0.097	0.116	0.145
材料	15173503	塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.028	0.036	0.044
	03652422	钢锯条	根	0.149	0.187	0.238
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.352	0.430	0.549
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.290	0.354	0.450

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1096	8-1097	8-1098
项 目				管外径(mm 以内)		
				40	50	75
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.197	0.261	0.365
	00150105	一般技工	工日	0.236	0.313	0.438
	00150109	高级技工	工日	0.197	0.261	0.365
材料	15173503	塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.056	0.072	0.106
	03652422	钢锯条	根	0.303	0.305	
	03270103	铁砂布 0~2#	张			6.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.746	1.006	1.514
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.615	0.714	1.098
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班			0.008

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1099	8-1100	8-1101
项 目				管外径(mm 以内)		
				90	110	125
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.478	0.609	0.628
	00150105	一般技工	工日	0.574	0.732	0.753
	00150109	高级技工	工日	0.478	0.609	0.628
材料	15173503	塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.120	0.134	0.152
	03270103	铁砂布 0~2#	张	6.000	6.000	8.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.007	0.007	0.007
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.007	0.007	0.007
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.008	0.008	0.008
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	2.006	2.598	2.703
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	1.422	1.913	1.913

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1102	8-1103	8-1104	8-1105
项 目				管外径(mm 以内)			
				150	180	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.896	0.963	1.228	1.516
	00150105	一般技工	工日	1.075	1.155	1.473	1.820
	00150109	高级技工	工日	0.896	0.963	1.228	1.516
材料	15173503	塑料管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	31110301	棉纱头	kg	0.182	0.220	0.244	0.304
	03270103	铁砂布 0~2#	张	8.000	8.968	8.968	12.700
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.007	0.008	0.008	0.009
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.007	0.008	0.008	0.009
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.008	0.012	0.016	0.016
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	3.992	4.224	5.745	7.468
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	2.746	2.992	4.004	5.206

24. 金属骨架复合管件(热熔焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，热熔连接。

计量单位：10 个

编 号				8-1106	8-1107	8-1108	8-1109
项 目				管外径(mm 以内)			
				20	25	32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.084	0.101	0.126	0.205
	00150105	一般技工	工日	0.218	0.262	0.328	0.533
	00150109	高级技工	工日	0.034	0.041	0.050	0.082
材料	15273543	低压金属骨架复合管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03652422	钢锯条	根	0.149	0.179	0.215	0.257
	03270102	铁砂布	张	5.000	5.000	5.000	5.000
	31110301	棉纱头	kg	0.028	0.036	0.044	0.056
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.715	0.865	1.096	1.488
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.004	0.005	0.006	0.006

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1110	8-1111	8-1112	8-1113
项 目				管外径(mm 以内)			
				50	65	76	90
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.231	0.288	0.336	0.446
	00150105	一般技工	工日	0.599	0.746	0.873	1.160
	00150109	高级技工	工日	0.092	0.115	0.134	0.178
材料	15273543	低压金属骨架复合管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03652422	钢锯条	根	0.309	0.371	0.445	0.534
	03270102	铁砂布	张	5.000	5.000	5.000	5.000
	31110301	棉纱头	kg	0.072	0.086	0.104	0.124
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	2.030	2.786	3.113	4.014
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.007	0.007	0.008	0.008

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1114	8-1115	8-1116	8-1117
项 目				管外径(mm 以内)			
				114	140	166	218
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.558	0.683	0.776	1.252
	00150105	一般技工	工日	1.450	1.777	2.016	3.257
	00150109	高级技工	工日	0.223	0.274	0.310	0.501
材料	15273543	低压金属骨架复合管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03652422	钢锯条	根	0.641	0.769	0.923	1.107
	03270102	铁砂布	张	6.000	7.200	8.640	10.368
	31110301	棉纱头	kg	0.149	0.179	0.215	0.258
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	5.193	5.423	7.963	8.447
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.008	0.008	0.012	0.016
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.008	0.008	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.008	0.008	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1118	8-1119	8-1120	8-1121
项 目				管外径(mm 以内)			
				250	300	400	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.984	2.282	2.967	3.708
	00150105	一般技工	工日	5.159	5.934	7.713	9.642
	00150109	高级技工	工日	0.794	0.913	1.187	1.484
材料	15273543	低压金属骨架复合管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03652422	钢锯条	根	1.328	1.594	1.913	2.296
	03270102	铁砂布	张	12.442	14.930	17.916	21.499
	31110301	棉纱头	kg	0.310	0.371	0.446	0.535
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	25.396	29.205	37.967	47.458
	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.016	0.018	0.025	0.031
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.018	0.030	0.042	0.073
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.018	0.030	0.042	0.073

25. 玻璃钢管件(胶泥)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，管口组对，管口连接。

计量单位：10 个

编 号				8-1122	8-1123	8-1124	8-1125
项 目				公称直径(mm 以内)			
				25	40	50	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.175	0.284	0.356	0.527
	00150105	一般技工	工日	0.456	0.739	0.927	1.371
	00150109	高级技工	工日	0.070	0.114	0.143	0.211
材料	15272506	玻璃钢管件	只	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	80150101	胶泥	kg	2.760	4.400	5.500	8.800
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.061	0.125	0.177	0.279
	12310307	乙二胺	kg	0.020	0.020	0.020	0.020
	11410303	环氧树脂	kg	0.040	0.080	0.100	0.160
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	0.480	0.760	0.940	1.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.024	0.038	0.043	0.069

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1126	8-1127	8-1128
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.660	0.893	1.074
	00150105	一般技工	工日	1.717	2.323	2.791
	00150109	高级技工	工日	0.264	0.357	0.430
材料	15272506	玻璃钢管件	只	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	80150101	胶泥	kg	10.460	11.660	16.840
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.406	0.482	0.580
	12310307	乙二胺	kg	0.020	0.020	0.020
	11410303	环氧树脂	kg	0.200	0.240	0.280
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	1.880	2.360	2.820
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.086	0.113	0.133
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.008	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.008	0.008

26. 玻璃钢管件(环氧树脂)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，管口组对，树脂填充连接，接口补强，管口连接。

计量单位：10 个

编 号				8-1129	8-1130	8-1131
项 目				公称直径(mm 以内)		
				25	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.653	1.056	1.307
	00150105	一般技工	工日	0.435	0.703	0.871
材料	15272506	玻璃钢管件	只	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	11410303	环氧树脂	kg	2.266	4.532	5.562
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.011	0.015
	31110301	棉纱头	kg	0.419	0.444	0.444
	02270131	破布	kg	0.123	0.136	0.136
	03270103	铁砂布 0~2#	张	0.041	0.082	0.124
	04090700	石英粉	kg	1.267	1.974	2.474
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.080	0.124	0.156
	12310308	丙酮	kg	0.310	0.483	0.606
	12310307	乙二胺	kg	0.062	0.097	0.121
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	8.312	12.906	16.130
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.016	0.028	0.031

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1132	8-1133	8-1134
项 目				公称直径(mm 以内)		
				80	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.111	2.613	3.959
	00150105	一般技工	工日	1.408	1.741	2.639
材料	15272506	玻璃钢管件	只	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	11410303	环氧树脂	kg	12.154	16.068	24.102
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.016	0.016	0.017
	31110301	棉纱头	kg	0.481	0.518	0.629
	02270131	破布	kg	0.148	0.160	0.197
	03270103	铁砂布 0~2#	张	0.206	0.228	0.618
	04090700	石英粉	kg	4.978	6.216	13.698
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.313	0.391	0.862
	12310308	丙酮	kg	1.218	1.521	3.353
	12310307	乙二胺	kg	0.244	0.304	0.671
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	32.558	40.572	89.456
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.009	0.009
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.009	0.009
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.049	0.062	0.095

27. 承插铸铁管件(膨胀水泥接口)

工作内容：准备工作，管子切口，管口处理，管件安装，调制接口材料，接口，养护。

计量单位：10 个

编 号				8-1135	8-1136	8-1137
项 目				公称直径(mm 以内)		
				75	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.476	0.489	0.684
	00150105	一般技工	工日	1.239	1.272	1.778
	00150109	高级技工	工日	0.191	0.196	0.274
材料	15054501	铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	0.440	0.750	1.010
	12370335	乙炔气	kg	0.169	0.288	0.388
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	13.990	17.400	25.590
	31011141	油麻	kg	1.830	2.270	3.340
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.010	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1138	8-1139	8-1140
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	300	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.887	0.984	1.377
	00150105	一般技工	工日	2.306	2.557	3.580
	00150109	高级技工	工日	0.355	0.394	0.551
材料	15054501	铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	1.830	2.640	4.950
	12370335	乙炔气	kg	0.704	1.015	1.904
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	32.870	55.000	75.460
	02230203	碳精棒	kg			0.940
	31011141	油麻	kg	4.310	7.250	9.870
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.012	0.028
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.012	0.028

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1141	8-1142	8-1143
项 目				公称直径(mm 以内)		
				500	600	700
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.890	2.491	3.607
	00150105	一般技工	工日	4.915	6.477	9.379
	00150109	高级技工	工日	0.756	0.996	1.443
材料	15054501	铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	6.270	7.590	8.910
	12370335	乙炔气	kg	2.412	2.919	3.427
	02230203	碳精棒	kg	1.180	1.410	2.060
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	106.480	132.220	159.610
	31011141	油麻	kg	13.970	17.330	20.900
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.043	0.062	0.082
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.043	0.062	0.082

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1144	8-1145	8-1146
项 目				公称直径(mm 以内)		
				800	900	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.773	4.984	5.526
	00150105	一般技工	工日	9.810	12.959	14.367
	00150109	高级技工	工日	1.509	1.993	2.210
材料	15054501	铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	9.900	11.000	12.320
	12370335	乙炔气	kg	3.808	4.231	4.738
	02230203	碳精棒	kg	2.360	3.180	3.530
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	188.980	220.110	274.010
	31011141	油麻	kg	24.780	28.770	35.810
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.107	0.169	0.209
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.107	0.169	0.209

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1147	8-1148	8-1149
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1200	1400	1600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	7.522	10.447	15.695
	00150105	一般技工	工日	19.555	27.165	40.807
	00150109	高级技工	工日	3.009	4.179	6.278
材料	15054501	铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	12370305	氧气	m ³	13.420	14.520	15.840
	12370335	乙炔气	kg	5.162	5.585	6.092
	02230203	碳精棒	kg	3.880	4.230	4.580
	04011513	硅酸盐膨胀水泥	kg	350.680	467.060	564.410
	31011141	油麻	kg	45.890	61.110	73.820
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.301	0.489	0.664
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.301	0.489	0.664

28. 法兰铸铁管件(法兰连接)

工作内容：准备工作，管口组对，管件连接。

计量单位：10 个

编 号				8-1150	8-1151	8-1152	8-1153
项 目				公称直径(mm 以内)			
				75	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.036	0.041	0.052	0.059
	00150105	一般技工	工日	0.094	0.108	0.136	0.155
	00150109	高级技工	工日	0.014	0.017	0.021	0.024
材料	15054504	法兰铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.260	0.340	0.460	0.560
	11112525	铅油	kg	0.140	0.200	0.240	0.280
	12060318	清油 C01-1	kg	0.040	0.040	0.040	0.060
	02270131	破布	kg	0.040	0.060	0.060	0.060
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.010	0.010	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1154	8-1155	8-1156	8-1157
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.064	0.084	0.101	0.119
	00150105	一般技工	工日	0.167	0.219	0.264	0.308
	00150109	高级技工	工日	0.026	0.034	0.041	0.048
材料	15054504	法兰铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.660	0.740	0.800	1.080
	11112525	铅油	kg	0.340	0.400	0.500	0.500
	12060318	清油 C01-1	kg	0.060	0.080	0.100	0.100
	02270131	破布	kg	0.060	0.080	0.100	0.100
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.018	0.026	0.038
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.018	0.026	0.038

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1158	8-1159	8-1160	8-1161
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.148	0.163	0.207	0.240
	00150105	一般技工	工日	0.384	0.424	0.540	0.623
	00150109	高级技工	工日	0.059	0.065	0.083	0.096
材料	15054504	法兰铸铁管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	1.380	1.620	1.660	1.680
	02230203	碳精棒	kg	0.940	0.940	1.180	1.410
	11112525	铅油	kg	0.600	0.600	0.660	
	01550308	黑铅粉	kg				0.120
	12060318	清油 C01-1	kg	0.120	0.120	0.120	0.360
	02270131	破布	kg	0.120	0.120	0.140	0.140
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.283	0.283	0.359	0.425
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.049	0.075	0.122	0.159
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.049	0.075	0.122	0.159
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.301	0.301	0.382	0.452

29. 钢套钢直埋保温管件(氩电联焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-1162	8-1163	8-1164
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.586	0.938	1.173
	00150105	一般技工	工日	0.704	2.439	3.049
	00150109	高级技工	工日	0.586	0.375	0.469
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	3.366	7.650	9.491
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.570	1.296	1.296
	12370305	氧气	m ³	2.446	5.560	7.054
	12370335	乙炔气	kg	0.941	2.138	2.713
	12370310	氩气	m ³	1.596	3.628	3.628
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.353	12.166	17.186
	01210101	角钢	kg	0.907	2.061	2.061
	01630402	铈钨棒	g	3.193	7.256	7.256
	31110301	棉纱头	kg	0.112	0.254	0.309
	02270131	破布	kg	0.056	0.127	0.164
	31150301	电	kW·h	2.330	5.296	5.558
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.003	0.006	0.009
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.003	0.005	0.009
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.197	2.131	2.131
	99252502	电焊机(综合)	台班	1.289	2.295	2.585
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.129	0.230	0.259
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.129	0.230	0.259

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1165	8-1166	8-1167	8-1168
项 目				公称直径(mm 以内)			
				300	350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.416	1.718	1.896	2.124
	00150105	一般技工	工日	3.682	4.465	4.931	5.522
	00150109	高级技工	工日	0.566	0.687	0.759	0.850
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	11.306	23.210	26.252	29.608
	03430400	碳钢焊丝	kg	1.926	2.244	2.548	2.882
	12370305	氧气	m ³	8.800	10.262	11.042	11.767
	12370335	乙炔气	kg	3.385	3.947	4.247	4.526
	12370310	氩气	m ³	3.628	6.284	7.134	8.070
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	17.186	23.378	31.285	35.414
	01210101	角钢	kg	2.061	2.061	2.061	2.061
	01630402	铈钨棒	g	7.256	12.568	14.268	16.140
	31110301	棉纱头	kg	0.363	0.417	0.468	0.533
	02270131	破布	kg	0.181	0.218	0.236	0.269
	31150301	电	kW·h	6.116	9.068	11.027	12.403
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.013	0.017	0.030	0.038
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.013	0.017	0.030	0.038
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.131	3.690	4.191	4.739
	99252502	电焊机(综合)	台班	3.412	4.653	5.273	6.152
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.341	0.465	0.527	0.615
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.341	0.465	0.527	0.615

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1169	8-1170	8-1171
项 目				公称直径(mm 以内)		
				500	600	700
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.392	2.849	3.256
	00150105	一般技工	工日	6.219	7.407	8.465
	00150109	高级技工	工日	0.957	1.139	1.302
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	30.122	35.875	41.005
	03430400	碳钢焊丝	kg	2.920	3.478	3.975
	12370305	氧气	m ³	12.448	14.825	16.945
	12370335	乙炔气	kg	4.788	5.702	6.517
	12370310	氩气	m ³	8.400	10.004	11.435
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	40.061	47.713	54.536
	01210101	角钢	kg	2.061	2.455	2.806
	01630402	铈钨棒	g	16.400	19.532	22.325
	31110301	棉纱头	kg	0.608	0.724	0.828
	02270131	破布	kg	0.306	0.364	0.416
	31150301	电	kW·h	12.970	15.447	17.656
机械	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.046	0.067	0.088
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.046	0.067	0.088
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	5.367	5.441	6.218
	99252502	电焊机(综合)	台班	6.618	6.708	7.667
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.662	0.671	0.767
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.662	0.671	0.767

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1172	8-1173	8-1174	8-1175
项 目				公称直径(mm 以内)			
				800	900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.475	3.900	4.410	5.275
	00150105	一般技工	工日	9.035	10.139	11.467	13.715
	00150109	高级技工	工日	1.390	1.560	1.764	2.110
材料	15073502	碳钢板卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	59.093	66.302	90.767	108.557
	03430400	碳钢焊丝	kg	5.729	6.428	8.800	10.525
	12370305	氧气	m ³	21.707	24.355	29.983	35.858
	12370335	乙炔气	kg	8.349	9.367	11.532	13.792
	12370310	氩气	m ³	16.479	18.489	25.311	30.272
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	62.117	69.695	85.795	102.611
	01210101	角钢	kg	3.196	3.586	3.977	4.756
	01630402	铈钨棒	g	32.173	36.098	49.418	59.104
	31110301	棉纱头	kg	0.943	1.058	1.173	1.403
	02270131	破布	kg	0.474	0.532	0.590	0.706
	31150301	电	kW·h	20.110	22.563	27.775	33.219
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.115	0.182	0.225	0.323
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.115	0.182	0.225	0.323
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	8.962	10.055	13.765	16.463
	99252502	电焊机(综合)	台班	11.048	12.397	16.971	20.297
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.104	1.240	1.697	2.030
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.104	1.240	1.697	2.030

二、中压管件

1. 碳钢管件(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1176	8-1177	8-1178	8-1179
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.112	0.154	0.201	0.238
	00150105	一般技工	工日	0.247	0.337	0.441	0.524
	00150109	高级技工	工日	0.090	0.123	0.161	0.191
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.538	0.686	1.000	1.498
	12370305	氧气	m ³				0.125
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.596	0.758	1.194	1.546
	12370335	乙炔气	kg				0.048
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.104	0.127	0.180	0.247
	03230101	磨头	个	0.200	0.260	0.314	0.388
	31150301	电	kW·h	1.000	1.132	1.452	1.636
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.334	0.483	0.591	0.733
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.043	0.063	0.080
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.033	0.048	0.059	0.073
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.033	0.048	0.059	0.073

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1180	8-1181	8-1182	8-1183
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.305	0.348	0.409	0.464
	00150105	一般技工	工日	0.670	0.767	0.900	1.021
	00150109	高级技工	工日	0.244	0.279	0.327	0.371
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.600	2.000	4.400	6.280
	12370305	氧气	m ³	0.137	0.184	3.167	3.691
	12370335	乙炔气	kg	0.053	0.071	1.218	1.420
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.104	2.226	4.356	5.722
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.290	0.425		
	03230101	磨头	个	0.444	0.528	0.704	0.824
	31150301	电	kW·h	1.972	2.056	1.934	2.344
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.841	1.142	1.574	1.853
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.084	0.114	0.157	0.186
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.087	0.103		
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.084	0.114	0.157	0.186

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1184	8-1185	8-1186
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.593	0.765	0.890
	00150105	一般技工	工日	1.303	1.683	1.958
	00150109	高级技工	工日	0.474	0.612	0.712
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	8.340	12.960	18.000
	12370305	氧气	m ³	4.700	6.204	7.750
	12370335	乙炔气	kg	1.808	2.386	2.981
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.656	11.004	15.336
	03230101	磨头	个	1.056		
	31150301	电	kW·h	3.056	3.836	4.668
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.559	2.998	3.803
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.256	0.300	0.380
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.256	0.300	0.380

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1187	8-1188	8-1189	8-1190
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.270	1.677	2.099	2.425
	00150105	一般技工	工日	2.793	3.689	4.618	5.334
	00150109	高级技工	工日	1.016	1.342	1.679	1.940
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	34.000	54.000	76.000	108.000
	12370305	氧气	m ³	10.500	14.700	18.900	21.200
	12370335	乙炔气	kg	4.038	5.654	7.269	8.154
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	23.648	34.024	45.980	58.484
	31150301	电	kW·h	6.680	8.974	11.120	14.050
	01210101	角钢	kg	1.794	1.794	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.150	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.300	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.629	7.336	9.234	12.584
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.021	0.030	0.046
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.021	0.030	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.563	0.733	0.924	1.259
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.563	0.733	0.924	1.259

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1191	8-1192	8-1193	8-1194
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.963	3.613	3.996	5.195
	00150105	一般技工	工日	6.517	7.949	8.791	11.428
	00150109	高级技工	工日	2.370	2.890	3.197	4.156
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	140.000	156.000	212.573	272.675
	12370305	氧气	m ³	24.640	31.600	35.558	46.231
	12370335	乙炔气	kg	9.477	12.154	13.676	17.781
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	72.800	81.980	93.130	136.975
	31150301	电	kW·h	17.518	19.312	23.992	32.482
	01210101	角钢	kg	2.360	2.360	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	16.203	20.302	22.468	29.882
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.058	0.089	0.145	0.370
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.058	0.089	0.145	0.370
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.620	2.030	2.246	2.989
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.620	2.030	2.246	2.989

2. 碳钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1195	8-1196	8-1197
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.118	0.158	0.206
	00150105	一般技工	工日	0.259	0.346	0.454
	00150109	高级技工	工日	0.094	0.126	0.165
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.276	0.352	0.600
	12370310	氩气	m ³	0.772	0.986	1.600
	01630402	钨钨棒	g	1.544	1.974	3.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.576	0.734	1.194
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.104	0.127	0.180
	03230101	磨头	个	0.200	0.260	0.314
	31150301	电	kW·h	1.002	1.134	1.472
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.297	0.468	0.573
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.043	0.063

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1198	8-1199
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.244	0.313
	00150105	一般技工	工日	0.537	0.689
	00150109	高级技工	工日	0.196	0.251
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.800	1.000
	12370305	氧气	m ³	0.125	0.137
	12370335	乙炔气	kg	0.048	0.053
	12370310	氩气	m ³	2.200	2.600
	01630402	铈钨棒	g	4.300	5.000
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.552	2.084
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.247	0.290
	03230101	磨头	个	0.388	0.444
	31150301	电	kW·h	1.682	2.062
	02270131	破布	kg	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.708	0.814
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.080	0.087

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1200	8-1201	8-1202
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.376	0.462	0.532
	00150105	一般技工	工日	0.827	1.017	1.170
	00150109	高级技工	工日	0.301	0.370	0.425
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.947	3.600	5.300
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.432	0.440	0.460
	12370305	氧气	m ³	0.184	2.300	2.580
	12370335	乙炔气	kg	0.071	0.885	0.992
	12370310	氩气	m ³	1.208	1.220	1.300
	01630402	钨钨棒	g	2.416	2.420	2.600
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.175	4.296	5.682
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.425	0.637	0.858
	03230101	磨头	个	0.528	0.704	0.824
	31150301	电	kW·h	2.204	2.114	2.564
	02270131	破布	kg	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.814	1.149	1.352
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.540	0.681	0.816
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.103	0.134	0.158
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.081	0.115	0.135
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.081	0.115	0.135

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1203	8-1204	8-1205
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.633	0.807	0.899
	00150105	一般技工	工日	1.392	1.774	1.979
	00150109	高级技工	工日	0.506	0.645	0.719
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	7.000	11.460	16.000
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.620	0.700	0.860
	12370305	氧气	m ³	3.200	4.180	7.460
	12370335	乙炔气	kg	1.231	1.608	2.869
	12370310	氩气	m ³	1.740	2.000	2.400
	01630402	铈钨棒	g	3.480	4.000	4.800
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.576	10.904	15.206
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.152	1.500	
	31150301	电	kW·h	3.376	4.236	5.208
	03230101	磨头	个	1.056		
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.008	2.350	3.088
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.048	1.244	1.491
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.742
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.233	0.250	
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.201	0.235	0.308
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.201	0.235	0.308

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1206	8-1207	8-1208	8-1209
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.295	1.715	2.148	2.479
	00150105	一般技工	工日	2.849	3.773	4.725	5.453
	00150109	高级技工	工日	1.036	1.372	1.718	1.983
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	28.000	44.000	78.000	106.000
	03430400	碳钢焊丝	kg	1.200	1.520	1.800	2.120
	12370305	氧气	m ³	10.000	14.100	16.800	20.100
	12370335	乙炔气	kg	3.846	5.423	6.462	7.731
	12370310	氩气	m ³	3.400	4.200	5.060	6.000
	01630402	铈钨棒	g	6.800	8.400	10.200	11.800
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	23.448	33.824	45.640	58.124
	31150301	电	kW·h	7.580	10.054	12.520	15.650
	01210101	角钢	kg	1.794	1.794	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.150	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.300	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.788	6.423	8.240	11.406
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.060	2.570	3.063	3.551
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.079	1.344	1.624	1.895
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.021	0.030	0.046
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.021	0.030	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.479	0.643	0.824	1.140
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.479	0.643	0.824	1.140

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1210	8-1211	8-1212	8-1213
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.004	3.637	4.028	5.237
	00150105	一般技工	工日	6.610	8.003	8.862	11.521
	00150109	高级技工	工日	2.403	2.910	3.223	4.189
材料	15130906	中压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	138.000	152.000	203.485	261.011
	03430400	碳钢焊丝	kg	2.600	3.000	3.908	5.054
	12370305	氧气	m ³	23.506	28.600	34.697	44.004
	12370335	乙炔气	kg	9.041	11.000	13.345	16.925
	12370310	氩气	m ³	6.960	7.600	10.943	14.151
	01630402	钨钨棒	g	13.900	15.200	21.886	28.302
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	71.720	81.580	92.601	136.303
	31150301	电	kW·h	18.398	21.112	26.590	35.845
	01210101	角钢	kg	2.360	2.360	2.360	2.360
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	14.820	18.699	20.694	27.523
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.012	4.520	5.031	6.691
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	2.191	2.581	2.769	3.683
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.058	0.089	0.145	0.362
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.058	0.089	0.145	0.362
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.482	1.870	2.070	2.752
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.482	1.870	2.070	2.752

3. 螺旋卷管件(电弧焊)

工作内容：同前。 计量单位：10 个

编 号				8-1214	8-1215	8-1216	8-1217
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.713	0.916	1.129	1.348
	00150105	一般技工	工日	1.568	2.016	2.485	2.966
	00150109	高级技工	工日	0.570	0.733	0.904	1.078
材料	15073503	螺旋卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	19.993	25.023	25.200	37.664
	12370305	氧气	m ³	7.800	9.600	10.300	12.496
	12370335	乙炔气	kg	3.000	3.692	3.962	4.806
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	16.616	19.916	26.302	33.158
	31150301	电	kW·h	4.620	5.650	6.700	7.966
	01210101	角钢	kg	2.006	2.006	2.006	2.006
	02270131	破布	kg	0.128	0.164	0.182	0.218
	31110301	棉纱头	kg	0.255	0.309	0.364	0.418
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.666	4.155	4.888	6.137
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.009	0.013	0.017
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.009	0.013	0.017
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.367	0.415	0.489	0.614
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.367	0.415	0.489	0.614

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1218	8-1219	8-1220	8-1221
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.521	1.738	1.922	2.373
	00150105	一般技工	工日	3.346	3.823	4.230	5.220
	00150109	高级技工	工日	1.217	1.390	1.538	1.899
材料	15073503	螺旋卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	42.622	68.658	76.086	102.000
	12370305	氧气	m ³	13.787	17.086	18.556	21.844
	12370335	乙炔气	kg	5.303	6.572	7.137	8.402
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	37.520	48.989	56.096	70.394
	31150301	电	kW·h	9.004	11.466	11.998	15.848
	01210101	角钢	kg	2.006	2.006	2.006	2.207
	02230203	碳精棒	kg				1.010
	02270131	破布	kg	0.236	0.269	0.307	0.337
	31110301	棉纱头	kg	0.469	0.535	0.609	0.671
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套				4.810
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	6.946	10.020	10.265	15.153
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.030	0.038	0.046	0.066
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.030	0.038	0.046	0.066
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.695	1.002	1.026	1.515
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.695	1.002	1.026	1.515

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1222	8-1223	8-1224	8-1225
项 目				公称直径(mm 以内)			
				700	800	900	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.720	3.092	3.461	3.834
	00150105	一般技工	工日	5.983	6.802	7.615	8.435
	00150109	高级技工	工日	2.175	2.474	2.769	3.067
材料	15073503	螺旋卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	120.495	167.196	187.870	125.985
	12370305	氧气	m ³	24.729	31.000	36.000	37.550
	12370335	乙炔气	kg	9.511	11.923	13.846	14.442
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	80.018	95.668	110.518	22.931
	31150301	电	kW·h	18.624	22.050	25.120	18.972
	02230203	碳精棒	kg	1.154	1.314	1.474	1.639
	01210101	角钢	kg	2.207	2.207	2.207	2.207
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	4.810	4.810	4.810	4.810
	02270131	破布	kg	0.378	0.423	0.474	0.531
	31110301	棉纱头	kg	0.751	0.842	0.942	1.056
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	17.352	21.507	24.166	20.995
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.088	0.115	0.181	0.224
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.088	0.115	0.181	0.224
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.735	2.151	2.417	2.100
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.735	2.151	2.417	2.100

4. 螺旋卷管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1226	8-1227	8-1228
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.985	1.232	1.487
	00150105	一般技工	工日	2.168	2.710	3.272
	00150109	高级技工	工日	0.788	0.986	1.190
材料	15073503	螺旋卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	16.869	20.000	25.200
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	1.296	1.600	1.926
	12370305	氧气	m ³	7.800	9.600	10.300
	12370335	乙炔气	kg	3.000	3.692	3.962
	12370310	氩气	m ³	3.628	4.460	5.360
	01630402	钨钨棒	g	7.256	8.920	10.720
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	16.316	19.596	26.102
	31150301	电	kW·h	6.360	7.710	9.100
	01210101	角钢	kg	2.169	2.169	2.169
	02270131	破布	kg	0.128	0.164	0.182
	31110301	棉纱头	kg	0.255	0.309	0.364
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.644	5.988	7.088
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.329	2.859	3.422
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.009	0.014
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.009	0.014
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.464	0.599	0.709
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.464	0.599	0.709

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1229	8-1230	8-1231	8-1232
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.804	1.992	2.231	2.512
	00150105	一般技工	工日	3.968	4.382	4.908	5.527
	00150109	高级技工	工日	1.443	1.594	1.785	2.010
材料	15073503	螺旋卷管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	33.290	37.674	57.532	63.604
	03430411	碳钢氩弧焊丝	kg	2.244	2.548	2.882	3.142
	12370305	氧气	m ³	12.496	13.787	17.086	18.556
	12370335	乙炔气	kg	4.806	5.303	6.572	7.137
	12370310	氩气	m ³	6.284	7.134	8.070	8.798
	01630402	钨钨棒	g	12.568	14.268	16.140	17.596
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	32.896	37.226	48.485	55.560
	31150301	电	kW·h	10.950	12.386	15.290	16.434
	01210101	角钢	kg	2.169	2.169	2.169	2.169
	02270131	破布	kg	0.218	0.236	0.269	0.307
	31110301	棉纱头	kg	0.418	0.469	0.535	0.609
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	8.844	10.008	12.119	13.403
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.033	4.580	5.178	5.866
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.018	0.032	0.039	0.048
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.018	0.032	0.039	0.048
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.885	1.001	1.212	1.340
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.885	1.001	1.212	1.340

5. 不锈钢管件(电弧焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-1233	8-1234	8-1235
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.146	0.163	0.227
	00150105	一般技工	工日	0.320	0.360	0.499
	00150109	高级技工	工日	0.116	0.131	0.181
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.356	0.438	0.648
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.730	0.896	1.346
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.111	0.133	0.256
	31150301	电	kW·h	1.384	1.496	1.862
	12310308	丙酮	kg	0.150	0.171	0.235
	12331335	酸洗膏	kg	0.103	0.126	0.168
	31150101	水	m ³	0.021	0.021	0.043
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.346	0.426	0.577
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.028	0.075
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.035	0.043	0.058
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.035	0.043	0.058

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1236	8-1237	8-1238	8-1239
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.273	0.329	0.423	0.453
	00150105	一般技工	工日	0.600	0.723	0.931	0.997
	00150109	高级技工	工日	0.218	0.263	0.339	0.363
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.802	1.228	1.800	3.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.670	2.340	3.362	5.956
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.296	0.362	0.403	0.718
	31150301	电	kW·h	2.056	2.496	3.056	3.968
	12310308	丙酮	kg	0.278	0.321	0.385	0.514
	12331335	酸洗膏	kg	0.208	0.258	0.322	0.441
	31150101	水	m ³	0.043	0.043	0.064	0.086
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.043	0.043
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064	0.079	0.107
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.714	0.937	1.257	1.792
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.081	0.104	0.134	0.226
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.071	0.093	0.126	0.179
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.071	0.093	0.126	0.179

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1240	8-1241	8-1242
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.531	0.689	0.812
	00150105	一般技工	工日	1.169	1.515	1.787
	00150109	高级技工	工日	0.425	0.551	0.649
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	4.144	6.200	8.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	9.690	11.946	14.068
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.884	1.329	
	31150301	电	kW·h	3.100	4.340	4.864
	12310308	丙酮	kg	0.599	0.770	0.895
	12331335	酸洗膏	kg	0.516	0.661	1.017
	31150101	水	m ³	0.107	0.128	0.150
	02270131	破布	kg	0.064	0.064	0.086
	31110301	棉纱头	kg	0.128	0.150	0.180
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.110	3.076	3.601
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.417	0.548	0.904
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.300	0.371	
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.010	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.010	0.010
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.417	0.548	0.904
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.211	0.307	0.360
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.211	0.307	0.360

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1243	8-1244	8-1245	8-1246
项 目				公称直径(mm 以内)			
				150	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.901	1.276	1.643	2.068
	00150105	一般技工	工日	1.982	2.805	3.616	4.551
	00150109	高级技工	工日	0.721	1.020	1.315	1.654
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	11.782	36.620	41.640	55.620
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	23.116	53.806	9.383	71.148
	31150301	电	kW·h	6.514	13.126	10.892	16.410
	12310308	丙酮	kg	1.072	1.477	1.840	2.183
	12331335	酸洗膏	kg	1.365	1.778	2.684	3.195
	31150101	水	m ³	0.193	0.257	0.300	0.364
	02270131	破布	kg	0.107	0.150	0.193	0.214
	31110301	棉纱头	kg	0.223	0.300	0.364	0.428
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.498	6.673	8.564	12.133
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.110	1.601	2.092	2.638
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.019	0.027
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.019	0.027
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.110	1.601	2.092	2.638
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.450	0.668	0.856	1.213
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.450	0.668	0.856	1.213

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1247	8-1248	8-1249	8-1250
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.644	3.263	3.719	4.240
	00150105	一般技工	工日	5.817	7.177	8.182	9.327
	00150109	高级技工	工日	2.116	2.610	2.976	3.392
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	83.404	114.340	153.764	170.164
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	91.776	115.768	144.310	160.356
	31150301	电	kW·h	20.556	24.898	30.068	33.298
	12310308	丙酮	kg	2.525	2.846	3.244	3.699
	12331335	酸洗膏	kg	3.500	4.339	5.424	6.780
	31150101	水	m ³	0.428	0.492	0.561	0.639
	02270131	破布	kg	0.257	0.278	0.317	0.361
	31110301	棉纱头	kg	0.492	0.552	0.629	0.717
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	16.138	21.292	25.124	29.647
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	3.189	3.799	4.483	5.290
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.041	0.052	0.063	0.074
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.041	0.052	0.063	0.074
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	3.189	3.799	4.483	5.290
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.614	2.129	2.512	2.965
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.614	2.129	2.512	2.965

6. 不锈钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1251	8-1252	8-1253
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.425	0.600	0.686
	00150105	一般技工	工日	0.935	1.321	1.509
	00150109	高级技工	工日	0.340	0.480	0.549
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	1.445	2.923	3.439
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.449	0.559	0.706
	12370310	氩气	m ³	1.168	1.564	1.977
	01630402	铈钨棒	g	1.965	2.444	2.910
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.053	1.584	1.877
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.403	0.718	0.884
	31150301	电	kW·h	1.088	1.551	1.771
	12310308	丙酮	kg	0.385	0.514	0.599
	12331335	酸洗膏	kg	0.322	0.441	0.516
	31150101	水	m ³	0.064	0.086	0.107
	02270131	破布	kg	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.839	1.374	1.615
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.770	0.962	1.125
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.134	0.226	0.300
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.238	0.422	0.424
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.238	0.422	0.424
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.084	0.137	0.162
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.084	0.137	0.162

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1254	8-1255	8-1256	8-1257
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.822	1.038	1.174	1.614
	00150105	一般技工	工日	1.809	2.284	2.584	3.549
	00150109	高级技工	工日	0.657	0.830	0.939	1.291
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	6.283	7.357	10.875	21.556
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.912	1.156	1.385	1.962
	12370310	氩气	m ³	2.553	3.236	3.878	5.496
	01630402	铈钨棒	g	3.762	4.460	5.333	7.370
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.690	3.174	4.297	7.379
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.329			
	31150301	电	kW·h	2.531	3.004	3.559	5.104
	12310308	丙酮	kg	0.770	0.895	1.072	1.477
	12331335	酸洗膏	kg	0.661	1.017	1.365	1.778
	31150101	水	m ³	0.128	0.150	0.193	0.257
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.400	2.808	3.694	5.727
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.475	1.756	2.036	2.768
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.371			
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.434	0.439	0.458	0.520
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.434	0.439	0.458	0.520
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.266	0.326	0.471
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.240	0.281	0.369	0.573
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.240	0.281	0.369	0.573
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.266	0.326	0.471
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1258	8-1259	8-1260
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.967	2.358	2.928
	00150105	一般技工	工日	4.326	5.187	6.441
	00150109	高级技工	工日	1.573	1.886	2.343
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	36.453	56.443	88.091
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.452	2.996	3.478
	12370310	氩气	m ³	6.865	8.389	9.737
	01630402	铈钨棒	g	9.202	10.953	12.703
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	8.237	10.908	14.255
	31150301	电	kW·h	6.930	8.416	9.929
	12310308	丙酮	kg	1.840	2.183	2.525
	12331335	酸洗膏	kg	2.684	3.195	3.500
	31150101	水	m ³	0.300	0.364	0.428
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	7.681	11.865	14.647
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	3.541	4.148	4.768
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.615	0.776	1.117
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.618	0.762	0.959
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.019	0.027	0.041
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.019	0.027	0.041
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.618	0.762	0.959
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.615	0.776	0.937
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.768	1.186	1.464
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.768	1.186	1.464

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1261	8-1262	8-1263
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.543	4.429	5.536
	00150105	一般技工	工日	7.794	9.743	12.179
	00150109	高级技工	工日	2.834	3.543	4.429
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	124.274	171.498	236.667
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	4.359	5.449	6.811
	12370310	氩气	m ³	12.207	15.259	19.073
	01630402	铈钨棒	g	14.347	17.934	22.417
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	19.005	25.277	33.618
	31150301	电	kW·h	12.465	15.581	19.477
	12310308	丙酮	kg	2.846	3.131	3.444
	12331335	酸洗膏	kg	4.339	5.424	6.780
	31150101	水	m ³	0.492	0.561	0.639
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	19.735	25.655	33.351
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	5.080	5.994	7.073
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.758	2.075	2.448
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	1.211	1.430	1.687
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.052	0.063	0.074
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.052	0.063	0.074
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	1.211	1.430	1.687
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.117	1.318	1.555
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	1.974	2.565	3.335
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.974	2.565	3.335

7. 不锈钢管件(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1264	8-1265	8-1266	8-1267
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.148	0.166	0.242	0.286
	00150105	一般技工	工日	0.328	0.365	0.532	0.630
	00150109	高级技工	工日	0.119	0.132	0.194	0.229
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.201	0.248	0.370	0.460
	12370310	氩气	m ³	0.563	0.696	1.038	1.288
	01630402	铈钨棒	g	1.066	1.318	1.930	2.397
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.340	0.417	0.533	0.661
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.111	0.133	0.256	0.296
	31150301	电	kW·h	0.409	0.463	0.678	0.829
	12310308	丙酮	kg	0.150	0.171	0.257	0.278
	12331335	酸洗膏	kg	0.103	0.126	0.168	0.208
	31150101	水	m ³	0.021	0.021	0.043	0.043
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.384	0.463	0.620	0.764
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.028	0.075	0.081
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.150	0.154	0.167	0.173
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1268	8-1269	8-1270	8-1271
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.342	0.429	0.622	0.710
	00150105	一般技工	工日	0.752	0.944	1.369	1.561
	00150109	高级技工	工日	0.274	0.343	0.498	0.568
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.713	1.141	2.125	2.544
	12370310	氩气	m ³	1.997	3.195	5.951	7.126
	01630402	铈钨棒	g	3.681	6.018	11.218	13.208
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.785	0.982	1.560	1.849
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.362	0.403	0.718	0.884
	31150301	电	kW·h	1.012	1.308	1.884	2.164
	12310308	丙酮	kg	0.321	0.385	0.514	0.599
	12331335	酸洗膏	kg	0.258	0.322	0.441	0.516
	31150101	水	m ³	0.043	0.064	0.086	0.107
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.020	1.448	2.257	2.639
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.104	0.134	0.226	0.300
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.197	0.238	0.422	0.424
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.238	0.422	0.424
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1272	8-1273	8-1274	8-1275
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.992	1.106	1.325	2.036
	00150105	一般技工	工日	2.183	2.433	2.914	4.480
	00150109	高级技工	工日	0.794	0.884	1.060	1.629
材料	15093506	中压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	4.248	5.053	7.130	13.324
	12370310	氩气	m ³	11.894	14.145	19.966	37.307
	01630402	铈钨棒	g	22.444	26.279	37.510	70.992
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.651	3.127	4.235	7.272
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.329			
	31150301	电	kW·h	3.279	3.887	4.857	8.001
	12310308	丙酮	kg	0.770	0.895	1.072	1.477
	12331335	酸洗膏	kg	0.661	1.017	1.365	1.778
	31150101	水	m ³	0.128	0.150	0.193	0.257
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.192	4.923	6.607	11.773
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.266	0.326	0.471
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.371			
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.434	0.439	0.458	0.520
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.434	0.439	0.458	0.520
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.266	0.326	0.471
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021

8. 合金钢管件(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接。

计量单位：10 个

编 号				8-1276	8-1277	8-1278	8-1279
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.139	0.170	0.225	0.266
	00150105	一般技工	工日	0.306	0.373	0.495	0.584
	00150109	高级技工	工日	0.111	0.136	0.180	0.213
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.434	0.861	1.055	1.307
	12370305	氧气	m ³	0.066	0.080	0.094	0.111
	12370335	乙炔气	kg	0.025	0.031	0.036	0.043
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.283	0.366	0.446	0.555
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090	0.151	0.189	0.240
	03230101	磨头	个	0.274	0.307	0.371	0.434
	31150301	电	kW·h	0.419	0.632	0.727	0.876
	12310308	丙酮	kg	0.165	0.189	0.260	0.307
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.315	0.533	0.650	0.807
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.043	0.063	0.080
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.156	0.177	0.184	0.196
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.031	0.053	0.065	0.081
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.031	0.053	0.065	0.081

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1280	8-1281	8-1282	8-1283
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.308	0.386	0.515	0.601
	00150105	一般技工	工日	0.677	0.849	1.133	1.322
	00150109	高级技工	工日	0.246	0.308	0.412	0.480
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	1.499	2.579	4.293	5.055
	12370305	氧气	m ³	0.151	0.172	0.286	0.321
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.066	0.110	0.123
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.637	0.857	1.256	1.487
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.280	0.426	0.654	0.778
	03230101	磨头	个	0.524	0.623	0.831	0.972
	31150301	电	kW·h	1.030	1.274	1.671	1.992
	12310308	丙酮	kg	0.472	0.519	0.590	0.732
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.924	1.257	1.732	2.037
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.087	0.103	0.134	0.158
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.203	0.278	0.433	0.435
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.278	0.433	0.435
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.092	0.126	0.173	0.204
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.092	0.126	0.173	0.204

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1284	8-1285	8-1286	8-1287
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.846	0.926	0.995	1.349
	00150105	一般技工	工日	1.861	2.038	2.190	2.969
	00150109	高级技工	工日	0.677	0.741	0.797	1.080
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	8.595	10.065	14.363	27.178
	12370305	氧气	m ³	0.432	0.484	2.688	4.197
	12370335	乙炔气	kg	0.166	0.186	1.034	1.614
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.126	2.758	3.389	5.808
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.077	1.270		
	31150301	电	kW · h	2.883	3.221	3.702	5.199
	03230101	磨头	个	1.246			
	12310308	丙酮	kg	0.873	1.015	1.227	1.676
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.816	3.297	4.183	6.191
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.233	0.250		
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.220	0.337
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.445	0.450	0.469	0.533
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.445	0.450	0.469	0.533
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.282	0.329	0.418	0.619
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.282	0.329	0.418	0.619

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1288	8-1289	8-1290	8-1291
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.758	2.091	2.523	2.998
	00150105	一般技工	工日	3.868	4.600	5.551	6.596
	00150109	高级技工	工日	1.407	1.672	2.018	2.398
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	44.651	67.824	101.699	139.426
	12370305	氧气	m ³	5.861	7.594	8.962	11.217
	12370335	乙炔气	kg	2.254	2.921	3.447	4.314
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	8.102	10.721	14.009	18.675
	31150301	电	kW·h	6.820	8.209	10.228	12.401
	12310308	丙酮	kg	2.100	2.478	2.879	3.257
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257	0.278
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492	0.552
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	8.069	10.158	13.844	17.824
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.383	0.440	0.478	0.545
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.634	0.780	0.983	1.242
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.021	0.030	0.046	0.058
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.021	0.030	0.046	0.058
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.634	0.780	0.983	1.242
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.807	1.016	1.385	1.782
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.807	1.016	1.385	1.782

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1292	8-1293	8-1294
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.687	4.079	5.302
	00150105	一般技工	工日	8.111	8.972	11.665
	00150109	高级技工	工日	2.949	3.263	4.242
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	187.497	207.494	352.740
	12370305	氧气	m ³	12.674	13.968	18.857
	12370335	乙炔气	kg	4.875	5.372	7.253
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	22.649	25.186	37.779
	31150301	电	kW·h	15.293	16.920	22.504
	12310308	丙酮	kg	3.682	4.059	5.074
	02270131	破布	kg	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	22.333	24.714	32.129
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.687	0.755	1.003
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	1.584	1.708	2.272
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.089	0.145	0.362
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.089	0.145	0.362
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	1.584	1.708	2.272
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	2.234	2.471	3.213
	99270919	电焊条恒温箱	台班	2.234	2.471	3.213

9. 合金钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1295	8-1296	8-1297
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.140	0.174	0.229
	00150105	一般技工	工日	0.307	0.382	0.503
	00150109	高级技工	工日	0.111	0.139	0.183
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.212	0.422	0.517
	12370305	氧气	m ³	0.661	0.054	0.094
	12370335	乙炔气	kg	0.254	0.021	0.036
	12370310	氩气	m ³	0.595	1.182	1.447
	01630402	铈钨棒	g	1.189	2.365	2.893
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.165	0.189	0.257
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090	0.118	0.189
	03230101	磨头	个	0.274	0.307	0.371
	31150301	电	kW·h	0.419	0.531	0.704
	12310308	丙酮	kg	0.165	0.198	0.260
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.313	0.490	0.603
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.018	0.063
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.156	0.177	0.184

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1298	8-1299
项 目				公称直径 (mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.269	0.312
	00150105	一般技工	工日	0.592	0.686
	00150109	高级技工	工日	0.216	0.249
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.640	0.734
	12370305	氧气	m ³	0.111	0.151
	12370335	乙炔气	kg	0.043	0.058
	12370310	氩气	m ³	1.791	2.056
	01630402	铈钨棒	g	3.582	4.111
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.444	0.555
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.240	0.280
	03230101	磨头	个	0.434	0.524
	31150301	电	kW · h	0.840	0.995
	12310308	丙酮	kg	0.307	0.472
	02270131	破布	kg	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.744	0.855
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.080	0.087
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.196	0.203

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1300	8-1301	8-1302
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.391	0.539	0.631
	00150105	一般技工	工日	0.859	1.186	1.388
	00150109	高级技工	工日	0.313	0.431	0.505
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	1.836	3.134	3.686
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.385	0.486	0.583
	12370305	氧气	m ³	0.172	0.286	0.321
	12370335	乙炔气	kg	0.066	0.110	0.123
	12370310	氩气	m ³	1.076	1.362	1.633
	01630402	铈钨棒	g	2.152	2.723	3.266
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.885	1.230	1.454
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.426	0.654	0.778
	03230101	磨头	个	0.623	0.831	0.972
	31150301	电	kW·h	1.084	1.422	1.701
	12310308	丙酮	kg	0.519	0.590	0.732
	02270131	破布	kg	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.895	1.264	1.486
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.564	0.713	0.855
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.103	0.134	0.158
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.278	0.433	0.435
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.278	0.433	0.435
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.089	0.126	0.149
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.089	0.126	0.149

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1303	8-1304	8-1305	8-1306
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.894	0.985	1.074	1.472
	00150105	一般技工	工日	1.969	2.166	2.364	3.238
	00150109	高级技工	工日	0.716	0.788	0.860	1.177
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	6.740	7.892	11.661	23.116
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.748	0.887	1.064	1.470
	12370305	氧气	m ³	0.432	0.484	2.688	4.197
	12370335	乙炔气	kg	0.166	0.186	1.034	1.614
	12370310	氩气	m ³	2.096	2.485	2.981	4.116
	01630402	铈钨棒	g	4.191	4.970	5.961	8.232
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.079	2.697	3.316	5.683
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.077	1.270		
	31150301	电	kW · h	2.562	2.847	3.287	4.706
	03230101	磨头	个	1.246			
	12310308	丙酮	kg	0.873	1.015	1.227	1.676
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	2.208	2.586	3.396	5.267
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.097	1.302	1.561	2.157
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.220	0.337
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.233	0.250		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.445	0.450	0.469	0.533
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.012
	99092504	电动葫芦 (单速) 提升质量 3t	台班	0.445	0.450	0.469	0.533
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.221	0.259	0.340	0.527
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.221	0.259	0.340	0.527

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1307	8-1308	8-1309	8-1310
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.925	2.300	2.763	3.263
	00150105	一般技工	工日	4.236	5.060	6.079	7.179
	00150109	高级技工	工日	1.540	1.840	2.211	2.611
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	39.089	60.529	92.167	131.067
	03430300	合金钢焊丝	kg	1.834	2.185	2.535	2.863
	12370305	氧气	m ³	5.861	7.594	8.962	11.217
	12370335	乙炔气	kg	2.254	2.921	3.447	4.314
	12370310	氩气	m ³	5.135	6.119	7.097	8.015
	01630402	铈钨棒	g	10.271	12.239	14.193	16.029
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.925	10.490	13.707	19.451
	31150301	电	kW·h	6.285	8.209	10.228	12.401
	12310308	丙酮	kg	2.100	2.478	2.879	3.257
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257	0.278
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492	0.552
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	7.066	9.063	12.546	16.302
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.687	3.205	3.715	4.196
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.383	0.440	0.478	0.545
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.634	0.780	0.983	1.242
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.021	0.030	0.046	0.058
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.021	0.030	0.046	0.058
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.634	0.780	0.983	1.242
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.707	0.906	1.255	1.630
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.707	0.906	1.255	1.630

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1311	8-1312	8-1313
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.981	4.407	5.729
	00150105	一般技工	工日	8.759	9.695	12.604
	00150109	高级技工	工日	3.185	3.526	4.583
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	172.688	191.106	324.880
	03430300	合金钢焊丝	kg	3.226	3.590	6.103
	12370305	氧气	m ³	12.674	13.968	18.857
	12370335	乙炔气	kg	4.875	5.372	7.253
	12370310	氩气	m ³	9.034	10.051	12.563
	01630402	铈钨棒	g	18.068	20.102	25.128
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	22.158	24.641	36.962
	31150301	电	kW·h	15.293	16.920	22.504
	12310308	丙酮	kg	3.682	4.059	5.074
	02270131	破布	kg	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	20.570	22.762	30.275
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.729	5.262	6.999
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.687	0.755	1.003
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	1.584	1.708	2.272
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.089	0.145	0.362
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.089	0.145	0.362
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	1.584	1.708	2.272
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	2.057	2.276	3.028
	99270919	电焊条恒温箱	台班	2.057	2.276	3.028

10. 合金钢管件(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1314	8-1315	8-1316	8-1317
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.143	0.204	0.230	0.272
	00150105	一般技工	工日	0.315	0.448	0.505	0.598
	00150109	高级技工	工日	0.114	0.163	0.183	0.217
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.212	0.422	0.517	0.640
	12370305	氧气	m ³	0.066	0.078	0.094	0.111
	12370335	乙炔气	kg	0.025	0.030	0.036	0.043
	12370310	氩气	m ³	0.595	1.182	1.447	1.791
	01630402	钨钨棒	g	1.189	2.365	2.893	3.582
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.274	0.387	0.432	0.536
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090	0.118	0.189	0.240
	03230101	磨头	个	0.274	0.307	0.371	0.434
	31150301	电	kW·h	0.419	0.531	0.704	0.840
	12310308	丙酮	kg	0.165	0.189	0.260	0.307
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.313	0.490	0.603	0.744
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.018	0.063	0.080
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.156	0.177	0.184	0.196

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1318	8-1319	8-1320	8-1321
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.315	0.406	0.545	0.637
	00150105	一般技工	工日	0.693	0.893	1.199	1.401
	00150109	高级技工	工日	0.252	0.325	0.436	0.510
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.734	1.345	2.237	2.634
	12370305	氧气	m ³	0.151	0.172	0.286	0.321
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.066	0.110	0.123
	12370310	氩气	m ³	2.056	3.767	6.263	7.375
	01630402	铈钨棒	g	4.111	7.533	12.527	14.750
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.616	0.826	1.211	1.433
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.280	0.426	0.654	0.778
	03230101	磨头	个	0.524	0.623	0.831	0.972
	31150301	电	kW·h	0.995	1.297	1.832	2.182
	12310308	丙酮	kg	0.472	0.517	0.590	0.732
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.855	1.307	2.035	2.397
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.087	0.103	0.134	0.158
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.203	0.278	0.433	0.435
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.278	0.433	0.435

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1322	8-1323	8-1324	8-1325
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.947	1.043	1.186	1.352
	00150105	一般技工	工日	2.083	2.294	2.609	2.974
	00150109	高级技工	工日	0.757	0.834	0.949	1.081
材料	15130706	中压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	4.444	5.186	7.351	8.673
	12370305	氧气	m ³	0.432	0.484	2.688	3.064
	12370335	乙炔气	kg	0.166	0.186	1.034	1.178
	12370310	氩气	m ³	12.443	14.523	20.582	23.463
	01630402	铈钨棒	g	24.885	29.046	41.163	46.926
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.006	2.549	3.093	3.526
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.077	1.270		
	31150301	电	kW · h	3.420	3.842	4.706	5.553
	03230101	磨头	个	1.246			
	12310308	丙酮	kg	0.873	1.015	1.227	1.399
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	3.831	4.472	6.076	7.170
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.220	0.260
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.233	0.250		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.445	0.450	0.469	0.554
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.013
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.012	0.012	0.013
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.445	0.450	0.469	0.554

11. 铜及铜合金管件(氧乙炔焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 坡口磨平, 管口组对, 焊前预热, 焊接。

计量单位: 10 个

编 号				8-1326	8-1327	8-1328
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	30	40
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.245	0.375	0.469
	00150105	一般技工	工日	0.539	0.826	1.032
	00150109	高级技工	工日	0.196	0.300	0.375
材料	15273541	中压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.220	0.420	0.580
	12370305	氧气	m ³	1.330	1.964	2.913
	12370335	乙炔气	kg	0.512	0.755	1.120
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.200	0.300	0.309
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.093	0.135	0.249
	12300378	硼砂	kg	0.044	0.089	0.121
	03270102	铁砂布	张	0.269	0.336	0.403
	31150301	电	kW·h	0.151	0.901	1.029
	31110301	棉纱头	kg	0.022	0.045	0.067
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.044	0.079

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1329	8-1330	8-1331
项 目				管外径(mm 以内)		
				50	65	75
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.517	0.625	0.662
	00150105	一般技工	工日	1.137	1.376	1.457
	00150109	高级技工	工日	0.413	0.500	0.530
材料	15273541	中压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.980	1.280	1.500
	12370305	氧气	m ³	3.650	4.463	5.391
	12370335	乙炔气	kg	1.404	1.717	2.073
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.391	0.515	0.606
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.325	0.368	0.414
	12300378	硼砂	kg	0.146	0.311	0.378
	03270102	铁砂布	张	0.470	0.650	0.762
	31150301	电	kW·h	1.132	1.268	1.356
	31110301	棉纱头	kg	0.067	0.090	0.112
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.107	0.142	0.156

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1332	8-1333	8-1334	8-1335
项 目				管外径(mm 以内)			
				85	100	120	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.782	0.775	0.962	1.191
	00150105	一般技工	工日	1.720	1.705	2.117	2.621
	00150109	高级技工	工日	0.625	0.620	0.770	0.953
材料	15273541	中压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	2.160	2.450	3.500	4.380
	12370305	氧气	m ³	6.216	6.417	8.200	9.661
	12370335	乙炔气	kg	2.391	2.468	3.154	3.716
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.638	1.854	2.249	2.841
	12300378	硼砂	kg	0.424	0.650	0.784	0.986
	03270102	铁砂布	张	0.900	1.165	1.546	2.150
	31150301	电	kW·h	1.356	1.356	1.356	1.419
	31110301	棉纱头	kg	0.134	0.134	0.179	0.202
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.215	1.412	1.694	2.119
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.010	0.010	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.010	0.010	0.010
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.215	1.412	1.694	2.119

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1336	8-1337	8-1338	8-1339
项 目				管外径(mm 以内)			
				185	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.432	1.606	1.811	2.320
	00150105	一般技工	工日	3.151	3.534	3.984	5.104
	00150109	高级技工	工日	1.146	1.285	1.449	1.856
材料	15273541	中压铜及铜合金管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	5.420	9.160	11.500	13.820
	12370305	氧气	m ³	12.467	16.222	20.308	24.022
	12370335	乙炔气	kg	4.795	6.239	7.811	9.239
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.530	5.049	6.364	7.679
	12300378	硼砂	kg	1.210	2.061	2.576	3.091
	03270102	铁砂布	张	2.822	3.136	4.122	5.107
	31150301	电	kW·h	1.701	1.968	2.380	3.012
	31110301	棉纱头	kg	0.269	0.291	0.358	0.426
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	2.614	2.972	3.713	4.457
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018	0.025
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.018	0.025
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	2.614	2.972	3.713	4.457

12. 钢套钢直埋保温管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1340	8-1341	8-1342
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.730	1.460	1.825
	00150105	一般技工	工日	0.876	1.753	2.190
	00150109	高级技工	工日	0.730	1.460	1.825
材料	15273545	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	8.435	16.869	20.000
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.648	1.296	1.600
	12370305	氧气	m ³	3.900	7.800	9.600
	12370335	乙炔气	kg	1.500	3.000	3.692
	12370310	氩气	m ³	1.814	3.628	4.460
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	8.159	16.318	19.599
	01210101	角钢	kg	1.085	2.169	2.169
	01630402	铈钨棒	g	3.628	7.256	8.920
	31110301	棉纱头	kg	0.128	0.255	0.309
	02270131	破布	kg	0.064	0.128	0.164
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.013	0.024
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.013	0.024
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.308	2.180	2.677
	99252502	电焊机(综合)	台班	2.608	4.347	5.606
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.261	0.435	0.561
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.261	0.435	0.561

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1343	8-1344	8-1345	8-1346
项 目				公称直径(mm 以内)			
				300	350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.205	2.673	2.953	3.307
	00150105	一般技工	工日	2.645	3.208	3.544	3.969
	00150109	高级技工	工日	2.205	2.673	2.953	3.307
材料	15273545	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	25.200	33.290	37.674	57.532
	03430400	碳钢焊丝	kg	1.926	2.244	2.548	2.882
	12370305	氧气	m ³	10.300	12.495	13.787	17.085
	12370335	乙炔气	kg	3.962	4.806	5.303	6.571
	12370310	氩气	m ³	5.360	6.284	7.134	8.070
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	26.105	32.900	37.230	48.491
	01210101	角钢	kg	2.169	2.169	2.169	2.169
	01630402	铈钨棒	g	10.720	12.568	14.268	16.140
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.418	0.469	0.535
	02270131	破布	kg	0.182	0.218	0.236	0.269
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.037	0.054	0.070	0.108
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.037	0.054	0.070	0.108
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	3.203	3.775	4.288	4.848
	99252502	电焊机(综合)	台班	6.635	8.280	9.370	11.345
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.664	0.828	0.937	1.135
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.664	0.828	0.937	1.135

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1347	8-1348	8-1349
项 目				公称直径(mm 以内)		
				500	600	700
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.724	4.435	5.069
	00150105	一般技工	工日	4.469	5.322	6.084
	00150109	高级技工	工日	3.724	4.435	5.069
材料	15273545	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	63.604	75.752	86.585
	03430400	碳钢焊丝	kg	3.142	3.742	4.277
	12370305	氧气	m ³	18.555	22.100	25.260
	12370335	乙炔气	kg	7.137	8.500	9.715
	12370310	氩气	m ³	8.798	10.478	11.976
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	55.567	66.181	75.644
	01210101	角钢	kg	2.169	2.583	2.952
	01630402	铈钨棒	g	17.596	20.957	23.954
	31110301	棉纱头	kg	0.609	0.725	0.829
	02270131	破布	kg	0.307	0.366	0.418
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.175	0.434	0.506
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.175	0.434	0.506
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	5.491	6.541	7.476
	99252502	电焊机(综合)	台班	12.547	14.944	17.080
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	1.255	1.494	1.708
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.255	1.494	1.708

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1350	8-1351	8-1352	8-1353
项 目				公称直径(mm 以内)			
				800	900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	6.126	6.872	7.622	10.420
	00150105	一般技工	工日	7.351	8.247	9.146	12.503
	00150109	高级技工	工日	6.126	6.872	7.622	10.420
材料	15273545	预制钢套钢复合保温管管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	134.310	150.696	167.122	261.045
	03430400	碳钢焊丝	kg	6.636	7.446	8.258	12.899
	12370305	氧气	m ³	33.575	37.672	41.777	57.110
	12370335	乙炔气	kg	12.913	14.489	16.068	21.965
	12370310	氩气	m ³	18.577	20.843	23.115	36.106
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	100.548	112.814	125.111	171.027
	01210101	角钢	kg	3.362	3.772	4.183	5.003
	01630402	铈钨棒	g	37.157	41.690	46.234	72.218
	31110301	棉纱头	kg	0.944	1.059	1.174	1.404
	02270131	破布	kg	0.476	0.534	0.592	0.708
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.580	0.591	0.595	0.601
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.580	0.591	0.595	0.601
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	11.596	13.012	14.430	22.540
	99252502	电焊机(综合)	台班	26.495	29.726	32.967	51.494
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	2.649	2.973	3.297	5.149
	99270919	电焊条恒温箱	台班	2.649	2.973	3.297	5.149

三、高压管件

1. 碳钢管件(电弧焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-1354	8-1355	8-1356
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.111	0.156	0.207
	00150105	一般技工	工日	0.222	0.313	0.413
	00150109	高级技工	工日	0.222	0.313	0.413
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.800	1.652	2.758
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.180	0.250	0.362
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.121	0.196	0.301
	03230101	磨头	个	0.020	0.260	0.314
	31150301	电	kW·h	0.367	0.518	0.654
	12310308	丙酮	kg	0.216	0.230	0.242
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.374	0.519	0.676
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.033	0.070	0.090
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.175	0.235	0.353
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.353
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.037	0.052	0.068
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.037	0.052	0.068

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1357	8-1358	8-1359	8-1360
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.245	0.290	0.336	0.374
	00150105	一般技工	工日	0.489	0.579	0.671	0.747
	00150109	高级技工	工日	0.489	0.579	0.671	0.747
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	3.996	4.644	7.210	12.390
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.496	0.602	0.774	1.196
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.427	0.512	0.750	1.145
	03230101	磨头	个	0.388	0.444	0.528	0.704
	31150301	电	kW·h	0.830	1.021	1.213	1.489
	12310308	丙酮	kg	0.260	0.292	0.350	0.474
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.043	0.043
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064	0.079	0.107
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.873	1.016	1.251	1.780
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.102	0.111	0.138	0.152
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.357	0.362	0.374	0.404
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.357	0.362	0.374	0.404
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.087	0.101	0.125	0.178
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.087	0.101	0.125	0.178

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1361	8-1362	8-1363	8-1364
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.438	0.719	0.987	1.283
	00150105	一般技工	工日	0.878	1.437	1.974	2.566
	00150109	高级技工	工日	0.878	1.437	1.974	2.566
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	17.525	27.811	48.551	76.533
	12370305	氧气	m ³		3.024	3.653	5.339
	12370335	乙炔气	kg		1.163	1.405	2.053
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.464	1.865	2.795	3.984
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.546			
	03230101	磨头	个	0.824	1.056		
	31150301	电	kW·h	1.756	3.037	4.063	5.601
	12310308	丙酮	kg	0.558	0.716	0.838	1.000
	02270131	破布	kg	0.064	0.064	0.086	0.107
	31110301	棉纱头	kg	0.128	0.150	0.180	0.223
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.290	3.412	5.139	7.583
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.183			
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.441	0.509	1.070	1.169
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班				0.263
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.016	0.030	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.016	0.030	0.042
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.441	0.509	1.070	1.169
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.229	0.341	0.514	0.758
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.229	0.341	0.514	0.758

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1365	8-1366	8-1367	8-1368
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.962	2.794	3.937	5.253
	00150105	一般技工	工日	3.924	5.589	7.873	10.505
	00150109	高级技工	工日	3.924	5.589	7.873	10.505
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	119.214	175.111	269.048	379.674
	12370305	氧气	m ³	7.508	10.252	11.699	15.342
	12370335	乙炔气	kg	2.888	3.943	4.500	5.901
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	6.427	9.483	12.966	17.595
	31150301	电	kW·h	8.585	12.434	17.947	24.174
	12310308	丙酮	kg	1.380	1.720	2.040	2.360
	01210101	角钢	kg	1.520	1.520	2.000	2.000
	02270131	破布	kg	0.150	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.300	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	11.641	16.934	25.056	34.096
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.416	0.888	1.179	1.452
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	1.744	2.104	2.661	3.444
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.063	0.105	0.146	0.189
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.063	0.105	0.146	0.189
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	1.744			
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		2.104	2.661	3.444
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	1.164	1.694	2.506	3.409
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.164	1.694	2.506	3.409

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1369	8-1370	8-1371	8-1372
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	6.645	8.112	9.944	12.928
	00150105	一般技工	工日	13.290	16.225	19.888	25.854
	00150109	高级技工	工日	13.290	16.225	19.888	25.854
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	507.933	642.628	803.579	1366.084
	12370305	氧气	m ³	17.641	23.647	27.025	36.484
	12370335	乙炔气	kg	6.785	9.095	10.394	14.032
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	22.056	25.232	32.120	40.150
	31150301	电	kW·h	31.224	38.475	47.731	63.482
	12310308	丙酮	kg	2.660	3.000	3.300	3.630
	01210101	角钢	kg	2.000	2.000	2.000	2.000
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	44.424	56.202	70.279	93.471
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.638	1.989	2.658	3.534
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	3.776	4.688	5.106	6.791
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.244	0.298	0.368	0.490
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.244	0.298	0.368	0.490
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	3.776	4.688	5.106	6.791
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	4.442	5.620	7.028	9.347
	99270919	电焊条恒温箱	台班	4.442	5.620	7.028	9.347

2. 碳钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1373	8-1374	8-1375
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.113	0.175	0.235
	00150105	一般技工	工日	0.227	0.350	0.470
	00150109	高级技工	工日	0.227	0.350	0.470
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.416	0.862	1.246
	12370310	氩气	m ³	1.164	2.414	3.488
	01630402	钨钨棒	g	2.328	4.828	6.976
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.170	0.240	0.330
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.121	0.196	0.301
	03230101	磨头	个	0.020	0.260	0.314
	31150301	电	kW·h	0.382	0.629	0.835
	12310308	丙酮	kg	0.216	0.230	0.242
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.406	0.748	1.036
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.033	0.070	0.090
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.175	0.235	0.353
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.353

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1376	8-1377
项 目				公称直径 (mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.278	0.328
	00150105	一般技工	工日	0.558	0.658
	00150109	高级技工	工日	0.558	0.658
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	1.572	1.816
	12370310	氩气	m ³	4.402	5.084
	01630402	钨钨棒	g	8.804	10.168
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.440	0.520
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.427	0.512
	03230101	磨头	个	0.388	0.444
	31150301	电	kW·h	1.047	1.268
	12310308	丙酮	kg	0.260	0.292
	02270131	破布	kg	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.307	1.509
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.102	0.111
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.357	0.362
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.357	0.362

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1378	8-1379	8-1380
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.356	0.396	0.466
	00150105	一般技工	工日	0.713	0.791	0.931
	00150109	高级技工	工日	0.713	0.791	0.931
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	6.680	11.058	13.963
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.240	0.316	0.418
	12370310	氩气	m ³	0.672	0.884	1.171
	01630402	铈钨棒	g	1.344	1.768	2.343
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.820	1.170	1.540
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.750	1.145	1.546
	03230101	磨头	个	0.528	0.704	0.824
	31150301	电	kW·h	1.268	1.394	1.613
	12310308	丙酮	kg	0.350	0.474	0.558
	02270131	破布	kg	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.159	1.589	2.007
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.356	0.467	0.619
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.138	0.152	0.183
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.374	0.404	0.441
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.374	0.404	0.441
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.116	0.159	0.200
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.116	0.159	0.200

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1381	8-1382	8-1383	8-1384
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.755	1.032	1.329	2.033
	00150105	一般技工	工日	1.512	2.064	2.658	4.068
	00150109	高级技工	工日	1.512	2.064	2.658	4.068
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	23.472	44.861	71.297	111.272
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.550	0.645	0.743	1.134
	12370305	氧气	m ³	3.707	4.450	5.339	7.508
	12370335	乙炔气	kg	1.426	1.712	2.053	2.888
	12370310	氩气	m ³	1.540	1.804	2.080	3.175
	01630402	铈钨棒	g	3.080	3.608	4.160	6.349
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.808	2.744	3.904	6.291
	03230101	磨头	个	1.056			
	31150301	电	kW·h	2.866	3.865	5.341	8.200
	12310308	丙酮	kg	0.716	0.838	1.000	1.380
	01210101	角钢	kg				1.520
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.066	4.749	7.066	10.866
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.813	0.952	1.098	1.677
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.509	1.070	1.169	1.744
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.263	0.416
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.030	0.042	0.063
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.030	0.042	0.063
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.509	1.070	1.169	1.744
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.307	0.475	0.707	1.087
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.307	0.475	0.707	1.087

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1385	8-1386	8-1387
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.802	4.073	5.330
	00150105	一般技工	工日	5.605	8.146	10.659
	00150109	高级技工	工日	5.605	8.146	10.659
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	153.454	258.171	354.590
	03430400	碳钢焊丝	kg	1.484	1.847	2.178
	12370305	氧气	m ³	10.252	11.699	15.342
	12370335	乙炔气	kg	3.943	4.500	5.901
	12370310	氩气	m ³	4.154	5.170	6.098
	01630402	铈钨棒	g	8.308	10.341	12.197
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	8.691	12.958	17.075
	31150301	电	kW·h	11.385	17.436	23.047
	12310308	丙酮	kg	1.720	2.040	2.360
	01210101	角钢	kg	1.520	2.000	2.000
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	14.840	24.042	31.844
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.195	2.731	3.220
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.888	1.179	1.452
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	2.104	2.661	3.444
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.105	0.146	0.189
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.105	0.146	0.189
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	2.104	2.661	3.444
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	1.484	2.405	3.185
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.484	2.405	3.185

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1388	8-1389	8-1390	8-1391
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	6.665	8.171	9.962	12.951
	00150105	一般技工	工日	13.329	16.341	19.924	25.901
	00150109	高级技工	工日	13.329	16.341	19.924	25.901
材料	15130907	高压碳钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	469.502	609.684	755.731	1284.743
	03430400	碳钢焊丝	kg	2.440	2.488	3.082	5.239
	12370305	氧气	m ³	17.641	23.647	25.404	34.295
	12370335	乙炔气	kg	6.785	9.095	9.771	13.190
	12370310	氩气	m ³	6.831	6.839	8.629	10.786
	01630402	铈钨棒	g	13.662	13.667	17.257	21.571
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	21.144	24.760	31.248	39.060
	31150301	电	kW·h	29.538	37.030	45.640	60.701
	12310308	丙酮	kg	2.660	3.000	3.300	3.630
	01210101	角钢	kg	2.000	2.000	2.000	2.000
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	41.062	53.322	66.095	87.906
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	3.609	3.610	4.558	6.062
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.638	1.989	2.498	3.323
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	3.776	4.688	5.106	6.791
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.244	0.298	0.368	0.490
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.244	0.298	0.368	0.490
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	3.776	4.688	5.106	6.791
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	4.106	5.332	6.609	8.791
	99270919	电焊条恒温箱	台班	4.106	5.332	6.609	8.791

3. 不锈钢管件(电弧焊)

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。

计量单位：10 个

编 号				8-1392	8-1393	8-1394
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.156	0.202	0.267
	00150105	一般技工	工日	0.313	0.403	0.534
	00150109	高级技工	工日	0.313	0.403	0.534
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.824	1.248	2.104
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.350	0.454	0.630
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.155	0.217	0.423
	31150301	电	kW·h	0.231	0.297	0.433
	12310308	丙酮	kg	0.140	0.160	0.220
	12331335	酸洗膏	kg	0.120	0.147	0.197
	31150101	水	m ³	0.020	0.020	0.040
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.461	0.597	0.863
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.050	0.090	0.117
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.188	0.235	0.319
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.046	0.060	0.086
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.046	0.060	0.086

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1395	8-1396	8-1397	8-1398
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.343	0.398	0.462	0.671
	00150105	一般技工	工日	0.685	0.797	0.925	1.342
	00150109	高级技工	工日	0.685	0.797	0.925	1.342
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.642	3.584	5.018	7.129
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.824	1.046	1.438	2.138
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.503	0.617	0.690	1.094
	31150301	电	kW·h	0.543	0.644	0.785	1.115
	12310308	丙酮	kg	0.260	0.300	0.360	0.595
	12331335	酸洗膏	kg	0.243	0.302	0.377	0.515
	31150101	水	m ³	0.040	0.040	0.060	0.080
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.043	0.043
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064	0.079	0.107
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.084	1.287	1.567	2.226
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.141	0.188	0.229	0.296
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.366	0.424	0.432	0.458
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.366	0.424	0.432	0.458
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.108	0.128	0.156	0.222
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.108	0.128	0.156	0.222

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1399	8-1400	8-1401	8-1402
项 目				公称直径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.826	1.094	1.368	1.728
	00150105	一般技工	工日	1.652	2.190	2.735	3.456
	00150109	高级技工	工日	1.652	2.190	2.735	3.456
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	12.646	19.820	33.816	51.534
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.867	3.954	5.548	7.714
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.561			
	31150301	电	kW·h	1.492	2.033	2.966	4.212
	12310308	丙酮	kg	0.717	0.720	0.836	1.002
	12331335	酸洗膏	kg	0.603	0.773	1.188	1.595
	31150101	水	m ³	0.100	0.120	0.140	0.180
	02270131	破布	kg	0.064	0.064	0.086	0.107
	31110301	棉纱头	kg	0.128	0.150	0.180	0.223
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.978	4.067	5.926	8.414
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.272	0.345	0.433
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.406			
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.488	0.529	0.634	0.768
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.016	0.030	0.042
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.016	0.030	0.042
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.488	0.529	0.634	0.768
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.272	0.345	0.433
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.298	0.407	0.592	0.842
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.298	0.407	0.592	0.842

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1403	8-1404	8-1405	8-1406
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.931	3.824	5.241	6.195
	00150105	一般技工	工日	5.861	7.648	10.483	12.392
	00150109	高级技工	工日	5.861	7.648	10.483	12.392
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	106.039	162.583	234.078	323.009
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.106	17.755	26.070	32.498
	31150301	电	kW·h	7.847	11.508	16.563	21.904
	12310308	丙酮	kg	1.380	1.720	2.040	2.360
	12331335	酸洗膏	kg	2.078	3.135	3.732	4.089
	31150101	水	m ³	0.240	0.280	0.340	0.400
	02270131	破布	kg	0.150	0.180	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.300	0.340	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	15.684	22.999	33.113	43.782
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.645	0.970	1.199	1.570
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	1.713	2.486	2.972	3.717
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.063	0.105	0.146	0.189
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.063	0.105	0.146	0.189
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	1.713	2.486		
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班			2.972	3.717
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.645	0.970	1.199	1.570
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.569	2.300	3.311	4.378
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.569	2.300	3.311	4.378

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1407	8-1408	8-1409
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	7.564	9.455	11.818
	00150105	一般技工	工日	15.129	18.910	23.638
	00150109	高级技工	工日	15.129	18.910	23.638
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	371.374	512.496	707.245
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	39.461	49.326	61.658
	31150301	电	kW·h	25.633	33.323	43.320
	12310308	丙酮	kg	2.660	2.926	3.219
	12331335	酸洗膏	kg	5.069	5.576	6.133
	31150101	水	m ³	0.460	0.506	0.556
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	51.230	66.599	86.578
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.961	2.549	3.314
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	4.512	5.865	7.625
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.244	0.316	0.411
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.244	0.316	0.411
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	4.512	5.865	7.625
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.961	2.549	3.314
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	5.123	6.660	8.658
	99270919	电焊条恒温箱	台班	5.123	6.660	8.658

4. 不锈钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1410	8-1411	8-1412
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.157	0.208	0.283
	00150105	一般技工	工日	0.315	0.415	0.568
	00150109	高级技工	工日	0.315	0.415	0.568
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.432	0.656	1.092
	12370310	氩气	m ³	1.210	1.838	3.058
	01630402	钨钨棒	g	2.308	3.496	5.892
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.336	0.438	0.608
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.155	0.217	0.423
	31150301	电	kW·h	0.237	0.332	0.533
	12310308	丙酮	kg	0.140	0.160	0.220
	12331335	酸洗膏	kg	0.120	0.147	0.197
	31150101	水	m ³	0.020	0.020	0.040
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.559	0.780	1.209
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.050	0.090	0.117
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.188	0.235	0.319
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1413	8-1414
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.364	0.425
	00150105	一般技工	工日	0.728	0.852
	00150109	高级技工	工日	0.728	0.852
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1.378	1.878
	12370310	氩气	m ³	3.858	5.260
	01630402	铈钨棒	g	7.404	10.048
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.794	1.010
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.503	0.503
	31150301	电	kW·h	0.674	0.876
	12310308	丙酮	kg	0.260	0.300
	12331335	酸洗膏	kg	0.243	0.302
	31150101	水	m ³	0.040	0.040
	02270131	破布	kg	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.537	1.971
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.141	0.141
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.366	0.424
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.366	0.424
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1415	8-1416	8-1417
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.515	0.707	0.851
	00150105	一般技工	工日	1.030	1.414	1.700
	00150109	高级技工	工日	1.030	1.414	1.700
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	5.636	6.164	10.853
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.528	0.634	0.780
	12370310	氩气	m ³	7.336	1.775	2.181
	01630402	铈钨棒	g	14.056	2.246	2.658
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.386	2.170	2.734
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.503	1.094	1.561
	31150301	电	kW·h	1.183	1.183	1.223
	12310308	丙酮	kg	0.360	0.595	0.717
	12331335	酸洗膏	kg	0.377	0.515	0.603
	31150101	水	m ³	0.060	0.080	0.100
	02270131	破布	kg	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.709	1.964	2.440
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.613	1.110	1.322
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.141	0.296	0.406
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.432	0.458	0.488
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.432	0.458	0.488
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.171	0.196	0.244
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.171	0.196	0.244

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1418	8-1419	8-1420	8-1421
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.110	1.373	1.834	2.981
	00150105	一般技工	工日	2.218	2.746	3.668	5.964
	00150109	高级技工	工日	2.218	2.746	3.668	5.964
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	17.688	31.259	48.464	100.949
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	1.060	1.184	1.766	2.806
	12370310	氩气	m ³	2.968	3.315	4.106	6.456
	01630402	铈钨棒	g	3.036	3.245	4.168	7.335
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.868	5.485	7.548	10.222
	31150301	电	kW·h	1.650	2.496	3.527	6.537
	12310308	丙酮	kg	0.720	0.836	1.002	1.380
	12331335	酸洗膏	kg	0.773	1.188	1.595	2.078
	31150101	水	m ³	0.120	0.140	0.180	0.240
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.303	4.984	7.052	13.069
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.688	1.858	2.283	3.759
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.272	0.345	0.433	0.645
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.529	0.634	0.768	1.713
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.030	0.042	0.063
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.030	0.042	0.063
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.529	0.634	0.768	1.713
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.272	0.345	0.433	0.645
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.330	0.499	0.705	1.307
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.330	0.499	0.705	1.307

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1422	8-1423	8-1424
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.941	5.361	6.275
	00150105	一般技工	工日	7.884	10.723	12.551
	00150109	高级技工	工日	7.884	10.723	12.551
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	149.133	211.104	298.132
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.918	3.908	4.166
	12370310	氩气	m ³	8.172	10.942	11.666
	01630402	铈钨棒	g	9.400	13.619	13.731
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	14.967	21.609	27.390
	31150301	电	kW·h	9.609	13.604	18.397
	12310308	丙酮	kg	1.720	2.040	2.360
	12331335	酸洗膏	kg	3.135	3.732	4.089
	31150101	水	m ³	0.280	0.340	0.400
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	19.210	27.195	36.775
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.770	6.713	7.691
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.970	1.199	1.570
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	2.486	2.972	3.717
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.105	0.146	0.189
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.105	0.146	0.189
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		2.972	3.717
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	2.486		
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.970	1.199	1.570
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.921	2.720	3.677
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.921	2.720	3.677

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1425	8-1426	8-1427
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	8.111	10.138	12.672
	00150105	一般技工	工日	16.220	20.275	25.344
	00150109	高级技工	工日	16.220	20.275	25.344
材料	15093507	高压不锈钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	386.290	533.080	735.651
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	5.161	7.122	9.829
	12370310	氩气	m ³	14.450	19.941	27.519
	01630402	铈钨棒	g	18.060	24.923	34.393
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	35.963	49.629	68.488
	31150301	电	kW·h	23.839	30.991	40.288
	12310308	丙酮	kg	2.660	2.926	3.219
	12331335	酸洗膏	kg	5.069	5.576	6.133
	31150101	水	m ³	0.460	0.506	0.557
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	47.647	61.941	80.524
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	8.790	11.428	14.856
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	1.961	2.549	3.314
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	4.512	5.865	7.625
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.244	0.316	0.411
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.244	0.316	0.411
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	4.512	5.865	7.625
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	1.961	2.549	3.314
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	4.765	6.194	8.052
	99270919	电焊条恒温箱	台班	4.765	6.194	8.052

5. 合金钢管件(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接。

计量单位：10 个

编 号				8-1428	8-1429	8-1430	8-1431
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.133	0.193	0.229	0.281
	00150105	一般技工	工日	0.268	0.387	0.458	0.564
	00150109	高级技工	工日	0.268	0.387	0.458	0.564
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.800	1.260	2.046	2.570
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.254	0.342	0.450	0.584
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.114	0.176	0.253	0.327
	03230101	磨头	个	0.232	0.260	0.314	0.368
	31150301	电	kW·h	0.445	0.637	0.742	0.944
	12310308	丙酮	kg	0.252	0.280	0.300	0.340
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.412	0.535	0.708	0.889
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.027	0.063	0.083	0.093
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.173	0.218	0.291	0.334
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.041	0.053	0.071	0.089
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班				0.334
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.041	0.053	0.071	0.089

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1432	8-1433	8-1434	8-1435
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.328	0.383	0.499	0.570
	00150105	一般技工	工日	0.657	0.767	0.999	1.139
	00150109	高级技工	工日	0.657	0.767	0.999	1.139
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	3.484	4.880	9.902	14.451
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.744	1.012	1.570	1.978
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.432	0.600	1.013	1.390
	03230101	磨头	个	0.444	0.528	0.704	0.824
	31150301	电	kW·h	1.110	1.346	1.834	2.144
	12310308	丙酮	kg	0.388	0.480	0.640	0.800
	02270131	破布	kg	0.021	0.043	0.043	0.064
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.079	0.107	0.128
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	1.070	1.318	1.889	2.283
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.106	0.111	0.149	0.180
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.389	0.396	0.426	0.460
	99092504	电动葫芦 (单速) 提升质量 3t	台班	0.389	0.396	0.426	0.460
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.107	0.132	0.188	0.228
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.107	0.132	0.188	0.228
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班				0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班				0.008

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1436	8-1437	8-1438	8-1439
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.889	1.120	1.438	2.424
	00150105	一般技工	工日	1.778	2.240	2.875	4.846
	00150109	高级技工	工日	1.778	2.240	2.875	4.846
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	19.272	32.881	50.112	107.184
	12370305	氧气	m ³	2.450	3.540	3.997	6.235
	12370335	乙炔气	kg	0.942	1.362	1.537	2.398
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.766	3.877	5.270	8.123
	31150301	电	kW·h	3.465	4.491	5.789	9.619
	03230101	磨头	个	1.056			
	12310308	丙酮	kg	0.940	1.120	1.320	1.820
	02270131	破布	kg	0.064	0.086	0.107	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.150	0.180	0.223	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.047	4.435	6.300	11.682
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.255	0.408
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.484	0.593	0.704	1.601
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.016	0.030	0.042	0.063
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.016	0.030	0.042	0.063
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.484	0.593	0.704	1.601
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.305	0.444	0.630	1.168
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.305	0.444	0.630	1.168

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1440	8-1441	8-1442
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.261	4.410	5.215
	00150105	一般技工	工日	6.523	8.819	10.430
	00150109	高级技工	工日	6.523	8.819	10.430
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	164.125	245.305	319.751
	12370305	氧气	m ³	9.491	11.699	14.019
	12370335	乙炔气	kg	3.650	4.500	5.392
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	12.027	16.006	21.355
	31150301	电	kW·h	14.288	19.650	23.832
	12310308	丙酮	kg	2.280	2.700	2.860
	02270131	破布	kg	0.193	0.214	0.257
	31110301	棉纱头	kg	0.364	0.428	0.492
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	17.459	25.129	32.756
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.814	1.179	1.381
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	2.170	2.836	3.374
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.105	0.146	0.189
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.105	0.146	0.189
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.764	2.836	3.374
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	1.620		
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	1.746	2.513	3.276
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.746	2.513	3.276

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1443	8-1444	8-1445	8-1446
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	6.674	8.079	10.132	13.172
	00150105	一般技工	工日	13.350	16.159	20.265	26.344
	00150109	高级技工	工日	13.350	16.159	20.265	26.344
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	434.805	565.365	730.645	1242.097
	12370305	氧气	m ³	17.641	20.478	24.300	32.805
	12370335	乙炔气	kg	6.785	7.876	9.346	12.617
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	27.792	33.872	44.384	55.480
	31150301	电	kW·h	30.894	38.034	48.310	64.252
	12310308	丙酮	kg	3.120	3.120	3.580	4.475
	02270131	破布	kg	0.278	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.552	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	42.951	54.392	70.292	93.488
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.638	1.881	2.397	3.188
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	4.041	4.658	5.487	7.297
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.244	0.298	0.368	0.490
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.244	0.298	0.368	0.490
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	4.041	4.658	5.487	7.297
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	4.295	5.440	7.029	9.349
	99270919	电焊条恒温箱	台班	4.295	5.440	7.029	9.349

6. 合金钢管件(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1447	8-1448	8-1449
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.135	0.202	0.250
	00150105	一般技工	工日	0.270	0.403	0.502
	00150109	高级技工	工日	0.270	0.403	0.502
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.416	0.658	1.066
	12370310	氩气	m ³	1.164	1.842	2.984
	01630402	铈钨棒	g	2.328	3.684	5.968
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.244	0.330	0.434
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.114	0.176	0.253
	03230101	磨头	个	0.232	0.260	0.314
	31150301	电	kW·h	0.450	0.687	0.873
	12310308	丙酮	kg	0.252	0.280	0.300
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.021	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.426	0.632	0.970
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.027	0.063	0.083
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.173	0.218	0.291

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1450	8-1451	8-1452
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.310	0.372	0.433
	00150105	一般技工	工日	0.621	0.744	0.865
	00150109	高级技工	工日	0.621	0.744	0.865
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	1.340	1.816	2.184
	12370310	氩气	m ³	3.752	5.084	6.116
	01630402	铈钨棒	g	7.504	10.168	12.232
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.564	0.718	0.880
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.327	0.432	0.600
	03230101	磨头	个	0.368	0.444	0.528
	31150301	电	kW·h	1.110	1.371	1.638
	12310308	丙酮	kg	0.340	0.388	0.480
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.043
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.064	0.079
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.221	1.585	1.905
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.093	0.106	0.111
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.334	0.389	0.396
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.334	0.389	0.396

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1453	8-1454	8-1455	8-1456
项 目				公称直径(mm 以内)			
				65	80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.524	0.602	0.933	1.170
	00150105	一般技工	工日	1.047	1.208	1.866	2.339
	00150109	高级技工	工日	1.047	1.208	1.866	2.339
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	8.971	13.360	17.602	30.524
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.338	0.494	0.851	1.588
	12370305	氧气	m ³			2.450	3.540
	12370335	乙炔气	kg			0.942	1.362
	12370310	氩气	m ³	0.946	1.104	1.540	1.645
	01630402	铈钨棒	g	1.892	2.208	3.080	3.289
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.536	1.974	2.766	3.849
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	1.013	1.390		
	12310308	丙酮	kg	0.640	0.800	0.940	1.120
	03230101	磨头	个	0.704	0.824	1.056	
	31150301	电	kW·h	1.713	2.040	3.465	4.333
	02270131	破布	kg	0.043	0.064	0.064	0.086
	31110301	棉纱头	kg	0.107	0.128	0.150	0.180
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.653	2.080	2.720	4.119
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.523	0.609	0.851	0.909
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.426	0.460	0.484	0.593
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.149	0.180		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.008	0.016	0.030
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.008	0.016	0.030
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.426	0.460	0.484	0.593
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.166	0.208	0.272	0.412
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.166	0.208	0.272	0.412

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1457	8-1458	8-1459
项 目				公称直径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.492	2.508	3.521
	00150105	一般技工	工日	2.985	5.016	7.044
	00150109	高级技工	工日	2.985	5.016	7.044
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	46.754	103.396	158.454
	03430300	合金钢焊丝	kg	1.752	2.132	2.284
	12370305	氧气	m ³	3.997	6.235	9.491
	12370335	乙炔气	kg	1.537	2.398	3.650
	12370310	氩气	m ³	2.506	3.171	4.554
	01630402	铈钨棒	g	4.212	6.342	8.408
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.270	8.995	13.243
	12310308	丙酮	kg	1.320	1.820	2.280
	31150301	电	kW·h	5.689	9.619	13.722
	02270131	破布	kg	0.107	0.150	0.193
	31110301	棉纱头	kg	0.223	0.300	0.364
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.801	10.944	16.324
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.165	1.751	2.296
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.255	0.408	0.814
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.704	1.601	2.170
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.042	0.063	0.105
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.042	0.063	0.105
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.704	1.387	1.406
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班			0.764
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.580	1.095	1.632
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.580	1.095	1.632

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1460	8-1461	8-1462
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	4.991	5.566	7.106
	00150105	一般技工	工日	9.982	11.132	14.212
	00150109	高级技工	工日	9.982	11.132	14.212
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	259.080	311.327	427.185
	03430300	合金钢焊丝	kg	2.580	2.883	3.199
	12370305	氧气	m ³	11.699	14.019	17.641
	12370335	乙炔气	kg	4.500	5.392	6.785
	12370310	氩气	m ³	5.266	6.812	7.157
	01630402	铈钨棒	g	10.532	12.224	12.315
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	20.266	23.269	29.007
	31150301	电	kW·h	20.359	22.682	29.772
	12310308	丙酮	kg	2.700	2.860	3.120
	02270131	破布	kg	0.214	0.257	0.278
	31110301	棉纱头	kg	0.428	0.492	0.552
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	26.539	30.459	40.714
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.910	3.378	3.404
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.179	1.381	1.638
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	2.836	3.374	4.041
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.146	0.189	0.244
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.146	0.189	0.244
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	2.836	3.374	4.041
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	2.654	3.046	4.071
	99270919	电焊条恒温箱	台班	2.654	3.046	4.071

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-1463	8-1464	8-1465
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	8.551	10.606	13.787
	00150105	一般技工	工日	17.103	21.212	27.575
	00150109	高级技工	工日	17.103	21.212	27.575
材料	15130707	高压合金钢对焊管件	个	(10.000)	(10.000)	(10.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	558.676	722.818	1228.791
	03430300	合金钢焊丝	kg	3.327	3.537	6.013
	12370305	氧气	m ³	20.478	24.300	32.805
	12370335	乙炔气	kg	7.876	9.346	12.617
	12370310	氩气	m ³	7.859	8.284	10.355
	01630402	铈钨棒	g	15.718	15.769	19.711
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	36.945	37.894	56.841
	31150301	电	kW·h	36.268	45.957	61.123
	12310308	丙酮	kg	3.120	3.580	4.475
	02270131	破布	kg	0.317	0.361	0.397
	31110301	棉纱头	kg	0.629	0.717	0.789
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	50.861	65.592	87.237
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.343	4.402	5.855
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.881	2.397	3.187
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	4.658	5.487	7.297
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.298	0.368	0.490
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.298	0.368	0.490
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	4.658	5.487	7.297
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	5.086	6.559	8.724
	99270919	电焊条恒温箱	台班	5.086	6.559	8.724

第三章 阀门安装

说 明

一、本章内容包括螺纹阀门、焊接阀门、法兰阀门、齿轮液压传动电动阀门、安全阀门、调节阀门等安装及安全阀调试。

二、本章各种阀门安装（调节阀门除外）均包括壳体压力试验和密封试验工作内容。

三、本章各种阀门安装不包括阀体磁粉检测和阀杆密封填料更换工作内容。

四、关于下列各项费用的规定。

1. 阀门安装不做壳体压力试验和密封试验时，乘以系数 0.60。

2. 限流孔板、八字盲板执行阀门安装相应子目，乘以系数 0.40。

五、有关说明：

1. 法兰阀门安装包括一个垫片和一副法兰用螺栓的安装。

2. 焊接阀门安装是按碳钢焊接阀门编制，采用合金钢焊接阀门，执行焊接阀门相应子目，人工、机械乘以系数 1.15，采用不锈钢焊接阀门，执行焊接阀门相应子目，人工、机械乘以系数 1.25，焊材按实调整。

3. 阀门壳体压力试验和密封试验是按水考虑的，如设计要求其它介质，可按实计算。

4. 法兰阀门安装使用垫片是按无石棉橡胶板考虑的，实际施工与子目不同时，可替换。

5. 齿轮、液压传动、电动阀门安装已包括齿轮、液压传动、电动机安装，检查接线执行其它册相应子目。

6. 调节阀门安装子目仅包括安装工序内容，配合安装工作内容由仪表专业考虑。

工程量计算规则

一、各种阀门按不同压力、连接形式，以“个”为计量单位。

二、塑料法兰阀门安装子目中已包含了塑料法兰安装，不再另计塑料法兰安装；其余各种法兰阀门安装与配套法兰的安装，应分别计算工程量。

三、阀门安装中螺栓材料量按施工图设计用量加规定的损耗量。

四、减压阀安装按高压侧直径执行相应子目。

一、低压阀门

1. 螺纹阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，套丝，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1466	8-1467	8-1468
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.021	0.022	0.026
	00150105	一般技工	工日	0.054	0.058	0.068
	00150109	高级技工	工日	0.008	0.009	0.010
材料	16310101	螺纹阀门	个	(1.020)	(1.020)	(1.010)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.008	0.010	0.012
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.034	0.050	0.084
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.415	0.509	0.641
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12050311	机油	kg	0.007	0.009	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.016	0.016	0.016
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.029	0.029	0.029

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1469	8-1470	8-1471
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.037	0.041
	00150105	一般技工	工日	0.086	0.095	0.106
	00150109	高级技工	工日	0.013	0.014	0.017
材料	16310101	螺纹阀门	个	(1.010)	(1.010)	(1.010)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.016	0.018	0.026
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.101	0.140	0.168
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.791	0.904	1.074
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12050311	机油	kg	0.014	0.017	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.016	0.032	0.032
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.032	0.032	0.032

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1472	8-1473	8-1474
项 目				公称直径(mm 以内)		
				70	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.064	0.078	0.103
	00150105	一般技工	工日	0.167	0.202	0.267
	00150109	高级技工	工日	0.026	0.032	0.042
材料	16310101	螺纹阀门	个	(1.010)	(1.010)	(1.010)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.223	0.234	0.253
	12370305	氧气	m ³	0.190	0.200	0.216
	12370335	乙炔气	kg	0.073	0.077	0.083
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.035	0.037	0.040
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.227	0.239	0.258
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.450	1.525	1.649
	01295519	中厚钢板	kg	0.027	0.028	0.031
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.017	0.018
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12050311	机油	kg	0.028	0.030	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.036	0.036	0.039
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.034	0.034	0.037
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.009	0.009
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.005
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.005
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.034	0.034	0.034

2. 承插焊阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，管口组对，焊接，阀门安装。 计量单位：个

编 号				8-1475	8-1476	8-1477
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.018	0.020	0.023
	00150105	一般技工	工日	0.048	0.053	0.059
	00150109	高级技工	工日	0.007	0.008	0.009
材料	16413525	低压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.209	0.214	0.228
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.003	0.004	0.005
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.012
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.034	0.050	0.084
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.025	0.028	0.038
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.003	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.061	0.064	0.075
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.003
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.016	0.016	0.016
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.006	0.006	0.007
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.006	0.007

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1478	8-1479	8-1480
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.027	0.030	0.035
	00150105	一般技工	工日	0.070	0.078	0.090
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.012	0.013
材料	16413525	低压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.247	0.259	0.282
	12370305	氧气	m ³	0.148	0.149	0.150
	12370335	乙炔气	kg	0.057	0.057	0.058
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.007	0.019	0.023
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.016	0.018	0.026
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.101	0.140	0.168
	03230101	磨头	个	0.039	0.044	0.053
	31150301	电	kW·h	0.043	0.055	0.065
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.086	0.094	0.108
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.006	0.007	0.008
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.016	0.032	0.032
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.009	0.009	0.011
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.009	0.009	0.011

3. 法兰阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门安装。 计量单位：个

编 号				8-1481	8-1482	8-1483
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.029	0.029	0.029
	00150105	一般技工	工日	0.076	0.076	0.076
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.011	0.011
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.010	0.020	0.040
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.016	0.016	0.016
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1484	8-1485	8-1486
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.031	0.033
	00150105	一般技工	工日	0.080	0.080	0.084
	00150109	高级技工	工日	0.012	0.012	0.013
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.040	0.060	0.070
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.016	0.032	0.032
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1487	8-1488	8-1489
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.047	0.051	0.069
	00150105	一般技工	工日	0.124	0.134	0.178
	00150109	高级技工	工日	0.019	0.021	0.028
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.159	0.204
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.061	0.078
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.090	0.130	0.170
	01295519	中厚钢板	kg	0.025	0.030	0.036
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套	0.160	0.320	
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套			0.320
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.036	0.041	0.048
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1490	8-1491	8-1492
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.084	0.091	0.187
	00150105	一般技工	工日	0.219	0.237	0.487
	00150109	高级技工	工日	0.033	0.037	0.075
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.273	0.312	0.447
	12370335	乙炔气	kg	0.105	0.120	0.172
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.230	0.280	0.330
	01295519	中厚钢板	kg	0.047	0.061	0.088
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套	0.320	0.320	
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套			0.480
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	31150101	水	m ³	0.002	0.004	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.088	0.128	0.128
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1493	8-1494	8-1495	8-1496
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.287	0.332	0.352	0.398
	00150105	一般技工	工日	0.745	0.864	0.916	1.034
	00150109	高级技工	工日	0.114	0.133	0.141	0.159
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.627	0.750	0.820	0.910
	12370335	乙炔气	kg	0.241	0.288	0.315	0.350
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.370	0.400	0.540	0.690
	01295519	中厚钢板	kg	0.128	0.165	0.211	0.262
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 110	套	0.480			
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 120	套		0.640	0.640	
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30 \times 130	套				0.640
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029	0.038
	31150101	水	m ³	0.017	0.030	0.047	0.070
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.009	0.009	0.021	0.026
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.054	0.054	0.085	0.085
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.009	0.009	0.021	0.026
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.128	0.128	0.143	0.159
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1497	8-1498	8-1499	8-1500
项 目				公称直径(mm 以内)			
				450	500	600	700
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.472	0.534	0.649	0.864
	00150105	一般技工	工日	1.226	1.387	1.688	2.246
	00150109	高级技工	工日	0.189	0.213	0.260	0.345
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	1.078	1.130	1.275	1.455
	12370335	乙炔气	kg	0.415	0.435	0.490	0.560
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.810	0.830	0.840	1.030
	01295519	中厚钢板	kg	0.479	0.582	0.826	0.969
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套	0.800			
	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套		0.800		
	03051365	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×160	套			0.800	
	03051366	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×170	套				0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.056	0.067
	31150101	水	m ³	0.100	0.137	0.238	0.281
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.028	0.041	0.050
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.109	0.109	0.194	0.232
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.028	0.041	0.050
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.175	0.191	0.191	0.207
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1501	8-1502	8-1503	8-1504
项 目				公称直径(mm 以内)			
				800	900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.054	1.206	1.394	1.924
	00150105	一般技工	工日	2.741	3.136	3.626	5.003
	00150109	高级技工	工日	0.422	0.483	0.558	0.770
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.292
	12370305	氧气	m ³	1.590	1.785	2.160	2.790
	12370335	乙炔气	kg	0.612	0.687	0.831	1.073
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	1.160	1.300	1.310	1.460
	01295519	中厚钢板	kg	1.217	1.468	1.843	2.025
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42 \times 180	套	0.960	0.960	0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.015	0.015	0.015
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.040	0.040	0.040
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.101	0.101	0.118	0.134
	31150101	水	m ³	0.378	0.463	0.550	0.950
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.604
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.081	0.093	0.120	0.162
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.271	0.310	0.426	0.488
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.081	0.093	0.120	0.162
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.223	0.223	0.223	0.239
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.060
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.060

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1505	8-1506	8-1507	8-1508
项 目				公称直径(mm 以内)			
				1400	1600	1800	2000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.153	2.400	2.730	2.982
	00150105	一般技工	工日	5.599	6.241	7.098	7.753
	00150109	高级技工	工日	0.861	0.960	1.092	1.193
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.292	0.292	0.567	0.567
	12370305	氧气	m ³	3.480	3.975	4.470	4.965
	12370335	乙炔气	kg	1.338	1.529	1.719	1.910
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	2.160	2.450	2.600	2.900
	01295519	中厚钢板	kg	2.562	3.212	3.936	4.733
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42 \times 180	套	0.960	0.960	0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.015	0.015	0.015	0.015
	14312531	输水软管 dn25	m	0.040	0.040	0.040	0.040
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.151	0.175	0.208	0.240
	31150101	水	m ³	1.509	2.252	3.206	4.398
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.604	0.604	1.173	1.173
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.186	0.218	0.265	0.382
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.558	0.612	0.666	0.910
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.186	0.218	0.265	0.382
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.239	0.239	0.239	0.239
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.060	0.060	0.118	0.118
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.060	0.060	0.118	0.118

4. 齿轮、液压传动、电动阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门调试，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1509	8-1510	8-1511
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.124	0.152	0.161
	00150105	一般技工	工日	0.322	0.398	0.418
	00150109	高级技工	工日	0.050	0.061	0.064
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.204	0.273	0.312
	12370335	乙炔气	kg	0.078	0.105	0.120
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.170	0.230	0.280
	01295519	中厚钢板	kg	0.036	0.047	0.061
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20 \times 80	套	0.320		
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22 \times 90	套		0.320	0.320
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.009
	31150101	水	m ³		0.002	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.048	0.088	0.128
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1512	8-1513	8-1514	8-1515
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.235	0.335	0.397	0.475
	00150105	一般技工	工日	0.611	0.870	1.033	1.234
	00150109	高级技工	工日	0.094	0.134	0.159	0.190
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.447	0.627	0.750	0.820
	12370335	乙炔气	kg	0.172	0.241	0.288	0.315
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.330	0.370	0.400	0.540
	01295519	中厚钢板	kg	0.088	0.128	0.165	
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 120	套			0.640	0.640
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 100	套	0.480			
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 110	套		0.480		
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.019	0.029	0.029
	31150101	水	m ³	0.009	0.017	0.030	0.047
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.021
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.057	0.065	0.065	0.102
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.021
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.128	0.128	0.128	0.143
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1516	8-1517	8-1518	8-1519
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.584	0.678	0.750	0.889
	00150105	一般技工	工日	1.517	1.762	1.949	2.308
	00150109	高级技工	工日	0.233	0.271	0.300	0.355
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.910	1.078	1.130	1.275
	12370335	乙炔气	kg	0.350	0.415	0.435	0.490
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.690	0.810	0.830	0.840
	01295519	中厚钢板	kg	0.262	0.479	0.582	0.826
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套	0.640			
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套		0.800		
	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套			0.800	
	03051365	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×160	套				0.800
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038	0.056
	31150101	水	m ³	0.070	0.100	0.137	0.238
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.026	0.028	0.041
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.102	0.130	0.130	0.232
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.026	0.028	0.041
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.159	0.175	0.191	0.191
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1520	8-1521	8-1522
项 目				公称直径(mm 以内)		
				700	800	900
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.139	1.437	1.700
	00150105	一般技工	工日	2.961	3.736	4.420
	00150109	高级技工	工日	0.455	0.575	0.680
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	1.455	1.590	1.785
	12370335	乙炔气	kg	0.560	0.612	0.687
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	1.030	1.160	1.300
	01295519	中厚钢板	kg	0.969	1.217	1.468
	03051366	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×170	套	0.960		
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×180	套		0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.067	0.101	0.101
	31150101	水	m ³	0.281	0.378	0.463
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.050	0.081	0.093
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.278	0.326	0.372
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.050	0.081	0.093
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.207	0.223	0.223
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1523	8-1524	8-1525
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.988	2.599	2.872
	00150105	一般技工	工日	5.169	6.758	7.468
	00150109	高级技工	工日	0.795	1.040	1.149
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.292	0.292
	12370305	氧气	m ³	2.160	2.790	3.480
	12370335	乙炔气	kg	0.831	1.073	1.338
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	1.310	1.460	2.160
	01295519	中厚钢板	kg	1.843	2.025	2.562
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×180	套	0.960	0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.015	0.015	0.015
	14312531	输水软管 dn25	m	0.040	0.040	0.040
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.118	0.134	0.151
	31150101	水	m ³	0.550	0.950	1.509
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.604	0.604
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.120	0.162	0.186
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.418	0.586	0.669
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.120	0.162	0.186
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.223	0.239	0.239
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.060	0.060
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.060	0.060

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1526	8-1527	8-1528
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1600	1800	2000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.286	3.757	4.311
	00150105	一般技工	工日	8.543	9.767	11.209
	00150109	高级技工	工日	1.314	1.503	1.724
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.292	0.567	0.567
	12370305	氧气	m ³	3.975	4.470	4.965
	12370335	乙炔气	kg	1.529	1.719	1.910
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	2.450	2.600	2.900
	01295519	中厚钢板	kg	3.212	3.936	4.733
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×180	套	0.960	0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.015	0.015	0.015
	14312531	输水软管 dn25	m	0.040	0.040	0.040
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.175	0.208	0.240
	31150101	水	m ³	2.252	3.206	4.398
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.604	1.173	1.173
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.218	0.331	0.382
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.734	0.999	1.092
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.218	0.331	0.382
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.239	0.239	0.239
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.060	0.118	0.118
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.060	0.118	0.118

5. 安全阀门(螺纹连接)

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，套丝，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1529	8-1530	8-1531	8-1532
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.035	0.039	0.045	0.061
	00150105	一般技工	工日	0.090	0.099	0.117	0.158
	00150109	高级技工	工日	0.014	0.015	0.018	0.025
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.014	0.018
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.055	0.083	0.138	0.165
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.142	0.188	0.236	0.302
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050	0.050
	12050311	机油	kg	0.007	0.009	0.011	0.014
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010	0.014
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 60	套	0.160	0.160	0.160	
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 65	套				0.160
	03570229	镀锌铁丝 16# \sim 18#	kg	0.500	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.006	0.007
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.032	0.032	0.032	0.035
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1533	8-1534	8-1535	8-1536
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.068	0.077	0.087	0.111
	00150105	一般技工	工日	0.176	0.201	0.226	0.289
	00150109	高级技工	工日	0.027	0.031	0.035	0.045
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.099	0.159
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.038	0.061
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.024	0.030		
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.228	0.276	0.100	0.130
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.376	0.472		
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050	0.050
	12050311	机油	kg	0.017	0.021		
	01295519	中厚钢板	kg	0.016	0.020	0.018	0.030
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160			
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套		0.160	0.320	0.320
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	31150101	水	m ³				0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.009		
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.059	0.064	0.066	0.077
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1537	8-1538	8-1539	8-1540
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.154	0.191	0.197	0.272
	00150105	一般技工	工日	0.401	0.495	0.511	0.708
	00150109	高级技工	工日	0.062	0.076	0.079	0.109
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.204	0.273	0.312	0.447
	12370335	乙炔气	kg	0.078	0.105	0.120	0.172
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.170	0.230	0.280	0.330
	01550306	青铅	kg	0.050			
	01295519	中厚钢板	kg	0.036	0.047	0.061	0.088
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套	0.320			
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套		0.320	0.320	
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套				0.480
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	1.000	1.000	1.000	1.000
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	31150101	水	m ³	0.003	0.009	0.011	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.108	0.154	0.182	0.182
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

6. 安全阀(法兰连接)

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1541	8-1542	8-1543
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.061	0.061	0.061
	00150105	一般技工	工日	0.160	0.160	0.160
	00150109	高级技工	工日	0.025	0.025	0.025
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.020	0.020	0.040
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.008	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 60	套	0.160	0.160	0.160
	03570229	镀锌铁丝 16# \sim 18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.003	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.023	0.023	0.023
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1544	8-1545	8-1546
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.064	0.064	0.067
	00150105	一般技工	工日	0.167	0.167	0.175
	00150109	高级技工	工日	0.025	0.025	0.027
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.040	0.060	0.070
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.006
	99094502	吊装机械 II 类	台班			0.029
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.006
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.026	0.041	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1547	8-1548	8-1549
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.107	0.111	0.154
	00150105	一般技工	工日	0.276	0.289	0.401
	00150109	高级技工	工日	0.042	0.045	0.062
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.159	0.204
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.061	0.078
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.090	0.130	0.170
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.025	0.030	0.036
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套	0.320	0.320	
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套			0.320
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500	1.000
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013
	31150101	水	m ³		0.002	0.003
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.006	0.011
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.029	0.029	0.058
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.006	0.011
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.052	0.059	0.068
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1550	8-1551	8-1552	8-1553
项 目				公称直径(mm 以内)			
				125	150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.191	0.197	0.272	0.373
	00150105	一般技工	工日	0.495	0.511	0.708	0.971
	00150109	高级技工	工日	0.076	0.079	0.109	0.149
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.273	0.312	0.447	0.536
	12370335	乙炔气	kg	0.105	0.120	0.172	0.206
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.230	0.280	0.330	0.396
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.047	0.061	0.088	0.114
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22 \times 90	套	0.320	0.320		
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 100	套			0.480	
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 110	套				0.480
	03570229	镀锌铁丝 16# \sim 18#	kg	1.000	1.000	1.000	1.000
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.016	0.019	0.029	0.033
	31150101	水	m ³	0.009	0.011	0.025	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.058	0.058	0.058	0.068
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.154	0.182	0.182	0.205
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1554	8-1555	8-1556	8-1557
项 目				公称直径(mm 以内)			
				300	350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.446	0.521	0.596	0.670
	00150105	一般技工	工日	1.162	1.354	1.549	1.741
	00150109	高级技工	工日	0.179	0.208	0.238	0.268
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.644	0.772	0.927	1.112
	12370335	乙炔气	kg	0.248	0.297	0.357	0.428
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.475	0.570	0.684	0.821
	01550306	青铅	kg	0.050	0.075	0.075	0.075
	01295519	中厚钢板	kg	0.148	0.192	0.250	0.325
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套	0.640	0.640		
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套			0.640	
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套				0.800
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	1.000	1.000	1.000	1.000
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.035	0.035	0.038	0.038
	31150101	水	m ³	0.059	0.106	0.191	0.344
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.025	0.033	0.034
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.068	0.107	0.114	0.135
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.025	0.033	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.205	0.228	0.228	0.228
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

7. 安全阀调试定压

工作内容：准备工作，整定压力测试，打铅封，挂合格证。

计量单位：个

编 号				8-1558	8-1559	8-1560	8-1561
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.043	0.050	0.057	0.061
	00150105	一般技工	工日	0.111	0.129	0.146	0.158
	00150109	高级技工	工日	0.017	0.020	0.022	0.024
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.003	0.003
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.021	0.021	0.023	0.023
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.011	0.013	0.014	0.017
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.059	0.071	0.080	0.088

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1562	8-1563	8-1564	8-1565
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.067	0.071	0.080	0.086
	00150105	一般技工	工日	0.174	0.184	0.208	0.224
	00150109	高级技工	工日	0.027	0.028	0.032	0.035
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006	0.007
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.030	0.035	0.049	0.063
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m³/min	台班	0.018	0.020	0.021	0.022
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.097	0.106	0.112	0.118

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1566	8-1567	8-1568
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.092	0.108	0.108
	00150105	一般技工	工日	0.241	0.281	0.281
	00150109	高级技工	工日	0.037	0.043	0.043
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.010	0.014	0.014
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.070	0.112	0.112
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.008	0.008	0.008
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.028	0.032	0.032
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.023	0.024	0.024
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.124	0.129	0.129

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1569	8-1570	8-1571
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.119	0.132	0.145
	00150105	一般技工	工日	0.311	0.342	0.377
	00150109	高级技工	工日	0.048	0.053	0.058
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.017	0.020	0.023
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.140	0.154	0.175
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.008	0.008	0.009
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.034	0.037	0.039
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.025	0.028	0.030
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.136	0.141	0.147

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1572	8-1573	8-1574
项 目				公称直径(mm 以内)		
				350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.160	0.176	0.193
	00150105	一般技工	工日	0.415	0.456	0.502
	00150109	高级技工	工日	0.064	0.070	0.077
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.027	0.030	0.034
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.196	0.217	0.238
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.009	0.009	0.009
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.040	0.042	0.044
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.032	0.034	0.038
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.154	0.159	0.166

8. 调节阀门

工作内容：准备工作，阀门安装。计量单位：个

编 号				8-1575	8-1576	8-1577	8-1578
项 目				公称直径(mm 以内)			
				20	25	32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.031	0.031	0.031
	00150105	一般技工	工日	0.080	0.080	0.080	0.080
	00150109	高级技工	工日	0.012	0.012	0.012	0.012
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.020	0.040	0.040	0.060
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1579	8-1580	8-1581	8-1582
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.054	0.056	0.082
	00150105	一般技工	工日	0.080	0.141	0.146	0.214
	00150109	高级技工	工日	0.012	0.022	0.023	0.033
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.070	0.090	0.130	0.170
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1583	8-1584	8-1585
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.101	0.104	0.141
	00150105	一般技工	工日	0.263	0.271	0.365
	00150109	高级技工	工日	0.040	0.042	0.056
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.230	0.280	0.330
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.009
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班			0.046
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.009

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1586	8-1587	8-1588
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.208	0.234	0.238
	00150105	一般技工	工日	0.542	0.609	0.620
	00150109	高级技工	工日	0.084	0.094	0.095
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.370	0.400	0.540
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.009	0.009	0.021
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.054	0.054	0.085
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.009	0.009	0.021

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1589	8-1590	8-1591
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.273	0.311	0.337
	00150105	一般技工	工日	0.709	0.807	0.877
	00150109	高级技工	工日	0.109	0.124	0.135
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.690	0.810	0.830
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.026	0.026	0.028
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.085	0.109	0.109
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.026	0.026	0.028

9. 塑料阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，管口组对，法兰焊接，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1592	8-1593	8-1594
项 目				公称直径(mm 以内)		
				20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.035	0.041	0.044
	00150105	一般技工	工日	0.092	0.106	0.115
	00150109	高级技工	工日	0.014	0.016	0.018
材料	16390101	塑料阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17090101	塑料法兰(带螺栓)	套	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03411107	硬聚氯乙烯焊条 $\phi 4$	kg	0.003	0.004	0.004
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.020	0.040	0.040
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.060	0.070	0.080
	31150301	电	kW·h	0.220	0.270	0.287
	55310311	电阻丝	根	0.003	0.003	0.003
	05250501	木柴	kg	0.103	0.103	0.103
	03652422	钢锯条	根		0.024	0.030
	01295519	中厚钢板	kg	0.009	0.010	0.014
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套			0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.030	0.030	0.030
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.010	0.010	0.010
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.056	0.069	0.074
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.003

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1595	8-1596	8-1597
项 目				公称直径(mm 以内)		
				40	51	65
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.051	0.058	0.077
	00150105	一般技工	工日	0.134	0.150	0.200
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.023	0.031
材料	16390101	塑料阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17090101	塑料法兰(带螺栓)	套	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03411107	硬聚氯乙烯焊条 $\phi 4$	kg	0.007	0.014	0.016
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.060	0.070	0.090
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.110	0.140	0.180
	31150301	电	kW·h	0.294	0.449	0.533
	55310311	电阻丝	根	0.004	0.004	0.004
	05250501	木柴	kg	0.103	0.206	0.206
	03652422	钢锯条	根	0.031	0.064	0.076
	01295519	中厚钢板	kg	0.016	0.020	0.025
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160		
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套		0.160	0.320
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.030	0.030	0.030
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.020	0.020	0.023
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.075	0.115	0.137
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.003

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1598	8-1599	8-1600
项 目				公称直径(mm 以内)		
				76	90	114
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.084	0.103	0.128
	00150105	一般技工	工日	0.219	0.265	0.335
	00150109	高级技工	工日	0.033	0.041	0.051
材料	16390101	塑料阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17090101	塑料法兰(带螺栓)	套	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03411107	硬聚氯乙烯焊条 $\phi 4$	kg	0.021	0.038	0.054
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.159	0.204	0.273
	12370335	乙炔气	kg	0.061	0.078	0.105
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.130	0.170	0.230
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.260	0.350	0.460
	31150301	电	kW·h	0.621	0.743	1.148
	55310311	电阻丝	根	0.005	0.006	0.006
	05250501	木柴	kg	0.279	0.310	0.824
	03652422	钢锯条	根	0.102	0.153	0.247
	01295519	中厚钢板	kg	0.030	0.036	0.047
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套	0.320		
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套		0.320	
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套			0.320
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31150101	水	m ³			0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.030	0.030	0.030
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.026	0.030	0.055
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.159	0.190	0.295
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.003

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1601	8-1602	8-1603
项 目				公称直径(mm 以内)		
				140	166	218
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.153	0.236	0.433
	00150105	一般技工	工日	0.398	0.613	1.126
	00150109	高级技工	工日	0.061	0.095	0.173
材料	16390101	塑料阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17090101	塑料法兰(带螺栓)	套	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03411107	硬聚氯乙烯焊条 $\phi 4$	kg	0.067	0.119	0.428
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.312	0.447	0.627
	12370335	乙炔气	kg	0.120	0.172	0.241
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.280	0.330	0.370
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.550	0.660	1.036
	31150301	电	kW·h	1.315	1.856	2.558
	55310311	电阻丝	根	0.007	0.007	0.008
	05250501	木柴	kg	0.824	0.824	1.030
	03652422	钢锯条	根	0.323	0.397	0.600
	01295519	中厚钢板	kg	0.061	0.088	0.128
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套	0.320		
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套		0.480	
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套			0.480
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110308	弹簧压力表 Y-100 0~6MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31150101	水	m ³	0.003	0.006	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.030	0.030	0.030
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.080	0.080	0.080
	99433306	电动空气压缩机 排气量 0.6m ³ /min	台班	0.338	0.477	0.626
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.003

二、中压阀门

1. 螺纹阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，套丝，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1604	8-1605	8-1606
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.022	0.024	0.028
	00150105	一般技工	工日	0.049	0.054	0.062
	00150109	高级技工	工日	0.018	0.019	0.023
材料	16310101	螺纹阀门	个	(1.020)	(1.020)	(1.010)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.013	0.016
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.034	0.050	0.084
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.415	0.509	0.641
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12050311	机油	kg	0.007	0.009	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.005	0.006
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.019	0.019	0.019
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.032	0.032	0.032

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1607	8-1608	8-1609
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.036	0.040	0.045
	00150105	一般技工	工日	0.079	0.087	0.097
	00150109	高级技工	工日	0.029	0.032	0.035
材料	16310101	螺纹阀门	个	(1.010)	(1.010)	(1.010)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.020	0.024	0.036
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.101	0.140	0.168
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.791	0.904	1.074
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12050311	机油	kg	0.014	0.017	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.009	0.010
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.025	0.031	0.039
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.035	0.035	0.035

2. 承插焊阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，管口组对，焊接，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1610	8-1611	8-1612
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.020	0.024	0.027
	00150105	一般技工	工日	0.045	0.054	0.060
	00150109	高级技工	工日	0.016	0.019	0.022
材料	16413527	中压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.209	0.241	0.258
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100 \times 16 \times 3	片	0.004	0.004	0.005
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.008	0.013	0.026
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.034	0.050	0.084
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.028	0.043	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22 \times 2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.003	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.065	0.085	0.098
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.005	0.006
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.019	0.019	0.019
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.006	0.008	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.008	0.010

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1613	8-1614	8-1615
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.032	0.039	0.043
	00150105	一般技工	工日	0.071	0.084	0.095
	00150109	高级技工	工日	0.026	0.030	0.034
材料	16413527	中压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.280	0.342	0.390
	12370305	氧气	m ³	0.152	0.153	0.157
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.059	0.060
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.023	0.027	0.038
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.032	0.038	0.058
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.101	0.140	0.168
	03230101	磨头	个	0.039	0.044	0.053
	31150301	电	kW·h	0.060	0.078	0.091
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.113	0.129	0.158
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.008	0.010
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.025	0.031	0.039
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.011	0.013	0.015
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.013	0.015

3. 对焊阀门(氩电联焊)

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1616	8-1617	8-1618	8-1619
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.100	0.100	0.111	0.123
	00150105	一般技工	工日	0.219	0.219	0.243	0.270
	00150109	高级技工	工日	0.080	0.080	0.089	0.098
材料	16413527	中压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.130	0.130	0.144	0.160
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.028	0.035	0.060	0.080
	12370305	氧气	m ³	0.013	0.013	0.014	0.016
	12370335	乙炔气	kg	0.005	0.005	0.006	0.006
	12370310	氩气	m ³	0.077	0.099	0.160	0.220
	01630402	铈钨棒	g	0.154	0.197	0.320	0.430
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.058	0.073	0.119	0.155
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.010	0.013	0.018	0.025
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.145	0.145	0.161	0.178
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031	0.039
	31150301	电	kW·h	0.129	0.129	0.147	0.168

续前

计量单位：个

编 号				8-1616	8-1617	8-1618	8-1619
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
材料	12310308	丙酮	kg	0.255	0.255	0.284	0.315
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010	0.014
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160	
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套				0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.013	0.013	0.014	0.016
	02270131	破布	kg	0.017	0.017	0.019	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.007	0.007	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.130	0.130	0.145	0.161
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.086	0.086	0.096	0.107
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.016	0.016	0.018	0.020
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.049	0.049	0.054	0.060
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.056	0.056	0.063	0.070
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.013	0.013	0.015	0.016
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.013	0.013	0.015	0.016

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1620	8-1621	8-1622	8-1623
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.123	0.137	0.183	0.212
	00150105	一般技工	工日	0.270	0.300	0.404	0.466
	00150109	高级技工	工日	0.098	0.109	0.147	0.169
材料	16413527	中压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.160	0.178	0.360	0.530
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.100	0.043	0.044	0.046
	12370305	氧气	m ³	0.016	0.018	0.230	0.258
	12370335	乙炔气	kg	0.006	0.007	0.088	0.099
	12370310	氩气	m ³	0.260	0.121	0.122	0.130
	01630402	钨钨棒	g	0.500	0.242	0.242	0.260
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.208	0.217	0.430	0.568
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.029	0.043	0.064	0.086
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.178	0.198	0.257	0.376
	03230101	磨头	个	0.044	0.053	0.070	0.094
	31150301	电	kW·h	0.206	0.220	0.220	0.256

续前

计量单位：个

编 号				8-1620	8-1621	8-1622	8-1623
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
材料	12310308	丙酮	kg	0.315	0.350	0.474	0.558
	01295519	中厚钢板	kg	0.016	0.020	0.025	0.030
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160			
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套		0.160	0.160	3.200
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.016	0.018		
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.009	0.011	0.014
	02270131	破布	kg	0.021	0.023		
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.161	0.179	0.252	0.297
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.107	0.119	0.150	0.179
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.020	0.022	0.029	0.034
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.060	0.067	0.073	0.078
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.070	0.077	0.089	0.098
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.016	0.018	0.025	0.030
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.016	0.018	0.025	0.030

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1624	8-1625	8-1626	8-1627
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.250	0.317	0.358	0.527
	00150105	一般技工	工日	0.550	0.699	0.787	1.159
	00150109	高级技工	工日	0.200	0.254	0.287	0.421
材料	16413527	中压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.700	1.146	1.600	2.800
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.062	0.070	0.086	0.120
	12370305	氧气	m ³	0.320	0.418	0.746	1.000
	12370335	乙炔气	kg	0.123	0.161	0.287	0.385
	12370310	氩气	m ³	0.174	0.200	0.240	0.340
	01630402	铈钨棒	g	0.348	0.400	0.480	0.680
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.758	1.090	1.521	2.345
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.115	0.150		
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.496	0.654	0.793	0.951
	31150301	电	kW·h	0.338	0.424	0.521	0.758
	12310308	丙酮	kg	0.716	0.838	1.000	1.380
	03230101	磨头	个	0.106			
	01295519	中厚钢板	kg	0.036	0.047	0.061	0.088
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套	3.200			

续前

计量单位：个

编 号				8-1624	8-1625	8-1626	8-1627
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
材料	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套		3.200	3.200	
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套				4.800
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	01210101	角钢	kg				0.174
	31110301	棉纱头	kg	0.016	0.019	0.024	0.032
	31150101	水	m ³		0.003	0.004	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.441	0.516	0.678	1.051
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.230	0.273	0.327	0.452
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.058	0.058	0.058	0.058
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011	0.011
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.161	0.234
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.051	0.054		
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.114	0.210	0.305	0.305
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.092	0.191	0.209	0.312
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.045	0.052	0.068	0.105
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.045	0.052	0.068	0.105

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1628	8-1629	8-1630	8-1631
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.741	0.923	1.109	1.346
	00150105	一般技工	工日	1.631	2.032	2.441	2.961
	00150109	高级技工	工日	0.593	0.739	0.888	1.076
材料	16413527	中压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	4.400	7.800	10.600	13.800
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.152	0.180	0.212	0.260
	12370305	氧气	m ³	1.410	1.680	2.010	2.351
	12370335	乙炔气	kg	0.542	0.646	0.773	0.904
	12370310	氩气	m ³	0.420	0.506	0.600	0.696
	01630402	钨钨棒	g	0.840	1.020	1.180	1.390
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.382	4.564	5.812	7.172
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	1.050	1.149	1.546	1.982
	31150301	电	kW·h	1.005	1.252	1.565	1.840
	12310308	丙酮	kg	1.720	2.040	2.448	2.938
	01295519	中厚钢板	kg	0.128	0.165	0.211	0.262
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套	4.800			

续前

计量单位：个

编 号				8-1628	8-1629	8-1630	8-1631
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
材料	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套		0.640	0.640	
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套				0.640
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	01210101	角钢	kg	0.174	0.229	0.229	0.229
	31110301	棉纱头	kg	0.039	0.046	0.055	0.062
	31150101	水	m ³	0.020	0.035	0.056	0.083
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.410	1.809	2.505	3.254
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.564	0.673	0.780	0.881
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.025	0.033
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.068	0.068	0.107	0.106
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.025	0.033
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.292	0.353	0.412	0.476
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.305	0.305	0.344	0.383
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.377	0.477	0.572	0.686
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.141	0.181	0.251	0.325
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.141	0.181	0.251	0.325

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1632	8-1633	8-1634
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.652	1.871	2.113
	00150105	一般技工	工日	3.634	4.114	4.649
	00150109	高级技工	工日	1.321	1.496	1.691
材料	16413527	中压焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	15.200	20.348	26.101
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.300	0.391	0.505
	12370305	氧气	m ³	2.860	3.470	4.400
	12370335	乙炔气	kg	1.100	1.335	1.692
	12370310	氩气	m ³	0.760	1.094	1.415
	01630402	铈钨棒	g	1.520	2.189	2.830
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	8.158	9.260	13.630
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	2.339	2.379	2.688
	31150301	电	kW·h	2.111	2.659	3.585
	12310308	丙酮	kg	3.525	4.230	4.780
	01295519	中厚钢板	kg	0.479	0.582	0.826
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套	0.800		

续前

计量单位：个

编 号				8-1632	8-1633	8-1634
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
材料	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套		0.800	
	03051365	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×160	套			0.800
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	01210101	角钢	kg	0.229	0.229	0.259
	31110301	棉纱头	kg	0.069	0.076	0.085
	31150101	水	m ³	0.118	0.162	0.183
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.106	4.544	5.135
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.993	1.105	1.248
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.034	0.035	0.039
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.135	0.135	0.153
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.034	0.035	0.039
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.561	0.602	0.680
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.421	0.460	0.520
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.824	0.988	1.117
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.411	0.455	0.514
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.411	0.455	0.514

4. 法兰阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1635	8-1636	8-1637
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.033	0.033
	00150105	一般技工	工日	0.073	0.073	0.073
	00150109	高级技工	工日	0.027	0.027	0.027
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.020	0.020	0.040
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.019	0.019	0.019
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1638	8-1639	8-1640	8-1641
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.036	0.036	0.038	0.055
	00150105	一般技工	工日	0.078	0.078	0.083	0.122
	00150109	高级技工	工日	0.029	0.029	0.030	0.044
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054	0.054
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.040	0.060	0.070	0.090
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020	0.025
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160		
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.025	0.033	0.039	0.044
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1642	8-1643	8-1644	8-1645
项 目				公称直径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.060	0.080	0.096	0.149
	00150105	一般技工	工日	0.131	0.174	0.212	0.327
	00150109	高级技工	工日	0.048	0.063	0.077	0.119
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.159	0.204	0.273	0.312
	12370335	乙炔气	kg	0.061	0.078	0.105	0.120
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.130	0.170	0.230	0.280
	01295519	中厚钢板	kg	0.030	0.036	0.047	0.061
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16 \times 70	套	0.320			
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20 \times 80	套		0.320		
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22 \times 90	套			0.320	0.320
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013	0.019
	31150101	水	m ³			0.002	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.049	0.057	0.105	0.153
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1646	8-1647	8-1648	8-1649
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.211	0.314	0.356	0.398
	00150105	一般技工	工日	0.465	0.690	0.781	0.876
	00150109	高级技工	工日	0.169	0.251	0.284	0.319
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.447	0.627	0.750	0.820
	12370335	乙炔气	kg	0.172	0.241	0.288	0.315
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.330	0.370	0.400	0.540
	01295519	中厚钢板	kg	0.088	0.128	0.165	0.211
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套	0.480			
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套		0.480		
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套			0.640	0.640
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.034	0.034	0.045
	31150101	水	m ³	0.009	0.017	0.030	0.047
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.009	0.009	0.011	0.021
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.046	0.054	0.068	0.085
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.009	0.009	0.011	0.021
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.153	0.153	0.153	0.172
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1650	8-1651	8-1652
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.447	0.533	0.605
	00150105	一般技工	工日	0.985	1.173	1.332
	00150109	高级技工	工日	0.358	0.427	0.484
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.910	1.078	1.130
	12370335	乙炔气	kg	0.350	0.415	0.435
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.690	0.810	0.830
	01295519	中厚钢板	kg	0.262	0.479	0.582
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套	0.640		
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套		0.800	
	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套			0.800
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.067	0.084	0.100
	31150101	水	m ³	0.070	0.100	0.137
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.032	0.026	0.035
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.106	0.109	0.136
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.032	0.026	0.035
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.191	0.211	0.230
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

5. 齿轮、液压传动、电动阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门调试，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1653	8-1654	8-1655
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.154	0.190	0.201
	00150105	一般技工	工日	0.338	0.418	0.443
	00150109	高级技工	工日	0.123	0.152	0.161
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.204	0.273	0.312
	12370335	乙炔气	kg	0.078	0.105	0.120
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.170	0.230	0.280
	01295519	中厚钢板	kg	0.036	0.047	0.061
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套	0.320		
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套		0.320	0.320
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.011	0.011	0.015
	31150101	水	m ³		0.002	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.057	0.105	0.153
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1656	8-1657	8-1658	8-1659
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.297	0.415	0.486	0.589
	00150105	一般技工	工日	0.653	0.913	1.070	1.296
	00150109	高级技工	工日	0.238	0.332	0.389	0.471
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.447	0.627	0.750	0.820
	12370335	乙炔气	kg	0.172	0.241	0.288	0.315
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.330	0.370	0.400	0.540
	01295519	中厚钢板	kg	0.088	0.128	0.165	0.211
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套	0.480			
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套		0.480		
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套			0.640	0.640
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.024	0.034	0.034	0.045
	31150101	水	m ³	0.009	0.017	0.030	0.047
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.013	0.022
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.062	0.071	0.089	0.113
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.013	0.022
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.153	0.153	0.153	0.172
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1660	8-1661	8-1662
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.728	0.847	0.941
	00150105	一般技工	工日	1.601	1.864	2.070
	00150109	高级技工	工日	0.582	0.678	0.753
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.910	1.078	1.130
	12370335	乙炔气	kg	0.350	0.415	0.435
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.690	0.810	0.830
	01295519	中厚钢板	kg	0.262	0.479	0.582
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套	0.640		
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套		0.800	
	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套			0.800
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.067	0.084	0.100
	31150101	水	m ³	0.070	0.100	0.137
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.029	0.030	0.030
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.113	0.143	0.143
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.029	0.030	0.030
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.191	0.211	0.230
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1663	8-1664	8-1665	8-1666
项 目				公称直径(mm 以内)			
				600	700	800	900
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.131	1.356	1.690	2.036
	00150105	一般技工	工日	2.489	2.982	3.718	4.480
	00150109	高级技工	工日	0.905	1.085	1.352	1.629
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	1.275	1.455	1.590	1.785
	12370335	乙炔气	kg	0.490	0.560	0.612	0.687
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.840	1.030	1.160	1.300
	01295519	中厚钢板	kg	0.826	0.969	1.217	1.468
	03051365	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×160	套	0.800			
	03051366	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×170	套		0.960		
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×180	套			0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.015
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.040
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.144	0.158	0.193	0.193
	31150101	水	m ³	0.238	0.280	0.331	0.390
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.045	0.056	0.089	0.102
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.255	0.306	0.358	0.409
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.045	0.056	0.089	0.102
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.230	0.271	0.320	0.377
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1667	8-1668	8-1669
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.424	3.018	3.443
	00150105	一般技工	工日	5.332	6.639	7.575
	00150109	高级技工	工日	1.939	2.414	2.755
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.292	0.292
	12370305	氧气	m ³	2.160	2.790	3.480
	12370335	乙炔气	kg	0.831	1.073	1.338
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	1.310	1.460	2.160
	01295519	中厚钢板	kg	1.843	2.025	2.562
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42 \times 180	套	0.960	0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.015	0.015	0.015
	14312531	输水软管 dn25	m	0.040	0.040	0.040
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.224	0.255	0.287
	31150101	水	m ³	0.460	0.543	0.641
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.604	0.604
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.132	0.178	0.204
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.460	0.644	0.736
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.132	0.178	0.204
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.444	0.525	0.620
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.060	0.060
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.060	0.060

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1670	8-1671	8-1672
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1600	1800	2000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	4.088	4.869	5.827
	00150105	一般技工	工日	8.995	10.711	12.819
	00150109	高级技工	工日	3.271	3.895	4.661
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.292	0.567	0.567
	12370305	氧气	m ³	3.975	4.470	4.965
	12370335	乙炔气	kg	1.529	1.719	1.910
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	2.450	2.600	2.900
	01295519	中厚钢板	kg	3.212	3.936	4.733
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42 \times 180	套	0.960	0.960	0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.015	0.015	0.015
	14312531	输水软管 dn25	m	0.040	0.040	0.040
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.333	0.395	0.456
	31150101	水	m ³	0.757	0.892	1.054
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.604	1.173	1.173
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.240	0.291	0.336
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.807	0.879	0.961
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.240	0.291	0.336
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.731	0.862	1.018
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.060	0.118	0.118
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.060	0.118	0.118

6. 安全阀(螺纹连接)

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，套丝，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1673	8-1674	8-1675
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.042	0.045	0.054
	00150105	一般技工	工日	0.092	0.100	0.119
	00150109	高级技工	工日	0.033	0.037	0.044
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.010	0.013	0.019
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.055	0.083	0.138
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.142	0.188	0.236
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	12050311	机油	kg	0.007	0.009	0.011
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.005	0.008
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.038	0.038	0.038
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1676	8-1677	8-1678
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.062	0.074	0.083
	00150105	一般技工	工日	0.137	0.162	0.182
	00150109	高级技工	工日	0.050	0.059	0.066
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.028	0.041	0.060
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.165	0.228	0.276
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.302	0.376	0.472
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	12050311	机油	kg	0.014	0.017	0.021
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.006
	99094502	吊装机械 II 类	台班			0.032
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.006
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.014	0.024	0.043
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.042	0.069	0.075
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

7. 安全阀门(法兰连接)

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1679	8-1680	8-1681
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.070	0.070	0.070
	00150105	一般技工	工日	0.154	0.154	0.154
	00150109	高级技工	工日	0.056	0.056	0.056
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.020	0.020	0.040
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.008	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 60	套	0.160	0.160	0.160
	03570229	镀锌铁丝 16# \sim 18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.027	0.027	0.027
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1682	8-1683	8-1684
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.073	0.073	0.077
	00150105	一般技工	工日	0.161	0.161	0.169
	00150109	高级技工	工日	0.059	0.059	0.061
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.040	0.060	0.070
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16 \times 70	套			0.160
	03570229	镀锌铁丝 16# \sim 18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.036	0.043	0.055
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1685	8-1686	8-1687
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.121	0.126	0.174
	00150105	一般技工	工日	0.266	0.277	0.383
	00150109	高级技工	工日	0.097	0.101	0.139
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.159	0.204
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.061	0.078
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.090	0.130	0.170
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.025	0.030	0.036
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16 \times 70	套	0.320	0.320	
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20 \times 80	套			0.320
	03570229	镀锌铁丝 16# \sim 18#	kg	0.500	0.500	1.000
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013
	31150101	水	m ³		0.002	0.003
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.064	0.071	0.082
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1688	8-1689	8-1690	8-1691
项 目				公称直径(mm 以内)			
				125	150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.213	0.220	0.302	0.402
	00150105	一般技工	工日	0.470	0.483	0.664	0.885
	00150109	高级技工	工日	0.171	0.176	0.241	0.321
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.273	0.312	0.447	0.536
	12370335	乙炔气	kg	0.105	0.120	0.172	0.206
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.230	0.280	0.330	0.396
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.075	0.075
	01295519	中厚钢板	kg	0.047	0.061	0.088	0.114
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22 \times 90	套	0.320	0.320		
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 100	套			0.480	
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27 \times 110	套				0.480
	03570229	镀锌铁丝 16# \sim 18#	kg	1.000	1.000	1.000	1.000
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.019	0.029	0.034
	31150101	水	m ³	0.009	0.011	0.018	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班				0.012
	99094502	吊装机械 II 类	台班				0.074
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班				0.012
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.184	0.219	0.273	0.342
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1692	8-1693	8-1694	8-1695
项 目				公称直径(mm 以内)			
				300	350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.482	0.579	0.695	0.834
	00150105	一般技工	工日	1.062	1.274	1.529	1.835
	00150109	高级技工	工日	0.386	0.463	0.556	0.667
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.644	0.772	0.927	1.112
	12370335	乙炔气	kg	0.248	0.297	0.357	0.428
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.475	0.570	0.684	0.821
	01550306	青铅	kg	0.075	0.100	0.100	0.100
	01295519	中厚钢板	kg	0.148	0.192	0.250	0.325
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套	0.640	0.640		
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套			0.640	
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套				0.800
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	1.000	1.000	1.000	1.000
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.034	0.045	0.067	0.084
	31150101	水	m ³	0.059	0.106	0.191	0.344
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.028	0.036	0.037
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.074	0.117	0.133	0.149
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.028	0.036	0.037
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.427	0.534	0.667	0.834
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

8. 安全阀调试定压

工作内容：准备工作，场内搬运，整定压力测试，打铅封，挂合格证。 计量单位：个

编 号				8-1696	8-1697	8-1698	8-1699
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.053	0.062	0.070	0.076
	00150105	一般技工	工日	0.118	0.136	0.155	0.167
	00150109	高级技工	工日	0.043	0.049	0.057	0.060
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.003	0.004
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.023	0.023	0.025	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m³/min	台班	0.011	0.013	0.014	0.017
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.065	0.078	0.087	0.097

工作内容：同前。 计量单位：个

编 号				8-1700	8-1701	8-1702	8-1703
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.084	0.089	0.100	0.108
	00150105	一般技工	工日	0.185	0.195	0.220	0.238
	00150109	高级技工	工日	0.067	0.071	0.080	0.087
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.005	0.006	0.007
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.035	0.038	0.054	0.069
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m³/min	台班	0.018	0.020	0.021	0.022
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.107	0.117	0.123	0.129

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1704	8-1705	8-1706
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.139	0.162	0.162
	00150105	一般技工	工日	0.306	0.356	0.356
	00150109	高级技工	工日	0.111	0.130	0.130
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.011	0.015	0.015
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.070	0.112	0.112
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.008	0.008	0.008
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.031	0.034	0.034
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.023	0.024	0.024
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.136	0.144	0.144

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1707	8-1708	8-1709
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.179	0.198	0.221
	00150105	一般技工	工日	0.395	0.435	0.487
	00150109	高级技工	工日	0.144	0.158	0.177
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.022	0.026
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.154	0.169	0.185
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.008	0.008	0.008
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.039	0.041	0.044
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.025	0.033	0.034
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.149	0.156	0.162

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1710	8-1711	8-1712
项 目				公称直径(mm 以内)		
				350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.248	0.278	0.311
	00150105	一般技工	工日	0.546	0.611	0.684
	00150109	高级技工	工日	0.198	0.222	0.249
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.033	0.036
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.200	0.216	0.231
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.008	0.009	0.009
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.048	0.051	0.055
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.035	0.037	0.040
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.168	0.175	0.188

9. 调节阀门

工作内容：准备工作，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1713	8-1714	8-1715	8-1716
项 目				公称直径(mm 以内)			
				20	25	32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.037	0.037	0.037	0.037
	00150105	一般技工	工日	0.082	0.082	0.082	0.082
	00150109	高级技工	工日	0.030	0.030	0.030	0.030
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.020	0.040	0.040	0.060
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1717	8-1718	8-1719
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.037	0.065	0.067
	00150105	一般技工	工日	0.082	0.144	0.148
	00150109	高级技工	工日	0.030	0.052	0.054
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.070	0.090	0.130
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1720	8-1721	8-1722
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.098	0.119	0.122
	00150105	一般技工	工日	0.215	0.261	0.268
	00150109	高级技工	工日	0.078	0.095	0.097
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.170	0.230	0.280
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1723	8-1724	8-1725	8-1726
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.165	0.235	0.259	0.276
	00150105	一般技工	工日	0.362	0.517	0.570	0.608
	00150109	高级技工	工日	0.132	0.188	0.207	0.221
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.330	0.370	0.400	0.540
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.034	0.034	0.045
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.025
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.056	0.065	0.065	0.102
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.010	0.010	0.025

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1727	8-1728	8-1729
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.320	0.365	0.397
	00150105	一般技工	工日	0.705	0.804	0.874
	00150109	高级技工	工日	0.256	0.293	0.318
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.690	0.810	0.830
	12300342	二硫化钼	kg	0.067	0.084	0.100
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.031	0.032	0.033
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.102	0.130	0.130
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.031	0.032	0.033

三、高压阀门

1. 螺纹阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，套丝，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1730	8-1731	8-1732
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.042	0.049
	00150105	一般技工	工日	0.066	0.084	0.098
	00150109	高级技工	工日	0.066	0.084	0.098
材料	16310101	螺纹阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.012	0.020	0.030
	02010539	无石棉橡胶板 高压 δ 1~6	kg	0.034	0.050	0.084
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.415	0.509	0.641
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.038	0.065	0.065
	12333538	皂化冷却液	kg	0.026	0.043	0.043
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.033	0.033	0.033
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.008	0.009
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.056	0.092	0.092
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.015	0.020	0.024
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.003
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.083	0.083	0.083

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1733	8-1734	8-1735
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.062	0.075	0.092
	00150105	一般技工	工日	0.126	0.149	0.183
	00150109	高级技工	工日	0.126	0.149	0.183
材料	16310101	螺纹阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.043	0.051	0.075
	02010539	无石棉橡胶板 高压 δ 1~6	kg	0.101	0.140	0.168
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.791	0.904	1.074
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.080	0.100	0.125
	12333538	皂化冷却液	kg	0.054	0.067	0.083
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.033	0.033	0.033
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.011	0.014
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.118	0.146	0.229
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.032	0.040	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.003	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.003	0.003
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.092	0.092	0.092

2. 承插焊阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，管口组对，焊接，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1736	8-1737	8-1738
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.038	0.045
	00150105	一般技工	工日	0.060	0.076	0.090
	00150109	高级技工	工日	0.060	0.076	0.090
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.298	0.318	0.336
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.004	0.004	0.005
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.020	0.030
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1 \sim 6$	kg	0.034	0.050	0.084
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.030	0.040	0.050
	12310308	丙酮	kg	0.022	0.023	0.024
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.003	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.078	0.103	0.118
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.007	0.008
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.021	0.021	0.021
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.008	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.010	0.012

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1739	8-1740	8-1741
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.055	0.068	0.080
	00150105	一般技工	工日	0.112	0.136	0.158
	00150109	高级技工	工日	0.112	0.136	0.158
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.365	0.385	0.434
	12370305	氧气	m ³	0.153	0.153	0.157
	12370335	乙炔气	kg	0.059	0.059	0.060
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.007	0.007	0.009
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.043	0.051	0.075
	02010539	无石棉橡胶板 高压 δ 1~6	kg	0.101	0.140	0.168
	03230101	磨头	个	0.039	0.044	0.053
	31150301	电	kW·h	0.063	0.078	0.093
	12310308	丙酮	kg	0.026	0.029	0.035
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.135	0.154	0.190
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.010	0.010	0.012
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.028	0.034	0.040
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.014	0.015	0.019
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.014	0.015	0.019

3. 对焊阀门(氩电联焊)

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1742	8-1743	8-1744
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.223	0.223	0.249
	00150105	一般技工	工日	0.447	0.447	0.495
	00150109	高级技工	工日	0.447	0.447	0.495
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.260	0.260	0.289
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.054	0.054	0.060
	12370305	氧气	m ³	0.026	0.026	0.029
	12370335	乙炔气	kg	0.010	0.010	0.011
	12370310	氩气	m ³	0.152	0.152	0.169
	01630402	铈钨棒	g	0.304	0.304	0.338
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.103	0.103	0.114
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.060	0.060	0.067
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1 \sim 6$	kg	0.289	0.289	0.321
	03230101	磨头	个	0.040	0.052	0.062

续前

计量单位：个

编 号				8-1742	8-1743	8-1744
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
材料	31150301	电	kW·h	0.258	0.258	0.286
	12310308	丙酮	kg	0.510	0.510	0.567
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.026	0.026	0.029
	02270131	破布	kg	0.033	0.033	0.037
	31110301	棉纱头	kg	0.013	0.013	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.261	0.261	0.290
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.173	0.173	0.192
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.113	0.113	0.125
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.033	0.033	0.036
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.098	0.098	0.109
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.026	0.026	0.029
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.026	0.026	0.029

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1745	8-1746	8-1747
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.276	0.276	0.382
	00150105	一般技工	工日	0.551	0.551	0.765
	00150109	高级技工	工日	0.551	0.551	0.765
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.321	0.321	0.445
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.067	0.067	0.093
	12370305	氧气	m ³	0.032	0.032	0.045
	12370335	乙炔气	kg	0.012	0.012	0.017
	12370310	氩气	m ³	0.188	0.188	0.261
	01630402	铈钨棒	g	0.376	0.376	0.522
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.127	0.127	0.176
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.074	0.074	0.103
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1 \sim 6$	kg	0.357	0.357	0.496
	03230101	磨头	个	0.078	0.088	0.153
	31150301	电	kW·h	0.318	0.318	0.442

续前

计量单位：个

编 号				8-1745	8-1746	8-1747
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
材料	12310308	丙酮	kg	0.630	0.630	0.875
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	01030121	钢丝 $\phi 1.4 \sim 4$	kg	0.032	0.032	0.044
	02270131	破布	kg	0.041	0.041	0.057
	31110301	棉纱头	kg	0.016	0.016	0.023
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.322	0.322	0.447
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.213	0.213	0.296
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.139	0.139	0.194
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.040	0.040	0.056
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.121	0.121	0.167
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.032	0.032	0.045
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.032	0.032	0.045

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1748	8-1749	8-1750
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.515	0.594	0.700
	00150105	一般技工	工日	1.029	1.187	1.400
	00150109	高级技工	工日	1.029	1.187	1.400
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.760	0.894	1.634
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.118	0.141	0.181
	12370305	氧气	m ³	0.616	0.692	0.947
	12370335	乙炔气	kg	0.237	0.266	0.364
	12370310	氩气	m ³	0.330	0.396	0.508
	01630402	钨钨棒	g	0.660	0.792	1.016
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.314	0.372	0.427
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.159	0.189	0.261
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1 \sim 6$	kg	0.643	0.941	1.239
	03230101	磨头	个	0.201	0.236	0.302
	31150301	电	kW·h	0.442	0.418	0.563
	12310308	丙酮	kg	1.185	1.395	1.790

续前

计量单位：个

编 号				8-1748	8-1749	8-1750
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
材料	01295519	中厚钢板	kg	0.025	0.030	0.036
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套	0.320	0.320	
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套			0.320
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.029	0.034	0.040
	31150101	水	m ³		0.002	0.003
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.631	0.742	1.103
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.374	0.448	0.575
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.222	0.245	0.285
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.006	0.011
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.073	0.086	0.127
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班		0.029	0.058
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.182	0.196	0.230
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.006	0.011
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.063	0.075	0.110
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.063	0.075	0.110

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1751	8-1752	8-1753
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.890	1.002	1.476
	00150105	一般技工	工日	1.779	2.004	2.951
	00150109	高级技工	工日	1.779	2.004	2.951
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.914	2.828	5.606
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.215	0.258	0.357
	12370305	氧气	m ³	1.071	1.841	2.836
	12370335	乙炔气	kg	0.412	0.708	1.091
	12370310	氩气	m ³	0.603	0.723	0.998
	01630402	铈钨棒	g	1.205	1.446	1.996
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.502	0.702	0.835
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.308		
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1 \sim 6$	kg	1.634	1.982	2.378
	31150301	电	kW·h	0.713	0.863	1.287
	12310308	丙酮	kg	2.095	2.500	3.450
	01295519	中厚钢板	kg	0.047	0.061	0.088
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套	0.320	0.320	

续前

计量单位：个

编 号				8-1751	8-1752	8-1753
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
材料	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套			0.480
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.048	0.059	0.080
	01210101	角钢	kg			0.435
	31150101	水	m ³	0.006	0.011	0.026
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.290	1.695	2.629
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.683	0.819	1.131
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.058	0.058	0.058
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.011
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.524	0.763	0.763
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班		0.403	0.586
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.136		
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.479	0.522	0.780
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.129	0.169	0.263
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.129	0.169	0.263

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1754	8-1755	8-1756
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.076	2.586	3.107
	00150105	一般技工	工日	4.151	5.171	6.214
	00150109	高级技工	工日	4.151	5.171	6.214
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	9.479	14.678	22.351
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.445	0.530	0.615
	12370305	氧气	m ³	3.837	4.892	5.963
	12370335	乙炔气	kg	1.476	1.882	2.293
	12370310	氩气	m ³	1.245	1.484	1.721
	01630402	铈钨棒	g	2.491	2.968	3.442
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.257	1.755	2.347
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1 \sim 6$	kg	2.626	2.873	3.865
	31150301	电	kW·h	1.732	2.200	2.662
	12310308	丙酮	kg	4.300	5.100	6.120
	01295519	中厚钢板	kg	0.128	0.165	0.211
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套	0.480		

续前

计量单位：个

编 号				8-1754	8-1755	8-1756
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
材料	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套		0.640	0.640
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	01210101	角钢	kg	0.435	0.572	0.572
	31110301	棉纱头	kg	0.097	0.114	0.137
	31150101	水	m ³	0.051	0.088	0.139
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.526	4.524	6.262
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.411	1.682	1.949
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.011	0.011	0.025
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.068	0.068	0.107
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.011	0.011	0.025
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.763	0.763	0.860
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.730	0.882	1.029
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.943	1.191	1.430
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.353	0.453	0.626
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.353	0.453	0.626

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1757	8-1758	8-1759
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.768	4.625	5.236
	00150105	一般技工	工日	7.536	9.250	10.473
	00150109	高级技工	工日	7.536	9.250	10.473
材料	16413528	高压碳钢焊接阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	30.925	41.877	46.343
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.694	0.782	0.870
	12370305	氧气	m ³	7.210	8.375	9.084
	12370335	乙炔气	kg	2.773	3.221	3.494
	12370310	氩气	m ³	1.944	2.191	2.437
	01630402	铈钨棒	g	3.887	4.382	4.875
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.040	3.808	4.224
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1 \sim 6$	kg	4.956	5.847	5.947
	31150301	电	kW·h	3.289	4.019	4.445
	12310308	丙酮	kg	7.344	8.813	10.575
	01295519	中厚钢板	kg	0.262	0.479	0.582
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套	0.640		

续前

计量单位：个

编 号				8-1757	8-1758	8-1759
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
材料	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套		0.800	
	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套			0.800
	14050114	无缝钢管 $\phi 22 \times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	01210101	角钢	kg	0.572	0.572	0.572
	31110301	棉纱头	kg	0.155	0.172	0.189
	31150101	水	m ³	0.208	0.296	0.405
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	8.136	10.266	11.361
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	2.203	2.482	2.762
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.033	0.034	0.035
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.106	0.135	0.135
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.033	0.034	0.035
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.957	1.053	1.150
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	1.190	1.402	1.504
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	1.716	2.059	2.471
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.814	1.026	1.136
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.814	1.026	1.136

4. 法兰阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门安装，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：个

编 号				8-1760	8-1761	8-1762
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.034	0.034	0.041
	00150105	一般技工	工日	0.069	0.069	0.080
	00150109	高级技工	工日	0.069	0.069	0.080
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010539	无石棉橡胶板 高压 δ 1~6	kg	0.034	0.050	0.084
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.010	0.010
	01295519	中厚钢板	kg	0.007	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.008	0.016	0.016
	02270131	破布	kg	0.008	0.016	0.016
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.025	0.025	0.025
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1763	8-1764	8-1765
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.057	0.063	0.077
	00150105	一般技工	工日	0.114	0.127	0.154
	00150109	高级技工	工日	0.114	0.127	0.154
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	0.101	0.140	0.168
	12300342	二硫化钼	kg	0.011	0.011	0.022
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016	0.020
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12 \times 65	套	0.160	0.160	
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16 \times 70	套			0.160
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0 \sim 25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.016	0.016	0.032
	02270131	破布	kg	0.016	0.016	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.033	0.041	0.048
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1766	8-1767	8-1768
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.103	0.142	0.185
	00150105	一般技工	工日	0.207	0.283	0.371
	00150109	高级技工	工日	0.207	0.283	0.371
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.159	0.204
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.061	0.078
	02010539	无石棉橡胶板 高压 δ 1~6	kg	0.218	0.319	0.420
	12300342	二硫化钼	kg	0.034	0.034	0.040
	01295519	中厚钢板	kg	0.025	0.030	0.036
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套	0.320	0.320	
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套			0.320
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.032	0.032	0.032
	02270131	破布	kg	0.032	0.032	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.064	0.080	0.091
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1769	8-1770	8-1771
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.354	0.383	0.482
	00150105	一般技工	工日	0.708	0.765	0.965
	00150109	高级技工	工日	0.708	0.765	0.965
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.273	0.312	0.447
	12370335	乙炔气	kg	0.105	0.120	0.172
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	0.554	0.672	0.806
	12300342	二硫化钼	kg	0.058	0.086	0.110
	01295519	中厚钢板	kg	0.047	0.061	0.088
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套	0.320	0.320	
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套			0.480
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.048	0.072	0.096
	02270131	破布	kg	0.048	0.072	0.096
	31150101	水	m ³	0.002	0.004	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.024
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班			0.057
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.024
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.138	0.186	0.186
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1772	8-1773	8-1774
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.523	0.575	0.637
	00150105	一般技工	工日	1.045	1.149	1.273
	00150109	高级技工	工日	1.045	1.149	1.273
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.627	0.750	0.820
	12370335	乙炔气	kg	0.241	0.288	0.315
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	0.890	0.974	1.051
	12300342	二硫化钼	kg	0.139	0.139	0.186
	01295519	中厚钢板	kg	0.128	0.165	0.211
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套	0.480		
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套		0.640	0.640
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.120	0.120	0.160
	02270131	破布	kg	0.120	0.120	0.160
	31150101	水	m ³	0.017	0.030	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.044	0.050	0.067
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.057	0.057	0.089
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.044	0.050	0.067
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.186	0.211	0.211
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1775	8-1776	8-1777
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.696	0.771	0.848
	00150105	一般技工	工日	1.393	1.541	1.697
	00150109	高级技工	工日	1.393	1.541	1.697
材料	16250101	法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.910	1.078	1.130
	12370335	乙炔气	kg	0.350	0.415	0.435
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	1.128	1.211	1.308
	12300342	二硫化钼	kg	0.224	0.280	0.280
	01295519	中厚钢板	kg	0.262	0.479	0.582
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套	0.640		
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套		0.800	
	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套			0.800
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	03270102	铁砂布	张	0.160	0.200	0.200
	02270131	破布	kg	0.160	0.200	0.200
	31150101	水	m ³	0.034	0.037	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.073	0.088	0.097
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.089	0.114	0.114
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.073	0.088	0.097
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.241	0.272	0.297
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

5. 齿轮、液压传动、电动阀门

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门调试，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1778	8-1779	8-1780
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.428	0.528	0.559
	00150105	一般技工	工日	0.940	1.161	1.229
	00150109	高级技工	工日	0.342	0.423	0.447
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.204	0.273	0.312
	12370335	乙炔气	kg	0.078	0.105	0.120
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.170	0.230	0.280
	01295519	中厚钢板	kg	0.036	0.047	0.061
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20 \times 80	套	0.320		
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22 \times 90	套		0.320	0.320
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0 \sim 16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.040	0.040	0.086
	31150101	水	m ³		0.002	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.031	0.031	0.031
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.078	0.078	0.078
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.031	0.031	0.031
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.068	0.126	0.183
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1781	8-1782	8-1783	8-1784
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.824	1.152	1.350	1.637
	00150105	一般技工	工日	1.814	2.536	2.972	3.601
	00150109	高级技工	工日	0.659	0.922	1.080	1.309
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.447	0.627	0.750	0.820
	12370335	乙炔气	kg	0.172	0.241	0.288	0.315
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.330	0.370	0.400	0.540
	01295519	中厚钢板	kg	0.088	0.128	0.165	0.211
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套	0.480			
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套		0.480		
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套			0.640	0.640
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.110	0.139	0.139	0.186
	31150101	水	m ³	0.009	0.017	0.030	0.047
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.031	0.031	0.031	0.064
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.078	0.089	0.089	0.141
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.031	0.031	0.031	0.064
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.183	0.183	0.183	0.206
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1785	8-1786	8-1787
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.022	2.353	2.614
	00150105	一般技工	工日	4.447	5.178	5.751
	00150109	高级技工	工日	1.616	1.883	2.091
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.910	1.078	1.130
	12370335	乙炔气	kg	0.350	0.415	0.435
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.690	0.810	0.830
	01295519	中厚钢板	kg	0.262	0.479	0.582
	03051361	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×130	套	0.640		
	03051362	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M30×140	套		0.800	
	03051364	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×150	套			0.800
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.224	0.280	0.280
	31150101	水	m ³	0.070	0.100	0.137
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.081	0.083	0.086
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.141	0.179	0.179
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.081	0.083	0.086
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.230	0.253	0.276
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1788	8-1789	8-1790
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.142	3.766	4.695
	00150105	一般技工	工日	6.913	8.285	10.329
	00150109	高级技工	工日	2.514	3.013	3.757
材料	16413513	齿轮、液压、电动法兰阀门	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	1.275	1.455	1.590
	12370335	乙炔气	kg	0.490	0.560	0.612
	02010541	无石棉橡胶板 中压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.840	1.030	1.160
	01295519	中厚钢板	kg	0.826	0.969	1.217
	03051365	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M36×160	套	0.800		
	03051366	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×170	套		0.960	
	03051367	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M42×180	套			0.960
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.392	0.549	0.768
	31150101	水	m ³	0.238	0.280	0.331
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.034	0.034
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.128	0.158	0.253
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.319	0.383	0.447
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.128	0.158	0.253
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.276	0.325	0.384
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

6. 安全阀门(法兰连接)

工作内容：准备工作，阀门壳体压力试验和密封试验，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1791	8-1792	8-1793
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.091	0.091	0.091
	00150105	一般技工	工日	0.182	0.182	0.182
	00150109	高级技工	工日	0.182	0.182	0.182
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17310301	垫片	片	2.000	2.000	2.000
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.054
	02010539	无石棉橡胶板 高压 δ 1~6	kg	0.010	0.020	0.040
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.008	0.009	0.010
	03051330	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×60	套	0.160	0.160	0.160
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 ϕ 22×2.5	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.007	0.007	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.040	0.040	0.040
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.032	0.032	0.032
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1794	8-1795
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.092	0.103
	00150105	一般技工	工日	0.185	0.205
	00150109	高级技工	工日	0.185	0.205
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)
	17310301	垫片	片	2.000	2.000
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	0.040	0.060
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.014	0.016
	03051331	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M12×65	套	0.160	0.160
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.009	0.009
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.040	0.040
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.043	0.051
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1796	8-1797	8-1798
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.126	0.170	0.234
	00150105	一般技工	工日	0.252	0.341	0.467
	00150109	高级技工	工日	0.252	0.341	0.467
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17310301	垫片	片	2.000	2.000	2.000
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.141	0.141	0.159
	12370335	乙炔气	kg	0.054	0.054	0.061
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	0.070	0.090	0.130
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.020	0.025	0.030
	03051339	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M16×70	套	0.160	0.320	0.320
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	0.500	0.500	0.500
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	31150101	水	m ³			0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.040	0.040	0.040
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.007	0.007	0.007
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.035	0.035	0.035
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.007	0.007	0.007
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.064	0.075	0.083
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1799	8-1800	8-1801
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.308	0.407	0.598
	00150105	一般技工	工日	0.617	0.815	1.195
	00150109	高级技工	工日	0.617	0.815	1.195
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17310301	垫片	片	2.000	2.000	2.000
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.204	0.273	0.312
	12370335	乙炔气	kg	0.078	0.105	0.120
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	0.170	0.230	0.280
	01550306	青铅	kg	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	0.036	0.047	0.061
	03051346	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M20×80	套	0.320		
	03051349	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M22×90	套		0.320	0.320
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	1.000	1.000	1.000
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.049	0.061	0.070
	31150101	水	m ³	0.003	0.009	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.040	0.040	0.040
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.013	0.013	0.013
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.069	0.069	0.069
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.013	0.013	0.013
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.096	0.217	0.257
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1802	8-1803	8-1804
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.850	1.020	1.225
	00150105	一般技工	工日	1.701	2.041	2.449
	00150109	高级技工	工日	1.701	2.041	2.449
材料	16110100	安全阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17310301	垫片	片	2.000	2.000	2.000
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.165	0.165	0.165
	12370305	氧气	m ³	0.447	0.536	0.644
	12370335	乙炔气	kg	0.172	0.206	0.248
	02010539	无石棉橡胶板 高压 $\delta 1\sim 6$	kg	0.330	0.396	0.475
	01550306	青铅	kg	0.075	0.075	0.075
	01295519	中厚钢板	kg	0.088	0.105	0.126
	03051355	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×100	套	0.480		
	03051356	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×110	套		0.480	
	03051357	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M27×120	套			0.640
	03570229	镀锌铁丝 16#~18#	kg	1.000	1.000	1.000
	14050114	无缝钢管 $\phi 22\times 2.5$	m	0.010	0.010	0.010
	14312531	输水软管 dn25	m	0.020	0.020	0.020
	16010505	螺纹截止阀 J11T-16 DN15	个	0.020	0.020	0.020
	21110323	弹簧压力表 YBS-WS 0~25MPa	块	0.020	0.020	0.020
	15272321	压力表补芯	个	0.020	0.020	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.080	0.096	0.100
	31150101	水	m ³	0.018	0.033	0.059
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.040	0.040	0.040
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.013	0.013	0.013
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.069	0.081	0.081
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.013	0.013	0.013
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.322	0.386	0.463
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.004	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.004	0.004

7. 安全阀调试定压

工作内容：准备工作，场内搬运，整定压力测试，打铅封，挂合格证。

计量单位：个

编 号				8-1805	8-1806	8-1807	8-1808
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.056	0.065	0.074	0.080
	00150105	一般技工	工日	0.112	0.129	0.147	0.159
	00150109	高级技工	工日	0.112	0.129	0.147	0.159
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.003	0.004
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.026	0.026	0.028	0.030
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.013	0.016	0.017	0.020
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.078	0.093	0.105	0.117

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1809	8-1810	8-1811	8-1812
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.088	0.093	0.104	0.113
	00150105	一般技工	工日	0.175	0.185	0.209	0.226
	00150109	高级技工	工日	0.175	0.185	0.209	0.226
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.005	0.005	0.007	0.008
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.038	0.042	0.059	0.076
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班			0.007	0.007
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班			0.013	0.019
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.022	0.024	0.025	0.027
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.128	0.140	0.147	0.156

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1813	8-1814	8-1815
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.122	0.133	0.146
	00150105	一般技工	工日	0.242	0.267	0.293
	00150109	高级技工	工日	0.242	0.267	0.293
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.012	0.015	0.017
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.085	0.104	0.135
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.008	0.009	0.009
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.024	0.031	0.031
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.028	0.030	0.030
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.164	0.170	0.170

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1816	8-1817	8-1818
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.161	0.177	0.195
	00150105	一般技工	工日	0.322	0.355	0.390
	00150109	高级技工	工日	0.322	0.355	0.390
材料	12300342	二硫化钼	kg	0.021	0.024	0.029
	15433511	内外环缠绕垫(综合)	个	0.150	0.150	0.150
	02270131	破布	kg	0.169	0.186	0.204
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090905	叉式起重机 提升质量 3t	台班	0.009	0.010	0.011
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.035	0.042	0.046
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.031	0.032	0.033
	99453533	安全阀试压机 YFC-A	台班	0.179	0.187	0.193

8. 调节阀门

工作内容：准备工作，阀门安装。

计量单位：个

编 号				8-1819	8-1820	8-1821	8-1822
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				20	25	32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.106	0.106	0.106	0.106
	00150105	一般技工	工日	0.236	0.236	0.236	0.236
	00150109	高级技工	工日	0.086	0.086	0.086	0.086
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.020	0.040	0.040	0.060
	12300342	二硫化钼	kg	0.010	0.010	0.011	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1823	8-1824	8-1825
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.106	0.187	0.192
	00150105	一般技工	工日	0.236	0.411	0.423
	00150109	高级技工	工日	0.086	0.150	0.154
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.070	0.090	0.130
	12300342	二硫化钼	kg	0.022	0.034	0.034
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.015	0.015	0.015
	99094502	吊装机械 II 类	台班	0.035	0.035	0.035
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.015	0.015	0.015

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1826	8-1827
项 目				公称直径(mm 以内)	
				100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.281	0.339
	00150105	一般技工	工日	0.615	0.747
	00150109	高级技工	工日	0.224	0.271
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.170	0.230
	12300342	二硫化钼	kg	0.040	0.058
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.030	0.030
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.069	0.069
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.030	0.030

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1828	8-1829
项 目				公称直径(mm 以内)	
				150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.348	0.470
	00150105	一般技工	工日	0.767	1.035
	00150109	高级技工	工日	0.279	0.376
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.280	0.330
	12300342	二硫化钼	kg	0.086	0.110
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.030	0.030
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.069	0.070
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.030	0.030

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1830	8-1831	8-1832
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.671	0.740	0.789
	00150105	一般技工	工日	1.476	1.628	1.737
	00150109	高级技工	工日	0.537	0.592	0.632
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.370	0.400	0.540
	12300342	二硫化钼	kg	0.139	0.139	0.186
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.030	0.030	0.070
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.081	0.081	0.128
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.030	0.030	0.070

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-1833	8-1834	8-1835
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.915	1.044	1.135
	00150105	一般技工	工日	2.013	2.298	2.498
	00150109	高级技工	工日	0.732	0.836	0.909
材料	16130101	调节阀	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.690	0.810	0.830
	12300342	二硫化钼	kg	0.224	0.280	0.280
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.088	0.091	0.094
	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.128	0.163	0.163
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.088	0.091	0.094

第四章 法兰安装

说 明

一、本章内容包括碳钢螺纹法兰、碳钢焊接法兰、铜及铜合金法兰、不锈钢法兰、合金钢法兰、铝及铝合金法兰等各种法兰安装。

二、本章不包括法兰冷紧、热紧。

三、关于下列各项费用的规定

1. 全加热套管法兰安装，按内套管法兰径执行相应子目，乘以系数 2.0。
2. 单片法兰安装执行法兰安装相应子目，乘以系数 0.61，螺栓数量不变。
3. 中压螺纹法兰、平焊法兰安装，执行低压相应子目，乘以系数 1.20。
4. 节流装置执行法兰安装的相应子目，乘以系数 0.70。
5. 低压钢骨架复合塑料法兰安装执行低压塑料法兰相应子目，乘以系数 1.15。

四、有关说明：

1. 焊环活动法兰安装，执行翻边活动法兰安装相应子目，翻边短管更换为焊环。
2. 法兰安装包括一个垫片和一副法兰用的螺栓；螺栓用量按施工图设计用量加损耗量计算。
3. 法兰安装使用垫片是按无石棉橡胶板考虑的，实际施工与子目不同时，可替换。
4. 用法兰连接的管道安装（非成品法兰管道），管道和法兰分别计算工程量，执行相应子目。
5. 自紧式法兰根据压力、材质、连接方式不同执行相应法兰安装子目，每套自紧式法兰包括卡套、套节、密封环、螺栓，均属于主材。

工程量计算规则

各种法兰安装按不同压力、材质、连接形式和种类，以“副”为计量单位。

一、低压法兰

1. 碳钢法兰(螺纹连接)

工作内容：准备工作，管子切口，套丝，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-1836	8-1837	8-1838
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.009	0.011	0.014
	00150105	一般技工	工日	0.024	0.029	0.035
	00150109	高级技工	工日	0.004	0.004	0.005
材料	17010134	低压碳钢螺纹法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.012
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.010	0.020	0.040
	12060318	清油 C01-1	kg	0.020	0.020	0.020
	12050311	机油	kg	0.007	0.009	0.011
	11112525	铅油	kg	0.040	0.040	0.040
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.415	0.509	0.641
	12300342	二硫化钼	kg	0.001	0.001	0.001
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.010	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.003
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.029	0.029	0.029

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1839	8-1840	8-1841
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.016	0.019	0.022
	00150105	一般技工	工日	0.041	0.050	0.058
	00150109	高级技工	工日	0.006	0.008	0.009
材料	17010134	低压碳钢螺纹法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.016	0.018	0.026
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.040	0.060	0.070
	12060318	清油 C01-1	kg	0.020	0.020	0.020
	12050311	机油	kg	0.014	0.017	0.021
	11112525	铅油	kg	0.040	0.040	0.040
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.791	0.904	1.074
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.010	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.006	0.007
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.032	0.032	0.032

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1842	8-1843	8-1844
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.038	0.045	0.073
	00150105	一般技工	工日	0.099	0.118	0.189
	00150109	高级技工	工日	0.015	0.018	0.029
材料	17010134	低压碳钢螺纹法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.038	0.045	0.067
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.090	0.130	0.170
	12060318	清油 C01-1	kg	0.020	0.020	0.030
	12050311	机油	kg	0.025	0.027	0.035
	11112525	铅油	kg	0.080	0.100	0.130
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.003	0.003
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	1.031	1.201	1.371
	31110301	棉纱头	kg	0.020	0.020	0.030
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.010	0.016
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.035	0.035	0.035

2. 碳钢平焊法兰(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，磨平，管口组对，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-1845	8-1846	8-1847
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.016	0.018	0.023
	00150105	一般技工	工日	0.043	0.048	0.059
	00150109	高级技工	工日	0.006	0.007	0.009
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.048	0.052	0.068
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.024	0.026	0.033
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.014
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.028	0.031	0.039
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.017	0.024	0.047
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.035
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.028	0.039	0.052
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.002	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.004	0.005
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.004	0.005

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1848	8-1849	8-1850
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.026	0.029	0.033
	00150105	一般技工	工日	0.067	0.077	0.087
	00150109	高级技工	工日	0.010	0.012	0.014
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.080	0.096	0.114
	12370305	氧气	m ³	0.006	0.012	0.012
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.005	0.005
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.038	0.056	0.058
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.018	0.024	0.029
	03230101	磨头	个	0.039	0.044	0.053
	31150301	电	kW·h	0.047	0.070	0.070
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.047	0.071	0.083
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.047
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.012	0.024	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.007	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.061	0.069	0.087
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.006	0.007	0.009
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.007	0.009

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1851	8-1852	8-1853
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.039	0.044	0.049
	00150105	一般技工	工日	0.101	0.112	0.126
	00150109	高级技工	工日	0.015	0.017	0.019
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.220	0.260	0.360
	12370305	氧气	m ³	0.064	0.079	0.107
	12370335	乙炔气	kg	0.025	0.030	0.041
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.189	0.302	0.342
	03230101	磨头	个	0.070	0.082	0.106
	31150301	电	kW·h	0.111	0.132	0.168
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.106	0.153	0.201
	11112525	铅油	kg	0.059	0.083	0.118
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006
	02270131	破布	kg	0.024	0.024	0.035
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.014	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.110	0.127	0.163
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.011	0.013	0.016
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.013	0.016

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1854	8-1855	8-1856
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.051	0.056	0.088
	00150105	一般技工	工日	0.134	0.145	0.227
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.022	0.035
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.400	0.504	1.260
	12370305	氧气	m ³	0.138	0.160	0.217
	12370335	乙炔气	kg	0.053	0.062	0.083
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.462	0.577	0.898
	31150301	电	kW·h	0.228	0.239	0.419
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.271	0.330	0.389
	01210101	角钢	kg			0.236
	11112525	铅油	kg	0.142	0.165	0.201
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.035	0.035	0.035
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.019	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.172	0.195	0.458
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.019	0.046
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.019	0.046

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1857	8-1858	8-1859
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.117	0.147	0.163
	00150105	一般技工	工日	0.305	0.381	0.424
	00150109	高级技工	工日	0.047	0.059	0.065
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	2.500	3.200	4.400
	12370305	氧气	m ³	0.304	0.342	0.400
	12370335	乙炔气	kg	0.117	0.132	0.154
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.322	1.840	2.087
	31150301	电	kW·h	0.581	0.698	0.771
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.437	0.472	0.637
	01210101	角钢	kg	0.236	0.236	0.236
	11112525	铅油	kg	0.236	0.295	0.295
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.047	0.059	0.057
	31110301	棉纱头	kg	0.040	0.050	0.059
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.642	0.795	0.844
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.004	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.004	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.064	0.079	0.084
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.064	0.079	0.084

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1860	8-1861	8-1862
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.186	0.219	0.251
	00150105	一般技工	工日	0.483	0.571	0.652
	00150109	高级技工	工日	0.074	0.088	0.100
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	5.400	6.800	7.300
	12370305	氧气	m ³	0.490	0.580	0.700
	12370335	乙炔气	kg	0.188	0.223	0.269
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.984	3.480	4.000
	31150301	电	kW·h	0.904	1.066	1.188
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.814	0.956	0.979
	01210101	角钢	kg	0.236	0.236	0.236
	11112525	铅油	kg	0.354	0.354	0.389
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038
	02270131	破布	kg	0.071	0.071	0.083
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.071	0.078
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.954	1.137	1.199
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.007	0.007
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.007	0.007
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.096	0.113	0.120
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.096	0.113	0.120

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1863	8-1864	8-1865
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	700	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.260	0.290	0.355
	00150105	一般技工	工日	0.677	0.754	0.923
	00150109	高级技工	工日	0.104	0.116	0.142
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	9.200	8.000	9.600
	12370305	氧气	m ³	0.850	0.477	0.600
	12370335	乙炔气	kg	0.327	0.183	0.231
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.759	3.609	4.196
	31150301	电	kW·h	1.410	1.176	1.358
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.991	1.215	1.369
	01550308	黑铅粉	kg	0.071	0.071	0.083
	01210101	角钢	kg	0.236	0.260	0.260
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.570	0.570	0.570
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.049	0.049
	02270131	破布	kg	0.083	0.094	0.094
	31110301	棉纱头	kg	0.094	0.106	0.123
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.226	1.167	1.586
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.008	0.009	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.008	0.009	0.011
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.122	0.117	0.159
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.122	0.117	0.159

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1866	8-1867	8-1868
项 目				公称直径(mm 以内)		
				900	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.405	0.476	0.558
	00150105	一般技工	工日	1.052	1.238	1.451
	00150109	高级技工	工日	0.162	0.191	0.223
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	10.800	12.093	16.508
	12370305	氧气	m ³	0.660	0.792	1.022
	12370335	乙炔气	kg	0.254	0.305	0.393
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.619	5.742	6.871
	31150301	电	kW·h	1.508	1.715	1.997
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	1.534	1.546	1.723
	12060318	清油 C01-1	kg	0.236	0.283	0.330
	01550308	黑铅粉	kg	0.083	0.083	0.094
	01210101	角钢	kg	0.260	0.260	0.347
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.570	0.570	0.570
	12300342	二硫化钼	kg	0.064	0.064	0.064
	02270131	破布	kg	0.106	0.106	0.118
	31110301	棉纱头	kg	0.137	0.151	0.182
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.778	2.159	2.419
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.012	0.015	0.018
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.012	0.015	0.018
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.178	0.216	0.242
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.178	0.216	0.242

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1869	8-1870	8-1871	8-1872
项 目				公称直径(mm 以内)			
				1400	1600	1800	2000
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.756	0.844	1.030	1.170
	00150105	一般技工	工日	1.966	2.196	2.678	3.041
	00150109	高级技工	工日	0.303	0.338	0.412	0.468
材料	17010151	碳钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	24.000	30.400	34.000	38.000
	12370305	氧气	m ³	1.277	1.458	1.640	1.821
	12370335	乙炔气	kg	0.491	0.561	0.631	0.700
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	9.095	10.199	11.780	13.101
	31150301	电	kW·h	2.761	2.880	3.190	3.575
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	2.549	2.891	3.068	3.422
	12060318	清油 C01-1	kg	0.378	0.425	0.472	0.531
	01550308	黑铅粉	kg	0.094	0.106	0.118	0.130
	01210101	角钢	kg	0.347	0.420	0.420	0.420
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	0.570	1.110	1.110	1.110
	12300342	二硫化钼	kg	0.083	0.083	0.083	0.083
	02270131	破布	kg	0.118	0.130	0.142	0.142
	31110301	棉纱头	kg	0.210	0.241	0.269	0.300
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.805	3.910	4.396	4.880
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.024	0.032	0.038	0.047
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.024	0.032	0.038	0.047
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.381	0.391	0.440	0.488
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.381	0.391	0.440	0.488

3. 碳钢对焊法兰(电弧焊)

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，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。 计量单位：副

编 号				8-1873	8-1874	8-1875	8-1876
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.018	0.021	0.026	0.031
	00150105	一般技工	工日	0.047	0.055	0.070	0.081
	00150109	高级技工	工日	0.007	0.009	0.011	0.012
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.035	0.044	0.063	0.078
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.043	0.055	0.088	0.100
	12370305	氧气	m ³				0.008
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.014	0.018
	12370335	乙炔气	kg				0.003
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031	0.039
	31150301	电	kW·h	0.080	0.088	0.116	0.127
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.020	0.020	0.040	0.040
	12060318	清油 C01-1	kg	0.011	0.011	0.011	0.011
	11112525	铅油	kg	0.031	0.031	0.031	0.031
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.011	0.011	0.011	0.011
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.005	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.027	0.034	0.045	0.056
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.004	0.006
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.003	0.005	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.003	0.005	0.006

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1877	8-1878	8-1879	8-1880
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.035	0.039	0.041	0.044
	00150105	一般技工	工日	0.091	0.100	0.106	0.116
	00150109	高级技工	工日	0.014	0.015	0.016	0.018
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.120	0.142	0.260	0.520
	12370305	氧气	m ³	0.012	0.012	0.220	0.352
	12370335	乙炔气	kg	0.005	0.005	0.085	0.135
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.139	0.158	0.321	0.576
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.024	0.029		
	03230101	磨头	个	0.044	0.053	0.070	0.106
	31150301	电	kW·h	0.164	0.168	0.163	0.255
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.060	0.071	0.091	0.131
	12060318	清油 C01-1	kg	0.011	0.011	0.011	0.020
	11112525	铅油	kg	0.031	0.040	0.051	0.071
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.011	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.008	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.063	0.080	0.135	0.159
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008		
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.006	0.008	0.014	0.016
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.008	0.014	0.016

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1881	8-1882	8-1883
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.055	0.067	0.080
	00150105	一般技工	工日	0.143	0.175	0.208
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.027	0.032
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.473	0.628	1.000
	12370305	氧气	m ³	0.387	0.438	0.520
	12370335	乙炔气	kg	0.149	0.168	0.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.282	0.782	0.977
	03230101	磨头	个	0.125		
	31150301	电	kW·h	0.214	0.344	0.389
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.171	0.231	0.281
	12060318	清油 C01-1	kg	0.020	0.020	0.031
	11112525	铅油	kg	0.111	0.120	0.140
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.031	0.031	0.031
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.020	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.211	0.266	0.329
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.021	0.027	0.033
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.021	0.027	0.033

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1884	8-1885	8-1886	8-1887
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.105	0.134	0.169	0.226
	00150105	一般技工	工日	0.274	0.348	0.440	0.586
	00150109	高级技工	工日	0.042	0.054	0.068	0.090
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.587	2.600	3.240	4.200
	12370305	氧气	m ³	0.720	1.004	1.142	1.360
	12370335	乙炔气	kg	0.277	0.386	0.439	0.523
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.498	2.192	3.127	3.461
	31150301	电	kW·h	0.562	0.731	0.897	1.061
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.332	0.372	0.401	0.542
	12060318	清油 C01-1	kg	0.031	0.040	0.040	0.040
	01210101	角钢	kg	0.179	0.179	0.236	0.236
	11112525	铅油	kg	0.201	0.201	0.251	0.251
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.040	0.040	0.040	0.040
	31110301	棉纱头	kg	0.033	0.040	0.047	0.057
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.467	0.664	0.792	0.986
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.047	0.066	0.079	0.099
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.047	0.066	0.079	0.099

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1888	8-1889	8-1890	8-1891
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.262	0.294	0.365	0.469
	00150105	一般技工	工日	0.682	0.763	0.950	1.218
	00150109	高级技工	工日	0.105	0.117	0.146	0.187
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	6.600	8.049	10.200	13.676
	12370305	氧气	m ³	1.750	2.040	2.300	2.774
	12370335	乙炔气	kg	0.673	0.785	0.885	1.067
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.096	6.010	6.900	8.206
	31150301	电	kW·h	1.252	1.451	1.688	2.074
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.693	0.813	0.833	0.973
	12060318	清油 C01-1	kg	0.060	0.060	0.060	0.060
	01210101	角钢	kg	0.236	0.236	0.236	0.236
	11112525	铅油	kg	0.301	0.301	0.332	0.363
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.060	0.060	0.071	0.082
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.071	0.078	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.116	1.182	1.452	1.787
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.006	0.007	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.112	0.118	0.145	0.179
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.112	0.118	0.145	0.179

4. 碳钢对焊法兰(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1892	8-1893	8-1894
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.019	0.022	0.029
	00150105	一般技工	工日	0.050	0.059	0.073
	00150109	高级技工	工日	0.008	0.009	0.011
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.018	0.023	0.040
	12370310	氩气	m ³	0.050	0.063	0.100
	01630402	钨钨棒	g	0.099	0.127	0.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.041	0.053	0.085
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.014
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.081	0.090	0.119
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.020	0.020	0.040
	12060318	清油 C01-1	kg	0.011	0.011	0.011
	11112525	铅油	kg	0.031	0.031	0.031
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.011	0.011	0.011
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.028	0.036	0.046
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.004

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1895	8-1896	8-1897
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.037	0.043
	00150105	一般技工	工日	0.087	0.096	0.111
	00150109	高级技工	工日	0.014	0.015	0.017
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.044	0.061	0.032
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg			0.071
	12370305	氧气	m ³	0.006	0.012	0.012
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.005	0.005
	12370310	氩气	m ³	0.112	0.172	0.090
	01630402	铈钨棒	g	0.240	0.343	0.181
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.098	0.135	0.147
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.018	0.024	0.029
	03230101	磨头	个	0.039	0.044	0.053
	31150301	电	kW·h	0.131	0.165	0.171
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.040	0.060	0.071
	12060318	清油 C01-1	kg	0.011	0.011	0.011
	11112525	铅油	kg	0.031	0.031	0.040
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.011	0.011	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.007	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.058	0.067	0.049
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.006	0.007	0.008
	99252502	电焊机(综合)	台班			0.059
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班			0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班			0.006

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1898	8-1899	8-1900	8-1901
项 目				公称直径(mm 以内)			
				65	80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.050	0.055	0.069	0.083
	00150105	一般技工	工日	0.129	0.143	0.179	0.215
	00150109	高级技工	工日	0.020	0.022	0.028	0.033
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.180	0.260	0.394	0.500
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.043	0.050	0.065	0.076
	12370305	氧气	m ³	0.156	0.204	0.245	0.300
	12370335	乙炔气	kg	0.060	0.078	0.094	0.115
	12370310	氩气	m ³	0.120	0.140	0.181	0.210
	01630402	铈钨棒	g	0.240	0.280	0.363	0.420
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.319	0.512	0.569	0.772
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.047	0.065	0.079	0.108
	03230101	磨头	个	0.070	0.082	0.106	
	31150301	电	kW·h	0.173	0.220	0.282	0.373
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.091	0.131	0.171	0.231
	12060318	清油 C01-1	kg	0.011	0.020	0.020	0.020
	11112525	铅油	kg	0.051	0.071	0.111	0.120
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.020	0.020	0.031	0.031
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.014	0.017	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.080	0.092	0.160	0.180
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.069	0.083	0.099	0.130
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.012	0.017	0.020
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001	0.001
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.008	0.009	0.016	0.018
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.009	0.016	0.018

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1902	8-1903	8-1904
项 目				公称直径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.099	0.136	0.149
	00150105	一般技工	工日	0.256	0.355	0.388
	00150109	高级技工	工日	0.039	0.055	0.060
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.780	1.339	2.390
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.092	0.127	0.156
	12370305	氧气	m ³	0.476	0.686	0.910
	12370335	乙炔气	kg	0.183	0.264	0.350
	12370310	氩气	m ³	0.256	0.356	0.440
	01630402	铈钨棒	g	0.512	0.712	0.880
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.967	1.484	2.172
	31150301	电	kW·h	0.429	0.628	0.831
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.281	0.332	0.372
	12060318	清油 C01-1	kg	0.031	0.031	0.040
	01210101	角钢	kg		0.179	
	11112525	铅油	kg	0.140	0.201	0.201
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019
	02270131	破布	kg	0.031	0.040	0.040
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.033	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.249	0.381	0.540
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.156	0.216	0.267
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.052	0.073	0.105
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.025	0.038	0.054
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.025	0.038	0.054

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1905	8-1906	8-1907
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.178	0.231	0.271
	00150105	一般技工	工日	0.462	0.602	0.704
	00150109	高级技工	工日	0.071	0.092	0.109
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	2.864	3.600	6.000
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.190	0.220	0.249
	12370305	氧气	m ³	1.090	1.250	1.675
	12370335	乙炔气	kg	0.419	0.481	0.644
	12370310	氩气	m ³	0.532	0.620	0.696
	01630402	铈钨棒	g	1.064	1.220	1.390
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	3.104	3.437	5.060
	31150301	电	kW·h	1.006	1.195	1.408
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.401	0.542	0.693
	12060318	清油 C01-1	kg	0.040	0.040	0.060
	11112525	铅油	kg	0.251	0.251	0.301
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.040	0.040	0.060
	31110301	棉纱头	kg	0.038	0.045	0.053
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.643	0.839	0.949
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.321	0.371	0.421
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.115	0.145	0.158
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.064	0.084	0.095
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.064	0.084	0.095

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1908	8-1909	8-1910
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.298	0.383	0.497
	00150105	一般技工	工日	0.776	0.998	1.292
	00150109	高级技工	工日	0.119	0.154	0.198
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	7.466	9.400	12.883
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.281	0.310	0.371
	12370305	氧气	m ³	1.857	2.220	2.640
	12370335	乙炔气	kg	0.714	0.854	1.015
	12370310	氩气	m ³	0.786	0.870	1.038
	01630402	铈钨棒	g	1.572	1.740	2.076
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	5.975	6.866	8.160
	31150301	电	kW·h	1.632	1.888	2.318
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.813	0.833	0.973
	12060318	清油 C01-1	kg	0.060	0.060	0.060
	11112525	铅油	kg	0.301	0.332	0.332
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.046
	02270131	破布	kg	0.060	0.071	0.071
	31110301	棉纱头	kg	0.059	0.064	0.069
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.035	1.231	1.701
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.425	0.524	0.627
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.180	0.206	0.254
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.104	0.123	0.170
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.104	0.123	0.170

5. 铜及铜合金翻边活动法兰(氧乙炔焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，焊前预热，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-1911	8-1912	8-1913
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	30	40
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.017	0.021	0.026
	00150105	一般技工	工日	0.044	0.054	0.066
	00150109	高级技工	工日	0.007	0.008	0.010
材料	14130153	低压铜翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.015	0.024	0.034
	12370305	氧气	m ³	0.090	0.136	0.193
	12370335	乙炔气	kg	0.035	0.052	0.074
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.013	0.018	0.023
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.011	0.017
	31150301	电	kW·h	0.010	0.010	0.010
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.010	0.040	0.040
	12300378	硼砂	kg	0.004	0.007	0.010
	12060318	清油 C01-1	kg	0.001	0.001	0.001
	11112525	铅油	kg	0.030	0.030	0.030
	03270102	铁砂布	张	0.014	0.018	0.030
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.010	0.010	0.010
	31110301	棉纱头	kg	0.001	0.001	0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.005

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1914	8-1915	8-1916
项 目				管外径(mm 以内)		
				50	65	75
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.027	0.036	0.041
	00150105	一般技工	工日	0.071	0.094	0.106
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.014	0.016
材料	14130153	低压铜翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.040	0.094	0.110
	12370305	氧气	m ³	0.242	0.390	0.448
	12370335	乙炔气	kg	0.093	0.150	0.172
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.027	0.032	0.036
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.025	0.028	0.032
	31150301	电	kW·h	0.015	0.015	0.018
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.060	0.070	0.090
	12300378	硼砂	kg	0.013	0.020	0.028
	12060318	清油 C01-1	kg	0.001	0.001	0.001
	11112525	铅油	kg	0.030	0.040	0.050
	03270102	铁砂布	张	0.038	0.056	0.066
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.011	0.012

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1917	8-1918	8-1919	8-1920
项 目				管外径(mm 以内)			
				85	100	120	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.045	0.048	0.057	0.074
	00150105	一般技工	工日	0.116	0.124	0.150	0.192
	00150109	高级技工	工日	0.018	0.019	0.023	0.030
材料	14130153	低压铜翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.128	0.207	0.248	0.309
	12370305	氧气	m ³	0.529	0.555	0.612	0.696
	12370335	乙炔气	kg	0.203	0.213	0.235	0.268
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.046	0.058	0.069	0.119
	31150301	电	kW·h	0.020	0.028	0.033	0.040
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.130	0.170	0.230	0.280
	12300378	硼砂	kg	0.038	0.038	0.040	0.048
	12060318	清油 C01-1	kg	0.002	0.020	0.020	0.030
	11112525	铅油	kg	0.070	0.100	0.120	0.140
	03270102	铁砂布	张	0.066	0.084	0.096	0.128
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.020	0.030	0.030	0.030
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.008	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.027	0.129	0.154	0.190
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.001	0.001	0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.027	0.129	0.154	0.190

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1921	8-1922	8-1923	8-1924
项 目				管外径(mm 以内)			
				185	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.096	0.133	0.182	0.237
	00150105	一般技工	工日	0.249	0.345	0.473	0.617
	00150109	高级技工	工日	0.038	0.053	0.073	0.095
材料	14130153	低压铜翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.377	0.412	0.517	0.620
	12370305	氧气	m ³	0.857	0.929	1.163	1.395
	12370335	乙炔气	kg	0.330	0.357	0.447	0.537
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.133	0.225	0.274	0.313
	31150301	电	kW·h	0.050	0.055	0.068	0.083
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.298	0.330	0.370	0.400
	12300378	硼砂	kg	0.050	0.060	0.080	0.100
	12060318	清油 C01-1	kg	0.030	0.030	0.040	0.050
	11112525	铅油	kg	0.153	0.170	0.200	0.250
	03270102	铁砂布	张	0.170	0.188	0.266	0.344
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019	0.029
	02270131	破布	kg	0.036	0.040	0.050	0.050
	31110301	棉纱头	kg	0.009	0.009	0.010	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.238	0.257	0.322	0.386
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.003
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.003
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.238	0.257	0.322	0.386

6. 铜及铜合金法兰(氧乙炔焊)

工作内容：准备工作，管子切口，磨平，管口组对，焊前预热，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-1925	8-1926	8-1927
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	30	40
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.020	0.030	0.035
	00150105	一般技工	工日	0.052	0.076	0.090
	00150109	高级技工	工日	0.008	0.012	0.014
材料	17070131	低压铜法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.020	0.031	0.040
	12370305	氧气	m ³	0.086	0.129	0.177
	12370335	乙炔气	kg	0.033	0.050	0.068
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.012	0.017	0.022
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.005	0.011	0.017
	31150301	电	kW·h	0.010	0.015	0.020
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.010	0.040	0.040
	12300378	硼砂	kg	0.004	0.005	0.006
	12060318	清油 C01-1	kg	0.001	0.001	0.001
	03270102	铁砂布	张	0.014	0.018	0.030
	11112525	铅油	kg	0.030	0.030	0.030
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.010	0.010	0.010
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.005

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1928	8-1929	8-1930
项 目				管外径(mm 以内)		
				50	65	75
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.042	0.046	0.052
	00150105	一般技工	工日	0.108	0.119	0.136
	00150109	高级技工	工日	0.017	0.018	0.021
材料	17070131	低压铜法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.070	0.099	0.157
	12370305	氧气	m ³	0.222	0.231	0.378
	12370335	乙炔气	kg	0.085	0.089	0.145
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.026	0.031	0.035
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.025	0.028	0.032
	31150301	电	kW·h	0.025	0.030	0.033
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.060	0.070	0.090
	12300378	硼砂	kg	0.007	0.014	0.018
	12060318	清油 C01-1	kg	0.001	0.001	0.001
	03270102	铁砂布	张	0.038	0.056	0.066
	11112525	铅油	kg	0.030	0.040	0.050
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.008	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.011	0.012

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1931	8-1932	8-1933	8-1934
项 目				管外径(mm 以内)			
				85	100	120	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.059	0.070	0.082	0.117
	00150105	一般技工	工日	0.153	0.184	0.213	0.304
	00150109	高级技工	工日	0.024	0.028	0.033	0.047
材料	17070131	低压铜法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.182	0.212	0.251	0.313
	12370305	氧气	m ³	0.443	0.547	0.660	0.897
	12370335	乙炔气	kg	0.170	0.210	0.254	0.345
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.045	0.057	0.068	0.118
	31150301	电	kW·h	0.065	0.073	0.081	0.098
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.130	0.170	0.230	0.280
	12300378	硼砂	kg	0.019	0.028	0.034	0.042
	12060318	清油 C01-1	kg	0.002	0.020	0.020	0.030
	03270102	铁砂布	张	0.066	0.084	0.096	0.128
	11112525	铅油	kg	0.070	0.100	0.120	0.140
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.020	0.030	0.030	0.030
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.012	0.016	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.027	0.038	0.045	0.056
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.001	0.001	0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.027	0.038	0.045	0.056

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1935	8-1936	8-1937	8-1938
项 目				管外径(mm 以内)			
				185	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.151	0.187	0.221	0.270
	00150105	一般技工	工日	0.394	0.485	0.575	0.701
	00150109	高级技工	工日	0.060	0.074	0.089	0.108
材料	17070131	低压铜法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.380	0.414	0.541	0.974
	12370305	氧气	m ³	1.146	1.189	1.423	1.793
	12370335	乙炔气	kg	0.441	0.457	0.547	0.690
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.132	0.224	0.273	0.312
	31150301	电	kW·h	0.116	0.128	0.153	0.196
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.297	0.330	0.370	0.400
	12300378	硼砂	kg	0.050	0.080	0.100	0.130
	12060318	清油 C01-1	kg	0.030	0.030	0.040	0.050
	03270102	铁砂布	张	0.170	0.188	0.266	0.344
	11112525	铅油	kg	0.153	0.170	0.200	0.250
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019	0.029
	31110301	棉纱头	kg	0.024	0.026	0.032	0.038
	02270131	破布	kg	0.036	0.040	0.050	0.050
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.070	0.076	0.094	0.114
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.003
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.003
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.070	0.076	0.094	0.114

7. 不锈钢平焊法兰(电弧焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 磨平, 管口组对, 焊接, 焊缝钝化, 法兰连接, 螺栓涂二硫化钼。

计量单位: 副

编 号				8-1939	8-1940	8-1941
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.021	0.023	0.025
	00150105	一般技工	工日	0.054	0.059	0.064
	00150109	高级技工	工日	0.008	0.009	0.010
材料	17030311	不锈钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.038	0.050	0.063
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.033	0.043	0.054
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.014	0.021
	31150301	电	kW·h	0.030	0.039	0.049
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.011	0.021	0.043
	12310308	丙酮	kg	0.015	0.017	0.024
	12331335	酸洗膏	kg	0.008	0.009	0.013
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.001	0.002	0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.017	0.020	0.027
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.003	0.007
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.002	0.002
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1942	8-1943	8-1944
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.029	0.042	0.046
	00150105	一般技工	工日	0.074	0.109	0.120
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.017	0.018
材料	17030311	不锈钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.080	0.092	0.116
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.064	0.073	0.099
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.024	0.030	0.030
	31150301	电	kW·h	0.060	0.072	0.086
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.043	0.064	0.075
	12310308	丙酮	kg	0.028	0.032	0.039
	12331335	酸洗膏	kg	0.016	0.020	0.024
	31150101	水	m ³	0.004	0.004	0.006
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.004
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.004	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.035	0.060	0.066
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.008
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.006	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.006	0.006

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1945	8-1946	8-1947
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.058	0.064	0.081
	00150105	一般技工	工日	0.150	0.165	0.212
	00150109	高级技工	工日	0.023	0.026	0.033
材料	17030311	不锈钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.217	0.253	0.320
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.118	0.371	0.490
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.044	0.054	0.078
	31150301	电	kW·h	0.103	0.175	0.216
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.082	0.139	0.182
	12310308	丙酮	kg	0.051	0.060	0.077
	12331335	酸洗膏	kg	0.033	0.039	0.050
	31150101	水	m ³	0.009	0.011	0.013
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006
	02270131	破布	kg	0.004	0.006	0.006
	31110301	棉纱头	kg	0.011	0.013	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.088	0.103	0.127
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.015	0.016	0.027
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.009	0.011	0.013
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.009	0.011	0.013

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1948	8-1949	8-1950
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.097	0.104	0.161
	00150105	一般技工	工日	0.251	0.272	0.416
	00150109	高级技工	工日	0.039	0.042	0.064
材料	17030311	不锈钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.389	0.500	1.180
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.655	0.791	1.381
	31150301	电	kW·h	0.258	0.316	0.614
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.246	0.300	0.353
	12310308	丙酮	kg	0.090	0.107	0.148
	12331335	酸洗膏	kg	0.077	0.103	0.134
	31150101	水	m ³	0.015	0.019	0.026
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.008	0.010	0.014
	31110301	棉纱头	kg	0.018	0.022	0.030
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.168	0.181	0.418
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.025	0.037	0.043
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.025	0.037	0.043
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.018	0.042
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.018	0.042

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1951	8-1952	8-1953
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.204	0.253	0.278
	00150105	一般技工	工日	0.532	0.658	0.723
	00150109	高级技工	工日	0.082	0.101	0.111
材料	17030311	不锈钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.360	2.936	4.000
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.962	2.621	3.144
	31150301	电	kW·h	0.789	0.962	1.031
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.396	0.428	0.578
	12310308	丙酮	kg	0.184	0.218	0.253
	12331335	酸洗膏	kg	0.203	0.242	0.265
	31150101	水	m ³	0.030	0.036	0.043
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.019	0.021	0.026
	31110301	棉纱头	kg	0.036	0.043	0.049
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.632	0.703	0.732
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.056	0.068	0.079
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.003	0.003	0.004
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.003	0.003	0.004
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.056	0.068	0.079
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.063	0.070	0.073
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.063	0.070	0.073

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1954	8-1955	8-1956
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.313	0.348	0.384
	00150105	一般技工	工日	0.814	0.906	0.998
	00150109	高级技工	工日	0.125	0.139	0.154
材料	17030311	不锈钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	4.600	5.577	7.359
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.526	4.775	6.371
	31150301	电	kW·h	1.166	1.381	1.719
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.738	0.898	1.058
	12310308	丙酮	kg	0.285	0.317	0.349
	12331335	酸洗膏	kg	0.328	0.391	0.454
	31150101	水	m ³	0.049	0.055	0.061
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.047	0.056
	02270131	破布	kg	0.028	0.030	0.032
	31110301	棉纱头	kg	0.056	0.063	0.070
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.827	0.921	1.016
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.090	0.101	0.112
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.006	0.007
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.006	0.007
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.090	0.101	0.112
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.083	0.092	0.102
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.083	0.092	0.102

8. 不锈钢对焊法兰(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，焊接，焊缝钝化，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-1957	8-1958	8-1959
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.022	0.024	0.026
	00150105	一般技工	工日	0.057	0.062	0.068
	00150109	高级技工	工日	0.009	0.010	0.011
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.036	0.040	0.056
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.072	0.089	0.113
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.014	0.021
	31150301	电	kW·h	0.135	0.147	0.166
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.018	0.018	0.036
	12310308	丙酮	kg	0.015	0.017	0.024
	12331335	酸洗膏	kg	0.008	0.009	0.013
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.005	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.017	0.022	0.030
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.005
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.002	0.003
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.002	0.003

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1960	8-1961	8-1962	8-1963
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.030	0.046	0.049	0.061
	00150105	一般技工	工日	0.078	0.120	0.128	0.157
	00150109	高级技工	工日	0.012	0.018	0.020	0.024
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.069	0.079	0.110	0.141
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.140	0.163	0.231	0.306
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.024	0.030	0.030	0.049
	31150301	电	kW·h	0.184	0.201	0.244	0.276
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.036	0.055	0.064	0.082
	12310308	丙酮	kg	0.028	0.032	0.039	0.051
	12331335	酸洗膏	kg	0.016	0.020	0.024	0.033
	31150101	水	m ³	0.004	0.004	0.006	0.009
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.004	0.004
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.009	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.037	0.078	0.094	0.152
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.008	0.018
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.008	0.010	0.015
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.008	0.010	0.015

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1964	8-1965	8-1966
项 目				公称直径(mm 以内)		
				80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.066	0.092	0.095
	00150105	一般技工	工日	0.170	0.238	0.246
	00150109	高级技工	工日	0.026	0.037	0.038
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.221	0.275	0.504
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.584	0.750	1.047
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.054	0.078	
	31150301	电	kW·h	0.254	0.316	0.421
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.119	0.155	0.210
	12310308	丙酮	kg	0.060	0.077	0.090
	12331335	酸洗膏	kg	0.039	0.050	0.077
	31150101	水	m ³	0.011	0.013	0.015
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.006	0.006	0.009
	31110301	棉纱头	kg	0.011	0.015	0.016
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.157	0.230	0.268
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.021	0.027	
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.040	0.053	0.086
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.001	0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.040	0.053	0.086
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.015	0.023	0.027
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.023	0.027

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1967	8-1968	8-1969	8-1970
项 目				公称直径(mm 以内)			
				150	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.112	0.147	0.202	0.252
	00150105	一般技工	工日	0.290	0.383	0.526	0.655
	00150109	高级技工	工日	0.045	0.059	0.081	0.101
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.603	1.060	1.712	2.435
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.278	2.227	3.151	4.282
	31150301	电	kW·h	0.516	0.818	1.053	1.289
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.255	0.301	0.337	0.364
	12310308	丙酮	kg	0.107	0.148	0.184	0.218
	12331335	酸洗膏	kg	0.103	0.134	0.203	0.242
	31150101	水	m ³	0.019	0.026	0.030	0.036
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019	0.029
	02270131	破布	kg	0.011	0.015	0.019	0.021
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.031	0.032	0.038
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.330	0.506	0.764	0.950
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.105	0.145	0.189	0.231
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.105	0.145	0.189	0.231
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.033	0.050	0.076	0.095
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.033	0.050	0.076	0.095

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1971	8-1972	8-1973	8-1974
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.333	0.363	0.409	0.455
	00150105	一般技工	工日	0.867	0.945	1.065	1.184
	00150109	高级技工	工日	0.133	0.146	0.164	0.182
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.828	3.200	4.945	7.189
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.047	5.709	7.975	10.627
	31150301	电	kW·h	1.481	1.674	2.016	2.436
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.491	0.628	0.765	0.902
	12310308	丙酮	kg	0.253	0.285	0.317	0.349
	12331335	酸洗膏	kg	0.265	0.328	0.391	0.454
	31150101	水	m ³	0.043	0.049	0.055	0.061
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.038	0.046	0.055
	02270131	破布	kg	0.026	0.028	0.030	0.032
	31110301	棉纱头	kg	0.045	0.053	0.059	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.104	1.248	1.393	1.537
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.268	0.304	0.340	0.376
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.004	0.005	0.006
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.004	0.005	0.006
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.268	0.304	0.340	0.376
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.003	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.110	0.125	0.139	0.154
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.110	0.125	0.139	0.154

9. 不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

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，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-1975	8-1976	8-1977
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.053	0.065	0.076
	00150105	一般技工	工日	0.136	0.169	0.197
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.026	0.030
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.108	0.197	0.257
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.034	0.042	0.058
	12370310	氩气	m ³	0.094	0.117	0.162
	01630402	铈钨棒	g	0.147	0.165	0.218
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.080	0.099	0.155
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.030	0.048	0.066
	31150301	电	kW·h	0.083	0.111	0.133
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.056	0.072	0.104
	12310308	丙酮	kg	0.029	0.038	0.045
	12331335	酸洗膏	kg	0.024	0.033	0.039
	31150101	水	m ³	0.048	0.006	0.008
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.003	0.003	0.005
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.008	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.064	0.095	0.124
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.069	0.078	0.097
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.016	0.023
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度(630mm \times 2000mm)	台班	0.018	0.029	0.033
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.006	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.010	0.012

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1978	8-1979	8-1980	8-1981
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.100	0.116	0.132	0.171
	00150105	一般技工	工日	0.260	0.300	0.342	0.445
	00150109	高级技工	工日	0.040	0.046	0.053	0.069
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.422	0.550	0.813	1.612
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.072	0.098	0.119	0.194
	12370310	氩气	m ³	0.202	0.275	0.334	0.545
	01630402	铈钨棒	g	0.253	0.334	0.398	0.551
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.201	0.268	0.406	0.696
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.090			
	31150301	电	kW·h	0.179	0.225	0.266	0.382
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.136	0.184	0.224	0.264
	12310308	丙酮	kg	0.058	0.067	0.080	0.110
	12331335	酸洗膏	kg	0.050	0.077	0.103	0.134
	31150101	水	m ³	0.010	0.011	0.014	0.019
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.005	0.006	0.008	0.011
	31110301	棉纱头	kg	0.011	0.014	0.017	0.022
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.166	0.215	0.283	0.439
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.116	0.148	0.172	0.236
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度(630mm \times 2000mm)	台班	0.033	0.034	0.035	0.040
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.025			
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.016	0.022	0.028	0.044
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.016	0.022	0.028	0.044
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.020	0.025	0.036
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.020	0.025	0.036

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1982	8-1983	8-1984
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.216	0.256	0.311
	00150105	一般技工	工日	0.562	0.665	0.809
	00150109	高级技工	工日	0.086	0.103	0.125
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.726	4.220	6.426
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.245	0.302	0.350
	12370310	氩气	m ³	0.684	0.845	0.981
	01630402	铈钨棒	g	0.688	0.819	0.950
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.922	2.000	4.204
	31150301	电	kW·h	0.519	0.630	0.743
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.296	0.320	0.432
	12310308	丙酮	kg	0.138	0.163	0.189
	12331335	酸洗膏	kg	0.203	0.242	0.265
	31150101	水	m ³	0.022	0.027	0.032
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.014	0.016	0.019
	31110301	棉纱头	kg	0.027	0.032	0.037
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	0.589	0.755	1.045
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.304	0.358	0.362
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.048	0.058	0.074
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.048	0.060	0.072
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.048	0.060	0.072
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.059	0.075	0.104
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.059	0.075	0.104

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1985	8-1986	8-1987
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.371	0.431	0.492
	00150105	一般技工	工日	0.966	1.122	1.278
	00150109	高级技工	工日	0.148	0.173	0.197
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	8.891	11.356	13.821
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.358	0.366	0.374
	12370310	氩气	m ³	1.288	1.535	1.782
	01630402	铈钨棒	g	1.073	1.196	1.319
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.246	6.288	7.330
	31150301	电	kW·h	0.932	1.121	1.310
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.552	0.672	0.792
	12310308	丙酮	kg	0.213	0.237	0.261
	12331335	酸洗膏	kg	0.328	0.391	0.454
	31150101	水	m ³	0.037	0.042	0.047
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.046	0.054
	02270131	破布	kg	0.021	0.024	0.027
	31110301	棉纱头	kg	0.042	0.047	0.052
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	1.196	1.346	1.497
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.393	0.401	0.408
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.090	0.107	0.123
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.076	0.081	0.085
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.003	0.004	0.004
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.003	0.004	0.004
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.076	0.081	0.085
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.120	0.134	0.150
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.120	0.134	0.150

10. 不锈钢对焊法兰(氩弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，焊接，焊缝钝化，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-1988	8-1989	8-1990
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.023	0.026	0.029
	00150105	一般技工	工日	0.060	0.066	0.075
	00150109	高级技工	工日	0.009	0.010	0.011
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.015	0.018	0.026
	12370310	氩气	m ³	0.042	0.052	0.074
	01630402	铈钨棒	g	0.080	0.098	0.144
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.026	0.031	0.040
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.008	0.010	0.019
	31150301	电	kW·h	0.012	0.016	0.020
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.016	0.016	0.032
	12310308	丙酮	kg	0.010	0.010	0.015
	12331335	酸洗膏	kg	0.008	0.009	0.013
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.003
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.030	0.036	0.045
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.006
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度(630mm \times 2000mm)	台班	0.011	0.011	0.013
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1991	8-1992	8-1993
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.038	0.056
	00150105	一般技工	工日	0.082	0.099	0.147
	00150109	高级技工	工日	0.013	0.015	0.022
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.034	0.050	0.088
	12370310	氩气	m ³	0.094	0.142	0.246
	01630402	铈钨棒	g	0.179	0.275	0.478
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.050	0.058	0.078
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.022	0.027	0.032
	31150301	电	kW·h	0.024	0.034	0.053
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.032	0.048	0.060
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.024	0.031
	12331335	酸洗膏	kg	0.016	0.020	0.024
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.005
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.003
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.003
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.055	0.074	0.119
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.012
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度(630mm×2000mm)	台班	0.013	0.015	0.020
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1994	8-1995	8-1996
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.071	0.084	0.114
	00150105	一般技工	工日	0.183	0.218	0.298
	00150109	高级技工	工日	0.028	0.034	0.046
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.146	0.192	0.296
	12370310	氩气	m ³	0.411	0.539	0.829
	01630402	铈钨棒	g	0.802	1.049	1.605
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.111	0.147	0.190
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.051	0.071	0.095
	31150301	电	kW·h	0.077	0.101	0.145
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.077	0.111	0.145
	12310308	丙酮	kg	0.041	0.048	0.061
	12331335	酸洗膏	kg	0.034	0.040	0.051
	31150101	水	m ³	0.007	0.009	0.010
	12300342	二硫化钼	kg	0.003	0.005	0.005
	02270131	破布	kg	0.003	0.005	0.005
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.010	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.166	0.215	0.309
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.018	0.026	0.029
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.032	0.034	0.037
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-1997	8-1998	8-1999
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.130	0.159	0.236
	00150105	一般技工	工日	0.338	0.415	0.613
	00150109	高级技工	工日	0.052	0.064	0.094
材料	17030303	低压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.386	0.549	1.058
	12370310	氩气	m ³	1.080	1.538	2.962
	01630402	铈钨棒	g	2.088	2.980	5.640
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.248	0.337	0.578
	31150301	电	kW·h	0.190	0.261	0.473
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.196	0.238	0.281
	12310308	丙酮	kg	0.071	0.085	0.117
	12331335	酸洗膏	kg	0.079	0.105	0.137
	31150101	水	m ³	0.012	0.015	0.020
	12300342	二硫化钼	kg	0.011	0.011	0.011
	02270131	破布	kg	0.007	0.009	0.012
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.017	0.022
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.400	0.545	0.987
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.023	0.029	0.041
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度(630mm×2000mm)	台班	0.038	0.040	0.045
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.023	0.029	0.041
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

11. 不锈钢翻边活动法兰(电弧焊)

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，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2000	8-2001	8-2002
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.024	0.028	0.044
	00150105	一般技工	工日	0.063	0.071	0.114
	00150109	高级技工	工日	0.010	0.011	0.018
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.036	0.040	0.056
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.072	0.089	0.113
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.007	0.010	0.022
	31150301	电	kW·h	0.135	0.147	0.166
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.011	0.021	0.043
	12310308	丙酮	kg	0.015	0.017	0.024
	12300327	氢氧化钠	kg	0.043	0.043	0.064
	12331335	酸洗膏	kg	0.008	0.009	0.013
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.045	0.045	0.045
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.017	0.022	0.037
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.007
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.002	0.002	0.004
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.002	0.002	0.004

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2003	8-2004	8-2005	8-2006
项 目				公称直径(mm 以内)			
				32	40	50	65
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.048	0.053	0.058	0.081
	00150105	一般技工	工日	0.124	0.138	0.150	0.211
	00150109	高级技工	工日	0.019	0.021	0.023	0.033
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.069	0.079	0.110	0.141
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.140	0.163	0.231	0.306
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.026	0.030	0.030	0.044
	31150301	电	kW·h	0.184	0.201	0.244	0.276
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.043	0.064	0.075	0.096
	12310308	丙酮	kg	0.028	0.032	0.039	0.051
	12300327	氢氧化钠	kg	0.086	0.107	0.128	0.171
	12331335	酸洗膏	kg	0.016	0.020	0.024	0.033
	31150101	水	m ³	0.004	0.004	0.006	0.009
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.056	0.066	0.068	0.079
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.007	0.011
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.053	0.078	0.094	0.134
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.008	0.015
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.006	0.008	0.010	0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.008	0.010	0.014

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2007	8-2008	8-2009
项 目				公称直径(mm 以内)		
				80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.091	0.117	0.131
	00150105	一般技工	工日	0.238	0.304	0.342
	00150109	高级技工	工日	0.037	0.047	0.053
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.221	0.275	0.504
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.584	0.750	1.047
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.054	0.078	
	31150301	电	kW·h	0.254	0.316	0.421
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.139	0.182	0.246
	12310308	丙酮	kg	0.060	0.077	0.090
	12300327	氢氧化钠	kg	0.171	0.214	0.300
	12331335	酸洗膏	kg	0.039	0.050	0.077
	31150101	水	m ³	0.011	0.013	0.015
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.081	0.092	0.105
	31110301	棉纱头	kg	0.013	0.015	0.018
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.157	0.184	0.188
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.040	0.053	0.086
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.016	0.027	
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.001	0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.040	0.053	0.086
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.015	0.019	0.019
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.019	0.019

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2010	8-2011	8-2012
项 目				公称直径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.146	0.187	0.231
	00150105	一般技工	工日	0.379	0.485	0.600
	00150109	高级技工	工日	0.059	0.074	0.092
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.603	1.060	1.712
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.278	2.227	3.151
	31150301	电	kW·h	0.516	0.818	1.053
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.300	0.353	0.396
	12310308	丙酮	kg	0.107	0.148	0.184
	12300327	氢氧化钠	kg	0.364	0.407	0.514
	12331335	酸洗膏	kg	0.103	0.134	0.203
	31150101	水	m ³	0.019	0.026	0.030
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019
	02270131	破布	kg	0.107	0.111	0.116
	31110301	棉纱头	kg	0.022	0.030	0.036
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.202	0.292	0.435
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.105	0.145	0.189
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.105	0.145	0.189
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.029	0.044
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.029	0.044

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2013	8-2014	8-2015
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.325	0.368	0.411
	00150105	一般技工	工日	0.846	0.956	1.068
	00150109	高级技工	工日	0.130	0.147	0.165
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	2.435	2.828	3.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.282	5.047	5.709
	31150301	电	kW·h	1.289	1.481	1.674
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.428	0.578	0.738
	12310308	丙酮	kg	0.218	0.253	0.285
	12300327	氢氧化钠	kg	0.621	0.728	0.813
	12331335	酸洗膏	kg	0.242	0.265	0.328
	31150101	水	m ³	0.036	0.043	0.049
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.139	0.143	0.156
	31110301	棉纱头	kg	0.043	0.049	0.056
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.577	0.669	0.758
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.231	0.268	0.304
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.003	0.004	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.003	0.004	0.005
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.231	0.268	0.304
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.057	0.067	0.076
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.057	0.067	0.076

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2016	8-2017	8-2018
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.420	0.466	0.577
	00150105	一般技工	工日	1.092	1.212	1.502
	00150109	高级技工	工日	0.168	0.186	0.231
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	4.945	7.189	4.298
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.975	10.627	8.110
	31150301	电	kW·h	2.016	2.436	2.131
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.867	0.888	0.899
	12310308	丙酮	kg	0.321	0.375	0.424
	12300327	氢氧化钠	kg	0.920	0.920	1.177
	12331335	酸洗膏	kg	0.369	0.418	0.506
	31150101	水	m ³	0.056	0.060	0.073
	01210101	角钢	kg	0.214	0.214	0.214
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.049
	02270131	破布	kg	0.161	0.218	0.225
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.075	0.086
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.853	1.046	1.251
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.318	0.352	0.428
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.006	0.007
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.006	0.007
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.318	0.352	0.428
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.004	0.004	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.085	0.104	0.125
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.085	0.104	0.125

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2019	8-2020	8-2021
项 目				公称直径(mm 以内)		
				700	800	900
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.656	0.740	0.852
	00150105	一般技工	工日	1.705	1.925	2.215
	00150109	高级技工	工日	0.262	0.296	0.341
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	4.324	6.656	8.352
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	7.239	10.493	12.153
	31150301	电	kW·h	2.250	2.643	3.195
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	1.102	1.241	1.391
	12310308	丙酮	kg	0.484	0.552	0.618
	12300327	氢氧化钠	kg	1.177	1.370	1.562
	12331335	酸洗膏	kg	0.636	0.811	1.014
	31150101	水	m ³	0.081	0.094	0.105
	01210101	角钢	kg	0.235	0.235	0.235
	12300342	二硫化钼	kg	0.049	0.049	0.064
	02270131	破布	kg	0.231	0.248	0.255
	31110301	棉纱头	kg	0.096	0.111	0.124
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.432	1.584	1.977
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.488	0.567	0.655
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.009	0.010	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.009	0.010	0.011
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.488	0.567	0.655
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.004	0.007	0.007
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.143	0.159	0.198
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.143	0.159	0.198

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2022	8-2023	8-2024
项 目				公称直径(mm 以内)		
				1000	1200	1400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.945	1.124	1.321
	00150105	一般技工	工日	2.457	2.923	3.435
	00150109	高级技工	工日	0.378	0.450	0.528
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	9.266	11.093	16.915
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	13.481	16.139	23.573
	31150301	电	kW·h	3.541	4.285	5.348
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	1.402	1.562	2.311
	12310308	丙酮	kg	0.685	0.779	0.873
	12300327	氢氧化钠	kg	1.990	2.386	2.782
	12331335	酸洗膏	kg	1.267	1.980	3.094
	31150101	水	m ³	0.116	0.139	0.162
	01210101	角钢	kg	0.235	0.315	0.315
	12300342	二硫化钼	kg	0.064	0.064	0.083
	02270131	破布	kg	0.272	0.286	0.310
	31110301	棉纱头	kg	0.137	0.163	0.188
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.194	2.626	3.204
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.727	0.870	1.062
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.014	0.016	0.021
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.014	0.016	0.021
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.727	0.870	1.062
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.007	0.008	0.009
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.219	0.262	0.321
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.219	0.262	0.321

12. 不锈钢翻边活动法兰(氩弧焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 管口组对, 焊接, 焊缝钝化, 法兰连接, 螺栓涂二硫化钼。 计量单位: 副

编 号				8-2025	8-2026	8-2027	8-2028
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.035	0.047	0.052
	00150105	一般技工	工日	0.081	0.091	0.123	0.135
	00150109	高级技工	工日	0.012	0.014	0.019	0.021
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.032	0.045	0.064	0.080
	12370310	氩气	m ³	0.037	0.051	0.071	0.091
	01630402	铈钨棒	g	0.067	0.091	0.127	0.157
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.037	0.045	0.061	0.075
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.007	0.010	0.022	0.026
	31150301	电	kW·h	0.035	0.046	0.057	0.070
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.011	0.021	0.043	0.043
	12310308	丙酮	kg	0.015	0.017	0.024	0.028
	12300327	氢氧化钠	kg	0.043	0.043	0.064	0.086
	12331335	酸洗膏	kg	0.008	0.009	0.013	0.016
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.045	0.045	0.045	0.056
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.088	0.103	0.136	0.167
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.002	0.007	0.007
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2029	8-2030	8-2031	8-2032
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.061	0.071	0.098	0.111
	00150105	一般技工	工日	0.158	0.185	0.254	0.291
	00150109	高级技工	工日	0.024	0.029	0.039	0.045
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.115	0.134	0.209	0.245
	12370310	氩气	m ³	0.131	0.142	0.154	0.190
	01630402	铈钨棒	g	0.236	0.249	0.260	0.307
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.089	0.122	0.157	0.212
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.030	0.030	0.044	0.054
	31150301	电	kW·h	0.081	0.081	0.102	0.132
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.064	0.075	0.096	0.139
	12310308	丙酮	kg	0.032	0.039	0.051	0.060
	12300327	氢氧化钠	kg	0.107	0.128	0.171	0.171
	12331335	酸洗膏	kg	0.020	0.024	0.033	0.039
	31150101	水	m ³	0.004	0.006	0.009	0.011
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.066	0.068	0.079	0.081
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.007	0.011	0.013
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.191	0.204	0.220	0.255
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.008	0.015	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度(630mm \times 2000mm)	台班	0.016	0.018	0.021	0.022
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.021	0.022

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2033	8-2034	8-2035	8-2036
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.132	0.166	0.198	0.255
	00150105	一般技工	工日	0.344	0.433	0.513	0.664
	00150109	高级技工	工日	0.053	0.066	0.079	0.102
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.335	0.343	0.473	1.255
	12370310	氩气	m ³	0.265	0.322	0.398	0.567
	01630402	铈钨棒	g	0.398	0.468	0.559	0.773
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.272	0.384	0.494	0.775
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.078			
	31150301	电	kW · h	0.156	0.188	0.242	0.350
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.182	0.246	0.300	0.353
	12310308	丙酮	kg	0.077	0.090	0.107	0.148
	12300327	氢氧化钠	kg	0.214	0.300	0.364	0.407
	12331335	酸洗膏	kg	0.050	0.077	0.103	0.134
	31150101	水	m ³	0.013	0.015	0.019	0.026
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.092	0.105	0.107	0.111
	31110301	棉纱头	kg	0.015	0.018	0.022	0.030
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.327	0.387	0.452	0.611
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.025	0.031	0.043
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.027			
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.028	0.031	0.043	0.044
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.028	0.031	0.043	0.044
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.025	0.031	0.043
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2037	8-2038	8-2039
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.320	0.372	0.421
	00150105	一般技工	工日	0.831	0.968	1.094
	00150109	高级技工	工日	0.128	0.149	0.169
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.611	3.461	4.020
	12370310	氩气	m ³	0.731	0.928	1.160
	01630402	铈钨棒	g	0.957	1.138	1.329
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.890	1.058	1.199
	31150301	电	kW·h	0.530	0.651	0.676
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.396	0.428	0.578
	12310308	丙酮	kg	0.184	0.218	0.253
	12300327	氢氧化钠	kg	0.514	0.621	0.728
	12331335	酸洗膏	kg	0.203	0.242	0.265
	31150101	水	m ³	0.030	0.036	0.043
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.116	0.139	0.143
	31110301	棉纱头	kg	0.036	0.043	0.049
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.786	0.919	1.022
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.056	0.068	0.079
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度(630mm×2000mm)	台班	0.048	0.051	0.054
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.048	0.051	0.054
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.003	0.004
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.003	0.004
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.056	0.068	0.079
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2040	8-2041	8-2042
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.470	0.524	0.585
	00150105	一般技工	工日	1.221	1.363	1.522
	00150109	高级技工	工日	0.188	0.210	0.234
材料	14042511	低压不锈钢翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	4.548	5.144	5.820
	12370310	氩气	m ³	1.411	1.716	2.087
	01630402	铈钨棒	g	1.508	1.711	1.942
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.491	1.854	2.306
	31150301	电	kW·h	0.765	0.866	0.980
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.738	0.942	1.203
	12310308	丙酮	kg	0.285	0.321	0.362
	12300327	氢氧化钠	kg	0.813	0.908	1.014
	12331335	酸洗膏	kg	0.328	0.406	0.503
	31150101	水	m ³	0.049	0.055	0.061
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.156	0.169	0.182
	31110301	棉纱头	kg	0.056	0.063	0.070
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.162	1.323	1.504
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.090	0.102	0.117
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度(630mm \times 2000mm)	台班	0.055	0.057	0.059
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.055	0.057	0.059
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.006	0.007
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.006	0.007
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.090	0.102	0.117
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

13. 合金钢平焊法兰(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，磨平，管口组对，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2043	8-2044	8-2045	8-2046
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.024	0.028	0.032	0.035
	00150105	一般技工	工日	0.061	0.071	0.084	0.092
	00150109	高级技工	工日	0.009	0.011	0.013	0.014
材料	17110505	低中压合金钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.060	0.066	0.085	0.097
	12370305	氧气	m ³	0.005	0.006	0.007	0.008
	12370335	乙炔气	kg	0.002	0.002	0.003	0.003
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.042	0.050	0.059	0.066
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.007	0.009	0.014	0.019
	03230101	磨头	个	0.027	0.031	0.037	0.044
	31150301	电	kW·h	0.036	0.045	0.053	0.059
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.012	0.024	0.047	0.047
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.012
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.019	0.026	0.031
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.035	0.035
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.005	0.005	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.036	0.044	0.053	0.061
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.004	0.006
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.004	0.006	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.004	0.006	0.006

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2047	8-2048	8-2049	8-2050
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.040	0.044	0.054	0.061
	00150105	一般技工	工日	0.103	0.116	0.140	0.158
	00150109	高级技工	工日	0.016	0.018	0.021	0.024
材料	17110505	低中压合金钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.109	0.150	0.280	0.317
	12370305	氧气	m ³	0.008	0.012	0.017	0.019
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.005	0.006	0.007
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.081	0.103	0.157	0.185
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.021	0.031	0.045	0.053
	03230101	磨头	个	0.052	0.063	0.083	0.097
	31150301	电	kW·h	0.068	0.070	0.107	0.125
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.071	0.083	0.106	0.153
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.024
	12310308	丙酮	kg	0.035	0.042	0.059	0.071
	11112525	铅油	kg	0.035	0.047	0.059	0.083
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.024	0.024	0.024	0.035
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.009	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.068	0.076	0.113	0.134
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.011	0.012
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.006	0.007	0.011	0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.007	0.011	0.014

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2051	8-2052	8-2053	8-2054
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.081	0.086	0.092	0.143
	00150105	一般技工	工日	0.210	0.223	0.239	0.372
	00150109	高级技工	工日	0.032	0.034	0.037	0.057
材料	17110505	低中压合金钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.391	0.457	0.562	1.407
	12370305	氧气	m ³	0.028	0.032	0.170	0.260
	12370335	乙炔气	kg	0.011	0.012	0.065	0.100
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.280	0.340	0.347	0.506
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.077	0.084		
	31150301	电	kW·h	0.172	0.181	0.249	0.442
	03230101	磨头	个	0.118			
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.201	0.271	0.330	0.389
	12060318	清油 C01-1	kg	0.024	0.024	0.035	0.035
	12310308	丙酮	kg	0.085	0.099	0.118	0.163
	11112525	铅油	kg	0.118	0.142	0.165	0.201
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.035	0.035	0.035	0.047
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.019	0.026	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.167	0.178	0.209	0.476
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.016	0.022
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.017	0.020		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.018	0.021	0.048
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.018	0.021	0.048

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2055	8-2056	8-2057
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.186	0.225	0.240
	00150105	一般技工	工日	0.485	0.585	0.624
	00150109	高级技工	工日	0.075	0.090	0.096
材料	17110505	低中压合金钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	2.859	3.539	5.289
	12370305	氧气	m ³	0.389	0.438	0.561
	12370335	乙炔气	kg	0.150	0.168	0.216
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.866	1.035	1.155
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.437	0.472	0.637
	31150301	电	kW·h	0.609	0.730	0.766
	12060318	清油 C01-1	kg	0.047	0.059	0.071
	12310308	丙酮	kg	0.203	0.241	0.278
	11112525	铅油	kg	0.236	0.295	0.354
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.047	0.059	0.071
	31110301	棉纱头	kg	0.040	0.047	0.057
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.670	0.821	0.866
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.031	0.033	0.040
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.004	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.004	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.067	0.082	0.087
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.067	0.082	0.087

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2058	8-2059	8-2060	8-2061
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.265	0.312	0.367	0.470
	00150105	一般技工	工日	0.689	0.811	0.955	1.221
	00150109	高级技工	工日	0.106	0.125	0.147	0.188
材料	17110505	低中压合金钢平焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	5.977	7.433	8.914	11.851
	12370305	氧气	m ³	0.630	0.708	0.832	1.034
	12370335	乙炔气	kg	0.242	0.272	0.320	0.398
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.643	2.182	2.503	3.363
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.814	0.956	0.979	1.144
	31150301	电	kW·h	0.867	0.941	1.220	1.573
	12060318	清油 C01-1	kg	0.083	0.094	0.094	0.105
	12310308	丙酮	kg	0.316	0.356	0.394	0.472
	11112525	铅油	kg	0.354	0.413	0.413	0.472
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.083	0.094	0.094	0.105
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.071	0.078	0.085
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.978	1.203	1.434	1.890
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.045	0.051	0.060	0.076
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.007	0.007	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.007	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.098	0.121	0.143	0.189
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.098	0.121	0.143	0.189

14. 合金钢对焊法兰(氩电联焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2062	8-2063	8-2064
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.039	0.044	0.046
	00150105	一般技工	工日	0.101	0.115	0.121
	00150109	高级技工	工日	0.015	0.018	0.019
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.021	0.038	0.052
	12370305	氧气	m ³	0.007	0.008	0.009
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.003	0.004
	12370310	氩气	m ³	0.059	0.106	0.145
	01630402	钨钨棒	g	0.119	0.212	0.289
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.027	0.032	0.037
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.009	0.015	0.019
	03230101	磨头	个	0.027	0.031	0.037
	31150301	电	kW·h	0.045	0.062	0.074
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.012	0.024	0.047
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.019	0.026
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.035
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.005	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.027	0.038	0.052
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.004	0.005
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.013	0.015	0.015

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2065	8-2066	8-2067
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.053	0.056	0.060
	00150105	一般技工	工日	0.137	0.146	0.156
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.022	0.024
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.064	0.073	0.027
	03412501	合金钢电焊条	kg			0.132
	12370305	氧气	m ³	0.011	0.015	0.015
	12370335	乙炔气	kg	0.004	0.006	0.006
	12370310	氩气	m ³	0.179	0.205	0.077
	01630402	铈钨棒	g	0.359	0.411	0.155
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.055	0.066	0.123
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.024	0.028	0.034
	03230101	磨头	个	0.044	0.052	0.050
	31150301	电	kW·h	0.086	0.101	0.083
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.047	0.071	0.066
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.009
	12310308	丙酮	kg	0.031	0.047	0.004
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.038
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.003
	02270131	破布	kg	0.024	0.024	0.019
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.007	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班			0.082
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.064	0.073	0.041
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.007	0.009
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.016	0.017	0.022
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班			0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班			0.008

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2068	8-2069	8-2070	8-2071
项 目				公称直径(mm 以内)			
				65	80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.070	0.078	0.102	0.116
	00150105	一般技工	工日	0.182	0.203	0.266	0.302
	00150109	高级技工	工日	0.028	0.031	0.041	0.046
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.256	0.424	0.519	0.555
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.039	0.045	0.059	0.076
	12370305	氧气	m ³	0.126	0.143	0.222	0.295
	12370335	乙炔气	kg	0.049	0.055	0.085	0.114
	12370310	氩气	m ³	0.129	0.153	0.198	0.235
	01630402	铈钨棒	g	0.218	0.255	0.330	0.407
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.526	0.540	0.551	0.567
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.052	0.065	0.086	0.102
	03230101	磨头	个	0.066	0.066	0.118	
	31150301	电	kW·h	0.135	0.162	0.244	0.272
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.085	0.123	0.160	0.217
	12060318	清油 C01-1	kg	0.009	0.019	0.019	0.022
	12310308	丙酮	kg	0.047	0.059	0.081	0.082
	11112525	铅油	kg	0.038	0.066	0.113	0.113
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.019	0.019	0.033	0.033
	31110301	棉纱头	kg	0.009	0.011	0.015	0.016
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.111	0.149	0.177	0.191
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.057	0.067	0.089	0.112
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.012	0.013	0.019	0.020
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.036	0.036	0.037	0.041
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.036	0.036	0.037	0.041
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001	0.001
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.011	0.015	0.018	0.019
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.015	0.018	0.019

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2072	8-2073	8-2074
项 目				公称直径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.150	0.173	0.225
	00150105	一般技工	工日	0.390	0.451	0.585
	00150109	高级技工	工日	0.060	0.070	0.090
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	1.029	1.940	3.242
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.091	0.117	0.146
	12370305	氧气	m ³	0.399	1.119	2.394
	12370335	乙炔气	kg	0.154	0.430	0.921
	12370310	氩气	m ³	0.282	0.389	0.484
	01630402	铈钨棒	g	0.493	0.645	0.810
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.615	0.654	0.669
	31150301	电	kW·h	0.312	0.448	0.597
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.264	0.312	0.349
	12060318	清油 C01-1	kg	0.028	0.028	0.038
	12310308	丙酮	kg	0.098	0.098	0.168
	11112525	铅油	kg	0.132	0.160	0.189
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019
	02270131	破布	kg	0.033	0.033	0.038
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.031	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.308	0.454	0.607
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.133	0.174	0.217
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.041	0.068	0.083
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.041	0.068	
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.031	0.045	0.061
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.031	0.045	0.061

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2075	8-2076	8-2077
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.282	0.356	0.449
	00150105	一般技工	工日	0.732	0.927	1.167
	00150109	高级技工	工日	0.113	0.143	0.180
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	4.975	7.530	10.378
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.175	0.190	0.228
	12370305	氧气	m ³	3.249	3.786	5.331
	12370335	乙炔气	kg	1.250	1.456	2.050
	12370310	氩气	m ³	0.578	0.669	0.756
	01630402	铈钨棒	g	0.965	1.067	1.206
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.757	0.805	0.849
	31150301	电	kW·h	0.723	0.902	1.099
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.378	0.510	0.651
	12060318	清油 C01-1	kg	0.047	0.047	0.057
	12310308	丙酮	kg	0.198	0.230	0.261
	11112525	铅油	kg	0.236	0.236	0.283
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.047	0.047	0.057
	31110301	棉纱头	kg	0.038	0.045	0.053
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.777	1.069	1.380
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.258	0.299	0.338
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.105	0.122	0.160
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.004
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.004
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.078	0.107	0.138
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.078	0.107	0.138

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2078	8-2079	8-2080
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.579	0.712	0.975
	00150105	一般技工	工日	1.506	1.852	2.537
	00150109	高级技工	工日	0.231	0.285	0.390
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	14.015	14.860	19.342
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.258	0.274	0.320
	12370305	氧气	m ³	6.062	9.026	12.721
	12370335	乙炔气	kg	2.332	3.471	4.893
	12370310	氩气	m ³	0.853	0.949	1.142
	01630402	铈钨棒	g	1.367	1.653	2.100
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.954	1.144	1.439
	31150301	电	kW·h	1.359	1.502	1.905
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.765	0.784	0.917
	12060318	清油 C01-1	kg	0.057	0.057	0.067
	12310308	丙酮	kg	0.295	0.325	0.389
	11112525	铅油	kg	0.283	0.312	0.341
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.057	0.066	0.075
	31110301	棉纱头	kg	0.059	0.064	0.075
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.737	1.845	2.310
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.382	0.424	0.510
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.192	0.299	0.438
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.006	0.006
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.006	0.006
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.174	0.185	0.231
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.174	0.185	0.231

15. 合金钢对焊法兰(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2081	8-2082	8-2083	8-2084
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.039	0.044	0.046	0.053
	00150105	一般技工	工日	0.101	0.115	0.121	0.137
	00150109	高级技工	工日	0.015	0.018	0.019	0.021
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.021	0.038	0.052	0.064
	12370305	氧气	m ³	0.007	0.008	0.009	0.011
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.003	0.004	0.004
	12370310	氩气	m ³	0.059	0.106	0.145	0.179
	01630402	铈钨棒	g	0.119	0.212	0.289	0.359
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.027	0.032	0.037	0.055
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.009	0.015	0.019	0.024
	03230101	磨头	个	0.027	0.031	0.037	0.044
	31150301	电	kW·h	0.045	0.062	0.074	0.086
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.012	0.024	0.047	0.047
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.012
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.019	0.026	0.031
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.035	0.035
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012	0.014
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.005	0.005	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.027	0.038	0.052	0.064
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.004	0.005	0.007
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.013	0.015	0.015	0.016

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2085	8-2086	8-2087	8-2088
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.056	0.066	0.083	0.092
	00150105	一般技工	工日	0.146	0.171	0.215	0.238
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.026	0.033	0.037
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.073	0.097	0.179	0.221
	12370305	氧气	m ³	0.015	0.015	0.023	0.027
	12370335	乙炔气	kg	0.006	0.006	0.009	0.010
	12370310	氩气	m ³	0.205	0.271	0.501	0.620
	01630402	铈钨棒	g	0.411	0.543	1.003	1.239
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.066	0.074	0.123	0.187
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.028	0.034	0.052	0.065
	03230101	磨头	个	0.052	0.055	0.066	0.081
	31150301	电	kW·h	0.101	0.120	0.147	0.187
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.051	0.066	0.085	0.129
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.019
	12310308	丙酮	kg	0.047	0.047	0.047	0.061
	11112525	铅油	kg	0.035	0.038	0.038	0.069
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.005
	02270131	破布	kg	0.014	0.019	0.019	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.008	0.009	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.073	0.117	0.164	0.193
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.009	0.012	0.013
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.017	0.022	0.036	0.036
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.036	0.036

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2089	8-2090	8-2091	8-2092
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.124	0.134	0.171	0.221
	00150105	一般技工	工日	0.322	0.348	0.447	0.572
	00150109	高级技工	工日	0.049	0.054	0.069	0.088
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.361	0.361	0.593	1.035
	12370305	氧气	m ³	0.035	0.039	0.215	0.357
	12370335	乙炔气	kg	0.013	0.015	0.083	0.137
	12370310	氩气	m ³	1.011	1.011	1.660	2.893
	01630402	铈钨棒	g	2.022	2.022	3.319	3.527
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.277	0.338	0.405	1.113
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.086	0.102		
	31150301	电	kW·h	0.278	0.285	0.380	0.404
	03230101	磨头	个	0.100			
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.160	0.217	0.264	0.331
	12060318	清油 C01-1	kg	0.019	0.020	0.028	0.030
	12310308	丙酮	kg	0.070	0.081	0.098	0.104
	11112525	铅油	kg	0.113	0.113	0.132	0.171
	12300342	二硫化钼	kg	0.005	0.010	0.010	0.016
	02270131	破布	kg	0.028	0.028	0.028	0.030
	31110301	棉纱头	kg	0.013	0.015	0.021	0.028
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.314	0.314	0.494	0.597
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.019	0.020		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.037	0.041	0.041	0.068
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.037	0.041	0.041	0.068
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.017	0.032
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002

16. 铝及铝合金翻边活动法兰(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, 焊前预热, 焊接, 焊缝酸洗, 法兰连接, 螺栓涂二硫化钼。

计量单位: 副

编 号				8-2093	8-2094	8-2095
项 目				管外径(mm 以内)		
				18	25	30
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.021	0.023	0.026
	00150105	一般技工	工日	0.055	0.060	0.068
	00150109	高级技工	工日	0.008	0.009	0.010
材料	14112502	低压铝翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.013	0.015	0.018
	12370310	氩气	m ³	0.013	0.016	0.020
	01630402	铈钨棒	g	0.020	0.027	0.035
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.003	0.003	0.005
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片			0.012
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.010	0.020	0.040
	12300327	氢氧化钠	kg	0.066	0.086	0.118
	31150301	电	kW·h			0.010
	12300362	硝酸	kg	0.020	0.024	0.026
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.004	0.007	0.008
	31150101	水	m ³	0.002	0.003	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.022	0.022	0.022
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.023	0.029	0.035
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.002
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2096	8-2097	8-2098	8-2099
项 目				管外径(mm 以内)			
				40	50	60	70
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.030	0.035	0.047	0.057
	00150105	一般技工	工日	0.078	0.091	0.121	0.148
	00150109	高级技工	工日	0.012	0.014	0.018	0.023
材料	14112502	低压铝翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.033	0.040	0.075	0.090
	12370305	氧气	m ³	0.002	0.002	0.045	0.055
	12370335	乙炔气	kg	0.001	0.001	0.017	0.021
	12370310	氩气	m ³	0.037	0.046	0.083	0.098
	01630402	铈钨棒	g	0.068	0.085	0.161	0.189
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.017	0.022	0.026	0.031
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.009	0.009	0.011	0.013
	31150301	电	kW·h	0.013	0.015	0.086	0.093
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.040	0.060	0.070	0.090
	12300327	氢氧化钠	kg	0.160	0.194	0.232	0.290
	12300362	硝酸	kg	0.034	0.038	0.044	0.060
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.010	0.012	0.014	0.016
	31150101	水	m ³	0.004	0.006	0.006	0.008
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.024	0.044	0.044	0.044
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.052	0.066	0.073	0.085
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.005	0.007	0.007
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2100	8-2101	8-2102	8-2103
项 目				管外径(mm 以内)			
				80	100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.073	0.087	0.115	0.139
	00150105	一般技工	工日	0.190	0.225	0.299	0.363
	00150109	高级技工	工日	0.030	0.035	0.046	0.056
材料	14112502	低压铝翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.103	0.113	0.143	0.204
	12370305	氧气	m ³	0.061	0.084	0.103	0.137
	12370335	乙炔气	kg	0.023	0.032	0.040	0.053
	12370310	氩气	m ³	0.111	0.123	0.155	0.277
	01630402	铈钨棒	g	0.216	0.234	0.294	0.526
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.035	0.045	0.056	0.068
	31150301	电	kW·h	0.128	0.156	0.199	0.257
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.130	0.170	0.230	0.280
	12300327	氢氧化钠	kg	0.310	0.388	0.500	0.644
	12300362	硝酸	kg	0.064	0.076	0.100	0.118
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.018	0.022	0.028	0.036
	31150101	水	m ³	0.008	0.010	0.014	0.016
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.056	0.068	0.068	0.070
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.100	0.125	0.160	0.250
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.024	0.036	0.045	0.059
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.024	0.036	0.045	0.059
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2104	8-2105	8-2106
项 目				管外径(mm 以内)		
				180	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.167	0.190	0.237
	00150105	一般技工	工日	0.435	0.495	0.615
	00150109	高级技工	工日	0.067	0.076	0.095
材料	14112502	低压铝翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.310	0.325	0.518
	12370305	氧气	m ³	0.173	0.211	0.800
	12370335	乙炔气	kg	0.067	0.081	0.308
	12370310	氩气	m ³	0.332	0.349	0.554
	01630402	铈钨棒	g	0.633	0.664	1.058
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.117	0.130	0.220
	31150301	电	kW·h	0.302	0.357	0.443
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.305	0.330	0.370
	12300327	氢氧化钠	kg	0.754	0.800	0.970
	12300362	硝酸	kg	0.144	0.172	0.200
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.042	0.050	0.056
	31150101	水	m ³	0.020	0.020	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.019	0.019
	02270131	破布	kg	0.077	0.084	0.090
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.295	0.314	0.437
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.059	0.074	0.075
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.059	0.074	0.075
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2107	8-2108	8-2109
项 目				管外径(mm 以内)		
				300	350	410
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.302	0.442	0.571
	00150105	一般技工	工日	0.787	1.150	1.485
	00150109	高级技工	工日	0.121	0.177	0.229
材料	14112502	低压铝翻边短管	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	17112507	活动法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.723	1.428	2.298
	12370305	氧气	m ³	1.055	1.654	2.397
	12370335	乙炔气	kg	0.406	0.636	0.922
	12370310	氩气	m ³	0.779	1.556	2.520
	01630402	铈钨棒	g	1.495	3.027	4.935
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.270	0.310	0.470
	31150301	电	kW·h	0.611	0.954	1.306
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.400	0.540	0.690
	12300327	氢氧化钠	kg	1.142	1.308	1.494
	12300362	硝酸	kg	0.252	0.276	0.320
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.074	0.080	0.092
	31150101	水	m ³	0.034	0.038	0.044
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.094	0.102	0.126
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.590	1.031	1.576
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.112	0.137	0.169
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.112	0.137	0.169
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.003	0.004	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.003	0.004	0.005

17. 铝及铝合金法兰(氩弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，磨平，管口组对，焊前预热，焊接，焊缝酸洗，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2110	8-2111	8-2112
项 目				管外径(mm 以内)		
				18	25	30
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.019	0.021	0.024
	00150105	一般技工	工日	0.050	0.056	0.063
	00150109	高级技工	工日	0.007	0.009	0.010
材料	17110331	低压铝法兰	片	(4.000)	(4.000)	(4.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.008	0.009	0.010
	12370310	氩气	m ³	0.011	0.013	0.017
	01630402	铈钨棒	g	0.023	0.027	0.035
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片			0.012
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.003	0.003	0.005
	31150301	电	kW·h			0.010
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.020	0.020	0.040
	12300327	氢氧化钠	kg	0.040	0.046	0.058
	12300362	硝酸	kg	0.012	0.014	0.016
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.006	0.007	0.008
	31150101	水	m ³	0.003	0.003	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.012	0.015	0.018
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.001	0.002
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2113	8-2114	8-2115	8-2116
项 目				管外径(mm 以内)			
				40	50	60	70
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.029	0.036	0.048	0.053
	00150105	一般技工	工日	0.076	0.094	0.124	0.137
	00150109	高级技工	工日	0.012	0.014	0.019	0.021
材料	17110331	低压铝法兰	片	(4.000)	(4.000)	(4.000)	(4.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.018	0.021	0.038	0.043
	12370305	氧气	m ³	0.002	0.002	0.045	0.055
	12370335	乙炔气	kg	0.001	0.001	0.017	0.021
	12370310	氩气	m ³	0.034	0.043	0.080	0.095
	01630402	铈钨棒	g	0.068	0.085	0.161	0.189
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.017	0.022	0.026	0.031
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.009	0.009	0.011	0.013
	31150301	电	kW·h	0.013	0.015	0.023	0.025
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.040	0.060	0.070	0.090
	12300327	氢氧化钠	kg	0.080	0.094	0.112	0.130
	12300362	硝酸	kg	0.024	0.028	0.034	0.040
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.010	0.012	0.014	0.016
	31150101	水	m ³	0.004	0.006	0.006	0.008
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.014	0.024	0.024	0.024
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.028	0.033	0.038	0.042
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.004	0.005	0.007	0.007
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2117	8-2118	8-2119
项 目				管外径(mm 以内)		
				80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.063	0.072	0.097
	00150105	一般技工	工日	0.164	0.189	0.253
	00150109	高级技工	工日	0.025	0.029	0.039
材料	17110331	低压铝法兰	片	(4.000)	(4.000)	(4.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.050	0.054	0.069
	12370305	氧气	m ³	0.061	0.084	0.103
	12370335	乙炔气	kg	0.023	0.032	0.040
	12370310	氩气	m ³	0.108	0.117	0.147
	01630402	铈钨棒	g	0.216	0.234	0.294
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.035	0.045	0.056
	31150301	电	kW·h	0.048	0.058	0.083
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.130	0.170	0.230
	12300327	氢氧化钠	kg	0.150	0.188	0.220
	12300362	硝酸	kg	0.044	0.056	0.070
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.018	0.022	0.028
	31150101	水	m ³	0.008	0.010	0.014
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006
	02270131	破布	kg	0.026	0.038	0.038
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.048	0.059	0.074
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.024	0.036	0.045
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.024	0.036	0.045

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2120	8-2121	8-2122
项 目				管外径(mm 以内)		
				150	180	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.121	0.146	0.167
	00150105	一般技工	工日	0.314	0.380	0.436
	00150109	高级技工	工日	0.049	0.058	0.067
材料	17110331	低压铝法兰	片	(4.000)	(4.000)	(4.000)
	03430111	铝锰合金焊丝 丝 321 $\phi 1\sim 6$	kg	0.117	0.147	0.163
	12370305	氧气	m ³	0.118	0.173	0.211
	12370335	乙炔气	kg	0.045	0.067	0.081
	12370310	氩气	m ³	0.263	0.316	0.332
	01630402	铈钨棒	g	0.526	0.633	0.664
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.068	0.117	0.130
	31150301	电	kW·h	0.101	0.126	0.143
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.280	0.297	0.330
	12300327	氢氧化钠	kg	0.304	0.394	0.420
	12300362	硝酸	kg	0.088	0.104	0.122
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.036	0.042	0.050
	31150101	水	m ³	0.016	0.020	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.040	0.042	0.044
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.112	0.140	0.155
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.059	0.059	0.074
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.059	0.059	0.074

18. 低压塑料法兰(热熔焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 磨平, 管口组对, 焊前预热, 焊接, 法兰连接, 螺栓涂二硫化钼。

计量单位: 副

编 号				8-2123	8-2124	8-2125
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.017	0.021	0.024
	00150105	一般技工	工日	0.020	0.026	0.028
	00150109	高级技工	工日	0.017	0.021	0.024
材料	17090111	塑料法兰(带短管)	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.020	0.040	0.040
	31110301	棉纱头	kg	0.004	0.005	0.007
	03270102	铁砂布	张	0.030	0.036	0.040
	03652422	钢锯条	根	0.149	0.187	0.238
	12310308	丙酮	kg	0.020	0.020	0.030
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.038	0.051	0.060

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2126	8-2127	8-2128
项 目				管外径(mm 以内)		
				40	50	75
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.028	0.030	0.036
	00150105	一般技工	工日	0.033	0.037	0.043
	00150109	高级技工	工日	0.028	0.030	0.036
材料	17090111	塑料法兰(带短管)	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.060	0.070	0.090
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.008	0.012
	03270102	铁砂布	张	0.046	0.060	0.085
	03652422	钢锯条	根	0.303	0.305	
	12310308	丙酮	kg	0.030	0.040	0.050
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班			0.009
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.068	0.085	0.108

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2129	8-2130	8-2131
项 目				管外径(mm 以内)		
				89	110	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.039	0.045	0.050
	00150105	一般技工	工日	0.047	0.053	0.060
	00150109	高级技工	工日	0.039	0.045	0.050
材料	17090111	塑料法兰(带短管)	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.130	0.170	0.280
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.015	0.019
	03270102	铁砂布	张	0.100	0.149	0.196
	12310308	丙酮	kg	0.060	0.070	0.100
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.013
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.009	0.009	0.009
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.124	0.160	0.191
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2132	8-2133
项 目				管外径(mm 以内)	
				200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.079	0.107
	00150105	一般技工	工日	0.095	0.128
	00150109	高级技工	工日	0.079	0.107
材料	17090111	塑料法兰(带短管)	片	(2.000)	(2.000)
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.330	0.370
	31110301	棉纱头	kg	0.033	0.040
	03270102	铁砂布	张	0.321	0.505
	12310308	丙酮	kg	0.140	0.170
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.019
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99210103	木工圆锯机 直径 500mm	台班	0.018	0.018
	99250918	热熔对接焊机 直径 630mm	台班	0.449	0.628
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001

19. 低压玻璃钢法兰(环氧树脂)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2134	8-2135	8-2136
项 目				管外径(mm 以内)		
				25	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.060	0.095	0.119
	00150105	一般技工	工日	0.040	0.063	0.079
材料	17112534	玻璃钢法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	11410304	环氧树脂 618	kg	0.124	0.165	0.227
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.001	0.001	0.002
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.047	0.071	0.083
	03270102	铁砂布	张		0.008	0.012
	04090700	石英粉	kg	0.127	0.197	0.247
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.004	0.004
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.008	0.012	0.016
	12310308	丙酮	kg	0.031	0.048	0.061
	12310307	乙二胺	kg	0.006	0.010	0.012
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	0.831	1.291	1.613
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.002	0.003	0.003

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2137	8-2138	8-2139
项 目				管外径(mm 以内)		
				80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.210	0.263	0.393
	00150105	一般技工	工日	0.141	0.175	0.262
材料	17112534	玻璃钢法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	11410304	环氧树脂 618	kg	0.453	0.556	0.886
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.002	0.003	0.004
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.153	0.201	0.271
	03270102	铁砂布	张	0.021	0.023	0.042
	04090700	石英粉	kg	0.498	0.622	0.996
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.013
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.031	0.039	0.063
	12310308	丙酮	kg	0.122	0.152	0.244
	12310307	乙二胺	kg	0.024	0.030	0.049
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	3.256	4.057	6.501
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.007	0.008	0.010

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2140	8-2141	8-2142
项 目				管外径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.523	0.663	0.764
	00150105	一般技工	工日	0.348	0.442	0.509
材料	17112534	玻璃钢法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	11410304	环氧树脂 618	kg	1.215	1.609	2.410
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.004	0.005	0.006
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.330	0.389	0.437
	03270102	铁砂布	张	0.062	0.082	0.124
	04090700	石英粉	kg	1.370	1.809	2.707
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.086	0.114	0.170
	12310308	丙酮	kg	0.335	0.443	0.663
	12310307	乙二胺	kg	0.067	0.089	0.133
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	8.946	11.810	17.676
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.012	0.014	0.018
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2143	8-2144	8-2145
项 目				管外径(mm 以内)		
				300	400	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.012	1.559	2.082
	00150105	一般技工	工日	0.675	1.039	1.387
材料	17112534	玻璃钢法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	11410304	环氧树脂 618	kg	3.214	5.315	7.272
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.006	0.007	0.008
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.472	0.814	0.979
	03270102	铁砂布	张	0.163	0.268	0.367
	04090700	石英粉	kg	3.600	5.951	8.144
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	12310323	邻苯二甲酸二丁酯	kg	0.227	0.375	0.512
	12310308	丙酮	kg	0.881	1.456	1.993
	12310307	乙二胺	kg	0.176	0.291	0.399
	13070304	玻璃布 $\delta 0.2$	m ²	23.513	35.862	53.175
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.024	0.029	0.035
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001

二、中压法兰

1. 碳钢对焊法兰(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2146	8-2147	8-2148
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.021	0.026	0.029
	00150105	一般技工	工日	0.046	0.056	0.063
	00150109	高级技工	工日	0.017	0.020	0.023
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.054	0.069	0.100
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.060	0.076	0.119
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.010	0.013	0.018
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.100	0.113	0.145
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.024	0.024	0.047
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.035
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.029	0.046	0.062
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.004	0.006
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.004	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.004	0.006

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2149	8-2150	8-2151
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.036	0.039
	00150105	一般技工	工日	0.069	0.077	0.085
	00150109	高级技工	工日	0.025	0.028	0.031
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.150	0.160	0.200
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.155	0.210	0.223
	03210211	砂轮片 ϕ 400	片	0.025	0.029	0.043
	03230101	磨头	个	0.039	0.044	0.053
	31150301	电	kW·h	0.164	0.197	0.206
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.047	0.071	0.083
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.047
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.007	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.076	0.088	0.107
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.009	0.010
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.008	0.009	0.011
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.009	0.011

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2152	8-2153	8-2154	8-2155
项 目				公称直径(mm 以内)			
				65	80	100	125
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.046	0.050	0.060	0.073
	00150105	一般技工	工日	0.100	0.111	0.132	0.162
	00150109	高级技工	工日	0.037	0.040	0.048	0.059
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.440	0.628	0.834	1.296
	12370305	氧气	m ³	0.317	0.369	0.470	0.620
	12370335	乙炔气	kg	0.122	0.142	0.181	0.238
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.436	0.572	0.766	1.100
	03230101	磨头	个	0.070	0.082	0.106	
	31150301	电	kW·h	0.193	0.234	0.306	0.384
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.106	0.153	0.201	0.271
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.024	0.024	0.024
	11112525	铅油	kg	0.059	0.083	0.130	0.142
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.024	0.024	0.035	0.035
	31110301	棉纱头	kg	0.012	0.014	0.017	0.020
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.164	0.193	0.267	0.313
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001	0.001
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.019	0.027	0.031
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001	0.001
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.019	0.027	0.031

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2156	8-2157	8-2158
项 目				公称直径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.090	0.105	0.143
	00150105	一般技工	工日	0.198	0.231	0.313
	00150109	高级技工	工日	0.072	0.084	0.114
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	1.800	3.400	5.400
	12370305	氧气	m ³	0.775	1.050	1.470
	12370335	乙炔气	kg	0.298	0.404	0.565
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.534	2.365	3.402
	31150301	电	kW·h	0.467	0.668	0.897
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.330	0.389	0.437
	12060318	清油 C01-1	kg	0.035	0.035	0.047
	11112525	铅油	kg	0.165	0.236	0.236
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019
	02270131	破布	kg	0.035	0.047	0.047
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.033	0.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.396	0.587	0.764
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.039	0.059	0.076
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.039	0.059	0.076

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2159	8-2160	8-2161
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.170	0.253	0.317
	00150105	一般技工	工日	0.374	0.556	0.698
	00150109	高级技工	工日	0.136	0.202	0.253
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	7.600	10.800	14.000
	12370305	氧气	m ³	1.890	2.120	2.464
	12370335	乙炔气	kg	0.727	0.815	0.948
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.598	5.848	7.280
	31150301	电	kW·h	1.112	1.405	1.752
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.472	0.637	0.814
	12060318	清油 C01-1	kg	0.047	0.047	0.071
	11112525	铅油	kg	0.295	0.295	0.354
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.047	0.047	0.071
	31110301	棉纱头	kg	0.047	0.057	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.962	1.311	1.688
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.096	0.131	0.169
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.096	0.131	0.169

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2162	8-2163	8-2164
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.381	0.458	0.599
	00150105	一般技工	工日	0.838	1.008	1.318
	00150109	高级技工	工日	0.305	0.367	0.480
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	15.600	21.257	27.267
	12370305	氧气	m ³	3.160	3.556	4.623
	12370335	乙炔气	kg	1.215	1.368	1.778
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	8.198	9.313	13.697
	31150301	电	kW·h	1.931	2.399	3.248
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.956	0.979	1.144
	12060318	清油 C01-1	kg	0.071	0.071	0.071
	11112525	铅油	kg	0.354	0.389	0.424
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.071	0.083	0.095
	31110301	棉纱头	kg	0.071	0.078	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.115	2.340	2.993
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.212	0.234	0.300
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.212	0.234	0.300

2. 碳钢对焊法兰(氩电联焊)

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，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2165	8-2166	8-2167
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.026	0.031	0.036
	00150105	一般技工	工日	0.056	0.068	0.078
	00150109	高级技工	工日	0.020	0.025	0.029
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.028	0.035	0.060
	12370310	氩气	m ³	0.077	0.099	0.160
	01630402	铈钨棒	g	0.154	0.197	0.320
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.058	0.073	0.119
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.010	0.013	0.018
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.100	0.113	0.147
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.024	0.024	0.047
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.035
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.030	0.043	0.060
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.005	0.006

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2168	8-2169
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.042	0.049
	00150105	一般技工	工日	0.092	0.107
	00150109	高级技工	工日	0.033	0.039
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.080	0.100
	12370305	氧气	m ³	0.013	0.014
	12370335	乙炔气	kg	0.005	0.005
	12370310	氩气	m ³	0.220	0.260
	01630402	钨钨棒	g	0.430	0.500
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.155	0.208
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.025	0.029
	03230101	磨头	个	0.039	0.044
	31150301	电	kW·h	0.168	0.206
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.047	0.071
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.012	0.012
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.074	0.084
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.009

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2170	8-2171	8-2172
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.054	0.064	0.071
	00150105	一般技工	工日	0.118	0.141	0.157
	00150109	高级技工	工日	0.043	0.051	0.057
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.095	0.360	0.530
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.043	0.044	0.046
	12370305	氧气	m ³	0.019	0.230	0.258
	12370335	乙炔气	kg	0.007	0.088	0.099
	12370310	氩气	m ³	0.121	0.122	0.130
	01630402	钨钨棒	g	0.242	0.242	0.260
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.217	0.430	0.568
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.043	0.064	0.086
	03230101	磨头	个	0.053	0.070	0.082
	31150301	电	kW·h	0.220	0.211	0.256
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.083	0.106	0.153
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.024
	11112525	铅油	kg	0.085	0.090	0.083
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.024	0.024	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.076	0.119	0.141
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.050	0.071	0.089
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.010	0.014	0.016
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.008	0.012	0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.012	0.014

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2173	8-2174	8-2175	8-2176
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.088	0.114	0.124	0.173
	00150105	一般技工	工日	0.194	0.250	0.272	0.382
	00150109	高级技工	工日	0.070	0.091	0.099	0.139
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.700	1.146	1.600	2.800
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.062	0.070	0.086	0.120
	12370305	氧气	m ³	0.320	0.418	0.746	1.000
	12370335	乙炔气	kg	0.123	0.161	0.287	0.385
	12370310	氩气	m ³	0.174	0.200	0.240	0.340
	01630402	铈钨棒	g	0.348	0.400	0.480	0.680
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.758	1.090	1.521	2.345
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.115	0.150		
	31150301	电	kW·h	0.338	0.424	0.521	0.758
	03230101	磨头	个	0.106			
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.201	0.271	0.330	0.389
	12060318	清油 C01-1	kg	0.024	0.024	0.035	0.035
	11112525	铅油	kg	0.130	0.142	0.165	0.236
	01210101	角钢	kg				0.179
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.035	0.035	0.035	0.047
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.020	0.025	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.210	0.245	0.322	0.499
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.109	0.130	0.156	0.214
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.077	0.112
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.025	0.026		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.021	0.024	0.033	0.050
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.021	0.024	0.033	0.050

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2177	8-2178	8-2179	8-2180
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.226	0.287	0.337	0.412
	00150105	一般技工	工日	0.497	0.632	0.742	0.907
	00150109	高级技工	工日	0.181	0.230	0.270	0.330
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	4.400	7.800	10.600	13.800
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.152	0.180	0.212	0.260
	12370305	氧气	m ³	1.410	1.680	2.010	2.351
	12370335	乙炔气	kg	0.542	0.646	0.773	0.904
	12370310	氩气	m ³	0.420	0.506	0.600	0.696
	01630402	铈钨棒	g	0.840	1.020	1.180	1.390
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	3.382	4.564	5.812	7.172
	31150301	电	kW·h	1.005	1.252	1.565	1.840
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.437	0.472	0.637	0.814
	12060318	清油 C01-1	kg	0.047	0.047	0.047	0.071
	11112525	铅油	kg	0.236	0.295	0.295	0.354
	01210101	角钢	kg	0.179	0.236	0.236	0.236
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.047	0.047	0.047	0.071
	31110301	棉纱头	kg	0.040	0.047	0.057	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.669	0.859	1.188	1.544
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.268	0.319	0.370	0.418
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.140	0.169	0.197	0.227
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.067	0.086	0.119	0.155
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.067	0.086	0.119	0.155

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2181	8-2182	8-2183
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.490	0.580	0.747
	00150105	一般技工	工日	1.078	1.276	1.644
	00150109	高级技工	工日	0.392	0.464	0.598
材料	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	15.200	20.348	26.101
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.300	0.391	0.505
	12370305	氧气	m ³	2.860	3.470	4.400
	12370335	乙炔气	kg	1.100	1.335	1.692
	12370310	氩气	m ³	0.760	1.094	1.415
	01630402	铈钨棒	g	1.520	2.189	2.830
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	8.158	9.260	13.630
	31150301	电	kW·h	2.111	2.659	3.585
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.956	0.979	1.144
	12060318	清油 C01-1	kg	0.071	0.071	0.071
	11112525	铅油	kg	0.354	0.389	0.424
	01210101	角钢	kg	0.236	0.236	0.236
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.071	0.083	0.095
	31110301	棉纱头	kg	0.071	0.078	0.092
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.948	2.155	2.767
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.471	0.524	0.629
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.268	0.288	0.348
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.007	0.007
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.007	0.007
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.195	0.216	0.277
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.195	0.216	0.277

3. 铜及铜合金对焊法兰(氧乙炔焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 坡口磨平, 焊前预热, 焊接, 法兰连接, 螺栓涂二硫化钼。

计量单位: 副

编 号				8-2184	8-2185	8-2186
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	30	40
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.030	0.041	0.043
	00150105	一般技工	工日	0.066	0.090	0.094
	00150109	高级技工	工日	0.024	0.033	0.034
材料	17070132	中压铜对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.020	0.042	0.058
	12370305	氧气	m ³	0.095	0.204	0.336
	12370335	乙炔气	kg	0.037	0.078	0.129
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.012	0.017	0.022
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.007	0.014	0.022
	31150301	电	kW·h	0.010	0.015	0.020
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.010	0.040	0.040
	12300378	硼砂	kg	0.005	0.008	0.011
	12060318	清油 C01-1	kg	0.001	0.001	0.001
	03270102	铁砂布	张	0.014	0.018	0.030
	11112525	铅油	kg	0.030	0.030	0.030
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.010	0.010	0.010
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.002	0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.004	0.007

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2187	8-2188	8-2189
项 目				管外径(mm 以内)		
				50	65	75
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.054	0.057	0.061
	00150105	一般技工	工日	0.118	0.126	0.134
	00150109	高级技工	工日	0.043	0.046	0.049
材料	17070132	中压铜对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.098	0.128	0.150
	12370305	氧气	m ³	0.387	0.490	0.593
	12370335	乙炔气	kg	0.149	0.188	0.228
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.070	0.092	0.108
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.031	0.037	0.041
	31150301	电	kW·h	0.022	0.025	0.025
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.060	0.070	0.090
	12300378	硼砂	kg	0.013	0.026	0.030
	12060318	清油 C01-1	kg	0.001	0.001	0.001
	03270102	铁砂布	张	0.038	0.056	0.066
	11112525	铅油	kg	0.030	0.040	0.050
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.020	0.020	0.020
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.002	0.002
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.012	0.014	0.016

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2190	8-2191	8-2192	8-2193
项 目				管外径 (mm 以内)			
				85	100	120	150
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.066	0.072	0.091	0.109
	00150105	一般技工	工日	0.145	0.157	0.199	0.239
	00150109	高级技工	工日	0.052	0.057	0.072	0.087
材料	17070132	中压铜对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.216	0.245	0.350	0.438
	12370305	氧气	m ³	0.865	0.978	1.387	1.740
	12370335	乙炔气	kg	0.333	0.376	0.533	0.669
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.200	0.281	0.402	0.507
	31150301	电	kW · h	0.025	0.030	0.043	0.053
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.130	0.170	0.230	0.280
	12300378	硼砂	kg	0.044	0.049	0.070	0.088
	12060318	清油 C01-1	kg	0.002	0.002	0.002	0.003
	03270102	铁砂布	张	0.066	0.084	0.096	0.128
	11112525	铅油	kg	0.070	0.100	0.120	0.140
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006	0.013
	02270131	破布	kg	0.020	0.012	0.016	0.018
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.003	0.003	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.106	0.109	0.156	0.195
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.001	0.001	0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.106	0.109	0.156	0.195

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2194	8-2195	8-2196	8-2197
项 目				管外径(mm 以内)			
				185	200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.126	0.166	0.208	0.256
	00150105	一般技工	工日	0.277	0.365	0.458	0.563
	00150109	高级技工	工日	0.100	0.133	0.166	0.204
材料	17070132	中压铜对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430511	铜气焊丝	kg	0.542	0.916	1.150	1.382
	12370305	氧气	m ³	2.154	3.436	4.311	5.182
	12370335	乙炔气	kg	0.828	1.322	1.658	1.993
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.630	0.902	1.136	1.371
	31150301	电	kW·h	0.065	0.083	0.103	0.123
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.314	0.330	0.370	0.400
	12300378	硼砂	kg	0.108	0.184	0.230	0.276
	12060318	清油 C01-1	kg	0.003	0.003	0.004	0.005
	03270102	铁砂布	张	0.170	0.188	0.266	0.344
	11112525	铅油	kg	0.153	0.170	0.200	0.250
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.019	0.029
	02270131	破布	kg	0.024	0.026	0.032	0.038
	31110301	棉纱头	kg	0.005	0.006	0.008	0.008
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.241	0.274	0.342	0.411
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.002	0.002	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.241	0.274	0.342	0.411

4. 不锈钢对焊法兰(电弧焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 坡口磨平, 焊接, 焊缝钝化, 法兰连接, 螺栓涂二硫化钼。

计量单位: 副

编 号				8-2198	8-2199	8-2200
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.027	0.030	0.035
	00150105	一般技工	工日	0.060	0.066	0.078
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.024	0.028
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.036	0.044	0.065
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.073	0.090	0.135
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.015	0.024
	31150301	电	kW·h	0.138	0.150	0.186
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.020	0.020	0.040
	12310308	丙酮	kg	0.015	0.017	0.024
	12331335	酸洗膏	kg	0.010	0.011	0.016
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.003	0.005	0.005
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.034	0.042	0.057
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.003	0.007
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.004	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.004	0.006

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2201	8-2202	8-2203
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.039	0.049	0.051
	00150105	一般技工	工日	0.086	0.108	0.114
	00150109	高级技工	工日	0.031	0.039	0.041
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.080	0.123	0.180
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.167	0.234	0.336
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.028	0.034	0.038
	31150301	电	kW·h	0.206	0.250	0.306
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.040	0.060	0.070
	12310308	丙酮	kg	0.028	0.032	0.039
	12331335	酸洗膏	kg	0.019	0.024	0.029
	31150101	水	m ³	0.004	0.004	0.006
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.004
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.008	0.094
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.071	0.093	0.112
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.008	0.011	0.014
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.007	0.009	0.011
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.007	0.009	0.011

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2204	8-2205	8-2206
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.066	0.070	0.099
	00150105	一般技工	工日	0.146	0.154	0.218
	00150109	高级技工	工日	0.053	0.056	0.079
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.320	0.414	0.620
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.596	0.969	1.195
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.060	0.083	0.112
	31150301	电	kW·h	0.397	0.310	0.434
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.090	0.130	0.170
	12310308	丙酮	kg	0.051	0.060	0.077
	12331335	酸洗膏	kg	0.040	0.047	0.060
	31150101	水	m ³	0.008	0.010	0.012
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006
	02270131	破布	kg	0.004	0.006	0.006
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.011	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.159	0.209	0.274
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.020	0.030	0.033
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.041	0.052
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.041	0.052
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.016	0.021	0.028
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.016	0.021	0.028

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2207	8-2208	8-2209
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.108	0.126	0.166
	00150105	一般技工	工日	0.237	0.278	0.365
	00150109	高级技工	工日	0.086	0.101	0.133
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.820	1.178	2.229
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.407	2.312	3.517
	31150301	电	kW·h	0.486	0.651	0.968
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.230	0.280	0.330
	12310308	丙酮	kg	0.090	0.107	0.148
	12331335	酸洗膏	kg	0.092	0.124	0.161
	31150101	水	m ³	0.014	0.018	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.008	0.010	0.014
	31110301	棉纱头	kg	0.016	0.025	0.031
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.356	0.445	0.660
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.090	0.110	0.159
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.090	0.110	0.159
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.036	0.044	0.066
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.036	0.044	0.066

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2210	8-2211	8-2212
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.238	0.286	0.331
	00150105	一般技工	工日	0.524	0.630	0.728
	00150109	高级技工	工日	0.191	0.229	0.265
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	3.662	5.562	8.340
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.381	7.115	9.178
	31150301	电	kW·h	1.313	1.641	2.056
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.370	0.400	0.540
	12310308	丙酮	kg	0.184	0.218	0.253
	12331335	酸洗膏	kg	0.244	0.290	0.318
	31150101	水	m ³	0.028	0.034	0.040
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.018	0.020	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.032	0.038	0.045
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.907	1.201	1.637
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.208	0.262	0.316
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.208	0.262	0.316
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.090	0.120	0.164
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.090	0.120	0.164

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2213	8-2214	8-2215
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.402	0.462	0.532
	00150105	一般技工	工日	0.884	1.017	1.170
	00150109	高级技工	工日	0.322	0.370	0.425
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	11.434	15.376	17.016
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	11.577	14.431	16.036
	31150301	电	kW·h	2.490	3.007	3.330
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.690	0.794	0.913
	12310308	丙酮	kg	0.285	0.317	0.349
	12331335	酸洗膏	kg	0.394	0.443	0.502
	31150101	水	m ³	0.046	0.053	0.061
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038
	02270131	破布	kg	0.026	0.030	0.034
	31110301	棉纱头	kg	0.053	0.059	0.064
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.108	2.424	2.787
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.376	0.432	0.497
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.004	0.005	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.004	0.005	0.005
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.376	0.432	0.497
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.211	0.243	0.279
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.211	0.243	0.279

5. 不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，焊缝钝化，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2216	8-2217	8-2218
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.068	0.084	0.098
	00150105	一般技工	工日	0.149	0.184	0.215
	00150109	高级技工	工日	0.054	0.067	0.078
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.135	0.246	0.321
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.042	0.052	0.072
	12370310	氩气	m ³	0.117	0.146	0.202
	01630402	钨钨棒	g	0.184	0.206	0.272
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.100	0.124	0.194
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.038	0.060	0.083
	31150301	电	kW·h	0.103	0.138	0.166
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.070	0.090	0.130
	12310308	丙酮	kg	0.036	0.048	0.056
	12331335	酸洗膏	kg	0.029	0.040	0.047
	31150101	水	m ³	0.060	0.008	0.010
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.004	0.004	0.006
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.010	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.083	0.122	0.160
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.090	0.101	0.125
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.014	0.020	0.030
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.023	0.037	0.042
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.008	0.013	0.016
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.008	0.013	0.016

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2219	8-2220	8-2221	8-2222
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.129	0.149	0.170	0.221
	00150105	一般技工	工日	0.284	0.328	0.374	0.486
	00150109	高级技工	工日	0.103	0.119	0.136	0.177
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.528	0.688	1.016	2.015
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.090	0.123	0.149	0.243
	12370310	氩气	m ³	0.252	0.344	0.418	0.681
	01630402	铈钨棒	g	0.316	0.417	0.498	0.689
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.251	0.335	0.508	0.870
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.112			
	31150301	电	kW·h	0.224	0.282	0.332	0.478
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.170	0.230	0.280	0.330
	12310308	丙酮	kg	0.072	0.084	0.100	0.138
	12331335	酸洗膏	kg	0.060	0.092	0.124	0.161
	31150101	水	m ³	0.012	0.014	0.018	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.006	0.008	0.010	0.014
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.017	0.021	0.028
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.214	0.278	0.365	0.566
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.149	0.191	0.222	0.305
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.033			
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.042	0.043	0.046	0.052
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.022	0.028	0.037	0.057
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.022	0.028	0.037	0.057
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.026	0.033	0.047
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.026	0.033	0.047
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2223	8-2224	8-2225
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.279	0.330	0.402
	00150105	一般技工	工日	0.615	0.727	0.884
	00150109	高级技工	工日	0.223	0.264	0.322
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	3.407	5.275	8.033
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.306	0.377	0.438
	12370310	氩气	m ³	0.855	1.056	1.226
	01630402	铈钨棒	g	0.860	1.024	1.187
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.402	2.500	5.255
	31150301	电	kW·h	0.649	0.788	0.928
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.370	0.400	0.540
	12310308	丙酮	kg	0.172	0.204	0.236
	12331335	酸洗膏	kg	0.244	0.290	0.318
	31150101	水	m ³	0.028	0.034	0.040
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.018	0.020	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.040	0.046
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.761	0.976	1.350
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.393	0.463	0.508
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.061	0.077	0.093
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.061	0.075	0.095
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.061	0.077	0.093
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.076	0.098	0.135
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.076	0.098	0.135

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2226	8-2227	8-2228
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.480	0.551	0.634
	00150105	一般技工	工日	1.055	1.214	1.395
	00150109	高级技工	工日	0.384	0.441	0.507
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	11.114	12.781	14.698
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.575	0.661	0.760
	12370310	氩气	m ³	1.610	1.852	2.129
	01630402	铈钨棒	g	1.341	1.542	1.773
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	6.558	7.542	8.673
	31150301	电	kW·h	1.165	1.340	1.541
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.690	0.794	0.913
	12310308	丙酮	kg	0.266	0.306	0.352
	12331335	酸洗膏	kg	0.394	0.443	0.502
	31150101	水	m ³	0.046	0.053	0.061
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038
	02270131	破布	kg	0.026	0.030	0.034
	31110301	棉纱头	kg	0.052	0.060	0.069
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.754	2.017	2.320
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.574	0.661	0.760
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.110	0.127	0.146
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.120	0.138	0.158
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.004	0.005	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.004	0.005	0.005
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.110	0.127	0.146
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.176	0.202	0.232
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.176	0.202	0.232

6. 不锈钢对焊法兰(氩弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，焊接，焊缝钝化，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2229	8-2230	8-2231	8-2232
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.028	0.031	0.035	0.039
	00150105	一般技工	工日	0.061	0.068	0.078	0.086
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.025	0.028	0.031
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.019	0.023	0.033	0.042
	12370310	氩气	m ³	0.053	0.065	0.093	0.118
	01630402	铈钨棒	g	0.100	0.123	0.180	0.224
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.032	0.039	0.050	0.062
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.010	0.012	0.024	0.028
	31150301	电	kW·h	0.015	0.020	0.025	0.030
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.020	0.020	0.040	0.040
	12310308	丙酮	kg	0.010	0.010	0.015	0.017
	12331335	酸洗膏	kg	0.010	0.011	0.016	0.019
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.002	0.002	0.002	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.039	0.047	0.058	0.072
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.003	0.007	0.008
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.015	0.015	0.017	0.017
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2233	8-2234	8-2235	8-2236
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.049	0.069	0.086	0.102
	00150105	一般技工	工日	0.109	0.151	0.189	0.225
	00150109	高级技工	工日	0.040	0.055	0.069	0.082
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.063	0.109	0.172	0.226
	12370310	氩气	m ³	0.178	0.289	0.483	0.634
	01630402	铈钨棒	g	0.344	0.562	0.944	1.234
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.073	0.092	0.131	0.173
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.034	0.038	0.060	0.083
	31150301	电	kW·h	0.043	0.063	0.091	0.118
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.060	0.070	0.090	0.130
	12310308	丙酮	kg	0.024	0.036	0.048	0.056
	12331335	酸洗膏	kg	0.024	0.029	0.040	0.047
	31150101	水	m ³	0.004	0.006	0.008	0.010
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.002	0.004	0.004	0.006
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.008	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.096	0.150	0.201	0.259
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.015	0.021	0.031
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.019	0.026	0.039	0.041
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2237	8-2238	8-2239	8-2240
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.139	0.158	0.194	0.287
	00150105	一般技工	工日	0.306	0.348	0.427	0.631
	00150109	高级技工	工日	0.111	0.126	0.155	0.229
材料	17030305	中压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.348	0.454	0.646	1.245
	12370310	氩气	m ³	0.975	1.270	1.809	3.485
	01630402	铈钨棒	g	1.888	2.456	3.506	6.635
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.223	0.292	0.396	0.680
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.112			
	31150301	电	kW·h	0.171	0.224	0.307	0.556
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.170	0.230	0.280	0.330
	12310308	丙酮	kg	0.072	0.084	0.100	0.138
	12331335	酸洗膏	kg	0.060	0.092	0.124	0.161
	31150101	水	m ³	0.012	0.014	0.018	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.006	0.008	0.010	0.014
	31110301	棉纱头	kg	0.011	0.014	0.017	0.022
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.354	0.459	0.626	1.133
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.033			
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.026	0.033	0.047
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.042	0.043	0.046	0.052
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.026	0.033	0.047
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002	0.002

7. 合金钢对焊法兰(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2241	8-2242	8-2243	8-2244
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.043	0.049	0.051	0.058
	00150105	一般技工	工日	0.094	0.106	0.113	0.127
	00150109	高级技工	工日	0.034	0.039	0.041	0.046
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.044	0.078	0.105	0.131
	12370305	氧气	m ³	0.007	0.008	0.009	0.011
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.003	0.004	0.004
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.061	0.076	0.085	0.096
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.009	0.014	0.019	0.024
	31150301	电	kW·h	0.045	0.062	0.077	0.089
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.012	0.024	0.047	0.047
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.012
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.019	0.026	0.031
	11112525	铅油	kg	0.035	0.035	0.035	0.035
	03230101	磨头	个	0.027	0.031	0.037	0.044
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.005	0.005	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.048	0.069	0.089	0.110
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.004	0.006	0.009
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.016	0.019	0.019	0.020
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.005	0.007	0.009	0.011
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.005	0.007	0.009	0.011

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2245	8-2246	8-2247	8-2248
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.062	0.069	0.084	0.093
	00150105	一般技工	工日	0.136	0.151	0.184	0.204
	00150109	高级技工	工日	0.049	0.055	0.067	0.074
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.150	0.232	0.430	0.505
	12370305	氧气	m ³	0.015	0.018	0.028	0.032
	12370335	乙炔气	kg	0.006	0.007	0.011	0.012
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.111	0.158	0.247	0.289
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.028	0.038	0.065	0.078
	31150301	电	kW·h	0.104	0.122	0.169	0.202
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.071	0.083	0.106	0.153
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.024
	12310308	丙酮	kg	0.047	0.047	0.059	0.073
	11112525	铅油	kg	0.035	0.047	0.047	0.083
	03230101	磨头	个	0.052	0.063	0.083	0.097
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.024	0.024	0.024	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.009	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.125	0.150	0.217	0.257
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.010	0.014	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.021	0.029	0.045	0.045
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.013	0.015	0.022	0.026
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.013	0.015	0.022	0.026

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2249	8-2250	8-2251	8-2252
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.119	0.134	0.142	0.196
	00150105	一般技工	工日	0.262	0.296	0.312	0.430
	00150109	高级技工	工日	0.095	0.108	0.114	0.156
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.859	1.007	1.436	2.718
	12370305	氧气	m ³	0.044	0.048	0.269	0.420
	12370335	乙炔气	kg	0.017	0.019	0.103	0.162
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.446	0.523	0.734	1.315
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.107	0.127		
	31150301	电	kW·h	0.291	0.327	0.371	0.523
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.201	0.271	0.330	0.389
	12060318	清油 C01-1	kg	0.024	0.024	0.035	0.035
	12310308	丙酮	kg	0.087	0.101	0.123	0.168
	11112525	铅油	kg	0.142	0.142	0.165	0.201
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	03230101	磨头	个	0.125			
	02270131	破布	kg	0.035	0.035	0.035	0.035
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.019	0.026	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.355	0.412	0.507	0.746
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.022	0.035
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.025	0.026		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.046	0.047	0.049	0.056
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.035	0.041	0.051	0.074
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.035	0.041	0.051	0.074

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2253	8-2254	8-2255	8-2256
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.251	0.314	0.396	0.505
	00150105	一般技工	工日	0.553	0.690	0.872	1.111
	00150109	高级技工	工日	0.201	0.251	0.317	0.404
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	4.465	6.783	10.170	13.943
	12370305	氧气	m ³	0.586	0.759	0.897	1.121
	12370335	乙炔气	kg	0.226	0.292	0.345	0.431
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.018	2.856	3.839	4.931
	31150301	电	kW·h	0.686	0.825	1.024	1.244
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.437	0.472	0.637	0.814
	12060318	清油 C01-1	kg	0.047	0.059	0.059	0.071
	12310308	丙酮	kg	0.210	0.248	0.288	0.326
	11112525	铅油	kg	0.236	0.295	0.295	0.354
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.047	0.059	0.059	0.071
	31110301	棉纱头	kg	0.040	0.047	0.057	0.066
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.974	1.211	1.613	2.040
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.040	0.046	0.050	0.057
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.066	0.081	0.087	0.130
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.097	0.121	0.161	0.204
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.097	0.121	0.161	0.204

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2257	8-2258	8-2259
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.655	0.808	1.111
	00150105	一般技工	工日	1.441	1.778	2.445
	00150109	高级技工	工日	0.524	0.646	0.889
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	18.750	20.749	27.555
	12370305	氧气	m ³	1.267	1.397	1.673
	12370335	乙炔气	kg	0.487	0.537	0.643
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	6.227	6.901	8.871
	31150301	电	kW·h	1.532	1.695	2.146
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.956	0.979	1.144
	12060318	清油 C01-1	kg	0.071	0.071	0.071
	12310308	丙酮	kg	0.368	0.406	0.486
	11112525	铅油	kg	0.354	0.389	0.424
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.071	0.083	0.095
	31110301	棉纱头	kg	0.073	0.080	0.094
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.540	2.815	3.588
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.071	0.078	0.100
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.164	0.178	0.226
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.254	0.281	0.359
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.254	0.281	0.359

8. 合金钢对焊法兰(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2260	8-2261	8-2262
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.070	0.086	0.096
	00150105	一般技工	工日	0.155	0.190	0.211
	00150109	高级技工	工日	0.056	0.069	0.077
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.165	0.314	0.368
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.034	0.048	0.058
	12370305	氧气	m ³	0.018	0.028	0.032
	12370335	乙炔气	kg	0.007	0.011	0.012
	12370310	氩气	m ³	0.097	0.136	0.163
	01630402	铈钨棒	g	0.194	0.273	0.327
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.153	0.242	0.284
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.042	0.065	0.078
	03230101	磨头	个	0.063	0.083	0.097
	31150301	电	kW·h	0.104	0.143	0.172
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.083	0.106	0.153
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.024
	12310308	丙酮	kg	0.005	0.059	0.073
	11112525	铅油	kg	0.047	0.047	0.083
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.024	0.024	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.009	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.105	0.167	0.199
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.053	0.074	0.089
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.014	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.029	0.045	0.045
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.011	0.017	0.020
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.017	0.020

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2263	8-2264	8-2265	8-2266
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.124	0.141	0.180	0.208
	00150105	一般技工	工日	0.273	0.309	0.396	0.458
	00150109	高级技工	工日	0.099	0.112	0.144	0.166
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.674	0.789	1.166	2.312
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.074	0.089	0.106	0.148
	12370305	氧气	m ³	0.044	0.048	0.269	0.420
	12370335	乙炔气	kg	0.017	0.019	0.103	0.162
	12370310	氩气	m ³	0.210	0.249	0.299	0.412
	01630402	铈钨棒	g	0.419	0.497	0.596	0.824
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.441	0.518	0.729	1.310
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.107	0.127		
	31150301	电	kW·h	0.258	0.288	0.330	0.475
	03230101	磨头	个	0.125			
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.201	0.271	0.330	0.389
	12060318	清油 C01-1	kg	0.024	0.024	0.035	0.035
	12310308	丙酮	kg	0.087	0.101	0.123	0.123
	11112525	铅油	kg	0.142	0.142	0.165	0.201
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.019
	02270131	破布	kg	0.035	0.035	0.035	0.035
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.019	0.026	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.292	0.338	0.425	0.649
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.115	0.136	0.163	0.225
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.046	0.047	0.049	0.056
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.025	0.026		
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.029	0.033	0.043	0.065
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.029	0.033	0.043	0.065
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.022	0.035
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2267	8-2268	8-2269	8-2270
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.268	0.335	0.423	0.532
	00150105	一般技工	工日	0.590	0.737	0.931	1.170
	00150109	高级技工	工日	0.215	0.268	0.338	0.425
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	3.909	6.053	9.217	12.752
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.183	0.218	0.254	0.287
	12370305	氧气	m ³	0.586	0.759	0.897	1.121
	12370335	乙炔气	kg	0.226	0.292	0.345	0.431
	12370310	氩气	m ³	0.513	0.612	0.709	0.801
	01630402	铈钨棒	g	1.027	1.224	1.420	1.602
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.001	2.851	3.834	4.927
	31150301	电	kW·h	0.632	0.766	0.956	1.164
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.437	0.472	0.637	0.814
	12060318	清油 C01-1	kg	0.047	0.059	0.059	0.071
	12310308	丙酮	kg	0.210	0.248	0.288	0.326
	11112525	铅油	kg	0.236	0.295	0.295	0.354
	12300342	二硫化钼	kg	0.029	0.029	0.038	0.038
	02270131	破布	kg	0.047	0.059	0.059	0.071
	31110301	棉纱头	kg	0.040	0.047	0.057	0.066
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.869	0.944	1.307	1.698
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.280	0.334	0.387	0.437
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.040	0.046	0.050	0.057
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.066	0.081	0.102	0.130
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.002	0.002	0.002	0.005
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.087	0.095	0.131	0.170
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.087	0.095	0.131	0.170

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2271	8-2272	8-2273
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.685	0.842	1.151
	00150105	一般技工	工日	1.506	1.851	2.532
	00150109	高级技工	工日	0.547	0.673	0.921
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	17.269	19.110	25.468
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.322	0.359	0.431
	12370305	氧气	m ³	1.267	1.397	1.673
	12370335	乙炔气	kg	0.487	0.537	0.643
	12370310	氩气	m ³	0.904	1.005	1.209
	01630402	铈钨棒	g	1.807	2.011	2.420
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	6.222	6.896	8.865
	31150301	电	kW·h	1.440	1.591	2.018
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.956	0.979	1.144
	12060318	清油 C01-1	kg	0.071	0.071	0.071
	12310308	丙酮	kg	0.368	0.406	0.486
	11112525	铅油	kg	0.354	0.389	0.424
	12300342	二硫化钼	kg	0.049	0.049	0.060
	02270131	破布	kg	0.071	0.083	0.095
	31110301	棉纱头	kg	0.073	0.080	0.094
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.142	2.371	3.044
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.493	0.548	0.659
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.071	0.078	0.100
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.164	0.178	0.226
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.006	0.007	0.008
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.214	0.237	0.305
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.214	0.237	0.305

9. 合金钢对焊法兰(氩弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2274	8-2275	8-2276	8-2277
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.043	0.049	0.051	0.059
	00150105	一般技工	工日	0.094	0.107	0.114	0.128
	00150109	高级技工	工日	0.034	0.039	0.041	0.047
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.022	0.040	0.055	0.067
	12370305	氧气	m ³	0.007	0.009	0.010	0.011
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.003	0.004	0.004
	12370310	氩气	m ³	0.062	0.112	0.152	0.188
	01630402	铈钨棒	g	0.125	0.223	0.304	0.377
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.028	0.033	0.038	0.058
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.010	0.016	0.020	0.025
	03230101	磨头	个	0.028	0.032	0.038	0.046
	31150301	电	kW·h	0.047	0.065	0.078	0.090
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.012	0.025	0.050	0.050
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.012
	12310308	丙酮	kg	0.017	0.020	0.027	0.032
	11112525	铅油	kg	0.037	0.037	0.037	0.037
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.012	0.025
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.005	0.005	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.033	0.046	0.063	0.077
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.001	0.005	0.006	0.009
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.016	0.019	0.019	0.020

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2278	8-2279	8-2280	8-2281
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.062	0.077	0.097	0.108
	00150105	一般技工	工日	0.137	0.171	0.214	0.238
	00150109	高级技工	工日	0.050	0.062	0.078	0.086
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.077	0.122	0.224	0.263
	12370305	氧气	m ³	0.016	0.018	0.028	0.032
	12370335	乙炔气	kg	0.006	0.007	0.011	0.012
	12370310	氩气	m ³	0.216	0.339	0.627	0.738
	01630402	铈钨棒	g	0.431	0.679	1.253	1.475
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.069	0.092	0.153	0.223
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.030	0.042	0.065	0.078
	03230101	磨头	个	0.055	0.063	0.083	0.097
	31150301	电	kW·h	0.106	0.125	0.184	0.223
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.074	0.083	0.106	0.153
	12060318	清油 C01-1	kg	0.012	0.012	0.012	0.024
	12310308	丙酮	kg	0.050	0.050	0.059	0.073
	11112525	铅油	kg	0.037	0.047	0.047	0.083
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.025	0.025	0.024	0.024
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.009	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.089	0.151	0.212	0.249
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.009	0.011	0.014	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.021	0.029	0.045	0.045

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2282	8-2283	8-2284	8-2285
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.146	0.158	0.161	0.174
	00150105	一般技工	工日	0.320	0.346	0.356	0.383
	00150109	高级技工	工日	0.116	0.126	0.129	0.139
材料	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.451	0.451	0.741	1.218
	12370305	氧气	m ³	0.044	0.048	0.269	0.420
	12370335	乙炔气	kg	0.017	0.019	0.103	0.162
	12370310	氩气	m ³	1.264	1.264	2.074	3.403
	01630402	铈钨棒	g	2.528	2.528	4.149	4.149
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.346	0.422	0.506	1.310
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.107	0.127		
	31150301	电	kW·h	0.347	0.356	0.475	0.475
	03230101	磨头	个	0.125			
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.201	0.271	0.330	0.389
	12060318	清油 C01-1	kg	0.024	0.024	0.035	0.035
	12310308	丙酮	kg	0.087	0.101	0.123	0.123
	11112525	铅油	kg	0.142	0.142	0.165	0.201
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.019
	02270131	破布	kg	0.035	0.035	0.035	0.035
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.019	0.026	0.033
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.405	0.405	0.638	0.649
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.025	0.026		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.046	0.047	0.049	0.056
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.022	0.035
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.002

三、高压法兰

1. 碳钢法兰(螺纹连接)

工作内容：准备工作，管子切口，套丝，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2286	8-2287	8-2288	8-2289
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.011	0.014	0.015	0.017
	00150105	一般技工	工日	0.021	0.027	0.031	0.035
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.027	0.031	0.035
材料	17010145	高压碳钢螺纹法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.020	0.030	0.043
	12010903	煤油	kg	0.360	0.400	0.440	0.540
	01550308	黑铅粉	kg	0.040	0.040	0.050	0.050
	03270102	铁砂布	张	0.042	0.056	0.069	0.084
	12333538	皂化冷却液	kg	0.026	0.034	0.043	0.054
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.415	0.509	0.641	0.791
	12300342	二硫化钼	kg	0.001	0.001	0.001	0.002
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.034	0.044	0.044
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.007	0.009	0.011
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.055	0.072	0.090	0.114
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.068	0.068	0.068	0.075

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2290	8-2291	8-2292	8-2293
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.020	0.028	0.038	0.042
	00150105	一般技工	工日	0.041	0.056	0.076	0.084
	00150109	高级技工	工日	0.041	0.056	0.076	0.084
材料	17010145	高压碳钢螺纹法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.051	0.075	0.103	0.139
	12010903	煤油	kg	0.640	0.740	0.900	1.100
	01550308	黑铅粉	kg	0.060	0.070	0.080	0.100
	03270102	铁砂布	张	0.104	0.129	0.176	0.199
	12333538	皂化冷却液	kg	0.067	0.083	0.115	0.130
	02190109	聚四氟乙烯生料带 宽 20	m	0.904	1.074		
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.003
	31110301	棉纱头	kg	0.064	0.074	0.074	0.074
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.014	0.014	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.142	0.223	0.307	0.348
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.075	0.075	0.083	0.083

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2294	8-2295	8-2296	8-2297
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.049	0.059	0.066	0.083
	00150105	一般技工	工日	0.099	0.121	0.130	0.165
	00150109	高级技工	工日	0.099	0.121	0.130	0.165
材料	17010145	高压碳钢螺纹法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	12370305	氧气	m ³	0.302	0.365	0.534	0.676
	12370335	乙炔气	kg	0.116	0.140	0.205	0.260
	12010903	煤油	kg	1.200	1.260	1.392	1.440
	01550308	黑铅粉	kg	0.112	0.120	0.128	0.139
	03270102	铁砂布	张	0.245	0.300	0.353	0.459
	12333538	皂化冷却液	kg	0.161	0.198	0.233	0.303
	12300342	二硫化钼	kg	0.003	0.003	0.003	0.003
	31110301	棉纱头	kg	0.084	0.101	0.102	0.116
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.428	0.530	0.624	0.805
	99193111	管子切断套丝机 直径 159mm	台班	0.083	0.090	0.090	0.090
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.027	0.037

2. 碳钢对焊法兰(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。

计量单位：副

编 号				8-2298	8-2299	8-2300
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.038	0.046
	00150105	一般技工	工日	0.065	0.078	0.092
	00150109	高级技工	工日	0.065	0.078	0.092
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.123	0.176	0.290
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.062	0.074	0.082
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.020	0.030
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.040	0.050	0.065
	12010903	煤油	kg	0.180	0.200	0.220
	12310308	丙酮	kg	0.022	0.023	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.030	0.030	0.040
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.003	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.058	0.069	0.091
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.007	0.009
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.017	0.024	0.035
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.006	0.007	0.009
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.007	0.009

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2301	8-2302
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.055	0.065
	00150105	一般技工	工日	0.110	0.131
	00150109	高级技工	工日	0.110	0.131
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.418	0.504
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.091	0.104
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.043	0.051
	03230101	磨头	个	0.039	0.044
	31150301	电	kW·h	0.083	0.101
	12010903	煤油	kg	0.270	0.320
	12310308	丙酮	kg	0.026	0.029
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.040	0.060
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.117	0.138
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.011
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.035	0.036
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.012	0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.012	0.014

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2303	8-2304	8-2305
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.074	0.100	0.120
	00150105	一般技工	工日	0.150	0.200	0.239
	00150109	高级技工	工日	0.150	0.200	0.239
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.775	1.317	1.791
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.144	0.219	0.255
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.075	0.115	0.155
	03230101	磨头	个	0.053	0.070	0.082
	31150301	电	kW·h	0.121	0.148	0.171
	12010903	煤油	kg	0.370	0.450	0.550
	12310308	丙酮	kg	0.035	0.047	0.056
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.070	0.070	0.070
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.010	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.171	0.233	0.292
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.014	0.015	0.018
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.037	0.041	0.044
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.037	0.041	0.044
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.017	0.024	0.030
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.024	0.030

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2306	8-2307	8-2308
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	125	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.161	0.236	0.321
	00150105	一般技工	工日	0.323	0.474	0.645
	00150109	高级技工	工日	0.323	0.474	0.645
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	2.783	4.999	7.819
	12370305	氧气	m ³	0.302	0.365	0.534
	12370335	乙炔气	kg	0.116	0.140	0.205
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.388	0.453	0.632
	31150301	电	kW·h	0.297	0.405	0.559
	03230101	磨头	个	0.106		
	12010903	煤油	kg	0.600	0.630	0.700
	12310308	丙酮	kg	0.072	0.084	0.100
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.080	0.090	0.110
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.017	0.021
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.427	0.645	0.901
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.027
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.051	0.107	0.117
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.051	0.107	0.117
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.043	0.064	0.090
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.043	0.064	0.090

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2309	8-2310	8-2311	8-2312
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.379	0.504	0.667	0.852
	00150105	一般技工	工日	0.760	1.006	1.333	1.702
	00150109	高级技工	工日	0.760	1.006	1.333	1.702
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	12.137	17.996	28.364	38.720
	12370305	氧气	m ³	0.751	1.025	1.260	1.534
	12370335	乙炔气	kg	0.289	0.394	0.485	0.590
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.124	1.720	2.430	3.263
	31150301	电	kW·h	0.858	1.235	1.801	2.405
	12010903	煤油	kg	0.800	0.900	1.000	1.100
	12310308	丙酮	kg	0.138	0.172	0.204	0.236
	01210101	角钢	kg	0.152	0.152	0.200	0.200
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.130	0.140	0.150	0.160
	31110301	棉纱头	kg	0.028	0.034	0.040	0.048
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.352	1.930	2.833	3.386
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.042	0.089	0.121	0.146
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.165	0.211	0.260	0.345
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.165			
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.010	0.020	0.030	0.035
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.010	0.020	0.030	0.035
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		0.211	0.260	0.345
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.135	0.193	0.283	0.339
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.135	0.193	0.283	0.339

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2313	8-2314	8-2315	8-2316
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.034	1.311	1.584	2.136
	00150105	一般技工	工日	2.069	2.621	3.170	4.272
	00150109	高级技工	工日	2.069	2.621	3.170	4.272
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	46.946	67.154	82.348	117.750
	12370305	氧气	m ³	1.723	2.365	2.432	3.141
	12370335	乙炔气	kg	0.663	0.910	0.935	1.208
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.189	5.287	5.858	7.527
	31150301	电	kW·h	2.954	3.975	4.863	6.772
	12010903	煤油	kg	1.200	1.300	1.400	1.500
	12310308	丙酮	kg	0.266	0.300	0.330	0.394
	01210101	角钢	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.170	0.180	0.190	0.200
	31110301	棉纱头	kg	0.054	0.060	0.066	0.078
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.106	5.874	7.202	10.299
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.166	0.199	0.240	0.315
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.380	0.469	0.510	0.642
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.044	0.060	0.081	0.118
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.044	0.060	0.081	0.118
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.380	0.469	0.510	0.642
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.411	0.587	0.720	1.030
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.411	0.587	0.720	1.030

3. 碳钢对焊法兰(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2317	8-2318	8-2319
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.041	0.050
	00150105	一般技工	工日	0.066	0.081	0.101
	00150109	高级技工	工日	0.066	0.081	0.101
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.050	0.086	0.143
	12370310	氩气	m ³	0.140	0.241	0.401
	01630402	铈钨棒	g	0.279	0.483	0.802
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.058	0.070	0.078
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.012	0.020	0.030
	03230101	磨头	个	0.020	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.043	0.063	0.093
	12010903	煤油	kg	0.180	0.200	0.220
	12310308	丙酮	kg	0.022	0.023	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.030	0.030	0.040
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.003	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.048	0.074	0.119
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.007	0.009
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.017	0.024	0.035

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2320	8-2321
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.061	0.073
	00150105	一般技工	工日	0.124	0.146
	00150109	高级技工	工日	0.124	0.146
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.197	0.227
	12370310	氩气	m ³	0.550	0.636
	01630402	铈钨棒	g	1.101	1.271
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.087	0.100
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.043	0.051
	03230101	磨头	个	0.039	0.044
	31150301	电	kW·h	0.123	0.146
	12010903	煤油	kg	0.270	0.320
	12310308	丙酮	kg	0.026	0.029
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.040	0.060
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.164	0.189
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.011
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.035	0.036

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2322	8-2323	8-2324
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.078	0.101	0.123
	00150105	一般技工	工日	0.154	0.203	0.246
	00150109	高级技工	工日	0.154	0.203	0.246
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.722	1.129	1.717
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.024	0.030	0.035
	12370310	氩气	m ³	0.067	0.084	0.098
	01630402	铈钨棒	g	0.134	0.168	0.197
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.140	0.215	0.251
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.075	0.103	0.139
	03230101	磨头	个	0.053	0.070	0.082
	31150301	电	kW·h	0.151	0.161	0.166
	12010903	煤油	kg	0.370	0.450	0.550
	12310308	丙酮	kg	0.035	0.047	0.056
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.070	0.070	0.070
	31110301	棉纱头	kg	0.007	0.010	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.162	0.206	0.283
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.035	0.044	0.052
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.014	0.014	0.016
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.037	0.041	0.044
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.037	0.041	0.044
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.016	0.020	0.028
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.016	0.020	0.028

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2325	8-2326	8-2327	8-2328
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.166	0.242	0.327	0.386
	00150105	一般技工	工日	0.333	0.484	0.655	0.771
	00150109	高级技工	工日	0.333	0.484	0.655	0.771
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	2.691	4.630	7.296	11.343
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.048	0.064	0.074	0.113
	12370305	氧气	m ³	0.272	0.329	0.534	0.676
	12370335	乙炔气	kg	0.105	0.127	0.205	0.260
	12370310	氩气	m ³	0.133	0.180	0.208	0.318
	01630402	铈钨棒	g	0.266	0.360	0.416	0.635
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.384	0.449	0.628	1.120
	31150301	电	kW·h	0.292	0.387	0.536	0.820
	03230101	磨头	个	0.106			
	12010903	煤油	kg	0.600	0.630	0.700	0.800
	12310308	丙酮	kg	0.072	0.084	0.100	0.138
	01210101	角钢	kg				0.152
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.080	0.090	0.110	0.130
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.017	0.021	0.028
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.416	0.606	0.849	1.275
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.070	0.095	0.111	0.167
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.027	0.037
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.051	0.107	0.117	0.157
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.051	0.107	0.117	0.157
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.010
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.041	0.061	0.085	0.128
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.041	0.061	0.085	0.128

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2329	8-2330	8-2331	8-2332
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.511	0.672	0.855	1.044
	00150105	一般技工	工日	1.022	1.345	1.711	2.086
	00150109	高级技工	工日	1.022	1.345	1.711	2.086
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	16.888	26.727	36.884	44.691
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.136	0.157	0.186	0.230
	12370305	氧气	m ³	1.025	1.120	1.534	1.723
	12370335	乙炔气	kg	0.394	0.431	0.590	0.663
	12370310	氩气	m ³	0.378	0.442	0.519	0.644
	01630402	铈钨棒	g	0.757	0.883	1.039	1.288
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	1.716	2.426	3.259	4.185
	31150301	电	kW·h	1.185	1.726	2.310	2.838
	12010903	煤油	kg	0.900	1.000	1.100	1.200
	12310308	丙酮	kg	0.172	0.204	0.236	0.266
	01210101	角钢	kg	0.152	0.200	0.200	0.200
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.140	0.150	0.160	0.170
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.040	0.048	0.054
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.825	2.685	3.583	4.342
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.200	0.233	0.275	0.340
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.089	0.108	0.146	0.166
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.211	0.260	0.326	0.380
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035	0.044
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035	0.044
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.211	0.260	0.326	0.380
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.183	0.269	0.358	0.434
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.183	0.269	0.358	0.434

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2333	8-2334	8-2335
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.315	1.544	2.043
	00150105	一般技工	工日	2.630	3.086	4.087
	00150109	高级技工	工日	2.630	3.086	4.087
材料	15350305	碳钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17011101	对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	63.953	71.374	98.057
	03430400	碳钢焊丝	kg	0.254	0.289	0.348
	12370305	氧气	m ³	2.365	2.432	3.141
	12370335	乙炔气	kg	0.910	0.935	1.208
	12370310	氩气	m ³	0.711	0.809	0.974
	01630402	铈钨棒	g	1.423	1.619	1.815
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.283	5.854	7.523
	31150301	电	kW·h	3.814	4.360	5.882
	12010903	煤油	kg	1.300	1.400	1.500
	12310308	丙酮	kg	0.300	0.330	0.394
	01210101	角钢	kg	0.200	0.200	0.200
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.180	0.190	0.200
	31110301	棉纱头	kg	0.060	0.066	0.078
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	6.085	6.815	9.288
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.375	0.427	0.516
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.199	0.240	0.315
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.469	0.538	0.698
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.060	0.081	0.118
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.060	0.081	0.118
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.469	0.538	0.698
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.609	0.681	0.929
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.609	0.681	0.929

4. 不锈钢对焊法兰(电弧焊)

工作内容: 准备工作, 管子切口, 坡口加工, 管口组对, 焊接, 焊缝钝化, 法兰连接, 螺栓涂二硫化钼。

计量单位: 副

编 号				8-2336	8-2337	8-2338
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.028	0.034	0.045
	00150105	一般技工	工日	0.057	0.069	0.091
	00150109	高级技工	工日	0.057	0.069	0.091
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.082	0.125	0.210
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.073	0.085	0.093
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.016	0.022	0.042
	31150301	电	kW·h	0.023	0.030	0.043
	12310308	丙酮	kg	0.014	0.016	0.022
	12300327	氢氧化钠	kg	0.050	0.050	0.072
	12331335	酸洗膏	kg	0.012	0.014	0.020
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.052	0.052	0.052
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.046	0.059	0.086
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.009	0.012
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.019	0.024	0.032
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.006	0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.006	0.008

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2339	8-2340	8-2341
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.056	0.068	0.076
	00150105	一般技工	工日	0.113	0.135	0.152
	00150109	高级技工	工日	0.113	0.135	0.152
材料	15350307	不锈钢透视镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.264	0.358	0.502
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.102	0.115	0.155
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.050	0.062	0.069
	31150301	电	kW·h	0.055	0.065	0.078
	12310308	丙酮	kg	0.026	0.030	0.036
	12300327	氢氧化钠	kg	0.096	0.120	0.144
	12331335	酸洗膏	kg	0.024	0.030	0.036
	31150101	水	m ³	0.004	0.004	0.006
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.062	0.072	0.074
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.109	0.129	0.157
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.014	0.019	0.022
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.036	0.043	0.043
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班			0.043
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.011	0.013	0.016
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.011	0.013	0.016

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2342	8-2343	8-2344
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.100	0.110	0.163
	00150105	一般技工	工日	0.200	0.221	0.326
	00150109	高级技工	工日	0.200	0.221	0.326
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.921	1.441	1.982
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.274	0.276	0.395
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.125	0.174	
	31150301	电	kW·h	0.143	0.148	0.204
	12310308	丙酮	kg	0.048	0.056	0.072
	12300327	氢氧化钠	kg	0.192	0.192	0.240
	12331335	酸洗膏	kg	0.050	0.059	0.075
	31150101	水	m ³	0.008	0.010	0.012
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006
	02270131	破布	kg	0.084	0.086	0.106
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.288	0.296	0.406
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班			0.027
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.034	0.042	
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.050	0.050	0.052
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.050	0.050	0.052
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班			0.027
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.029	0.030	0.041
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.029	0.030	0.041

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2345	8-2346	8-2347
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.210	0.264	0.370
	00150105	一般技工	工日	0.419	0.528	0.739
	00150109	高级技工	工日	0.419	0.528	0.739
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	3.597	5.153	11.065
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.590	0.771	1.580
	31150301	电	kW·h	0.315	0.420	0.820
	12310308	丙酮	kg	0.084	0.100	0.138
	12300327	氢氧化钠	kg	0.340	0.410	0.460
	12331335	酸洗膏	kg	0.116	0.155	0.201
	31150101	水	m ³	0.014	0.018	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.118	0.120	0.124
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.021	0.028
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.631	0.842	1.636
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.035	0.044	0.071
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.064	0.077	0.184
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.064	0.077	0.184
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.010
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.035	0.044	0.071
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.063	0.085	0.164
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.063	0.085	0.164

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2348	8-2349	8-2350
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.485	0.656	0.766
	00150105	一般技工	工日	0.972	1.313	1.533
	00150109	高级技工	工日	0.972	1.313	1.533
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	16.728	23.618	31.837
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.286	3.288	4.010
	31150301	电	kW·h	1.185	1.673	2.159
	12310308	丙酮	kg	0.172	0.204	0.236
	12300327	氢氧化钠	kg	0.580	0.700	0.840
	12331335	酸洗膏	kg	0.305	0.363	0.398
	31150101	水	m ³	0.028	0.034	0.040
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.128	0.150	0.180
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.040	0.046
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.367	3.341	4.316
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.095	0.146	0.169
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.247	0.334	0.383
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.247		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		0.334	0.383
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.095	0.146	0.169
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.237	0.334	0.432
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.237	0.334	0.432

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2351	8-2352	8-2353
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.979	1.126	1.294
	00150105	一般技工	工日	1.957	2.251	2.589
	00150109	高级技工	工日	1.957	2.251	2.589
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	42.488	48.861	56.190
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.415	6.227	7.161
	31150301	电	kW·h	2.881	3.313	3.810
	12310308	丙酮	kg	0.266	0.306	0.352
	12300327	氢氧化钠	kg	0.980	1.127	1.296
	12331335	酸洗膏	kg	0.492	0.554	0.627
	31150101	水	m ³	0.046	0.053	0.061
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038
	02270131	破布	kg	0.208	0.239	0.275
	31110301	棉纱头	kg	0.052	0.060	0.069
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.759	6.623	7.616
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.207	0.237	0.273
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.491	0.565	0.649
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.044	0.051	0.058
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.044	0.051	0.058
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.491	0.565	0.649
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.207	0.237	0.273
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.576	0.663	0.762
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.576	0.663	0.762

5. 不锈钢对焊法兰(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2354	8-2355	8-2356
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.029	0.035	0.047
	00150105	一般技工	工日	0.057	0.070	0.094
	00150109	高级技工	工日	0.057	0.070	0.094
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.045	0.068	0.113
	12370310	氩气	m ³	0.127	0.192	0.317
	01630402	铈钨棒	g	0.231	0.350	0.589
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.071	0.083	0.091
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.016	0.022	0.042
	31150301	电	kW·h	0.023	0.033	0.053
	12310308	丙酮	kg	0.014	0.016	0.022
	12300327	氢氧化钠	kg	0.050	0.050	0.072
	12331335	酸洗膏	kg	0.012	0.014	0.020
	31150101	水	m ³	0.002	0.002	0.004
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.052	0.052	0.052
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.065	0.090	0.136
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.005	0.009	0.012
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.019	0.024	0.032
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2357	8-2358	8-2359
项 目				公称直径(mm 以内)		
				32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.059	0.071	0.079
	00150105	一般技工	工日	0.117	0.143	0.157
	00150109	高级技工	工日	0.117	0.143	0.157
材料	15350307	不锈钢透视镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.144	0.195	0.050
	03410300	不锈钢电焊条	kg			0.442
	12370310	氩气	m ³	0.403	0.548	0.142
	01630402	铈钨棒	g	0.740	1.005	0.154
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.100	0.113	0.153
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.050	0.062	0.069
	31150301	电	kW·h	0.068	0.088	0.096
	12310308	丙酮	kg	0.026	0.030	0.036
	12300327	氢氧化钠	kg	0.096	0.120	0.144
	12331335	酸洗膏	kg	0.024	0.030	0.036
	31150101	水	m ³	0.004	0.004	0.006
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.062	0.072	0.074
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006	0.007
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班			0.141
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.175	0.224	0.105
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.014	0.019	0.022
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.036	0.043	0.043
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.036	0.043	0.043
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班			0.014
	99270919	电焊条恒温箱	台班			0.014

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2360	8-2361	8-2362
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.103	0.118	0.164
	00150105	一般技工	工日	0.207	0.236	0.329
	00150109	高级技工	工日	0.207	0.236	0.329
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.768	1.029	1.769
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.088	0.105	0.158
	12370310	氩气	m ³	0.246	0.293	0.443
	01630402	铈钨棒	g	0.280	0.298	0.304
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.270	0.272	0.387
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.125	0.174	
	31150301	电	kW·h	0.123	0.146	0.166
	12310308	丙酮	kg	0.048	0.056	0.072
	12300327	氢氧化钠	kg	0.192	0.192	0.240
	12331335	酸洗膏	kg	0.050	0.059	0.075
	31150101	水	m ³	0.008	0.010	0.012
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.006	0.006
	02270131	破布	kg	0.084	0.086	0.106
	31110301	棉纱头	kg	0.010	0.012	0.014
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.244	0.293	0.330
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.155	0.176	0.231
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班			0.027
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.034	0.042	
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.048	0.050	0.052
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.048	0.050	0.052
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班			0.001
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班			0.001
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班			0.027
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.025	0.030	0.033
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.025	0.030	0.033

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2363	8-2364	8-2365
项 目				公称直径(mm 以内)		
				125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.210	0.264	0.389
	00150105	一般技工	工日	0.419	0.528	0.777
	00150109	高级技工	工日	0.419	0.528	0.777
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	3.290	4.746	10.258
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.185	0.222	0.338
	12370310	氩气	m ³	0.519	0.623	0.946
	01630402	铈钨棒	g	0.342	0.417	0.775
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.577	0.755	1.546
	31150301	电	kW·h	0.262	0.352	0.692
	12310308	丙酮	kg	0.084	0.100	0.138
	12300327	氢氧化钠	kg	0.340	0.410	0.460
	12331335	酸洗膏	kg	0.116	0.155	0.201
	31150101	水	m ³	0.014	0.018	0.024
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.118	0.120	0.124
	31110301	棉纱头	kg	0.017	0.021	0.028
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.525	0.705	1.383
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.277	0.326	0.527
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.035	0.044	0.071
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.064	0.077	0.184
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.064	0.077	0.184
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.010
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.035	0.044	0.071
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.052	0.070	0.139
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.052	0.070	0.139

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2366	8-2367	8-2368
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.508	0.688	0.794
	00150105	一般技工	工日	1.018	1.376	1.586
	00150109	高级技工	工日	1.018	1.376	1.586
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	15.584	22.002	29.850
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.423	0.550	0.594
	12370310	氩气	m ³	1.184	1.537	1.664
	01630402	铈钨棒	g	0.980	1.420	1.673
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.236	3.217	3.923
	31150301	电	kW·h	1.006	1.419	1.842
	12310308	丙酮	kg	0.172	0.204	0.236
	12300327	氢氧化钠	kg	0.580	0.700	0.840
	12331335	酸洗膏	kg	0.305	0.363	0.398
	31150101	水	m ³	0.028	0.034	0.040
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029
	02270131	破布	kg	0.128	0.150	0.180
	31110301	棉纱头	kg	0.034	0.040	0.046
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.008	2.834	3.682
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.647	0.886	0.904
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.095	0.146	0.169
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.247	0.334	0.383
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.247		
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		0.334	0.383
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.095	0.146	0.169
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.002
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.201	0.283	0.369
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.201	0.283	0.369

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2369	8-2370	8-2371
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.014	1.165	1.340
	00150105	一般技工	工日	2.027	2.331	2.680
	00150109	高级技工	工日	2.027	2.331	2.680
材料	15350307	不锈钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17030306	高压不锈钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	39.837	45.813	52.684
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	0.734	0.844	0.971
	12370310	氩气	m ³	2.053	2.361	2.715
	01630402	铈钨棒	g	1.863	2.142	2.464
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.298	6.093	7.007
	31150301	电	kW·h	2.458	2.827	3.251
	12310308	丙酮	kg	0.266	0.306	0.352
	12300327	氢氧化钠	kg	0.980	1.127	1.296
	12331335	酸洗膏	kg	0.492	0.554	0.627
	31150101	水	m ³	0.046	0.053	0.061
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.038
	02270131	破布	kg	0.208	0.239	0.275
	31110301	棉纱头	kg	0.052	0.060	0.069
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.914	5.651	6.499
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.172	1.347	1.550
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.207	0.237	0.273
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.491	0.565	0.649
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.049	0.057	0.065
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.049	0.057	0.065
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.491	0.565	0.649
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.207	0.237	0.273
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.002	0.002	0.003
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.491	0.565	0.650
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.491	0.565	0.650

6. 合金钢对焊法兰(电弧焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，管口组对，焊接，法兰连接，螺栓涂二硫化钼。 计量单位：副

编 号				8-2372	8-2373	8-2374	8-2375
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.031	0.040	0.049	0.059
	00150105	一般技工	工日	0.062	0.081	0.099	0.119
	00150109	高级技工	工日	0.062	0.081	0.099	0.119
材料	15350306	合金钢透视镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.080	0.126	0.205	0.257
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.068	0.079	0.088	0.099
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.011	0.018	0.025	0.033
	03230101	磨头	个	0.023	0.026	0.031	0.037
	31150301	电	kW·h	0.045	0.068	0.075	0.098
	12010903	煤油	kg	0.180	0.200	0.220	0.270
	12310308	丙酮	kg	0.018	0.018	0.030	0.030
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002	0.004
	02270131	破布	kg	0.030	0.030	0.040	0.040
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.055	0.072	0.095	0.120
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.006	0.009	0.010
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.017	0.021	0.029	0.033
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.006	0.008	0.009	0.012
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班				0.033
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.008	0.009	0.012

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2376	8-2377	8-2378	8-2379
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.070	0.080	0.098	0.125
	00150105	一般技工	工日	0.138	0.159	0.198	0.251
	00150109	高级技工	工日	0.138	0.159	0.198	0.251
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.348	0.488	0.990	1.475
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.110	0.149	0.243	0.263
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.043	0.060	0.101	0.139
	03230101	磨头	个	0.044	0.053	0.070	0.082
	31150301	电	kW·h	0.113	0.136	0.186	0.219
	12010903	煤油	kg	0.320	0.370	0.450	0.550
	12310308	丙酮	kg	0.034	0.048	0.064	0.080
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	0.004	0.006
	02270131	破布	kg	0.060	0.070	0.070	0.070
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.008	0.010	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.145	0.181	0.245	0.299
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.011	0.015	0.018
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.039	0.040	0.043	0.046
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.039	0.040	0.043	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.014	0.018	0.025	0.030
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.014	0.018	0.025	0.030

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2380	8-2381	8-2382	8-2383
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.180	0.228	0.289	0.447
	00150105	一般技工	工日	0.363	0.457	0.578	0.896
	00150109	高级技工	工日	0.363	0.457	0.578	0.896
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	1.927	3.323	5.011	11.050
	12370305	氧气	m ³	0.245	0.354	0.400	0.624
	12370335	乙炔气	kg	0.094	0.136	0.154	0.240
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.390	0.522	0.711	1.382
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.140	0.145		
	31150301	电	kW·h	0.350	0.453	0.596	1.021
	03230101	磨头	个	0.106			
	12010903	煤油	kg	0.600	0.630	0.655	0.680
	12310308	丙酮	kg	0.094	0.112	0.132	0.182
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.013	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.080	0.090	0.094	0.111
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.016	0.022	0.030
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机 (综合)	台班	0.419	0.588	0.797	1.457
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.026	0.041
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.019	0.022		
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.048	0.057	0.071	0.160
	99092504	电动葫芦 (单速) 提升质量 3t	台班	0.048	0.057	0.071	0.160
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.010
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.042	0.059	0.079	0.145
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.042	0.059	0.079	0.145

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2384	8-2385	8-2386	8-2387
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.585	0.736	0.855	1.047
	00150105	一般技工	工日	1.168	1.470	1.710	2.095
	00150109	高级技工	工日	1.168	1.470	1.710	2.095
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	16.412	24.397	33.169	44.377
	12370305	氧气	m ³	0.949	1.170	1.402	1.764
	12370335	乙炔气	kg	0.365	0.450	0.539	0.678
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.975	2.854	3.712	4.913
	31150301	电	kW·h	1.432	1.960	2.385	3.077
	12010903	煤油	kg	0.765	0.850	0.935	1.020
	12310308	丙酮	kg	0.228	0.270	0.286	0.312
	12300342	二硫化钼	kg	0.019	0.029	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.119	0.128	0.136	0.145
	31110301	棉纱头	kg	0.036	0.042	0.050	0.058
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	2.065	2.899	3.277	4.268
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.081	0.118	0.138	0.164
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.216	0.277	0.333	0.393
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.216			
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035	0.044
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035	0.044
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		0.277	0.333	0.393
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.206	0.290	0.328	0.427
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.206	0.290	0.328	0.427

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2388	8-2389	8-2390
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.250	1.490	1.934
	00150105	一般技工	工日	2.500	2.981	3.866
	00150109	高级技工	工日	2.500	2.981	3.866
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	56.466	68.729	93.081
	12370305	氧气	m ³	2.018	2.703	3.642
	12370335	乙炔气	kg	0.776	1.040	1.401
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.673	6.842	8.771
	31150301	电	kW·h	3.802	4.622	6.167
	12010903	煤油	kg	1.105	1.190	1.360
	12310308	丙酮	kg	0.312	0.358	0.404
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.153	0.162	0.179
	31110301	棉纱头	kg	0.062	0.070	0.082
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.432	6.613	8.972
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.185	0.266	0.369
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.477	0.561	0.729
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.060	0.081	0.118
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.060	0.081	0.118
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.477	0.561	0.729
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.543	0.661	0.898
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.543	0.661	0.898

7. 合金钢对焊法兰(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2391	8-2392	8-2393
项 目				公称直径(mm 以内)		
				15	20	25
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.035	0.046	0.057
	00150105	一般技工	工日	0.069	0.092	0.114
	00150109	高级技工	工日	0.069	0.092	0.114
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.042	0.066	0.107
	12370310	氩气	m ³	0.116	0.184	0.298
	01630402	铈钨棒	g	0.233	0.368	0.597
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.064	0.075	0.084
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.011	0.018	0.025
	03230101	磨头	个	0.023	0.026	0.031
	31150301	电	kW·h	0.045	0.073	0.088
	12010903	煤油	kg	0.180	0.200	0.220
	12310308	丙酮	kg	0.018	0.018	0.030
	12300342	二硫化钼	kg	0.002	0.002	0.002
	02270131	破布	kg	0.030	0.030	0.040
	31110301	棉纱头	kg	0.002	0.004	0.004
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.042	0.063	0.097
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.003	0.006	0.009
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.017	0.021	0.029

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2394	8-2395
项 目				公称直径(mm 以内)	
				32	40
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.069	0.081
	00150105	一般技工	工日	0.137	0.161
	00150109	高级技工	工日	0.137	0.161
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.134	0.182
	12370310	氩气	m ³	0.375	0.508
	01630402	铈钨棒	g	0.750	1.017
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.095	0.106
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.033	0.043
	03230101	磨头	个	0.037	0.044
	31150301	电	kW·h	0.113	0.141
	12010903	煤油	kg	0.270	0.320
	12310308	丙酮	kg	0.030	0.034
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004
	02270131	破布	kg	0.040	0.060
	31110301	棉纱头	kg	0.006	0.006
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.122	0.159
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.010	0.011
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.033	0.039
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.033	0.039

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2396	8-2397	8-2398
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.091	0.110	0.141
	00150105	一般技工	工日	0.181	0.223	0.283
	00150109	高级技工	工日	0.181	0.223	0.283
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.481	0.933	1.394
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.028	0.034	0.039
	12370310	氩气	m ³	0.078	0.095	0.110
	01630402	铈钨棒	g	0.156	0.189	0.221
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.145	0.239	0.259
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.060	0.101	0.139
	03230101	磨头	个	0.053	0.070	0.082
	31150301	电	kW·h	0.153	0.174	0.206
	12010903	煤油	kg	0.370	0.450	0.550
	12310308	丙酮	kg	0.048	0.064	0.080
	12300342	二硫化钼	kg	0.004	0.004	
	02270131	破布	kg	0.070	0.070	0.070
	31110301	棉纱头	kg	0.008	0.010	0.012
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.165	0.221	0.274
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.043	0.052	0.061
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.011	0.015	0.018
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.040	0.043	0.046
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.040	0.043	0.046
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.017	0.022	0.027
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.022	0.027

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2399	8-2400	8-2401	8-2402
项 目				公称直径(mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.204	0.232	0.294	0.456
	00150105	一般技工	工日	0.409	0.465	0.588	0.912
	00150109	高级技工	工日	0.409	0.465	0.588	0.912
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	1.820	3.158	4.748	10.471
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.055	0.059	0.075	0.116
	12370305	氧气	m ³	0.245	0.354	0.400	0.624
	12370335	乙炔气	kg	0.094	0.136	0.154	0.240
	12370310	氩气	m ³	0.154	0.164	0.211	0.325
	01630402	铈钨棒	g	0.308	0.328	0.421	0.651
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.386	0.518	0.707	1.378
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.140	0.145		
	31150301	电	kW·h	0.332	0.435	0.571	0.979
	03230101	磨头	个	0.106			
	12010903	煤油	kg	0.595	0.600	0.630	0.680
	12310308	丙酮	kg	0.094	0.112	0.132	0.182
	12300342	二硫化钼	kg	0.006	0.006	0.013	0.013
	02270131	破布	kg	0.080	0.090	0.094	0.111
	31110301	棉纱头	kg	0.014	0.016	0.022	0.030
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.386	0.550	0.747	1.376
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.085	0.091	0.117	0.180
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.019	0.022		
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.026	0.041
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.048	0.057	0.071	0.160
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.048	0.057	0.071	0.160
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.010
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.001	0.001	0.001	0.010
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.039	0.055	0.074	0.138
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.039	0.055	0.074	0.138

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2403	8-2404	8-2405	8-2406
项 目				公称直径(mm 以内)			
				250	300	350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.593	0.802	0.932	1.139
	00150105	一般技工	工日	1.187	1.606	1.864	2.278
	00150109	高级技工	工日	1.187	1.606	1.864	2.278
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	15.567	23.189	31.542	42.215
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.149	0.165	0.192	0.218
	12370305	氧气	m ³	0.949	1.170	1.402	1.764
	12370335	乙炔气	kg	0.365	0.450	0.539	0.678
	12370310	氩气	m ³	0.415	0.460	0.538	0.610
	01630402	铈钨棒	g	0.831	0.920	1.076	1.220
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.971	2.850	3.708	4.909
	31150301	电	kW·h	1.376	1.884	2.290	2.959
	12010903	煤油	kg	0.765	0.850	0.935	1.020
	12310308	丙酮	kg	0.228	0.270	0.286	0.312
	12300342	二硫化钼	kg	0.013	0.019	0.029	0.038
	02270131	破布	kg	0.119	0.128	0.136	0.145
	31110301	棉纱头	kg	0.036	0.042	0.050	0.058
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.951	2.748	3.181	4.116
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.230	0.254	0.298	0.337
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.081	0.118	0.138	0.164
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.216	0.277	0.333	0.393
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.216			
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035	0.044
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.020	0.030	0.035	0.044
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		0.277	0.333	0.393
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.195	0.275	0.318	0.411
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.195	0.275	0.318	0.411

工作内容：同前。

计量单位：副

编 号				8-2407	8-2408	8-2409
项 目				公称直径(mm 以内)		
				450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.360	1.623	2.108
	00150105	一般技工	工日	2.721	3.247	4.215
	00150109	高级技工	工日	2.721	3.247	4.215
材料	15350306	合金钢透镜垫	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	17110504	低压合金钢对焊法兰	片	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03412501	合金钢电焊条	kg	53.665	65.268	88.321
	03430300	合金钢焊丝	kg	0.282	0.349	0.480
	12370305	氧气	m ³	2.018	2.703	3.642
	12370335	乙炔气	kg	0.776	1.040	1.401
	12370310	氩气	m ³	0.791	0.977	1.344
	01630402	铈钨棒	g	1.581	1.953	2.686
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.669	6.838	8.767
	31150301	电	kW·h	3.648	4.436	5.913
	12010903	煤油	kg	1.105	1.190	1.360
	12310308	丙酮	kg	0.312	0.358	0.404
	12300342	二硫化钼	kg	0.038	0.038	0.047
	02270131	破布	kg	0.153	0.162	0.179
	31110301	棉纱头	kg	0.062	0.070	0.082
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.181	6.281	8.446
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.437	0.540	0.743
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.185	0.266	0.369
	99190108	普通车床 工件直径 \times 工件长度 (630mm \times 2000mm)	台班	0.477	0.561	0.729
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.060	0.081	0.118
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.060	0.081	0.118
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	0.477	0.561	0.729
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.518	0.628	0.845
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.518	0.628	0.845

第五章 管道压力试验、吹扫与清洗

说 明

一、本章内容包括管道压力试验、吹扫、清洗、脱脂、油清洗等。

二、本章包括临时用空压机和泵作动力进行试压、吹扫及清洗，管道连接的管线、盲板、阀门、螺栓等所用的材料摊销量，不包括管道之间的临时串通管和临时排放管线。

三、管道液压试验是按普通水编制的，如设计要求其它介质，可按实计算。

四、液压试验和气压试验已包含强度试验和严密性试验工作内容。

五、管道酸洗子目中已包括中和处理。

六、管道油清洗子目按系统循环清洗考虑，包括油冲洗、系统连接和滤油机用橡胶管的摊销等。

七、脱脂介质种类是指二氯乙烷、三氯乙烯、四氯化碳、动力苯、丙酮或酒精等。

八、蒸汽吹扫子目中的蒸汽主材用量应根据设计要求按实计取。

九、化学清洗子目中的化学清洗介质的主材用量应根据设计要求分介质种类按实计取，化学清洗子目中的蒸汽主材用量应根据设计要求按实计取。

工程量计算规则

一、本章管道压力试验、吹扫与清洗等按不同压力、规格，以“100 米”为计量单位。

二、泄漏性试验适用于输送剧毒、有毒及可燃介质的管道，按压力、规格，不分材质以“100 米”为计量单位。

一、管道压力试验

1. 低中压管道液压试验

工作内容：准备工作，制堵盲板，装设临时泵、管线，灌水加压，停压检查，强度试验，严密性试验，拆除临时性管线、盲板，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2410	8-2411	8-2412	8-2413
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.575	0.693	0.847	1.148
	00150105	一般技工	工日	0.719	0.866	1.059	1.434
	00150109	高级技工	工日	0.143	0.173	0.212	0.287
材料	31150101	水	m ³	0.348	0.984	3.888	8.772
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.156	0.300	0.460	0.460
	12370335	乙炔气	kg	0.060	0.115	0.177	0.177
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.312	0.600	0.900	0.900
	01295519	中厚钢板	kg	3.822	7.350	22.140	34.860
	14050255	无缝钢管 ϕ 25×2.5	m	0.800	0.800	0.800	0.800
	14370505	橡胶软管 ϕ 20	m	0.600	0.600	0.600	0.600
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.200	0.200
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.100	0.100	0.100	0.100
	21590315	压力表表弯	个	0.100	0.100	0.100	0.100
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.610	3.100	7.000	18.800
机械	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.019	0.020	0.030	0.040
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.095	0.100	0.200	0.200
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2414	8-2415	8-2416
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.363	1.629	1.753
	00150105	一般技工	工日	1.704	2.036	2.192
	00150109	高级技工	工日	0.341	0.407	0.438
材料	31150101	水	m ³	14.928	23.760	42.648
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.300
	12370305	氧气	m ³	0.610	0.760	0.910
	12370335	乙炔气	kg	0.235	0.292	0.350
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	2.100	2.100	2.100
	01295519	中厚钢板	kg	42.630	54.180	62.340
	14050255	无缝钢管 ϕ 25 \times 2.5	m	0.800	0.800	
	14050132	无缝钢管 ϕ 57 \times 3.5	m			0.800
	14370505	橡胶软管 ϕ 20	m	0.600	0.600	
	14370507	橡胶软管 ϕ 50	m			0.600
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个			0.200
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.100	0.100	0.100
	21590315	压力表表弯	个	0.100	0.100	0.100
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	27.100	29.200	44.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.150
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.060
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.300	0.300	0.300
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.010	0.010	0.015
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.015

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2417	8-2418	8-2419
项 目				公称直径(mm 以内)		
				800	1000	1200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.943	2.139	1.753
	00150105	一般技工	工日	2.428	2.674	2.192
	00150109	高级技工	工日	0.486	0.535	0.438
材料	31150101	水	m ³	72.757	113.017	162.864
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.300	0.400	0.400
	12370305	氧气	m ³	1.420	2.075	2.100
	12370335	乙炔气	kg	0.546	0.798	0.808
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	3.276	4.788	5.800
	01295519	中厚钢板	kg	79.140	94.200	113.040
	14050132	无缝钢管 ϕ 57×3.5	m	0.800	0.800	0.800
	14370507	橡胶软管 ϕ 50	m	0.600	0.600	0.600
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.100	0.100	0.100
	21590315	压力表表弯	个	0.100	0.100	0.100
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	69.420	101.460	144.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.150	0.175	0.175
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.060	0.060	0.060
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.300	0.439	0.439
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.015	0.018	0.018
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.018	0.018

2. 高压管道液压试验

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2420	8-2421	8-2422	8-2423
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.525	0.624	0.762	1.032
	00150105	一般技工	工日	0.875	1.040	1.270	1.720
	00150109	高级技工	工日	0.350	0.416	0.508	0.688
材料	31150101	水	m ³	0.348	0.984	3.888	8.772
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.300	0.460	0.530
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.115	0.177	0.204
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.400	0.600	0.900	0.900
	01295519	中厚钢板	kg	5.800	12.240	45.210	69.720
	14050255	无缝钢管 ϕ 25×2.5	m	0.800	0.800	0.800	0.800
	14370505	橡胶软管 ϕ 20	m	1.000	1.000	1.000	1.000
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.200	0.200
	21110310	弹簧压力表 Y-100 0~64MPa	块	0.100	0.100	0.100	0.100
	21590315	压力表表弯	个	0.100	0.100	0.100	0.100
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.600	3.100	7.000	18.800
机械	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.260	0.310	0.460	0.549
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.200	0.300	0.400	0.599
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2424	8-2425	8-2426
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.226	1.467	1.760
	00150105	一般技工	工日	2.044	2.444	2.933
	00150109	高级技工	工日	0.818	0.978	1.173
材料	31150101	水	m ³	14.928	23.760	28.512
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.240
	12370305	氧气	m ³	0.610	0.760	0.912
	12370335	乙炔气	kg	0.235	0.292	0.351
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	2.100	2.100	2.520
	01295519	中厚钢板	kg	85.260	108.360	130.032
	14050255	无缝钢管 ϕ 25×2.5	m	0.800	0.800	0.800
	14370505	橡胶软管 ϕ 20	m	1.000	1.000	1.000
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.240
	21110310	弹簧压力表 Y-100 0~64MPa	块	0.100	0.100	0.100
	21590315	压力表表弯	个	0.100	0.100	0.100
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	27.100	29.200	35.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.120
	99431907	试压泵 压力 60MPa	台班	0.709	0.799	0.959
	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.699	0.899	1.079
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.012

3. 低中压管道气压试验

工作内容：准备工作，制堵盲板，装设临时泵、管线，充气加压，停压检查，强度试验，严密性试验，拆除临时性管线、盲板，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2427	8-2428	8-2429
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.360	0.428	0.528
	00150105	一般技工	工日	0.451	0.535	0.660
	00150109	高级技工	工日	0.090	0.107	0.132
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.300	0.460
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.115	0.177
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.400	0.600	0.900
	01295519	中厚钢板	kg	1.830	7.350	22.140
	14050255	无缝钢管 ϕ 25×2.5	m	1.000	1.000	1.000
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.600	3.100	7.000
	12331322	肥皂	块	0.150	0.300	0.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.090	0.100	0.110
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2430	8-2431	8-2432
项 目				公称直径(mm 以内)		
				300	400	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.631	0.833	0.934
	00150105	一般技工	工日	0.789	1.041	1.167
	00150109	高级技工	工日	0.158	0.208	0.233
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.460	0.610	0.760
	12370335	乙炔气	kg	0.177	0.235	0.292
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.900	2.100	2.100
	01295519	中厚钢板	kg	34.860	42.630	54.180
	14050255	无缝钢管 $\phi 25\times 2.5$	m	1.000	1.000	
	14050132	无缝钢管 $\phi 57\times 3.5$	m			1.000
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200		
	16010508	螺纹截止阀 J11T-16 DN32	个		0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	18.800	27.100	29.200
	12331322	肥皂	块	0.900	1.000	1.100
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.040	0.050	0.060
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.120	0.130	0.140
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2433	8-2434	8-2435
项 目				公称直径(mm 以内)		
				600	800	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.047	1.215	1.450
	00150105	一般技工	工日	1.309	1.518	1.812
	00150109	高级技工	工日	0.262	0.304	0.363
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.300	0.300	0.300
	12370305	氧气	m ³	0.910	1.220	1.520
	12370335	乙炔气	kg	0.350	0.469	0.585
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	2.100	3.700	3.700
	01295519	中厚钢板	kg	60.840	79.140	94.200
	14050132	无缝钢管 ϕ 57 \times 3.5	m	1.000	1.000	1.000
	16010508	螺纹截止阀 J11T-16 DN32	个	0.200		
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个		0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	44.500	99.800	108.400
	12331322	肥皂	块	1.200	1.700	2.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.150	0.150	0.150
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.060	0.070	0.100
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.150	0.170	0.190
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.015	0.015	0.015
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.015	0.015

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2436	8-2437	8-2438	8-2439
项 目				公称直径(mm 以内)			
				1200	1400	1600	1800
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.901	2.235	2.404	2.756
	00150105	一般技工	工日	2.377	2.794	3.005	3.445
	00150109	高级技工	工日	0.475	0.559	0.601	0.689
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.400	0.400	0.400	0.500
	12370305	氧气	m ³	1.830	2.130	2.320	2.730
	12370335	乙炔气	kg	0.704	0.819	0.892	1.050
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	4.900	5.760	6.540	7.320
	01295519	中厚钢板	kg	113.040	131.880	150.720	169.560
	14050132	无缝钢管 $\phi 57\times 3.5$	m	1.000	1.000	1.000	1.000
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	116.900	120.000	125.000	134.000
	12331322	肥皂	块	2.500	3.000	3.500	4.000
	21090102	温度计 0~120℃	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.200	0.200	0.200	0.250
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.100	0.100	0.120	0.120
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.090	0.110	0.150	0.200
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.020	0.020	0.025
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.020	0.020	0.025

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2440	8-2441	8-2442
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2000	2200	2400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.923	3.276	3.608
	00150105	一般技工	工日	3.654	4.096	4.510
	00150109	高级技工	工日	0.731	0.819	0.902
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.500	0.500	0.500
	12370305	氧气	m ³	3.040	3.350	3.650
	12370335	乙炔气	kg	1.169	1.288	1.404
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	8.100	8.910	9.890
	01295519	中厚钢板	kg	188.400	207.240	226.080
	14050132	无缝钢管 ϕ 57 \times 3.5	m	1.000	1.000	1.000
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	146.200	170.000	183.100
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200
	12331322	肥皂	块	4.500	5.000	5.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.250	0.300	0.300
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.120	0.150	0.150
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.270	0.300	0.350
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.025	0.030	0.030
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.025	0.030	0.030

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2443	8-2444	8-2445
项 目				公称直径(mm 以内)		
				2600	2800	3000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.946	4.298	4.633
	00150105	一般技工	工日	4.933	5.372	5.791
	00150109	高级技工	工日	0.986	1.074	1.158
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.600	0.600	0.600
	12370305	氧气	m ³	3.950	4.260	4.560
	12370335	乙炔气	kg	1.519	1.638	1.754
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	11.080	12.520	14.270
	01295519	中厚钢板	kg	244.920	263.760	282.600
	14050132	无缝钢管 ϕ 57×3.5	m	1.000	1.000	1.000
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0~120℃	块	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	209.700	223.700	253.000
	12331322	肥皂	块	6.000	6.500	7.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.300	0.350	0.350
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.150	0.150	0.150
	99433310	电动空气压缩机 排气量 10m ³ /min	台班	0.400	0.450	0.499
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.030	0.035	0.035
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.030	0.035	0.035

4. 低中压管道泄漏性试验

工作内容：准备工作，配临时管道，设备管道封闭，系统充压，涂刷检查液，检查泄漏，放压，紧固螺栓，更换垫片或盘根，阀门处理，充压，稳压，检查，放压，拆除临时管道，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2446	8-2447	8-2448	8-2449
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.449	0.534	0.663	0.793
	00150105	一般技工	工日	0.561	0.667	0.829	0.991
	00150109	高级技工	工日	0.112	0.133	0.166	0.198
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.300	0.460	0.460
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.115	0.177	0.177
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.400	0.600	0.900	0.900
	01295519	中厚钢板	kg	1.830	7.350	22.140	34.860
	14050255	无缝钢管 ϕ 25×2.5	m	1.000	1.000	1.000	1.000
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.600	3.100	7.000	18.800
	12331322	肥皂	块	0.150	0.300	0.600	0.900
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.090	0.100	0.110	0.120
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2450	8-2451	8-2452
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.049	1.177	1.413
	00150105	一般技工	工日	1.311	1.472	1.766
	00150109	高级技工	工日	0.262	0.294	0.353
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.200	0.200	0.240
	12370305	氧气	m ³	0.610	0.760	0.912
	12370335	乙炔气	kg	0.235	0.292	0.351
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	2.100	2.100	2.520
	01295519	中厚钢板	kg	42.630	54.180	65.016
	14050255	无缝钢管 $\phi 25\times 2.5$	m	1.000	1.000	1.200
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.240
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.120
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.240
	21090102	温度计 0~120℃	块	0.200	0.200	0.240
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	27.100	29.200	35.040
	12331322	肥皂	块	1.000	1.100	1.320
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.120
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.072
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.130	0.140	0.168
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.012

5. 低中压管道真空试验

工作内容：准备工作，制堵盲板，装设临时管线、试验，检查，拆除临时管线、盲板，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2453	8-2454	8-2455	8-2456
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.528	0.628	0.779	0.934
	00150105	一般技工	工日	0.660	0.785	0.974	1.167
	00150109	高级技工	工日	0.132	0.157	0.195	0.233
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.300	0.460	0.460
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.115	0.177	0.177
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.400	0.600	0.900	0.900
	01295519	中厚钢板	kg	1.830	7.350	22.140	34.860
	14050255	无缝钢管 ϕ 25×2.5	m	1.000	1.000	1.000	1.000
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.200	0.200
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.100	0.100
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.600	3.100	7.000	18.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.270	0.300	0.330	0.360
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2457	8-2458	8-2459
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.234	1.385	1.662
	00150105	一般技工	工日	1.543	1.732	2.078
	00150109	高级技工	工日	0.308	0.346	0.415
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.200	0.200	0.240
	12370305	氧气	m ³	0.610	0.760	0.912
	12370335	乙炔气	kg	0.235	0.292	0.351
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	2.100	2.100	2.520
	01295519	中厚钢板	kg	42.630	54.180	65.016
	14050255	无缝钢管 $\phi 25\times 2.5$	m	1.000	1.000	1.200
	16010506	螺纹截止阀 J11T-16 DN20	个	0.200	0.200	0.240
	16413546	针型阀 J13H-16P DN15	个	0.100	0.100	0.120
	21110309	弹簧压力表 Y-100 0~16MPa	块	0.200	0.200	0.240
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.240
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	27.100	29.200	35.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.120
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.072
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.390	0.420	0.503
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.012

二、管道系统吹扫

1. 水冲洗

工作内容：准备工作，制堵盲板，装设临时管线，通水冲洗检查，系统管线复位，临时管线拆除，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2460	8-2461	8-2462	8-2463
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.379	0.416	0.509	0.689
	00150105	一般技工	工日	0.473	0.520	0.636	0.860
	00150109	高级技工	工日	0.095	0.104	0.127	0.172
材料	31150101	水	m ³	2.160	11.070	43.740	98.690
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.300	0.460	0.460
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.115	0.177	0.177
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.540	0.950	1.560	1.700
	01295519	中厚钢板	kg	0.610	2.450	7.380	11.620
	14050132	无缝钢管 ϕ 57×3.5	m	0.100	0.100	0.100	0.100
	14370507	橡胶软管 ϕ 50	m	0.800	0.800	0.800	0.800
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.100	0.100	0.100	0.100
	17010938	平焊法兰 1.6MPa DN50	片	0.100	0.100	0.100	0.100
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	3.200	4.700	10.500	28.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99430106	电动单级离心清水泵 出口直径 100mm	台班	0.020	0.050	0.170	0.400
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2464	8-2465	8-2466
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.818	0.977	1.052
	00150105	一般技工	工日	1.023	1.221	1.315
	00150109	高级技工	工日	0.205	0.244	0.263
材料	31150101	水	m ³	167.940	267.170	394.470
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.300
	12370305	氧气	m ³	0.610	0.760	0.910
	12370335	乙炔气	kg	0.235	0.292	0.350
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	3.480	3.760	6.360
	01295519	中厚钢板	kg	14.210	18.060	20.280
	14050157	无缝钢管 ϕ 108×4	m	0.100	0.100	0.100
	14370509	橡胶软管 ϕ 100	m	0.800	0.800	0.800
	16010713	法兰截止阀 J41T-16 DN100	个	0.100	0.100	0.100
	17010943	平焊法兰 1.6MPa DN100	片	0.100	0.100	0.100
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	40.700	43.800	66.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.150
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.060
	99430108	电动单级离心清水泵 出口直径 200mm	台班	0.310	0.470	0.679
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.015
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.015

2. 空气吹扫

工作内容：准备工作，制堵盲板，装设临时管线，充气加压，敲打管道检查，系统管线复位，临时管线拆除，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2467	8-2468	8-2469	8-2470
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.217	0.257	0.317	0.379
	00150105	一般技工	工日	0.271	0.322	0.396	0.473
	00150109	高级技工	工日	0.054	0.064	0.079	0.095
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.300	0.460	0.460
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.115	0.177	0.177
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.540	0.950	1.560	1.700
	01295519	中厚钢板	kg	0.610	2.450	7.380	11.620
	14050257	无缝钢管 $\phi 38\times 3$	m	0.500	0.500		
	14050132	无缝钢管 $\phi 57\times 3.5$	m			0.500	0.500
	16010508	螺纹截止阀 J11T-16 DN32	个	0.200	0.200		
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个			0.200	0.200
	17010936	平焊法兰 1.6MPa DN32	片	0.400	0.400		
	17010938	平焊法兰 1.6MPa DN50	片			0.400	0.400
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	3.200	4.700	10.500	28.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.070	0.080	0.090	0.090
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2471	8-2472	8-2473
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.500	0.560	0.629
	00150105	一般技工	工日	0.625	0.700	0.785
	00150109	高级技工	工日	0.125	0.140	0.157
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.300
	12370305	氧气	m ³	0.610	0.760	0.910
	12370335	乙炔气	kg	0.235	0.292	0.350
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	3.480	3.760	6.360
	01295519	中厚钢板	kg	14.210	18.060	20.780
	14050132	无缝钢管 ϕ 57×3.5	m	0.500	0.500	0.500
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	17010938	平焊法兰 1.6MPa DN50	片	0.400	0.400	0.400
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	40.700	43.800	66.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.150
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.060
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.100	0.110	0.120
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.015
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.015

3. 蒸汽吹扫

工作内容：准备工作，制堵盲板，装设临时管线，通气暖管，加压升压恒温，降温检查，反复多次吹洗，检查，系统管线复位，临时管线拆除，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2474	8-2475	8-2476	8-2477
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.314	0.416	0.517	0.618
	00150105	一般技工	工日	0.393	0.520	0.645	0.772
	00150109	高级技工	工日	0.079	0.104	0.129	0.154
材料	31150503	蒸汽	t	(*)	(*)	(*)	(*)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.300	0.460	0.460
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.115	0.177	0.177
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	0.140	0.350	0.660	0.800
	01295519	中厚钢板	kg	0.610	2.450	7.380	11.620
	14050257	无缝钢管 $\phi 38\times 3$	m	0.500	0.500		
	14050132	无缝钢管 $\phi 57\times 3.5$	m			0.500	0.500
	16010508	螺纹截止阀 J11T-16 DN32	个	0.200	0.200		
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个			0.200	0.200
	17010936	平焊法兰 1.6MPa DN32	片	0.400	0.400		
	17010938	平焊法兰 1.6MPa DN50	片			0.400	0.400
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	3.200	4.700	10.500	28.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2478	8-2479	8-2480
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.748	0.898	1.220
	00150105	一般技工	工日	0.935	1.122	1.525
	00150109	高级技工	工日	0.187	0.224	0.305
材料	31150503	蒸汽	t	(*)	(*)	(*)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.200	0.200	0.300
	12370305	氧气	m ³	0.610	0.760	0.910
	12370335	乙炔气	kg	0.235	0.292	0.350
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8\sim 6$	kg	1.380	1.660	2.660
	01295519	中厚钢板	kg	14.210	18.060	20.780
	14050132	无缝钢管 $\phi 57\times 3.5$	m	0.500	0.500	0.500
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	17010938	平焊法兰 1.6MPa DN50	片	0.400	0.400	0.400
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	40.700	43.800	66.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.150
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.060
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.010	0.010	0.015
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.015

三、管道系统清洗

1. 碱洗

工作内容：准备工作，临时管线安装及拆除，配制清洗剂，清洗，检查，剂料回收，现场清理。 计量单位：100m

编 号				8-2481	8-2482	8-2483	8-2484
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.381	0.485	0.720	1.051
	00150105	一般技工	工日	0.476	0.606	0.900	1.314
	00150109	高级技工	工日	0.095	0.121	0.180	0.263
材料	12331332	碱洗药剂	kg	(19.670)	(39.330)	(65.040)	(97.090)
	31150101	水	m ³	0.480	2.460	9.720	21.930
	03410909	低碳钢焊条 J427 φ3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.150	0.470	0.470
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.058	0.181	0.181
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.280	0.680	1.320	1.600
	01295519	中厚钢板	kg	0.610	2.450	7.380	11.620
	14050231	无缝钢管 φ32×3.5	m	0.200			
	14050132	无缝钢管 φ57×3.5	m		0.200	0.200	0.200
	14313571	耐碱塑料管 DN25	m	1.000			
	14313572	耐碱塑料管 DN50	m		1.000	1.000	1.000
	16010507	螺纹截止阀 J11T-16 DN25	个	0.200			
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个		0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.600	3.100	7.000	18.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99430905	耐腐蚀泵 出口直径 40mm	台班	0.499	0.599	0.699	
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班				0.799
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2485	8-2486	8-2487
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.532	2.078	2.493
	00150105	一般技工	工日	1.915	2.597	3.117
	00150109	高级技工	工日	0.383	0.519	0.623
材料	12331332	碱洗药剂	kg	(127.570)	(157.600)	(189.120)
	31150101	水	m ³	37.320	59.370	71.244
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.760	0.760	0.912
	12370335	乙炔气	kg	0.292	0.292	0.351
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	2.800	3.320	3.984
	01295519	中厚钢板	kg	14.210	18.060	21.672
	14050132	无缝钢管 ϕ 57 \times 3.5	m	0.200	0.200	0.200
	14313572	耐碱塑料管 DN50	m	1.000	1.000	1.000
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	27.100	29.200	35.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.120
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班	0.899	0.999	1.199
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.072
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.010	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.012

2. 酸洗

工作内容：准备工作，临时管线安装及拆除，配制清洗剂，清洗，中和处理，检查，剂料回收，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2488	8-2489	8-2490	8-2491
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.536	0.682	1.019	1.491
	00150105	一般技工	工日	0.669	0.853	1.273	1.864
	00150109	高级技工	工日	0.134	0.171	0.254	0.373
材料	12331331	酸洗药剂	kg	(23.400)	(47.100)	(58.780)	(72.820)
	12331332	碱洗药剂	kg	(3.930)	(7.850)	(15.750)	(23.500)
	31150101	水	m ³	0.640	3.280	12.960	29.240
	03410909	低碳钢焊条 J427 φ3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.150	0.470	0.470
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.058	0.181	0.181
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	0.280	0.680	1.320	1.600
	01295519	中厚钢板	kg	0.610	2.450	7.380	11.620
	14050231	无缝钢管 φ32×3.5	m	0.200			
	14050132	无缝钢管 φ57×3.5	m		0.200	0.200	0.200
	14313573	耐酸塑料管 DN25	m	1.000			
	14313513	耐酸塑料管 DN50	m		1.000	1.000	1.000
	16010507	螺纹截止阀 J11T-16 DN25	个	0.200			
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个		0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.600	3.100	7.000	18.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99430905	耐腐蚀泵 出口直径 40mm	台班	0.499	0.599	0.699	
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班				0.799
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2492	8-2493	8-2494
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.078	2.958	3.549
	00150105	一般技工	工日	2.597	3.697	4.436
	00150109	高级技工	工日	0.519	0.739	0.887
材料	12331331	酸洗药剂	kg	(95.680)	(118.000)	(141.600)
	12331332	碱洗药剂	kg	(31.400)	(39.400)	(47.280)
	31150101	水	m ³	49.760	79.160	94.992
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.760	0.760	0.912
	12370335	乙炔气	kg	0.292	0.292	0.351
	02010721	耐酸无石棉橡胶板	kg	2.800	3.320	3.984
	01295519	中厚钢板	kg	14.210	18.060	21.672
	14050132	无缝钢管 ϕ 57 \times 3.5	m	0.200	0.200	0.200
	14313513	耐酸塑料管 DN50	m	1.000	1.000	1.000
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10 \times 50	套	27.100	29.200	35.040
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.120
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班	0.899	0.999	1.199
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.072
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.010	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.012

3. 化学清洗

工作内容：准备工作，临时管线安装及拆除，配制清洗剂，碱煮，水冲洗，酸洗，水冲洗，中和钝化，水冲洗，检查，充氮保护，剂料回收，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2495	8-2496	8-2497	8-2498
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	2.109	2.505	3.350	4.775
	00150105	一般技工	工日	2.636	3.131	4.188	5.969
	00150109	高级技工	工日	0.527	0.626	0.838	1.194
材料	12331339	化学清洗介质	kg	(*)	(*)	(*)	(*)
	31150503	蒸汽	t	(*)	(*)	(*)	(*)
	31150101	水	m ³	30.808	81.582	314.814	720.149
	12370314	高纯氮气 40L	m ³	0.832	2.853	10.911	24.458
	03410909	低碳钢焊条 J427 φ3.2	kg	0.400	0.400	0.400	0.400
	12370305	氧气	m ³	0.300	0.300	0.940	0.940
	12370335	乙炔气	kg	0.115	0.115	0.362	0.362
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	0.560	1.360	2.640	3.200
	01295519	中厚钢板	kg	4.296	8.139	16.504	24.492
	14050257	无缝钢管 φ38×3	m	0.500			
	14050132	无缝钢管 φ57×3.5	m		0.500	0.500	0.500

续前

计量单位: 100m

编 号				8-2495	8-2496	8-2497	8-2498
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
材料	14313573	耐酸塑料管 DN25	m	2.000			
	14313513	耐酸塑料管 DN50	m		2.000	2.000	2.000
	16010507	螺纹截止阀 J11T-16 DN25	个	0.400			
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个		0.400	0.400	0.400
	17010935	平焊法兰 1.6MPa DN25	片	0.400			
	17010938	平焊法兰 1.6MPa DN50	片		0.400	0.400	0.400
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	3.200	6.200	14.000	37.600
	21110310	弹簧压力表 Y-100 0~64MPa	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200	0.200
	21130303	转子流量计 TZB-25 1000t/min	只	0.200	0.200	0.200	0.200
	31132569	浊度计	套	0.200	0.200	0.200	0.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.200	0.200	0.200	0.200
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.025	0.050	0.075	0.100
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.140	0.160	0.180	0.200
	99430905	耐腐蚀泵 出口直径 40mm	台班	1.249	1.498	1.748	
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班				1.998
	99432520	药剂泵	台班	0.158	0.189	0.227	0.272
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.020	0.020	0.020
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.020	0.020	0.020

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2499	8-2500	8-2501
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	6.294	7.846	9.416
	00150105	一般技工	工日	7.867	9.808	11.769
	00150109	高级技工	工日	1.573	1.962	2.354
材料	12331339	化学清洗介质	kg	(*)	(*)	(*)
	31150503	蒸汽	t	(*)	(*)	(*)
	31150101	水	m ³	1271.580	1978.508	2374.210
	12370314	高纯氮气 40L	m ³	41.859	65.489	78.587
	03410909	低碳钢焊条 J427 φ3.2	kg	0.400	0.400	0.400
	12370305	氧气	m ³	1.520	1.520	1.824
	12370335	乙炔气	kg	0.585	0.585	0.702
	02010541	无石棉橡胶板 中压 δ 0.8~6	kg	5.600	6.640	7.968
	01295519	中厚钢板	kg	32.103	39.865	47.838
	14050157	无缝钢管 φ108×4	m	0.500	0.500	0.500
	14313513	耐酸塑料管 DN50	m	2.000	2.000	2.000
	16010713	法兰截止阀 J41T-16 DN100	个	0.400	0.400	0.400
	17010943	平焊法兰 1.6MPa DN100	片	0.400	0.400	0.400
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	52.400	58.400	70.080
	21110310	弹簧压力表 Y-100 0~64MPa	块	0.200	0.200	0.200
	21090102	温度计 0-120℃	块	0.200	0.200	0.200
	21130303	转子流量计 TZB-25 1000t/min	只	0.200	0.200	0.200
	31132569	浊度计	套	0.200	0.200	0.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.200	0.200	0.200
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.125	0.150	0.180
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.220	0.240	0.288
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班	2.248	2.497	2.997
	99432520	药剂泵	台班	0.313	0.360	0.432
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.020	0.020
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.020	0.020

四、管道脱脂

工作内容：准备工作，临时管线安装及拆除，配制脱脂剂，脱脂，检查，剂料回收，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2502	8-2503	8-2504	8-2505
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.293	0.410	0.612	1.034
	00150105	一般技工	工日	0.367	0.513	0.765	1.293
	00150109	高级技工	工日	0.073	0.103	0.153	0.258
材料	31132516	脱脂介质	kg	(18.840)	(37.700)	(78.050)	(116.510)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.150	0.150	0.470	0.470
	12370335	乙炔气	kg	0.058	0.058	0.181	0.181
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.280	0.680	1.320	1.600
	02270106	白布	m	4.000	7.200	13.900	16.000
	01295519	中厚钢板	kg	0.610	2.450	7.380	11.620
	14050231	无缝钢管 ϕ 32×3.5	m	0.200			
	14050132	无缝钢管 ϕ 57×3.5	m		0.200	0.200	0.200
	14312518	塑料软管 dn25	m	1.000			
	14313582	塑料软管 dn50	m		1.000	1.000	1.000
	16010507	螺纹截止阀 J11T-16 DN25	个	0.200			
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个		0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	1.600	3.100	7.000	18.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.100	0.100
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.010	0.020	0.030	0.040
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.070	0.080	0.090	0.100
	99430905	耐腐蚀泵 出口直径 40mm	台班	0.499	0.599	0.699	
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班				0.799
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.010	0.010
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.010	0.010

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2506	8-2507	8-2508
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.537	1.704	1.960
	00150105	一般技工	工日	1.921	2.130	2.450
	00150109	高级技工	工日	0.384	0.426	0.490
材料	31132516	脱脂介质	kg	(153.080)	(188.520)	(216.798)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.200	0.200	0.200
	12370305	氧气	m ³	0.760	0.760	0.874
	12370335	乙炔气	kg	0.292	0.292	0.336
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	2.800	3.320	3.818
	02270106	白布	m	18.800	23.600	27.140
	01295519	中厚钢板	kg	14.210	18.060	20.769
	14050132	无缝钢管 ϕ 57×3.5	m	0.200	0.200	0.200
	14313582	塑料软管 dn50	m	1.000	1.000	1.000
	16010510	螺纹截止阀 J11T-16 DN50	个	0.200	0.200	0.200
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	27.100	29.200	33.580
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.100	0.100	0.115
	99190705	立式钻床 钻孔直径 25mm	台班	0.050	0.060	0.069
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.110	0.120	0.138
	99430908	耐腐蚀泵 出口直径 100mm	台班	0.899	0.999	1.149
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.010	0.010	0.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.010	0.010	0.012

五、管道油清洗

工作内容：准备工作，临时管线安装及拆除、清洗，敲打管道，检查，反复清洗，检查，油回收，现场清理。

计量单位：100m

编 号				8-2509	8-2510	8-2511	8-2512
项 目				公称直径(mm 以内)			
				15	20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.260	1.688	2.121	2.717
	00150105	一般技工	工日	1.575	2.110	2.650	3.397
	00150109	高级技工	工日	0.315	0.422	0.530	0.679
材料	12060345	清洗油	kg	(27.000)	(54.000)	(94.500)	(135.000)
	28190312	滤油纸 300×300	张	2.550	4.090	7.650	10.870
	14373531	耐油胶管	m	1.500	1.500	1.500	1.500
	03570216	镀锌铁丝 8#	kg	0.290	0.310	0.340	0.370
	02270131	破布	kg	0.070	0.090	0.110	0.150
	31110301	棉纱头	kg	0.340	0.460	0.570	0.730
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99431706	高压油泵 压力 50MPa	台班	0.679	0.909	1.139	1.459
	99451301	滤油机 100L/min	台班	0.030	0.050	0.100	0.140

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2513	8-2514	8-2515	8-2516
项 目				公称直径(mm 以内)			
				40	50	65	80
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.394	3.824	4.061	4.460
	00150105	一般技工	工日	4.242	4.781	5.076	5.576
	00150109	高级技工	工日	0.848	0.956	1.016	1.115
材料	12060345	清洗油	kg	(189.000)	(216.000)	(486.000)	(702.000)
	28190312	滤油纸 300×300	张	16.330	28.270	52.300	74.200
	14373531	耐油胶管	m	1.500	1.500	1.500	1.500
	03570216	镀锌铁丝 8#	kg	0.410	0.460	0.520	0.590
	02270131	破布	kg	0.180	0.190	0.210	0.220
	31110301	棉纱头	kg	0.910	0.980	1.040	1.110
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99431706	高压油泵 压力 50MPa	台班	1.818	2.268		
	99431708	高压油泵 压力 80MPa	台班			1.728	2.168
	99451301	滤油机 100L/min	台班	0.200	0.350	0.649	0.929

工作内容：同前。

计量单位：100m

编 号				8-2517	8-2518	8-2519	8-2520
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				100	125	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	4.574	7.019	10.283	12.401
	00150105	一般技工	工日	5.718	8.774	12.853	15.502
	00150109	高级技工	工日	1.144	1.755	2.570	3.101
材料	12060345	清洗油	kg	(1107.000)	(1634.000)	(2295.000)	(4374.000)
	28190312	滤油纸 300×300	张	113.100	173.890	254.460	484.620
	14373531	耐油胶管	m	1.500	1.500	1.500	1.500
	03570216	镀锌铁丝 8#	kg	0.670	0.750	0.860	1.080
	02270131	破布	kg	0.230	0.360	0.430	0.500
	31110301	棉纱头	kg	1.170	1.800	2.160	2.510
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99431708	高压油泵 压力 80MPa	台班	2.338	3.586	5.255	10.010
	99451301	滤油机 100L/min	台班	1.409	2.168	3.177	6.054

第六章 无损检测与焊口热处理

说 明

一、本章内容包括管材表面无损检测、焊接无损检测、焊口预热及后热、焊口热处理、硬度测定、光谱分析。

二、本章不包括超声波检测对比试块的制作的工作内容。

三、电加热片、电阻丝、电感应预热及后热子目，如设计要求焊后立即进行热处理，预热及后热子目乘以系数 0.87。

四、有关说明：

1. 无损探伤子目已综合考虑了高空作业降效因素。

2. 电加热片是按履带式考虑的，实际与子目不同时可替换。

3. 管道焊缝应按照设计要求的检验方法和数量进行无损探伤；当设计无规定时，管道焊缝的射线照相检验比例应符合规范规定；管口射线片子数量按现场实际拍片张数计算。

工程量计算规则

一、X 射线、 γ 射线无损检测，按管材的双壁厚执行相应子目。

二、管材表面无损检测按规格，以“10 米”为计量单位。

三、焊缝射线检测区别管道不同壁厚、胶片规格，以“10 张”为计量单位。

四、焊缝超声波、磁粉和渗透检测按规格，以“10 口”为计量单位。

五、焊口预热及后热和焊口热处理按不同材质、规格，以“10 口”为计量单位。

一、管材表面无损检测

1. 超声波检测

工作内容：准备工作，搬运仪器，校验仪器及探头，检验部位清理除污，涂抹耦合剂，检测，检验结果，记录鉴定，技术报告。

计量单位：10m

编 号				8-2521	8-2522	8-2523	8-2524
项 目				公称直径(mm 以内)			
				150	250	350	350 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.136	0.195	0.231	0.243
	00150105	一般技工	工日	0.354	0.506	0.599	0.632
	00150109	高级技工	工日	0.055	0.077	0.092	0.098
材料	12050312	机油 5#	kg	0.240	0.320	0.440	0.536
	12333525	耦合剂	kg	1.400	2.400	3.200	3.744
	27010301	直探头	个	0.020	0.034	0.047	0.054
	27010302	斜探头	个	0.025	0.043	0.059	0.067
	25430326	探头线	根	0.160	0.200	0.240	0.320
	03652901	毛刷	把	0.800	1.200	1.440	1.600
	03270103	铁砂布 0~2#	张	6.400	10.400	13.600	16.000
	31110301	棉纱头	kg	1.200	1.440	2.000	2.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	98460131	超声波探伤仪	台班	0.290	0.415	0.491	0.518

2. 磁粉检测

工作内容：准备工作，领取材料，检测部位除锈清理，配制及喷涂渗透液，喷涂显像剂，干燥处理，观察结果，缺陷部位处理记录，清洗药渍，技术报告。

计量单位：10m

编 号				8-2525	8-2526	8-2527	8-2528
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.033	0.062	0.102	0.152
	00150105	一般技工	工日	0.088	0.158	0.265	0.397
	00150109	高级技工	工日	0.013	0.025	0.040	0.062
材料	12050322	变压器油	kg	0.240	0.464	0.960	1.440
	12430337	压敏胶粘带	m	0.160	0.240	0.320	0.400
	02270131	破布	kg	0.128	0.280	0.456	0.504
	12010903	煤油	kg	0.240	0.464	0.960	1.440
	11430305	磁粉	g	16.000	30.400	66.400	99.200
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.240	0.320	0.360	0.400
	31150301	电	kW·h	0.018	0.020	0.024	0.032
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.006	0.011	0.018	0.028
	98460111	磁粉探伤仪	台班	0.087	0.158	0.263	0.396

3. 渗透检测

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2529	8-2530	8-2531	8-2532
项 目				普通渗透检测 公称直径 (mm 以内)			
				100	200	350	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.039	0.078	0.136	0.190
	00150105	一般技工	工日	0.100	0.204	0.351	0.493
	00150109	高级技工	工日	0.016	0.032	0.054	0.076
材料	12333518	渗透剂 500ml	瓶	0.759	1.541	2.652	3.723
	31070505	显像剂 500ml	瓶	1.519	3.082	5.304	7.448
	12331304	清洗剂 500ml	瓶	2.278	4.623	7.956	11.169
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100\times 16\times 3$	片	0.258	0.258	0.258	0.258
	31150301	电	kW·h	0.271	0.361	0.544	0.725
	31110301	棉纱头	kg	0.381	0.773	1.322	1.859
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99450303	轴流通风机 功率 7.5kW	台班	0.021	0.043	0.074	0.103

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2533	8-2534	8-2535	8-2536
项 目				荧光渗透检测 公称直径 (mm 以内)			
				100	200	350	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.047	0.095	0.163	0.227
	00150105	一般技工	工日	0.121	0.246	0.422	0.591
	00150109	高级技工	工日	0.018	0.038	0.064	0.092
材料	12333527	荧光渗透探伤剂 500ml	瓶	0.759	1.541	2.652	3.723
	31070505	显像剂 500ml	瓶	1.519	3.082	5.304	7.448
	12331304	清洗剂 500ml	瓶	2.278	4.623	7.956	11.169
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.258	0.258	0.258	0.258
	31150301	电	kW · h	0.271	0.361	0.544	0.725
	31110301	棉纱头	kg	0.381	0.773	1.322	1.859
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99450303	轴流通风机 功率 7.5kW	台班	0.026	0.051	0.089	0.124

二、焊缝无损检测

1. X 光射线检测

(1) 80mm×300mm

工作内容：准备工作，射线机的搬运及固定，焊缝清刷，透照位置标记编号，底片号码编排，底片固定，开机拍片，暗室处理，底片鉴定，技术报告。

计量单位：10 张

编 号				8-2537	8-2538	8-2539	8-2540
项 目				管壁厚 (mm 以内)			
				16	30	42	42 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.380	0.472	0.590	0.734
	00150105	一般技工	工日	0.987	1.227	1.533	1.908
	00150109	高级技工	工日	0.152	0.188	0.236	0.293
材料	31070306	X 射线胶片 80×300	张	12.000	12.000	12.000	12.000
	31070503	定影剂 1000cc	瓶	0.260	0.260	0.260	0.260
	31070507	显影剂 5000cc	瓶	0.052	0.052	0.052	0.052
	12430371	医用白胶布	m ²	0.096	0.096	0.096	0.096
	14373524	医用胶管 φ8	m	0.464	0.464	0.464	0.464
	12430337	压敏胶粘带	m	5.520	5.520	5.520	5.520
	11112522	白油漆	kg	0.096	0.096	0.096	0.096
	02190141	塑料暗袋 80×300	副	0.464	0.464	0.464	0.464
	55030101	增感屏 80×300	副	0.480	0.480	0.480	0.480
	31170132	阿拉伯铅号码	套	0.304	0.304	0.304	0.304
	31170133	英文铅号码	套	0.304	0.304	0.304	0.304
	21190301	像质计	只	0.464	0.464	0.464	0.464
	31132512	贴片磁铁	副	0.184	0.184	0.184	0.184
	01550144	铅板 80×300×3	块	0.304	0.304	0.304	0.304
	31150101	水	m ³	0.120	0.120	0.120	0.120
	31150301	电	kW·h	0.600	0.600	0.600	0.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270921	X 光片脱水烘干机 ZTH-340	台班	0.042	0.053	0.066	0.081
	98460121	X 射线探伤机	台班	0.606	0.755	0.944	1.171

(2) 80mm×150mm

工作内容：同前。

计量单位：10 张

编 号				8-2541	8-2542	8-2543
项 目				管壁厚(mm 以内)		
				16	30	42
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.380	0.472	0.590
	00150105	一般技工	工日	0.987	1.227	1.533
	00150109	高级技工	工日	0.152	0.188	0.236
材料	31070305	X 射线胶片 80×150	张	12.000	12.000	12.000
	31070503	定影剂 1000cc	瓶	0.130	0.130	0.130
	31070507	显影剂 5000cc	瓶	0.026	0.026	0.026
	12430371	医用白胶布	m ²	0.048	0.048	0.048
	14373524	医用胶管 φ8	m	0.280	0.280	0.280
	12430337	压敏胶粘带	m	5.520	5.520	5.520
	11112522	白油漆	kg	0.096	0.096	0.096
	02190141	塑料暗袋 80×300	副	0.464	0.464	0.464
	55030101	增感屏 80×300	副	0.480	0.480	0.480
	31170132	阿拉伯铅号码	套	0.304	0.304	0.304
	31170133	英文铅号码	套	0.304	0.304	0.304
	21190301	像质计	只	0.464	0.464	0.464
	31132512	贴片磁铁	副	0.184	0.184	0.184
	01550142	铅板 80×150×3	块	0.304	0.304	0.304
	31150101	水	m ³	0.120	0.120	0.120
	31150301	电	kW·h	0.600	0.600	0.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270921	X 光片脱水烘干机 ZTH-340	台班	0.042	0.053	0.066
	98460121	X 射线探伤机	台班	0.606	0.755	0.944

2. γ 射线检测(外透法)

(1) 80mm×300mm

工作内容：同前。

计量单位：10 张

编 号				8-2544	8-2545	8-2546	8-2547
项 目				管壁厚(mm 以内)			
				30	40	50	50 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.620	0.825	1.239	1.905
	00150105	一般技工	工日	1.610	2.146	3.219	4.954
	00150109	高级技工	工日	0.247	0.330	0.495	0.762
材料	31070306	X 射线胶片 80×300	张	12.000	12.000	12.000	12.000
	31070503	定影剂 1000cc	瓶	0.260	0.260	0.260	0.260
	31070507	显影剂 5000cc	瓶	0.052	0.052	0.052	0.052
	01550144	铅板 80×300×3	块	0.304	0.304	0.304	0.304
	12430371	医用白胶布	m ²	0.096	0.096	0.096	0.096
	14373524	医用胶管 ϕ 8	m	0.464	0.464	0.464	0.464
	11112522	白油漆	kg	0.096	0.096	0.096	0.096
	02190141	塑料暗袋 80×300	副	0.464	0.464	0.464	0.464
	55030101	增感屏 80×300	副	0.480	0.480	0.480	0.480
	31170132	阿拉伯铅号码	套	0.304	0.304	0.304	0.304
	31170133	英文铅号码	套	0.304	0.304	0.304	0.304
	21190301	像质计	只	0.464	0.464	0.464	0.464
	31150101	水	m ³	0.120	0.120	0.120	0.120
	31150301	电	kW·h	0.600	0.600	0.600	0.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270921	X 光片脱水烘干机 ZTH-340	台班	0.092	0.123	0.185	0.284
	98460151	γ 射线探伤仪 (Ir192)	台班	1.319	1.759	2.638	4.057

(2) 80mm×150mm

工作内容：同前。

计量单位：10 张

编 号				8-2548	8-2549	8-2550	8-2551
项 目				管壁厚(mm 以内)			
				30	40	50	50 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.620	0.825	1.239	1.905
	00150105	一般技工	工日	1.610	2.146	3.219	4.954
	00150109	高级技工	工日	0.247	0.330	0.495	0.762
材料	31070305	X 射线胶片 80×150	张	12.000	12.000	12.000	12.000
	31070503	定影剂 1000cc	瓶	0.260	0.260	0.260	0.260
	31070507	显影剂 5000cc	瓶	0.052	0.052	0.052	0.052
	01550144	铅板 80×300×3	块	0.304	0.304	0.304	0.304
	12430371	医用白胶布	m ²	0.096	0.096	0.096	0.096
	14373524	医用胶管 φ8	m	0.464	0.464	0.464	0.464
	11112522	白油漆	kg	0.096	0.096	0.096	0.096
	02190141	塑料暗袋 80×300	副	0.464	0.464	0.464	0.464
	55030101	增感屏 80×300	副	0.480	0.480	0.480	0.480
	31170132	阿拉伯铅号码	套	0.304	0.304	0.304	0.304
	31170133	英文铅号码	套	0.304	0.304	0.304	0.304
	21190301	像质计	只	0.464	0.464	0.464	0.464
	31150101	水	m ³	0.120	0.120	0.120	0.120
	31150301	电	kW·h	0.600	0.600	0.600	0.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270921	X 光片脱水烘干机 ZTH-340	台班	0.092	0.123	0.185	0.284
	98460151	γ 射线探伤仪 (Ir192)	台班	1.319	1.759	2.638	4.057

3. 超声波检测

工作内容：准备工作，搬运仪器，校验仪器及探头，检验部位清理除污，涂抹耦合剂，检测，检验结果，记录鉴定，技术报告。

计量单位：10 口

编 号				8-2552	8-2553	8-2554	8-2555
项 目				公称直径(mm 以内)			
				150	250	350	350 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.068	0.130	0.202	0.261
	00150105	一般技工	工日	0.177	0.341	0.524	0.677
	00150109	高级技工	工日	0.027	0.053	0.081	0.104
材料	12050312	机油 5#	kg	0.120	0.261	0.521	0.803
	12333525	耦合剂	kg	0.800	1.628	2.842	4.282
	31110301	棉纱头	kg	0.800	1.200	1.600	2.000
	03270103	铁砂布 0~2#	张	4.800	7.200	10.400	13.600
	03652901	毛刷	把	0.800	1.200	1.600	1.600
	27010302	斜探头	个	0.006	0.010	0.014	0.016
	25430326	探头线	根	0.004	0.006	0.010	0.010
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	98460131	超声波探伤仪	台班	0.145	0.279	0.429	0.555

4. 磁粉检测

工作内容：准备工作，搬运机器，接电，检测部位除锈清理，配制磁悬液，磁电、磁粉反应，缺陷处理，技术报告。

计量单位：10 口

编 号				8-2556	8-2557	8-2558	8-2559
项 目				普通磁粉检测 公称直径(mm 以内)			
				150	250	350	350 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.051	0.087	0.121	0.136
	00150105	一般技工	工日	0.132	0.227	0.313	0.355
	00150109	高级技工	工日	0.020	0.035	0.048	0.055
材料	12333530	表面活性剂 0 π -20	mL	46.000	46.000	46.000	46.000
	12300322	亚硝酸钠	g	46.000	46.000	46.000	46.000
	11430305	磁粉	g	138.000	138.000	138.000	138.000
	11452109	消泡剂	g	18.400	18.400	18.400	18.400
	03652408	砂轮切割片 φ100×16×3	片	0.184	0.184	0.184	0.184
	31150301	电	kW • h	0.155	0.193	0.258	0.388
	31110301	棉纱头	kg	0.184	0.184	0.184	0.184
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	98460111	磁粉探伤仪	台班	0.134	0.226	0.312	0.353

计量单位：10 口

编 号				8-2560	8-2561	8-2562	8-2563
项 目				荧光磁粉检测 公称直径 (mm 以内)			
				150	250	350	350 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.092	0.158	0.217	0.246
	00150105	一般技工	工日	0.238	0.408	0.564	0.637
	00150109	高级技工	工日	0.037	0.062	0.087	0.098
材料	12333530	表面活性剂 0 π -20	mL	46.000	46.000	46.000	46.000
	12300322	亚硝酸钠	g	46.000	46.000	46.000	46.000
	11430306	荧光磁粉	g	18.400	18.400	18.400	18.400
	11452109	消泡剂	g	9.200	9.200	9.200	9.200
	03652408	砂轮切割片 φ100×16×3	片	0.184	0.184	0.184	0.184
	31150301	电	kW·h	0.193	0.258	0.388	0.517
	31110301	棉纱头	kg	0.184	0.184	0.184	0.184
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	98460111	磁粉探伤仪	台班	0.242	0.407	0.610	0.635

5. 渗透检测

工作内容：准备工作，领取材料，检测部位除锈清理，配制及喷涂渗透液，喷涂显像剂，干燥处理，观察结果，缺陷部位处理记录，清洗药渍，技术报告。

计量单位：10 口

编 号				8-2564	8-2565	8-2566	8-2567
项 目				普通渗透检测 公称直径(mm 以内)			
				100	200	350	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.034	0.070	0.121	0.170
	00150105	一般技工	工日	0.090	0.182	0.313	0.440
	00150109	高级技工	工日	0.014	0.028	0.048	0.068
材料	12333518	渗透剂 500ml	瓶	0.542	1.101	1.894	2.659
	31070505	显像剂 500ml	瓶	1.085	2.202	3.789	5.320
	12331304	清洗剂 500ml	瓶	1.627	3.302	5.683	7.978
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.184	0.184	0.184	0.184
	31150301	电	kW · h	0.194	0.258	0.389	0.518
	31110301	棉纱头	kg	0.272	0.552	0.944	1.328
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99450303	轴流通风机 功率 7.5kW	台班	0.019	0.038	0.066	0.092

计量单位：10 口

编 号				8-2568	8-2569	8-2570	8-2571
项 目				荧光渗透检测 公称直径(mm 以内)			
				100	200	350	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.042	0.084	0.145	0.202
	00150105	一般技工	工日	0.107	0.219	0.377	0.528
	00150109	高级技工	工日	0.017	0.033	0.057	0.082
材料	12333527	荧光渗透探伤剂 500ml	瓶	0.542	1.101	1.894	2.659
	31070505	显像剂 500ml	瓶	1.085	2.202	3.789	5.320
	12331304	清洗剂 500ml	瓶	1.627	3.302	5.683	7.978
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.184	0.184	0.184	0.184
	31150301	电	kW · h	0.194	0.258	0.389	0.518
	31110301	棉纱头	kg	0.272	0.552	0.944	1.328
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99450303	轴流通风机 功率 7.5kW	台班	0.023	0.046	0.079	0.111

6. 相控阵超声检测

(1) 厚度 $T \leq 20$

工作内容：准备工作，编制操作指导书，校核灵敏度，技术交底，等待打磨，外观检查，清理焊缝，划分区域，标记中心线等，扫查工件，图谱评定，填写记录。

计量单位：口

编 号				8-2572	8-2573	8-2574
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.076	0.138	0.253
	00150105	一般技工	工日	0.062	0.113	0.209
	00150109	高级技工	工日	0.062	0.113	0.209
材料	12070111	凡士林	kg	0.003	0.005	0.010
	26173531	相控阵楔块	个	0.005	0.010	0.020
	27010303	相控阵探头	个	0.001	0.001	0.001
	31150101	水	m ³	0.027	0.052	0.100
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	98370104	笔记本电脑	台班	0.063	0.063	0.063
	98410131	相控阵检测仪(含扫查架、探头转换器)	台班	0.046	0.085	0.155

工作内容：同前。

计量单位：口

编 号				8-2575	8-2576	8-2577
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	600	800
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.396	0.595	0.831
	00150105	一般技工	工日	0.320	0.447	0.602
	00150109	高级技工	工日	0.320	0.447	0.602
材料	12070111	凡士林	kg	0.010	0.017	0.025
	26173531	相控阵楔块	个	0.025	0.033	0.050
	27010303	相控阵探头	个	0.001	0.001	0.001
	31150101	水	m ³	0.125	0.167	0.250
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	98370104	笔记本电脑	台班	0.079	0.079	0.063
	98410131	相控阵检测仪(含扫查架、探头转换器)	台班	0.240	0.360	0.500

工作内容：同前。

计量单位：口

编 号				8-2578	8-2579	8-2580	8-2581
项 目				公称直径(mm 以内)			
				1000	1200	1400	1600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.981	1.174	1.367	1.558
	00150105	一般技工	工日	0.702	0.840	0.977	1.114
	00150109	高级技工	工日	0.702	0.840	0.977	1.114
材料	12070111	凡士林	kg	0.033	0.040	0.046	0.053
	26173531	相控阵楔块	个	0.125	0.150	0.174	0.199
	27010303	相控阵探头	个	0.002	0.002	0.003	0.003
	31150101	水	m ³	0.333	0.399	0.464	0.529
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	98370104	笔记本电脑	台班	0.079	0.079	0.079	0.079
	98410131	相控阵检测仪(含扫查架、探头转换器)	台班	0.591	0.706	0.821	0.937

(2) 厚度 T>20

工作内容：同前。

计量单位：口

编 号				8-2582	8-2583	8-2584
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	400	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.269	0.456	0.688
	00150105	一般技工	工日	0.221	0.359	0.509
	00150109	高级技工	工日	0.221	0.359	0.509
材料	12070111	凡士林	kg	0.010	0.010	0.017
	26173531	相控阵楔块	个	0.020	0.025	0.033
	27010303	相控阵探头	个	0.001	0.001	0.001
	31150101	水	m ³	0.100	0.125	0.167
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	98370104	笔记本电脑	台班	0.063	0.079	0.079
	98410131	相控阵检测仪(含扫查架、探头转换器)	台班	0.166	0.277	0.415

工作内容：同前。

计量单位：口

编 号				8-2585	8-2586
项 目				公称直径(mm 以内)	
				800	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.923	1.067
	00150105	一般技工	工日	0.665	0.759
	00150109	高级技工	工日	0.665	0.759
材料	12070111	凡士林	kg	0.025	0.033
	26173531	相控阵楔块	个	0.050	0.125
	27010303	相控阵探头	个	0.001	0.002
	31150101	水	m ³	0.250	0.333
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	98370104	笔记本电脑	台班	0.079	0.079
	98410131	相控阵检测仪(含扫查架、探头转换器)	台班	0.555	0.642

三、配合超声检测焊缝人工打磨

工作内容：准备工器具，焊缝打磨。

计量单位：道

编 号				8-2587	8-2588	8-2589
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	300	400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.011	0.012	0.016
	00150105	一般技工	工日	0.086	0.102	0.125
	00150109	高级技工	工日	0.011	0.012	0.016
材料	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.023	0.035	0.046

工作内容：同前。

计量单位：道

编 号				8-2590	8-2591
项 目				公称直径(mm 以内)	
				500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.019	0.022
	00150105	一般技工	工日	0.148	0.176
	00150109	高级技工	工日	0.019	0.022
材料	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.055	0.068

四、配合管材表面检测翻转

工作内容：准备工作、管材摆放、管材翻转。

计量单位：10m

编 号				8-2592	8-2593	8-2594
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	400	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.121	0.206	0.310
	00150105	一般技工	工日	0.121	0.206	0.310
机械	99094502	吊装机械Ⅱ类	台班	0.132	0.224	0.337

五、焊口预热及后热

1. 低中压碳钢管电加热片

工作内容：准备工作，热电偶固定，包扎，连线，通电升温，拆除，回收材料，清理现场。

计量单位：10 口

编 号				8-2595	8-2596	8-2597	8-2598
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.253	0.288	0.361	0.387
	00150105	一般技工	工日	0.656	0.750	0.937	1.009
	00150109	高级技工	工日	0.101	0.116	0.144	0.155
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.116	0.133	0.167	0.267
	52130301	电加热片	m ²	0.016	0.019	0.024	0.036
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.140	0.160	0.200	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	0.519	0.593	0.741	0.840

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2599	8-2600	8-2601
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.552	0.694	0.799
	00150105	一般技工	工日	1.437	1.804	2.075
	00150109	高级技工	工日	0.221	0.278	0.319
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.418	0.563	0.647
	52130301	电加热片	m ²	0.054	0.066	0.075
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.660	0.660	0.759
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.194	1.499	1.723

2. 高压碳钢管电加热片

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2602	8-2603	8-2604	8-2605
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.378	0.432	0.541	0.581
	00150105	一般技工	工日	0.984	1.124	1.405	1.514
	00150109	高级技工	工日	0.152	0.174	0.216	0.234
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.174	0.200	0.251	0.401
	52130301	电加热片	m ²	0.024	0.029	0.036	0.054
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.210	0.240	0.300	0.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	0.778	0.889	1.112	1.260

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2606	8-2607	8-2608
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.828	1.040	1.197
	00150105	一般技工	工日	2.156	2.707	3.113
	00150109	高级技工	工日	0.331	0.417	0.479
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.627	0.845	0.971
	52130301	电加热片	m ²	0.081	0.099	0.113
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.990	0.990	1.139
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.791	2.248	2.585

3. 低中压碳钢管电阻丝

工作内容：准备工作，热电偶固定，电阻丝固定，包扎，连线，通电升温，拆除，回收材料，清理现场。 计量单位：10 口

编 号				8-2609	8-2610	8-2611	8-2612
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.265	0.302	0.378	0.407
	00150105	一般技工	工日	0.688	0.787	0.984	1.060
	00150109	高级技工	工日	0.106	0.121	0.152	0.163
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.116	0.133	0.167	0.267
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	0.280	0.350	0.700	0.700
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	24.000	30.000	60.000	60.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.140	0.160	0.200	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	0.519	0.593	0.741	0.840

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2613	8-2614	8-2615
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.580	0.729	0.838
	00150105	一般技工	工日	1.509	1.894	2.179
	00150109	高级技工	工日	0.232	0.292	0.335
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.418	0.563	0.647
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	1.050	1.150	1.400
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	90.000	100.000	120.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.660	0.660	0.759
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.194	1.499	1.723

4. 高压碳钢管电阻丝

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2616	8-2617	8-2618	8-2619
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.397	0.453	0.567	0.611
	00150105	一般技工	工日	1.033	1.181	1.476	1.590
	00150109	高级技工	工日	0.159	0.182	0.227	0.245
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.174	0.200	0.251	0.401
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	0.420	0.525	1.050	1.050
	26270329	耐热陶瓷环 $\phi 20$	个	36.000	45.000	90.000	90.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.210	0.240	0.300	0.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	0.778	0.889	1.112	1.260

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2620	8-2621	8-2622
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.870	1.093	1.257
	00150105	一般技工	工日	2.263	2.842	3.268
	00150109	高级技工	工日	0.348	0.438	0.503
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.627	0.845	0.971
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	1.575	1.725	2.100
	26270329	耐热陶瓷环 $\phi 20$	个	135.000	150.000	180.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.990	0.990	1.139
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.791	2.248	2.585

5. 低中压合金钢管电加热片

工作内容：准备工作，热电偶固定，包扎，连线，通电升温，拆除，回收材料，清理现场。

计量单位：10 口

编 号				8-2623	8-2624	8-2625	8-2626
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.421	0.467	0.510	0.544
	00150105	一般技工	工日	1.094	1.216	1.325	1.414
	00150109	高级技工	工日	0.168	0.187	0.204	0.218
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.116	0.133	0.167	0.267
	52130301	电加热片	m ²	0.016	0.019	0.024	0.036
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.200	0.200	0.200	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	0.904	1.005	1.095	1.169

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2627	8-2628	8-2629
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.705	0.921	1.057
	00150105	一般技工	工日	1.835	2.394	2.752
	00150109	高级技工	工日	0.282	0.368	0.424
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.418	0.563	0.647
	52130301	电加热片	m ²	0.054	0.066	0.075
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.660	0.660	0.750
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.523	1.985	2.281

6. 高压合金钢管电加热片

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2630	8-2631	8-2632	8-2633
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.673	0.748	0.816	0.870
	00150105	一般技工	工日	1.750	1.945	2.119	2.263
	00150109	高级技工	工日	0.269	0.299	0.326	0.348
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.186	0.213	0.267	0.427
	52130301	电加热片	m ²	0.026	0.030	0.038	0.058
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.320	0.320	0.320	0.640
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.447	1.607	1.752	1.871

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2634	8-2635	8-2636
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.129	1.472	1.692
	00150105	一般技工	工日	2.935	3.830	4.403
	00150109	高级技工	工日	0.451	0.589	0.678
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.669	0.901	1.035
	52130301	电加热片	m ²	0.086	0.106	0.120
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.056	1.056	1.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	2.437	3.175	3.650

7. 低中压合金钢管电阻丝

工作内容：准备工作，热电偶固定，电阻丝固定，包扎，连线，通电升温，拆除，回收材料，清理现场。 计量单位：10 口

编 号				8-2637	8-2638	8-2639	8-2640
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.467	0.490	0.535	0.571
	00150105	一般技工	工日	1.216	1.276	1.391	1.485
	00150109	高级技工	工日	0.187	0.197	0.214	0.228
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.116	0.133	0.167	0.267
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	0.280	0.350	0.700	0.700
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	24.000	30.000	60.000	60.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.200	0.200	0.200	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.005	1.005	1.095	1.169

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2641	8-2642	8-2643
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.740	0.940	1.111
	00150105	一般技工	工日	1.924	2.443	2.888
	00150109	高级技工	工日	0.296	0.376	0.444
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.418	0.563	0.647
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	1.050	1.150	1.400
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	90.000	100.000	120.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.660	0.660	0.750
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.523	1.985	2.281

8. 高压合金钢管电阻丝

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2644	8-2645	8-2646	8-2647
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.748	0.785	0.857	0.914
	00150105	一般技工	工日	1.945	2.042	2.225	2.376
	00150109	高级技工	工日	0.299	0.314	0.343	0.365
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.186	0.213	0.267	0.427
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	0.448	0.560	1.120	1.120
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	38.400	48.000	96.000	96.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.320	0.320	0.320	0.640
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.607	1.607	1.752	1.871

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2648	8-2649	8-2650
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.184	1.503	1.778
	00150105	一般技工	工日	3.078	3.908	4.621
	00150109	高级技工	工日	0.474	0.601	0.711
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.669	0.901	1.035
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	1.680	1.840	2.240
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	144.000	160.000	192.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.056	1.056	1.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	2.437	3.175	3.650

9. 碳钢管电感应

工作内容：准备工作，热电偶固定，包扎，连线，通电升温，拆除，回收材料，清理现场。

计量单位：10 口

编 号				8-2651	8-2652	8-2653	8-2654
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.234	0.267	0.334	0.361
	00150105	一般技工	工日	0.607	0.694	0.867	0.937
	00150109	高级技工	工日	0.094	0.107	0.133	0.144
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	2.100	2.400	3.000	3.800
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	2.590	2.960	3.700	5.400
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.140	0.160	0.200	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	0.465	0.531	0.664	0.717

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2655	8-2656	8-2657
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.484	0.612	0.705
	00150105	一般技工	工日	1.260	1.593	1.832
	00150109	高级技工	工日	0.194	0.245	0.282
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	5.900	7.200	8.280
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	7.100	8.700	10.005
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.660	0.660	0.759
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	0.969	1.221	1.404

10. 低中压合金钢管电感应

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2658	8-2659	8-2660	8-2661
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.433	0.433	0.474	0.510
	00150105	一般技工	工日	1.126	1.126	1.233	1.325
	00150109	高级技工	工日	0.174	0.174	0.189	0.204
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	2.400	2.700	3.000	3.800
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	1.200	2.000	3.700	5.400
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.210	0.210	0.300	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	0.862	0.862	0.946	1.015

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2662	8-2663	8-2664
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.626	0.816	0.939
	00150105	一般技工	工日	1.628	2.123	2.441
	00150109	高级技工	工日	0.250	0.327	0.376
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	5.900	7.200	8.280
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	7.100	8.700	10.005
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.660	0.660	0.759
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	1.252	1.633	1.878

11. 高压合金钢管电感应

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2665	8-2666	8-2667	8-2668
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.461	0.461	0.774	0.813
	00150105	一般技工	工日	1.198	1.198	2.014	2.113
	00150109	高级技工	工日	0.185	0.185	0.310	0.325
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	2.870	3.280	4.100	5.800
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	1.200	2.000	5.700	8.200
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.210	0.210	0.300	0.400
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	0.923	0.923	1.549	1.626

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2669	8-2670	8-2671
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.131	1.198	1.378
	00150105	一般技工	工日	2.938	3.117	3.584
	00150109	高级技工	工日	0.452	0.480	0.552
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	8.500	11.800	13.570
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	10.700	12.600	14.490
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.600	0.660	0.759
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	2.254	2.393	2.752

12. 碳钢管氧乙炔

工作内容：准备工作，加热。

计量单位：10 口

编 号				8-2672	8-2673	8-2674	8-2675
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.006	0.021	0.067	0.153
	00150105	一般技工	工日	0.015	0.055	0.175	0.396
	00150109	高级技工	工日	0.002	0.008	0.027	0.061
材料	12370305	氧气	m ³	0.259	0.984	4.351	9.970
	12370335	乙炔气	kg	0.100	0.378	1.673	3.835
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2676	8-2677	8-2678
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.237	0.378	0.434
	00150105	一般技工	工日	0.616	0.981	1.128
	00150109	高级技工	工日	0.095	0.151	0.173
材料	12370305	氧气	m ³	15.705	24.836	28.561
	12370335	乙炔气	kg	6.040	9.552	10.985
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

13. 合金钢管氧乙炔

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2679	8-2680	8-2681	8-2682
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.006	0.029	0.074	0.159
	00150105	一般技工	工日	0.017	0.073	0.192	0.413
	00150109	高级技工	工日	0.003	0.011	0.029	0.064
材料	12370305	氧气	m ³	0.286	0.900	4.786	10.396
	12370335	乙炔气	kg	0.110	0.346	1.841	3.998
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2683	8-2684	8-2685
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.260	0.415	0.477
	00150105	一般技工	工日	0.677	1.080	1.241
	00150109	高级技工	工日	0.104	0.166	0.191
材料	12370305	氧气	m ³	17.276	27.320	31.418
	12370335	乙炔气	kg	6.645	10.508	12.084
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

六、焊口热处理

1. 低中压碳钢电加热片

工作内容：准备工作，热电偶固定、包扎，连线，通电升温，恒温，降温，拆除，回收材料，清理现场。 计量单位：10 口

编 号				8-2686	8-2687	8-2688	8-2689
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.720	0.824	1.029	1.607
	00150105	一般技工	工日	1.872	2.140	2.676	4.181
	00150109	高级技工	工日	0.288	0.329	0.412	0.644
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.382
	52130301	电加热片	m ²	0.042	0.048	0.060	0.090
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	0.918	1.049	1.311	2.055

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2690	8-2691	8-2692
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.737	1.911	1.998
	00150105	一般技工	工日	4.516	4.968	5.194
	00150109	高级技工	工日	0.695	0.764	0.799
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.560	0.774	0.890
	52130301	电加热片	m ²	0.114	0.144	0.165
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.500	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	2.220	2.442	2.553

2. 高压碳钢电加热片

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2693	8-2694	8-2695	8-2696
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.857	0.979	1.698	3.135
	00150105	一般技工	工日	2.228	2.547	4.415	8.153
	00150109	高级技工	工日	0.343	0.392	0.679	1.255
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.420
	52130301	电加热片	m ²	0.042	0.048	0.060	0.099
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.100
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.092	1.248	2.163	4.008

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2697	8-2698	8-2699
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.091	4.815	5.534
	00150105	一般技工	工日	8.039	12.520	14.387
	00150109	高级技工	工日	1.237	1.925	2.212
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.616	0.937	1.077
	52130301	电加热片	m ²	0.125	0.174	0.200
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.650	1.815	2.087
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	3.952	6.154	7.071

3. 低中压碳钢管电阻丝

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2700	8-2701	8-2702	8-2703
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.828	0.948	1.183	1.639
	00150105	一般技工	工日	2.154	2.466	3.076	4.260
	00150109	高级技工	工日	0.331	0.380	0.473	0.655
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.382
	55310313	镍铬电阻丝 φ3.2	kg	0.560	0.700	1.400	1.400
	26270329	耐热电瓷环 φ20	个	48.000	60.000	120.000	120.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.121	1.447	1.773	1.848

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2704	8-2705	8-2706
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.998	2.197	2.297
	00150105	一般技工	工日	5.194	5.713	5.972
	00150109	高级技工	工日	0.799	0.879	0.919
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.560	0.774	0.890
	55310313	镍铬电阻丝 φ3.2	kg	2.100	2.300	2.800
	26270329	耐热电瓷环 φ20	个	180.000	200.000	240.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.650	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	3.015	3.316	3.467

4. 高压碳钢管电阻丝

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2707	8-2708	8-2709	8-2710
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.985	1.129	1.952	3.196
	00150105	一般技工	工日	2.563	2.935	5.077	8.306
	00150109	高级技工	工日	0.395	0.451	0.781	1.278
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.420
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	0.560	0.700	1.400	1.540
	26270329	耐热陶瓷环 $\phi 20$	个	48.000	60.000	120.000	132.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.100
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.334	1.722	2.925	3.605

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2711	8-2712	8-2713
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.556	5.537	6.364
	00150105	一般技工	工日	9.245	14.397	16.544
	00150109	高级技工	工日	1.422	2.216	2.545
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.616	0.937	1.077
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	2.310	2.783	3.388
	26270329	耐热陶瓷环 $\phi 20$	个	198.000	242.000	290.400
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.650	1.997	2.087
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	5.367	8.357	9.604

5. 低中压合金钢管电加热片

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2714	8-2715	8-2716	8-2717
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.917	1.133	1.207	1.777
	00150105	一般技工	工日	2.384	2.946	3.138	4.619
	00150109	高级技工	工日	0.367	0.453	0.483	0.711
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.382
	52130301	电加热片	m ²	0.042	0.048	0.060	0.090
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.170	1.447	1.542	2.266

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2718	8-2719	8-2720
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.052	2.257	2.360
	00150105	一般技工	工日	5.335	5.869	6.135
	00150109	高级技工	工日	0.821	0.903	0.944
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.560	0.774	0.890
	52130301	电加热片	m ²	0.114	0.114	0.165
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.500	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	2.622	2.884	3.015

6. 高压合金钢管电加热片

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2721	8-2722	8-2723	8-2724
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.088	1.354	1.987	3.477
	00150105	一般技工	工日	2.829	3.522	5.165	9.039
	00150109	高级技工	工日	0.436	0.542	0.795	1.391
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.382
	52130301	电加热片	m ²	0.042	0.048	0.060	0.120
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.391	1.727	2.536	4.440

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2725	8-2726	8-2727
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.662	5.685	6.539
	00150105	一般技工	工日	9.521	14.782	16.999
	00150109	高级技工	工日	1.465	2.274	2.616
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.560	0.774	0.890
	52130301	电加热片	m ²	0.156	0.258	0.296
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.500	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	4.671	7.253	8.341

7. 低中压合金钢管电阻丝

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2728	8-2729	8-2730	8-2731
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.054	1.303	1.388	1.449
	00150105	一般技工	工日	2.741	3.387	3.609	3.769
	00150109	高级技工	工日	0.422	0.521	0.556	0.579
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.382
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	0.560	0.700	1.400	1.400
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	48.000	60.000	120.000	120.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.360	1.663	1.773	1.848

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2732	8-2733	8-2734
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.360	2.478	2.538
	00150105	一般技工	工日	6.135	6.442	6.598
	00150109	高级技工	工日	0.944	0.991	1.015
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.560	0.774	0.890
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	2.100	2.300	2.800
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	180.000	200.000	240.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.650	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	3.015	3.316	3.467

8. 高压合金钢管电阻丝

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2735	8-2736	8-2737	8-2738
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.251	1.558	2.285	3.997
	00150105	一般技工	工日	3.254	4.050	5.940	10.393
	00150109	高级技工	工日	0.500	0.623	0.914	1.599
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.161	0.184	0.231	0.382
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	0.560	0.700	1.400	1.400
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	48.000	60.000	120.000	120.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	1.600	1.986	2.917	5.106

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2739	8-2740	8-2741
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	4.211	6.536	7.519
	00150105	一般技工	工日	10.949	16.994	19.549
	00150109	高级技工	工日	1.684	2.614	3.008
材料	13030312	岩棉板毡	m ³	0.560	0.774	0.890
	55310313	镍铬电阻丝 $\phi 3.2$	kg	2.100	2.300	2.800
	26270329	耐热电瓷环 $\phi 20$	个	180.000	200.000	240.000
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.650	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270133	自控热处理机	台班	5.372	8.341	9.592

9. 碳钢管电感应

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2742	8-2743	8-2744	8-2745
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.982	1.121	1.402	2.104
	00150105	一般技工	工日	2.553	2.917	3.647	5.469
	00150109	高级技工	工日	0.393	0.449	0.561	0.842
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	0.904	1.521	2.826	3.982
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	3.827	7.060	12.939	18.869
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	1.162	1.329	1.661	2.491

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2746	8-2747	8-2748
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.168	2.168	2.493
	00150105	一般技工	工日	5.637	5.637	6.483
	00150109	高级技工	工日	0.867	0.867	0.997
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	5.086	9.121	10.489
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	24.530	30.356	34.909
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.500	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	2.564	2.564	2.949

10. 低压合金钢管电感应

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2749	8-2750	8-2751	8-2752
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.883	1.086	1.151	1.726
	00150105	一般技工	工日	2.295	2.825	2.993	4.487
	00150109	高级技工	工日	0.353	0.435	0.461	0.690
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	1.040	1.750	3.250	4.580
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	4.402	8.120	14.880	21.700
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	1.048	1.285	1.361	2.039

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2753	8-2754	8-2755
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.807	2.740	3.151
	00150105	一般技工	工日	4.698	7.123	8.191
	00150109	高级技工	工日	0.723	1.096	1.260
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	5.850	10.490	12.063
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	28.210	43.640	50.186
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.500	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	2.137	3.242	3.728

11. 中高压合金钢管电感应

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2756	8-2757	8-2758	8-2759
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	200	300
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.050	1.356	1.891	3.218
	00150105	一般技工	工日	2.730	3.527	4.914	8.368
	00150109	高级技工	工日	0.420	0.543	0.756	1.288
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	1.040	1.750	3.250	4.580
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	4.400	8.120	14.880	21.700
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	0.500	0.500	0.500	1.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	1.245	1.538	2.235	3.810

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2760	8-2761	8-2762
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.312	5.211	6.596
	00150105	一般技工	工日	8.610	13.547	17.150
	00150109	高级技工	工日	1.325	2.084	2.639
材料	13010716	无石棉布 δ 3	m ²	5.850	10.490	12.630
	25010761	硬铜绞线 TJ-120mm ²	kg	28.210	43.640	50.186
	21090121	热电偶 1000℃ 1m	个	1.500	1.500	1.725
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99270131	中频加热处理机 功率 100kW	台班	3.920	6.160	7.084

七、硬度测定

工作内容：准备工作，测定硬度值，技术报告。

计量单位：10 个点

编 号				8-2763
项 目				管材
类别	编码	名称	单位	消耗量
人工	00150105	一般技工	工日	0.245
材料	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.500
	31150301	电	kW · h	0.070
	03270103	铁砂布 0~2#	张	2.500
	31090144	打印纸 132 行 (381-1)	箱	0.100
	21330302	色带	盒	0.100
	31130104	其他材料费	%	1.000
机械	98470119	里氏硬度计	台班	0.465

八、光谱分析

工作内容：准备工作，调试机器，工件检测表面清理，测试分析，对比标准，数据记录，评定，技术报告。

计量单位：点

编 号				8-2764	8-2765	8-2766
项 目				定性	半定量	全组分
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150105	一般技工	工日	0.027	0.053	0.100
	00150109	高级技工	工日	0.003	0.006	0.011
材料	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.010	0.010	0.010
	31150301	电	kW · h	0.070	0.070	0.070
	03270103	铁砂布 0~2#	张	0.100	0.100	0.100
	02270131	破布	kg	0.001	0.001	0.001
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	98250102	红外光谱仪	台班	0.093		
	98250103	光谱分析仪	台班		0.056	0.140

第七章 其他

说 明

一、本章包括焊口内部充氩保护、分气缸、集气罐、空气分气筒、钢制排水漏斗制作安装、水位计安装、手摇泵安装、三通补强圈制作与安装、虾体弯制作及煨弯、半成品管段场外运输等。

二、本章不包括分气缸、集气罐和空气分气筒的附件安装的工作内容。

三、有关规定

1. 夹套管的定位板制作安装执行第十三册《其他及附属工程》中一般管架（100kg 以内）制作安装子目。

2. 三通补强圈制作与安装子目按正三通支管管径编制，斜支管三通补强圈制作与安装执行三通补强圈制作与安装子目，乘以系数 1.15。

3. 煨弯子目按 90° 考虑；煨 180° 时，乘以系数 1.50。

四、半成品管段场外运输子目是指半成品在施工现场范围以外的水平运输，包括发包方供应仓库到场外防腐厂、场外预制厂、场外防腐厂到场外预制厂、场外预制厂到安装现场等，半成品管段场外运输超过 10km 时不适用。

工程量计算规则

一、焊口内部充氩保护按管道不同规格，以“10 口”为计量单位。

二、钢制排水漏斗制作安装，钢制排水漏斗的口径规格为下口公称直径。

一、高合金焊口内部充氩保护

工作内容：准备工作，装堵板，管口封闭，焊口贴胶布，接通气源，充氩，调整流量，拆除堵板。 计量单位：10 口

编 号				8-2767	8-2768	8-2769
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.056	0.075	0.121
	00150105	一般技工	工日	0.146	0.194	0.316
	00150109	高级技工	工日	0.022	0.030	0.049
材料	14130103	铜管	m	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	01295531	薄钢板	kg	0.080	0.310	1.260
	12370310	氩气	m ³	0.800	1.200	2.200
	02010101	橡胶板	kg	0.020	0.110	0.360
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	2.000	2.000	3.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10 口

编 号				8-2770	8-2771	8-2772	8-2773
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				300	400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.187	0.234	0.308	0.401
	00150105	一般技工	工日	0.486	0.608	0.802	1.043
	00150109	高级技工	工日	0.075	0.094	0.124	0.161
材料	14130103	铜管	m	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	01295531	薄钢板	kg	2.830	5.020	7.850	10.205
	12370310	氩气	m ³	3.500	4.800	5.900	7.670
	02010101	橡胶板	kg	0.770	1.320	2.020	2.626
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	3.000	3.000	4.000	4.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000

二、蒸汽分汽缸制作

工作内容：准备工作，下料，切断，切割，卷圆，坡口，焊接，水压试验。

计量单位：100kg

编 号				8-2774	8-2775	8-2776
项 目				钢管制		钢板制
				50kg 以内	50kg 以上	
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.878	0.363	0.477
	00150105	一般技工	工日	2.283	0.945	1.240
	00150109	高级技工	工日	0.351	0.146	0.191
材料	14050102	无缝钢管	kg	(93.180)	(93.860)	(6.270)
	03410909	低碳钢焊条 J427 φ3.2	kg	4.190	2.510	3.730
	12370305	氧气	m ³	3.170	2.790	3.240
	12370335	乙炔气	kg	1.219	1.073	1.246
	03652408	砂轮切割片 φ100×16×3	片	1.680	1.000	1.300
	31150301	电	kW·h	2.113	1.258	1.635
	01295519	中厚钢板	kg	12.820	12.140	99.730
	15053104	熟铁管箍 DN20	个	7.000	2.000	1.000
	31150709	焦炭	kg	28.500	11.200	6.900
31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	1.873	0.749	0.610
	99450331	鼓风机 能力 18m³/min	台班	0.216	0.091	0.114
	99191308	卷板机 板厚 20mm×宽度 2500mm	台班			0.114
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.187	0.075	0.061
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.187	0.075	0.061

三、蒸汽分汽缸安装

工作内容：准备工作，分汽缸安装。

计量单位：个

编 号				8-2777	8-2778	8-2779
项 目				单重 (kg)		
				50 以内	100 以内	150 以内
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.350	0.454	0.536
	00150105	一般技工	工日	0.908	1.180	1.395
	00150109	高级技工	工日	0.139	0.181	0.215
材料	30070305	分汽缸	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.240	0.470	0.500
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.100	0.190	0.200
	31150301	电	kW·h	0.025	0.025	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.032	0.064	0.064
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.004	0.006	0.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.004	0.006	0.006

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-2780	8-2781
项 目				单重 (kg)	
				200 以内	200 以上
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.572	0.610
	00150105	一般技工	工日	1.489	1.587
	00150109	高级技工	工日	0.229	0.244
材料	30070305	分汽缸	个	(1.000)	(1.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.560	0.900
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.220	0.360
	31150301	电	kW·h	0.025	0.453
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.064	0.963
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.006	0.096
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.006	0.096

四、集气罐制作

工作内容：准备工作，下料，切割，坡口，焊接，水压试验。

计量单位：个

编 号				8-2782	8-2783	8-2784
项 目				公称直径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.062	0.084	0.106
	00150105	一般技工	工日	0.161	0.216	0.277
	00150109	高级技工	工日	0.025	0.033	0.043
材料	14050103	无缝钢管	m	(0.300)	(0.320)	(0.430)
	15053101	熟铁管箍	个	(2.000)	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.520	1.030	1.800
	12370305	氧气	m ³	0.530	0.770	1.120
	12370335	乙炔气	kg	0.204	0.296	0.431
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.210	0.410	0.720
	31150301	电	kW·h	0.050	0.050	0.050
	01295519	中厚钢板	kg	2.000	3.500	9.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.072	0.090	0.108
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.007	0.009	0.011
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.007	0.009	0.011

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-2785	8-2786
项 目				公称直径(mm 以内)	
				300	400
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.142	0.187
	00150105	一般技工	工日	0.368	0.486
	00150109	高级技工	工日	0.056	0.075
材料	14050103	无缝钢管	m	(0.430)	(0.450)
	15053101	熟铁管箍	个	(2.000)	(2.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	2.120	2.860
	12370305	氧气	m ³	1.320	1.860
	12370335	乙炔气	kg	0.508	0.715
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.850	1.140
	31150301	电	kW·h	0.075	0.101
	01295519	中厚钢板	kg	12.000	22.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.117	0.180
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.012	0.018
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.012	0.018

五、集气罐安装

工作内容：准备工作，集气罐安装。 计量单位：个

编 号				8-2787	8-2788	8-2789
项 目				公称直径(mm 以内)		
				150	200	250
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.025	0.035	0.044
	00150105	一般技工	工日	0.065	0.092	0.116
	00150109	高级技工	工日	0.010	0.014	0.018
材料	19210101	集气罐	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。 计量单位：个

编 号				8-2790	8-2791
项 目				公称直径(mm 以内)	
				300	400
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.054	0.071
	00150105	一般技工	工日	0.139	0.185
	00150109	高级技工	工日	0.021	0.029
材料	19210101	集气罐	个	(1.000)	(1.000)
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000

六、空气分气筒制作安装

工作内容：准备工作，下料，切割，焊接，安装，水压试验。 计量单位：个

编 号				8-2792	8-2793	8-2794
项 目				公称直径×长度		
				100×400	150×400	200×400
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.061	0.082	0.105
	00150105	一般技工	工日	0.156	0.214	0.272
	00150109	高级技工	工日	0.024	0.033	0.042
材料	14050103	无缝钢管	m	(0.400)	(0.400)	(0.400)
	03410909	低碳钢焊条 J427 φ3.2	kg	0.500	0.650	1.270
	12370305	氧气	m ³	0.250	0.340	0.340
	12370335	乙炔气	kg	0.096	0.131	0.131
	03652408	砂轮切割片 φ100×16×3	片	0.200	0.260	0.510
	31150301	电	kW·h	0.101	0.151	0.176
	01295519	中厚钢板	kg	1.500	1.800	2.200
	15053104	熟铁管箍 DN20	个	4.000	4.000	4.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.198	0.261	0.315
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.020	0.026	0.031
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.020	0.026	0.031

七、钢制排水漏斗制作安装

工作内容：准备工作，下料，切断，切割，焊接，安装。

计量单位：个

编 号				8-2795	8-2796	8-2797	8-2798
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.040	0.062	0.086	0.128
	00150105	一般技工	工日	0.103	0.161	0.224	0.332
	00150109	高级技工	工日	0.016	0.025	0.034	0.051
材料	14050103	无缝钢管	m	(0.100)	(0.150)	(0.200)	(0.250)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.250	0.350	0.550	1.300
	12370305	氧气	m ³	0.230	0.490	0.820	1.170
	12370335	乙炔气	kg	0.088	0.188	0.315	0.450
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.100	0.140	0.220	0.520
	31150301	电	kW·h	0.075	0.101	0.126	0.201
	01295531	薄钢板	kg	1.700	7.050	13.000	15.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.135	0.180	0.207	0.342
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.013	0.018	0.021	0.034
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.013	0.018	0.021	0.034

八、水位计安装

工作内容：准备工作，清洗检查，水位计安装。

计量单位：组

编 号				8-2799	8-2800
项 目				管式(ϕ 20mm 以下)	板式(δ 20mm 以下)
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.020	0.103
	00150105	一般技工	工日	0.053	0.270
	00150109	高级技工	工日	0.008	0.041
材料	21170303	水位计(带玻璃管) DN15	套	(1.000)	(1.000)
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000

九、手摇泵安装

工作内容：清洗检查，制垫，加垫，找平，找正，安装。

计量单位：个

编 号				8-2801	8-2802	8-2803	8-2804
项 目				公称直径 (mm 以内)			
				25	32	40	50
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.035	0.035	0.035	0.035
	00150105	一般技工	工日	0.091	0.091	0.091	0.091
	00150109	高级技工	工日	0.014	0.014	0.014	0.014
材料	51250101	手摇泵	个	(1.000)	(1.000)	(1.000)	(1.000)
	02010537	无石棉橡胶板 低中压 δ 0.8~6	kg	0.070	0.080	0.110	0.140

十、阀门操纵装置安装

工作内容：准备工作，部件检查，组合装配，安装，固定，试动调正。 计量单位：100kg

编 号				8-2805
项 目				阀门操纵装置
类别	编码	名称	单位	消耗量
人工	00150101	普工	工日	0.801
	00150105	一般技工	工日	2.082
	00150109	高级技工	工日	0.320
材料	16512504	阀门操作装置	kg	(100.000)
	03410909	低碳钢焊条 J427 φ3.2	kg	0.800
	12370305	氧气	m ³	1.080
	12370335	乙炔气	kg	0.415
	03652408	砂轮切割片 φ100×16×3	片	0.320
	31150301	电	kW·h	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.297
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.030
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.030

十一、调节阀临时短管制作装拆

工作内容：准备工作，切管，焊法兰，拆除调节阀，装临时短管，试压，吹洗后短管拆除，调节阀复位。 计量单位：个

编 号				8-2806	8-2807	8-2808	8-2809
项 目				公称直径(mm 以内)			
				50	100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.061	0.072	0.125	0.144
	00150105	一般技工	工日	0.157	0.187	0.324	0.374
	00150109	高级技工	工日	0.024	0.029	0.050	0.058
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	0.030	0.070	0.120	0.230
	12370305	氧气	m ³	0.080	0.180	0.310	0.590
	12370335	乙炔气	kg	0.031	0.069	0.119	0.227
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	0.010	0.030	0.050	0.090
	31150301	电	kW·h	0.025	0.025	0.025	0.025
	02010531	无石棉橡胶板 低压 δ 0.8~6	kg	0.070	0.170	0.280	0.330
	17010938	平焊法兰 1.6MPa DN50	片	0.800	0.800	0.800	0.800
	17010943	平焊法兰 1.6MPa DN100	片				
	17010945	平焊法兰 1.6MPa DN150	片			0.800	
	17010947	平焊法兰 1.6MPa DN200	片				0.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.026	0.052	0.052	0.078
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.003	0.006	0.006	0.008
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.003	0.006	0.006	0.008

工作内容：同前。

计量单位：个

编 号				8-2810	8-2811	8-2812	8-2813
项 目				公称直径(mm 以内)			
				300	400	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	0.234	0.297	0.325	0.374
	00150105	一般技工	工日	0.608	0.772	0.845	0.972
	00150109	高级技工	工日	0.094	0.119	0.130	0.150
材料	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.540	0.880	1.440	2.448
	12370305	氧气	m ³	0.690	1.130	1.850	3.145
	12370335	乙炔气	kg	0.265	0.435	0.712	1.210
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.220	0.350	0.580	0.986
	31150301	电	kW·h	0.025	0.025	0.050	0.086
	02010531	无石棉橡胶板 低压 $\delta 0.8 \sim 6$	kg	0.400	0.690	0.830	1.411
	17010949	平焊法兰 1.6MPa DN300	片	0.800			
	17010951	平焊法兰 1.6MPa DN400	片		0.800		
	17010952	平焊法兰 1.6MPa DN500	片			0.800	
	17010155	碳钢平焊法兰 1.6MPa DN600	片				0.800
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	0.129	0.155	0.207	0.238
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.013	0.015	0.021	0.024
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.013	0.015	0.021	0.024
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班				0.410
	99094502	吊装机械 II 类	台班				0.162
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班				0.410

十二、三通补强圈制作安装

1. 低压碳钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)

工作内容：准备工作，划线，号料，切割，坡口加工，板弧滚压，钻孔，锥丝，组对，焊接。

计量单位：10 个

编 号				8-2814	8-2815	8-2816
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.271	0.495	0.771
	00150105	一般技工	工日	0.271	0.495	0.771
	00150109	高级技工	工日	0.272	0.495	0.773
材料	14050102	无缝钢管	kg	(1.881)	(5.791)	(9.724)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.455	1.663	3.200
	12370305	氧气	m ³	0.035	1.125	1.663
	12370335	乙炔气	kg	0.013	0.433	0.640
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.506	1.844	3.128
	02270131	破布	kg	0.014	0.020	0.034
	03230101	磨头	个	0.169	0.338	
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.004	0.004
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.004	0.004
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.145	0.397	0.568
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.015	0.040	0.056
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.040	0.056

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2817	8-2818	8-2819
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.996	1.391	1.581
	00150105	一般技工	工日	0.996	1.391	1.581
	00150109	高级技工	工日	1.000	1.396	1.585
材料	14050102	无缝钢管	kg	(14.066)	(17.582)	(35.446)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	5.079	8.320	10.369
	12370305	氧气	m ³	2.305	3.212	3.653
	12370335	乙炔气	kg	0.887	1.235	1.405
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.794	7.014	10.006
	01210101	角钢	kg	0.574	0.574	0.755
	02270131	破布	kg	0.048	0.062	0.068
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.004	0.008	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.004	0.008	0.011
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.059	0.063	0.074
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.794	1.124	1.344
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.079	0.113	0.135
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.079	0.113	0.135

2. 中压碳钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2820	8-2821	8-2822
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.326	0.594	0.927
	00150105	一般技工	工日	0.326	0.594	0.927
	00150109	高级技工	工日	0.326	0.595	0.928
材料	14050102	无缝钢管	kg	(2.257)	(6.949)	(11.669)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	0.546	1.996	3.840
	12370305	氧气	m ³	0.043	1.350	1.995
	12370335	乙炔气	kg	0.017	0.519	0.767
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.607	2.213	3.754
	02270131	破布	kg	0.017	0.024	0.041
	03230101	磨头	个	0.203	0.406	
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.005	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.005	0.005
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.174	0.475	0.682
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.047	0.068
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.047	0.068

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2823	8-2824	8-2825
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.195	1.669	1.896
	00150105	一般技工	工日	1.195	1.669	1.896
	00150109	高级技工	工日	1.199	1.674	1.902
材料	14050102	无缝钢管	kg	(16.879)	(21.098)	(42.535)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	6.095	9.984	12.443
	12370305	氧气	m ³	2.765	3.855	4.383
	12370335	乙炔气	kg	1.063	1.483	1.686
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	5.753	8.417	12.007
	01210101	角钢	kg	0.689	0.689	0.906
	02270131	破布	kg	0.058	0.074	0.082
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.009	0.013
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.009	0.013
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.070	0.076	0.089
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.952	1.348	1.613
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm \times 50cm \times 75cm	台班	0.095	0.135	0.161
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.095	0.135	0.161

3. 低压不锈钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)

工作内容: 准备工作, 划线, 号料, 切割, 坡口加工, 板弧滚压, 钻孔, 锥丝, 组对, 焊接, 焊缝钝化。 计量单位: 10 个

编 号				8-2826	8-2827	8-2828
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.293	0.587	0.808
	00150105	一般技工	工日	0.293	0.587	0.808
	00150109	高级技工	工日	0.296	0.587	0.812
材料	14040301	不锈钢无缝钢管	kg	(1.881)	(5.791)	(9.724)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.351	0.881	1.931
	03211105	不锈钢专用砂轮片 $\phi 100$	片	0.738	2.400	4.091
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.048	0.071
	02270131	破布	kg	0.014	0.020	0.034
	12310315	白垩	kg	0.204	0.255	0.277
	11573505	石油沥青油毡 350#	m ²	0.126	0.158	0.172
	12310308	丙酮	kg	0.123	0.246	0.342
	12331335	酸洗膏	kg	0.086	0.176	0.364
	31150101	水	m ³	0.020	0.041	0.062
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.004	0.004
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.004	0.004
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.039	0.048	0.053
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.078	0.155	0.309
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.146	0.323	0.564
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.015	0.032	0.056
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.015	0.032	0.056
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.078	0.155	0.309
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.007	0.007	0.007

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2829	8-2830	8-2831
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.094	1.491	1.807
	00150105	一般技工	工日	1.094	1.491	1.807
	00150109	高级技工	工日	1.099	1.495	1.813
材料	14040301	不锈钢无缝钢管	kg	(14.066)	(17.582)	(35.446)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	3.392	5.478	7.791
	03211105	不锈钢专用砂轮片 $\phi 100$	片	7.127	10.083	13.701
	31110301	棉纱头	kg	0.096	0.116	0.137
	02270131	破布	kg	0.048	0.062	0.068
	12310315	白垩	kg	0.300	0.355	0.410
	11573505	石油沥青油毡 350#	m ²	0.186	0.270	0.354
	12310308	丙酮	kg	0.473	0.589	0.699
	12331335	酸洗膏	kg	0.474	0.716	0.852
	31150101	水	m ³	0.082	0.096	0.116
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.004	0.008	0.011
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.004	0.008	0.011
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.056	0.062	0.068
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.429	0.559	0.682
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.792	1.132	1.456
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.079	0.113	0.146
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.079	0.113	0.146
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.429	0.559	0.682
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.007	0.007	0.007

4. 中压不锈钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2832	8-2833	8-2834
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.352	0.703	0.970
	00150105	一般技工	工日	0.352	0.703	0.970
	00150109	高级技工	工日	0.354	0.706	0.972
材料	14040301	不锈钢无缝钢管	kg	(2.257)	(6.949)	(11.669)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	0.421	1.057	2.317
	03211105	不锈钢专用砂轮片 $\phi 100$	片	0.886	2.880	4.909
	31110301	棉纱头	kg	0.030	0.058	0.085
	02270131	破布	kg	0.017	0.024	0.041
	12310315	白垩	kg	0.245	0.306	0.332
	11573505	石油沥青油毡 350#	m ²	0.151	0.190	0.206
	12310308	丙酮	kg	0.148	0.295	0.410
	12331335	酸洗膏	kg	0.103	0.211	0.437
	31150101	水	m ³	0.024	0.049	0.074
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.005	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.005	0.005
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.047	0.058	0.063
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.094	0.186	0.371
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.175	0.388	0.676
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.017	0.039	0.068
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.017	0.039	0.068
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.094	0.186	0.371
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.008	0.008	0.008

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2835	8-2836	8-2837
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.314	1.789	2.169
	00150105	一般技工	工日	1.314	1.789	2.169
	00150109	高级技工	工日	1.317	1.793	2.173
材料	14040301	不锈钢无缝钢管	kg	(16.879)	(21.098)	(42.535)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	4.070	6.574	9.349
	03211105	不锈钢专用砂轮片 $\phi 100$	片	8.552	12.100	16.441
	31110301	棉纱头	kg	0.115	0.139	0.164
	02270131	破布	kg	0.058	0.074	0.082
	12310315	白垩	kg	0.360	0.426	0.492
	11573505	石油沥青油毡 350#	m ²	0.223	0.324	0.425
	12310308	丙酮	kg	0.568	0.707	0.839
	12331335	酸洗膏	kg	0.569	0.859	1.022
	31150101	水	m ³	0.098	0.115	0.139
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.009	0.013
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.009	0.013
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.068	0.075	0.082
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.515	0.670	0.819
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.951	1.358	1.747
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.095	0.136	0.175
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.095	0.136	0.175
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.515	0.670	0.819
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.008	0.008	0.008

5. 低压合金钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)

工作内容：准备工作，划线，号料，切割，坡口加工，板弧滚压，钻孔，锥丝，组对，焊接。

计量单位：10 个

编 号				8-2838	8-2839	8-2840
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.310	0.637	0.743
	00150105	一般技工	工日	0.310	0.637	0.743
	00150109	高级技工	工日	0.313	0.640	0.747
材料	14250342	合金钢管	kg	(1.881)	(5.791)	(9.724)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.427	1.680	2.354
	12370305	氧气	m ³	0.038	0.090	0.543
	12370335	乙炔气	kg	0.015	0.035	0.209
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.234	0.566	0.795
	31110301	棉纱头	kg	0.025	0.048	0.071
	02270131	破布	kg	0.014	0.020	0.034
	03230101	磨头	个	0.199	0.378	
	12310308	丙酮	kg	0.136	0.272	0.378
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.005	0.005
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.005	0.005
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.092	0.129
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.045
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.138	0.405	0.566
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.014	0.040	0.056
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.014	0.040	0.056

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2841	8-2842	8-2843
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.182	1.605	1.840
	00150105	一般技工	工日	1.182	1.605	1.840
	00150109	高级技工	工日	1.187	1.610	1.846
材料	14250342	合金钢管	kg	(14.066)	(17.582)	(35.446)
	03412501	合金钢电焊条	kg	4.049	7.964	9.500
	12370305	氧气	m ³	0.830	1.245	1.400
	12370335	乙炔气	kg	0.319	0.479	0.538
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.214	1.911	2.287
	31110301	棉纱头	kg	0.096	0.116	0.137
	02270131	破布	kg	0.048	0.062	0.068
	12310308	丙酮	kg	0.521	0.650	0.770
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.005	0.009	0.012
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.005	0.009	0.012
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.135	0.150	0.154
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.062	0.091	0.097
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.805	1.144	1.364
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.081	0.115	0.137
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.081	0.115	0.137

6. 中压合金钢管开孔三通补强圈制作安装(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2844	8-2845	8-2846
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.373	0.764	0.893
	00150105	一般技工	工日	0.373	0.764	0.893
	00150109	高级技工	工日	0.373	0.767	0.895
材料	14250342	合金钢管	kg	(1.881)	(5.791)	(9.724)
	03412501	合金钢电焊条	kg	0.512	2.016	2.825
	12370305	氧气	m ³	0.045	0.107	0.650
	12370335	乙炔气	kg	0.017	0.041	0.250
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.281	0.679	0.954
	31110301	棉纱头	kg	0.030	0.058	0.085
	02270131	破布	kg	0.017	0.024	0.041
	03230101	磨头	个	0.239	0.454	
	12310308	丙酮	kg	0.163	0.326	0.454
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.007	0.007
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.007	0.007
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班		0.110	0.154
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班			0.054
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.166	0.485	0.679
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.016	0.048	0.068
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.016	0.048	0.068

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2847	8-2848	8-2849
项 目				公称直径 (mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.419	1.926	2.210
	00150105	一般技工	工日	1.419	1.926	2.210
	00150109	高级技工	工日	1.425	1.931	2.216
材料	14250342	合金钢管	kg	(14.066)	(17.582)	(35.446)
	03412501	合金钢电焊条	kg	4.859	9.557	11.400
	12370305	氧气	m ³	0.995	1.495	1.680
	12370335	乙炔气	kg	0.383	0.575	0.646
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.457	2.293	2.744
	31110301	棉纱头	kg	0.115	0.139	0.164
	02270131	破布	kg	0.058	0.074	0.082
	12310308	丙酮	kg	0.625	0.780	0.924
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.007	0.011	0.015
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.007	0.011	0.015
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.161	0.179	0.185
	99230107	半自动切割机 厚度 100mm	台班	0.075	0.109	0.116
	99252502	电焊机(综合)	台班	0.966	1.373	1.636
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.097	0.137	0.163
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.097	0.137	0.163

7. 铝及铝合金管开孔三通补强圈制作安装(氩弧焊)

工作内容: 准备工作, 划线, 号料, 切割, 坡口加工, 板弧滚压, 钻孔, 锥丝, 组对焊接。

计量单位: 10 个

编 号				8-2850	8-2851	8-2852
项 目				公称直径(mm 以内)		
				50	100	150
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.171	0.298	0.523
	00150105	一般技工	工日	0.343	0.607	1.045
	00150109	高级技工	工日	0.343	0.607	1.045
材料	14112512	铝及铝合金管	kg	(0.749)	(2.305)	(3.871)
	03430608	铝焊丝 丝 301 $\phi 1.0 \sim 6.0$	kg	0.054	0.149	0.347
	12370305	氧气	m ³	0.008	0.298	0.508
	12370335	乙炔气	kg	0.003	0.115	0.195
	12370310	氩气	m ³	0.152	0.418	0.971
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	0.161	0.402	0.684
	01630402	铈钨棒	g	0.304	0.835	1.942
	02270131	破布	kg	0.086	0.136	0.143
	12300327	氢氧化钠	kg	0.335	0.671	1.085
	12300362	硝酸	kg	0.100	0.200	0.314
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.043	0.078	0.128
	31150101	水	m ³	0.021	0.036	0.057
机械	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班		0.004	0.004
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班		0.004	0.004
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班		0.382	0.584
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.043	0.078	0.163
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班		0.382	0.584
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.007	0.007	0.007

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2853	8-2854	8-2855
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.760	0.974	1.154
	00150105	一般技工	工日	1.508	1.935	2.298
	00150109	高级技工	工日	1.508	1.935	2.298
材料	14112512	铝及铝合金管	kg	(4.869)	(6.086)	(12.270)
	03430608	铝焊丝 丝 301 ϕ 1.0~6.0	kg	0.498	0.674	0.953
	12370305	氧气	m ³	0.753	2.067	2.317
	12370335	乙炔气	kg	0.290	0.795	0.891
	12370310	氩气	m ³	1.394	1.887	2.668
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	1.021	1.380	1.848
	01630402	铈钨棒	g	2.789	3.775	5.335
	02270131	破布	kg	0.157	0.178	0.193
	12300327	氢氧化钠	kg	1.499	1.748	2.004
	12300362	硝酸	kg	0.435	0.500	0.649
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.179	0.200	0.264
	31150101	水	m ³	0.086	0.093	0.121
机械	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
	99090504	汽车式起重机 提升质量 8t	台班	0.004	0.005	0.009
	99070909	载重汽车 装载质量 8t	台班	0.004	0.005	0.009
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	0.779	0.990	1.189
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	0.235	0.297	0.419
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	0.779	0.990	1.189
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.007	0.007	0.007

十三、虾体弯制作及煨弯

1. 碳钢管虾体弯制作(电弧焊)

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，堆放。

计量单位：10 个

编 号				8-2856	8-2857	8-2858	8-2859
项 目				公称直径(mm 以内)			
				200	250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	1.825	2.559	2.899	3.468
	00150105	一般技工	工日	4.743	6.652	7.538	9.017
	00150109	高级技工	工日	0.730	1.023	1.160	1.387
材料	14010505	碳钢管	m	(4.860)	(5.860)	(6.670)	(7.420)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	17.695	34.799	41.514	66.043
	12370305	氧气	m ³	26.797	40.130	45.326	59.758
	12370335	乙炔气	kg	10.307	15.435	17.433	22.984
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.995	6.489	7.760	11.589
	31150301	电	kW·h	10.605	15.075	18.132	21.662
	01210101	角钢	kg	2.508	2.508	3.300	3.300
	31110301	棉纱头	kg	0.462	0.561	0.660	0.792
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	6.396	9.085	10.837	13.495
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.640	0.908	1.084	1.350
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.640	0.908	1.084	1.350

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2860	8-2861	8-2862	8-2863
项 目				公称直径(mm 以内)			
				400	450	500	600
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.896	4.562	5.044	5.801
	00150105	一般技工	工日	10.129	11.861	13.114	15.081
	00150109	高级技工	工日	1.558	1.825	2.018	2.320
材料	14010505	碳钢管	m	(8.230)	(9.070)	(9.120)	(9.120)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	74.735	110.870	122.569	122.569
	12370305	氧气	m ³	65.917	76.370	88.807	102.200
	12370335	乙炔气	kg	25.353	29.373	34.157	39.308
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	13.137	17.817	19.722	22.680
	31150301	电	kW·h	24.506	29.249	31.204	35.885
	01210101	角钢	kg	3.300	3.300	3.300	3.795
	31110301	棉纱头	kg	0.891	0.990	1.089	1.252
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	15.270	17.968	19.863	22.842
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.527	1.797	1.986	2.284
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.527	1.797	1.986	2.284

2. 中压螺旋卷管虾体弯制作(电弧焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2864	8-2865	8-2866
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.448	1.849	2.190
	00150105	一般技工	工日	3.763	4.806	5.693
	00150109	高级技工	工日	0.579	0.739	0.876
材料	14011341	螺旋卷管	m	(4.890)	(5.860)	(6.670)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	23.357	34.799	41.514
	12370305	氧气	m ³	30.252	37.995	41.955
	12370335	乙炔气	kg	11.635	14.613	16.137
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.446	6.489	7.760
	31150301	电	kW·h	9.054	11.788	13.048
	01210101	角钢	kg	3.300	3.300	3.300
	31110301	棉纱头	kg	0.462	0.561	0.693
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	4.141	5.452	6.504
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.414	0.545	0.650
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.414	0.545	0.650

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2867	8-2868	8-2869
项 目				公称直径(mm 以内)		
				350	400	450
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.673	2.992	3.405
	00150105	一般技工	工日	6.949	7.778	8.852
	00150109	高级技工	工日	1.069	1.196	1.362
材料	14011341	螺旋卷管	m	(6.780)	(9.050)	(9.810)
	03410909	低碳钢焊条 J427 ϕ 3.2	kg	56.773	64.231	72.145
	12370305	氧气	m ³	50.858	55.339	60.388
	12370335	乙炔气	kg	19.561	21.284	23.226
	03652408	砂轮切割片 ϕ 100×16×3	片	10.398	11.781	13.250
	31150301	电	kW·h	17.171	19.419	21.955
	01210101	角钢	kg	3.300	3.300	3.300
	31110301	棉纱头	kg	0.792	0.891	0.990
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	7.965	9.011	10.121
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.796	0.901	1.012
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.796	0.901	1.012

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2870	8-2871	8-2872
项 目				公称直径(mm 以内)		
				500	600	700
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	4.884	6.519	7.435
	00150105	一般技工	工日	12.697	16.948	19.332
	00150109	高级技工	工日	1.953	2.607	2.974
材料	14011341	螺旋卷管	m	(9.880)	(10.430)	(11.610)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	78.555	86.612	99.159
	12370305	氧气	m ³	80.880	104.926	117.563
	12370335	乙炔气	kg	31.108	40.356	45.217
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	14.690	21.050	24.107
	31150301	电	kW·h	31.794	42.830	49.141
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	10.560	10.560	10.560
	01210101	角钢	kg	4.400	4.400	4.840
	31110301	棉纱头	kg	1.452	1.760	1.980
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	10.630	11.002	12.594
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.063	1.100	1.259
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.063	1.100	1.259

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2873	8-2874	8-2875
项 目				公称直径(mm 以内)		
				800	900	1000
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	8.393	9.344	10.311
	00150105	一般技工	工日	21.823	24.293	26.809
	00150109	高级技工	工日	3.357	3.737	4.124
材料	14011341	螺旋卷管	m	(13.940)	(16.510)	(17.930)
	03410909	低碳钢焊条 J427 $\phi 3.2$	kg	113.102	127.044	140.989
	12370305	氧气	m ³	132.609	147.879	162.758
	12370335	乙炔气	kg	51.003	56.877	62.599
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	27.501	30.897	34.293
	31150301	电	kW·h	53.021	54.884	69.677
	03051324	镀锌六角螺栓带螺母、平垫、弹垫 M10×50	套	10.560	10.560	10.560
	01210101	角钢	kg	4.840	4.840	4.840
	31110301	棉纱头	kg	2.288	2.552	2.816
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	14.365	16.135	17.908
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.437	1.614	1.791
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.437	1.614	1.791

3. 不锈钢管虾体弯制作(电弧焊)

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, 堆放。

计量单位: 10 个

编 号				8-2876	8-2877	8-2878
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.495	2.980	3.463
	00150105	一般技工	工日	6.486	7.749	9.004
	00150109	高级技工	工日	0.997	1.192	1.385
材料	14040103	不锈钢管	m	(4.860)	(5.760)	(6.750)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	9.362	11.685	13.916
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	10.107	11.055	15.401
	31150301	电	kW·h	13.898	17.650	20.677
	12310308	丙酮	kg	2.277	2.838	3.366
	12331335	酸洗膏	kg	0.201	0.305	0.363
	31150101	水	m ³	0.396	0.462	0.561
	02270131	破布	kg	0.231	0.297	0.330
	31110301	棉纱头	kg	0.462	0.561	0.660
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	6.284	7.844	9.343
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	5.759	7.180	8.553
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	5.759	7.180	8.553
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.033	0.033	0.033
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.629	0.784	0.934
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.629	0.784	0.934

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2879	8-2880	8-2881	8-2882
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.956	4.436	5.101	5.866
	00150105	一般技工	工日	10.284	11.533	13.264	15.252
	00150109	高级技工	工日	1.582	1.774	2.040	2.346
材料	14040103	不锈钢管	m	(7.430)	(8.230)	(8.230)	(8.230)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	16.147	18.252	29.989	34.129
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	17.922	20.303	23.348	26.851
	31150301	电	kW·h	22.584	25.575	29.411	33.823
	12310308	丙酮	kg	3.894	4.389	5.047	5.805
	12331335	酸洗膏	kg	0.398	0.492	0.554	0.627
	31150101	水	m ³	0.660	0.759	0.873	1.003
	02270131	破布	kg	0.396	0.429	0.493	0.567
	31110301	棉纱头	kg	0.759	0.851	0.979	1.125
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	10.841	12.254	14.092	16.207
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	9.921	11.206	12.886	14.819
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	9.921	11.206	12.886	14.819
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.033	0.033	0.038	0.044
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	1.084	1.226	1.409	1.621
	99270919	电焊条恒温箱	台班	1.084	1.226	1.409	1.621

4. 不锈钢管虾体弯制作(氩电联焊)

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2883	8-2884	8-2885
项 目				公称直径(mm 以内)		
				200	250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.570	3.075	3.576
	00150105	一般技工	工日	6.681	7.996	9.298
	00150109	高级技工	工日	1.028	1.230	1.430
材料	14040103	不锈钢管	m	(4.860)	(5.760)	(6.750)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	4.825	6.013	7.161
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	2.650	3.389	4.197
	12370310	氩气	m ³	7.422	9.490	11.751
	01630402	铈钨棒	g	12.052	15.101	17.998
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	6.753	9.429	12.735
	31150301	电	kW·h	12.054	15.407	18.009
	12310308	丙酮	kg	2.277	2.838	3.366
	12331335	酸洗膏	kg	0.201	0.305	0.363
	31150101	水	m ³	0.396	0.462	0.561
	02270131	破布	kg	0.231	0.297	0.330
	31110301	棉纱头	kg	0.462	0.561	0.660
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	3.467	4.324	5.146
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	4.240	5.472	6.368
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	5.759	7.180	8.553
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	5.759	7.180	8.553
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.033	0.033	0.033
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.347	0.432	0.515
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.347	0.432	0.515

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2886	8-2887	8-2888	8-2889
项 目				公称直径(mm 以内)			
				350	400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	4.089	4.782	5.499	6.324
	00150105	一般技工	工日	10.631	12.433	14.298	16.442
	00150109	高级技工	工日	1.635	1.913	2.200	2.529
材料	14040103	不锈钢管	m	(7.430)	(8.230)	(8.230)	(8.230)
	03410300	不锈钢电焊条	kg	8.313	10.586	12.174	13.999
	03430205	不锈钢焊丝 1Cr18Ni9Ti	kg	5.102	6.587	7.575	8.711
	12370310	氩气	m ³	14.283	18.444	21.211	24.392
	01630402	铈钨棒	g	20.935	26.743	30.755	35.368
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	14.838	16.821	19.344	22.246
	31150301	电	kW·h	19.482	22.566	25.951	29.844
	12310308	丙酮	kg	3.894	4.389	5.047	5.805
	12331335	酸洗膏	kg	0.398	0.492	0.554	0.627
	31150101	水	m ³	0.660	0.759	0.873	1.003
	02270131	破布	kg	0.396	0.429	0.493	0.567
	31110301	棉纱头	kg	0.759	0.851	0.978	1.125
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99252502	电焊机(综合)	台班	5.977	7.608	8.750	10.062
	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	7.029	8.837	10.162	11.686
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	9.921	11.206	12.886	14.819
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	9.921	11.206	12.886	14.819
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.033	0.033	0.038	0.044
	99270913	电焊条烘干箱 容积 60cm×50cm×75cm	台班	0.598	0.761	0.875	1.006
	99270919	电焊条恒温箱	台班	0.598	0.761	0.875	1.006

5. 铝管虾体弯制作(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，焊口处理，焊前预热，焊接，焊缝酸洗。

计量单位：10 个

编 号				8-2890	8-2891	8-2892
项 目				管外径(mm 以内)		
				150	180	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.650	1.987	2.368
	00150105	一般技工	工日	4.290	5.167	6.157
	00150109	高级技工	工日	0.660	0.795	0.947
材料	14110104	铝管	m	(4.080)	(4.550)	(4.880)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	1.840	2.130	2.530
	12370305	氧气	m ³	2.755	3.234	3.811
	12370335	乙炔气	kg	1.060	1.244	1.466
	12370310	氩气	m ³	5.148	5.960	7.095
	01630402	铈钨棒	g	10.296	11.920	14.190
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	1.928	2.294	2.739
	31150301	电	kW·h	3.778	4.530	5.314
	12300327	氢氧化钠	kg	5.610	6.600	7.399
	12300362	硝酸	kg	1.452	1.716	2.013
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	0.594	0.693	0.825
	31150101	水	m ³	0.264	0.330	0.396
	02270131	破布	kg	0.660	0.693	0.726
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	1.761	2.041	2.432
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	8.469	9.912	11.791
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	8.469	9.912	11.791
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.033	0.033	0.033

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2893	8-2894	8-2895	8-2896
项 目				管外径(mm 以内)			
				250	300	350	410
类别	编码	名称	单位	消耗量			
人工	00150101	普工	工日	3.158	4.295	5.171	6.731
	00150105	一般技工	工日	8.210	11.168	13.443	17.501
	00150109	高级技工	工日	1.263	1.718	2.068	2.692
材料	14110104	铝管	m	(5.860)	(6.670)	(7.430)	(8.660)
	03430606	铝焊丝 丝 301 $\phi 3.0 \sim 4.0$	kg	3.670	4.700	8.920	14.540
	12370305	氧气	m ³	4.500	5.100	6.600	7.244
	12370335	乙炔气	kg	1.731	1.962	2.538	2.786
	12370310	氩气	m ³	10.266	13.167	24.974	40.712
	01630402	铈钨棒	g	20.533	26.334	49.949	81.424
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.540	4.888	6.888	10.100
	31150301	电	kW·h	8.063	10.356	11.937	14.949
	12300327	氢氧化钠	kg	9.266	10.362	10.362	12.111
	12300362	硝酸	kg	2.607	3.003	3.234	3.795
	12300343	重铬酸钾 98%	kg	1.056	1.221	1.320	1.518
	31150101	水	m ³	0.495	0.561	0.627	0.726
	02270131	破布	kg	0.891	0.990	1.023	1.089
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	99250365	氩弧焊机 电流 500A	台班	3.281	4.209	7.484	11.780
	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	13.625	17.439	20.071	24.659
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	13.625	17.439	20.071	24.659
	99433309	电动空气压缩机 排气量 6m ³ /min	台班	0.033	0.033	0.033	0.033

6. 铜管虾体弯制作(氧乙炔焊)

工作内容：准备工作，管子切口，坡口加工，坡口磨平，管口组对，焊口处理，焊前预热，焊接，堆放。 计量单位：10 个

编 号				8-2897	8-2898	8-2899
项 目				管外径(mm 以内)		
				150	185	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.824	2.285	2.508
	00150105	一般技工	工日	4.742	5.942	6.520
	00150109	高级技工	工日	0.730	0.914	1.003
材料	14130103	铜管	m	(4.200)	(4.670)	(5.050)
	03430511	铜气焊丝	kg	4.950	6.600	7.430
	12370305	氧气	m ³	9.897	12.205	13.210
	12370335	乙炔气	kg	3.807	4.694	5.081
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	2.647	3.281	3.553
	31150301	电	kW·h	3.252	3.940	4.258
	03270102	铁砂布	张	2.112	2.805	3.102
	12300378	硼砂	kg	0.990	1.320	1.485
	31110301	棉纱头	kg	0.297	0.396	0.429
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	8.289	10.467	11.461
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	8.289	10.467	11.461

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2900	8-2901
项 目				管外径(mm 以内)	
				250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	3.108	3.787
	00150105	一般技工	工日	8.080	9.846
	00150109	高级技工	工日	1.243	1.515
材料	14130103	铜管	m	(6.050)	(8.330)
	03430511	铜气焊丝	kg	8.940	9.930
	12370305	氧气	m ³	16.538	27.203
	12370335	乙炔气	kg	6.361	10.463
	03652408	砂轮切割片 $\phi 100 \times 16 \times 3$	片	4.459	5.364
	31150301	电	kW·h	5.228	6.497
	03270102	铁砂布	张	4.389	5.676
	12300378	硼砂	kg	1.782	1.980
	31110301	棉纱头	kg	0.528	0.627
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99230103	等离子切割机 电流 400A	台班	14.139	16.577
	99433307	电动空气压缩机 排气量 1m ³ /min	台班	14.139	16.577

7. 低中压碳钢、合金钢管机械煨弯

工作内容：准备工作，管材检查，选料，号料，更换胎具，弯管成型。

计量单位：10 个

编 号				8-2902	8-2903	8-2904
项 目				公称直径(mm 以内)		
				20	32	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.022	0.033	0.098
	00150105	一般技工	工日	0.057	0.085	0.254
	00150109	高级技工	工日	0.009	0.013	0.039
材料	14250311	碳钢管(合金钢管)	m	(1.890)	(2.660)	(3.820)
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.100	0.140	0.190
	99231126	坡口机 功率 2.8kW	台班			0.240

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2905	8-2906	8-2907
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.137	0.185	0.232
	00150105	一般技工	工日	0.355	0.481	0.602
	00150109	高级技工	工日	0.055	0.074	0.093
材料	14250311	碳钢管(合金钢管)	m	(4.780)	(5.750)	(7.030)
	02270131	破布	kg	0.018	0.022	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99231126	坡口机 功率 2.8kW	台班	0.270	0.360	0.360
	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.310	0.430	0.620

8. 低中压不锈钢管机械煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2908	8-2909	8-2910
项 目				公称直径(mm 以内)		
				20	32	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.047	0.062	0.164
	00150105	一般技工	工日	0.120	0.161	0.427
	00150109	高级技工	工日	0.018	0.025	0.066
材料	14040103	不锈钢管	m	(1.890)	(2.660)	(3.820)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.120	0.270	0.320
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.080	0.080	0.160
	99231126	坡口机 功率 2.8kW	台班			0.300
	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.120	0.190	0.300

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2911	8-2912	8-2913
项 目				公称直径(mm 以内)		
				65	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.212	0.276	0.368
	00150105	一般技工	工日	0.552	0.720	0.957
	00150109	高级技工	工日	0.085	0.111	0.148
材料	14040103	不锈钢管	m	(4.780)	(5.750)	(7.030)
	03210211	砂轮片 $\phi 400$	片	0.460	0.540	0.690
	02270131	破布	kg	0.018	0.022	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99231126	坡口机 功率 2.8kW	台班	0.350	0.450	0.450
	99230124	台式砂轮机 砂轮直径 500mm	台班	0.160	0.180	0.240
	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.420	0.600	0.780

9. 铝管机械煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2914	8-2915	8-2916
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	32	50
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.021	0.032	0.089
	00150105	一般技工	工日	0.055	0.082	0.230
	00150109	高级技工	工日	0.008	0.013	0.035
材料	14110104	铝管	m	(1.730)	(2.400)	(3.410)
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.100	0.140	0.180

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2917	8-2918	8-2919
项 目				管外径(mm 以内)		
				70	80	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.121	0.165	0.222
	00150105	一般技工	工日	0.314	0.429	0.577
	00150109	高级技工	工日	0.049	0.066	0.089
材料	14110104	铝管	m	(4.260)	(5.100)	(6.230)
	02270131	破布	kg	0.018	0.022	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.300	0.410	0.650

10. 铜管机械煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2920	8-2921	8-2922
项 目				管外径(mm 以内)		
				20	32	55
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.023	0.036	0.093
	00150105	一般技工	工日	0.060	0.093	0.241
	00150109	高级技工	工日	0.009	0.014	0.037
材料	14130103	铜管	m	(1.730)	(2.400)	(3.690)
	02270131	破布	kg	0.012	0.012	0.015
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.100	0.150	0.200

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2923	8-2924	8-2925
项 目				管外径(mm 以内)		
				65	85	100
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.130	0.176	0.238
	00150105	一般技工	工日	0.336	0.456	0.618
	00150109	高级技工	工日	0.052	0.070	0.095
材料	14130103	铜管	m	(4.260)	(5.380)	(6.230)
	02270131	破布	kg	0.018	0.022	0.025
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99192708	电动弯管机 弯管直径 100mm	台班	0.330	0.450	0.720
	99231126	坡口机 功率 2.8kW	台班			0.290

11. 塑料管煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2926	8-2927	8-2928
项 目				管外径 (mm 以内)		
				20	25	32
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.111	0.115	0.116
	00150105	一般技工	工日	0.290	0.298	0.304
	00150109	高级技工	工日	0.045	0.046	0.047
材料	14310102	塑料管	m	(1.730)	(2.010)	(2.400)
	04030112	绿豆砂	m ³	0.010	0.010	0.020
	55310311	电阻丝	根	0.060	0.060	0.060
	31150301	电	kW·h	33.600	33.600	33.600
	02270131	破布	kg	0.160	0.168	0.214
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2929	8-2930	8-2931
项 目				管外径 (mm 以内)		
				40	51	65
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.146	0.149	0.195
	00150105	一般技工	工日	0.380	0.386	0.506
	00150109	高级技工	工日	0.058	0.059	0.078
材料	14310102	塑料管	m	(2.850)	(3.410)	(4.260)
	04030112	绿豆砂	m ³	0.020	0.040	0.060
	55310311	电阻丝	根	0.080	0.080	0.110
	31150301	电	kW·h	42.000	42.000	58.800
	02270131	破布	kg	0.245	0.253	
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99210104	木工圆锯机 直径 600mm	台班			0.020

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2932	8-2933	8-2934
项 目				管外径(mm 以内)		
				76	90	114
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.196	0.229	0.243
	00150105	一般技工	工日	0.509	0.594	0.632
	00150109	高级技工	工日	0.078	0.091	0.097
材料	14310102	塑料管	m	(4.880)	(5.660)	(7.010)
	04030112	绿豆砂	m ³	0.080	0.130	0.160
	55310311	电阻丝	根	0.110	0.120	0.120
	31150301	电	kW·h	58.800	67.200	67.200
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99210104	木工圆锯机 直径 600mm	台班	0.020	0.020	0.030

12. 低中压碳钢管中频煨弯

工作内容：准备工作，管子切口，管子上胎具，加热，煨弯，成型检查，堆放。

计量单位：10 个

编 号				8-2935	8-2936	8-2937
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.324	0.364	0.480
	00150105	一般技工	工日	0.843	0.947	1.247
	00150109	高级技工	工日	0.130	0.146	0.192
材料	14010505	碳钢管	m	(3.010)	(4.220)	(5.420)
	31150301	电	kW·h	373.000	386.500	400.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.470	0.483	0.530
	99193311	中频煨弯机 功率 160kW	台班	0.714	0.833	1.000
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.470	0.483	1.530

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2938	8-2939	8-2940
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.581	0.836	1.213
	00150105	一般技工	工日	1.513	2.174	3.154
	00150109	高级技工	工日	0.233	0.335	0.486
材料	14010505	碳钢管	m	(6.630)	(7.830)	(9.040)
	31150301	电	kW·h	450.000	500.000	541.665
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.579	0.642	0.769
	99193311	中频煨弯机 功率 160kW	台班	1.250		
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班		1.667	2.500
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	1.829	2.309	3.269

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2941	8-2942	8-2943
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.407	1.797	2.862
	00150105	一般技工	工日	3.659	4.672	7.440
	00150109	高级技工	工日	0.562	0.719	1.145
材料	14010505	碳钢管	m	(10.250)	(11.450)	(12.660)
	31150301	电	kW·h	583.333	624.980	666.600
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.975	1.043	1.104
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	2.857	3.333	5.000
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	3.832	4.376	5.770
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班			0.334

13. 高压碳钢管中频煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2944	8-2945	8-2946
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.462	0.754	0.887
	00150105	一般技工	工日	1.201	1.960	2.307
	00150109	高级技工	工日	0.185	0.301	0.355
材料	14010505	碳钢管	m	(3.010)	(4.220)	(5.420)
	31150301	电	kW·h	559.500	579.750	600.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.590	1.710	1.893
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	1.071	1.250	1.500
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	1.661	2.960	3.093

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2947	8-2948	8-2949
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.095	1.696	2.257
	00150105	一般技工	工日	2.849	4.411	5.867
	00150109	高级技工	工日	0.439	0.679	0.902
材料	14010505	碳钢管	m	(6.630)	(7.830)	(9.040)
	31150301	电	kW·h	675.000	750.000	812.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	1.928	3.064	3.229
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	1.875	2.501	3.750
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	3.818	4.000	4.182
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		3.064	3.229

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2950	8-2951	8-2952
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	2.764	3.450	5.435
	00150105	一般技工	工日	7.186	8.969	14.130
	00150109	高级技工	工日	1.105	1.380	2.174
材料	14010505	碳钢管	m	(10.250)	(11.450)	(12.660)
	31150301	电	kW·h	875.000	937.470	999.900
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	4.568	5.151	7.086
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	4.286	5.000	7.500
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	4.568	5.151	7.086
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	4.286	5.000	7.500

14. 低中压不锈钢管中频煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2953	8-2954	8-2955
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.377	0.438	0.572
	00150105	一般技工	工日	0.979	1.138	1.489
	00150109	高级技工	工日	0.150	0.175	0.229
材料	14040103	不锈钢管	m	(3.010)	(4.220)	(5.420)
	31150301	电	kW·h	447.600	463.800	480.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.506	0.581	0.623
	99193311	中频煨弯机 功率 160kW	台班	0.857	1.000	1.200
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.506	0.581	1.823

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2956	8-2957
项 目				公称直径(mm 以内)	
				250	300
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	0.697	1.020
	00150105	一般技工	工日	1.815	2.650
	00150109	高级技工	工日	0.279	0.408
材料	14040103	不锈钢管	m	(6.630)	(7.830)
	31150301	电	kW·h	540.000	600.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.694	0.747
	99193311	中频煨弯机 功率 160kW	台班	1.500	
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班		2.000
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	2.194	2.847

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2958	8-2959
项 目				公称直径(mm 以内)	
				350	400
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	1.440	1.688
	00150105	一般技工	工日	3.743	4.389
	00150109	高级技工	工日	0.576	0.675
材料	14040103	不锈钢管	m	(9.040)	(10.250)
	31150301	电	kW·h	649.998	700.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.845	1.170
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	3.000	3.428
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	3.845	4.598

15. 高压不锈钢管中频煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2960	8-2961	8-2962
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.555	0.738	0.991
	00150105	一般技工	工日	1.441	1.917	2.578
	00150109	高级技工	工日	0.222	0.295	0.397
材料	14040103	不锈钢管	m	(3.010)	(4.220)	(5.420)
	31150301	电	kW·h	559.500	579.750	600.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.708	1.256	1.564
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	1.286	1.500	1.800
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	1.994	2.756	3.364

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2963	8-2964	8-2965
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.290	1.897	2.751
	00150105	一般技工	工日	3.355	4.932	7.151
	00150109	高级技工	工日	0.516	0.759	1.100
材料	14040103	不锈钢管	m	(6.630)	(7.830)	(9.040)
	31150301	电	kW·h	675.000	750.000	812.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	2.197	3.018	4.076
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	2.250	3.000	4.500
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	4.447	4.455	4.500
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		3.018	4.076

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2966	8-2967	8-2968
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.121	4.075	5.505
	00150105	一般技工	工日	8.116	10.595	14.312
	00150109	高级技工	工日	1.248	1.630	2.202
材料	14040103	不锈钢管	m	(10.250)	(11.450)	(12.660)
	31150301	电	kW·h	875.000	937.470	999.900
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	4.554	5.873	7.669
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	5.142	6.000	9.000
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	4.554	5.873	6.546
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	5.142	6.000	7.000

16. 低中压合金钢管中频煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2969	8-2970	8-2971
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.413	0.471	0.620
	00150105	一般技工	工日	1.073	1.225	1.611
	00150109	高级技工	工日	0.165	0.189	0.248
材料	14250341	合金钢管	m	(3.010)	(4.220)	(5.420)
	31150301	电	kW·h	503.550	521.775	540.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.516	0.553	0.584
	99193311	中频煨弯机 功率 160kW	台班	0.964	1.125	1.350
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	0.516	0.553	1.934

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2972	8-2973	8-2974
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.755	1.095	1.600
	00150105	一般技工	工日	1.963	2.846	4.162
	00150109	高级技工	工日	0.302	0.438	0.641
材料	14250341	合金钢管	m	(6.630)	(7.830)	(9.040)
	31150301	电	kW·h	607.500	675.000	731.248
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.636	0.705	0.860
	99193311	中频煨弯机 功率 160kW	台班	1.688		
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班		2.250	3.375
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	2.324	2.955	4.235

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2975	8-2976	8-2977
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.848	2.371	3.805
	00150105	一般技工	工日	4.805	6.164	9.894
	00150109	高级技工	工日	0.739	0.948	1.522
材料	14250341	合金钢管	m	(10.250)	(11.450)	(12.660)
	31150301	电	kW·h	787.500	843.723	899.910
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	1.072	1.146	1.215
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	3.857	4.500	6.750
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	4.929	5.646	7.598
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班			0.367

17. 高压合金钢管中频煨弯

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2978	8-2979	8-2980
项 目				公称直径(mm 以内)		
				100	150	200
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	0.581	0.809	1.084
	00150105	一般技工	工日	1.513	2.104	2.819
	00150109	高级技工	工日	0.233	0.324	0.434
材料	14250341	合金钢管	m	(3.010)	(4.220)	(5.420)
	31150301	电	kW·h	559.500	579.750	600.000
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	0.596	1.315	1.610
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	1.446	1.688	2.025
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	2.042	3.003	3.635

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2981	8-2982	8-2983
项 目				公称直径(mm 以内)		
				250	300	350
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	1.398	2.042	2.986
	00150105	一般技工	工日	3.635	5.309	7.763
	00150109	高级技工	工日	0.559	0.817	1.194
材料	14250341	合金钢管	m	(6.630)	(7.830)	(9.040)
	31150301	电	kW·h	675.000	750.000	812.500
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	2.216	2.958	4.068
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	2.532	3.375	5.063
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	3.818	4.273	5.063
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班		2.958	4.068

工作内容：同前。

计量单位：10 个

编 号				8-2984	8-2985	8-2986
项 目				公称直径(mm 以内)		
				400	450	500
类别	编码	名称	单位	消耗量		
人工	00150101	普工	工日	3.433	4.447	6.877
	00150105	一般技工	工日	8.927	11.561	17.880
	00150109	高级技工	工日	1.374	1.779	2.751
材料	14250341	合金钢管	m	(10.250)	(11.450)	(12.660)
	31150301	电	kW·h	875.000	937.470	999.900
	31130104	其他材料费	%	1.000	1.000	1.000
机械	99190108	普通车床 工件直径×工件长度 (630mm×2000mm)	台班	4.751	5.951	7.380
	99193313	中频煨弯机 功率 250kW	台班	5.786	6.750	10.125
	99091503	电动单梁起重机 提升质量 5t	台班	4.751	5.951	7.380
	99092504	电动葫芦(单速) 提升质量 3t	台班	5.786	6.750	10.125

十四、半成品管段场外运输

工作内容：准备工作，管段装车，运输，管段卸车。

计量单位：10t

编 号				8-2987	8-2988
项 目				2km 以内	每增加 1km
类别	编码	名称	单位	消耗量	
人工	00150101	普工	工日	1.432	0.107
	00150105	一般技工	工日	1.432	0.108
	00150109	高级技工	工日	0.318	0.024
材料	01050135	钢丝绳 $\phi 19\sim 21.5$	kg	2.400	
	31130104	其他材料费	%	1.000	
机械	99090507	汽车式起重机 提升质量 16t	台班	0.879	0.022
	99070912	载重汽车 装载质量 15t	台班	0.879	0.022

附 录

一、主要材料损耗率表

名称	计量单位	损耗率(%)
低、中压碳钢管	10m	4
高压碳钢管	10m	3.6
低、中、高压合金钢管	10m	3.6
低、中、高压不锈钢管	10m	3.6
不锈钢板卷管	10m	4
碳钢板卷管	10m	4
衬里钢管	10m	4
无缝铝管	10m	4
铝板卷管	10m	4
无缝铜管	10m	4
铜板卷管	10m	4
塑料管	10m	3
玻璃钢管	10m	2
金属骨架复合管	10m	3
承插铸铁管	10m	2
法兰铸铁管	10m	1
直埋保温管	10m	4
螺纹管件	10 件	1
螺纹阀门 DN20 以下	个	2
螺纹阀门 DN20 以上	个	1
带帽螺栓	套	3

二、吊装机械(综合)

吊装机械 II 类

机械名称	电动单筒快速卷扬机(牵引力: kN)	汽车式起重机(提升质量: t)			
	5	8	16	25	50
比例(%)	20	10	35	25	10

三、焊接机械(综合)

电焊机(综合)

机械名称	交流弧焊机(容量 kV · A)	直流弧焊机(容量 kV · A)		
	21	14	20	32
比例(%)	30	30	30	10

四、平焊法兰螺栓质量表

公称 直径 (mm)	0. 25MPa (2. 5kgf/cm ²)				0. 6MPa (6kgf/cm ²)				1MPa (10kgf/cm ²)				1. 6MPa (16kgf/cm ²)				2. 5MPa (25kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×35	0. 182	12	4	10×40	0. 197	12	4	12×40	0. 281	14	4	12×45	0. 3	16	4	12×50	0. 319
15	10	4	10×35	0. 182	12	4	10×40	0. 197	12	4	12×40	0. 281	14	4	12×45	0. 3	16	4	12×50	0. 319
20	12	4	10×40	0. 197	14	4	10×40	0. 197	14	4	12×45	0. 3	16	4	12×50	0. 319	18	4	12×50	0. 319
25	12	4	10×40	0. 197	14	4	10×40	0. 197	14	4	12×45	0. 3	18	4	12×50	0. 319	18	4	12×50	0. 319
32	12	4	12×40	0. 281	16	4	12×50	0. 319	16	4	16×50	0. 601	18	4	16×55	0. 635	20	4	16×60	0. 669
40	12	4	12×40	0. 281	16	4	12×50	0. 319	18	4	16×55	0. 635	20	4	16×60	0. 669	22	4	16×65	0. 702
50	12	4	12×40	0. 281	16	4	12×50	0. 319	18	4	16×55	0. 635	22	4	16×65	0. 702	24	4	16×70	0. 736
70	14	4	12×45	0. 3	16	4	12×50	0. 319	20	4	16×60	0. 669	24	4	16×70	0. 736	24	8	16×70	1. 472
80	14	4	16×50	0. 601	18	4	16×55	0. 635	20	4	16×60	0. 669	24	8	16×70	1. 472	26	8	16×70	1. 472
100	14	4	16×50	0. 601	18	4	16×55	0. 635	22	8	16×65	1. 404	26	8	16×70	1. 472	28	8	20×80	2. 71
125	14	8	16×50	1. 202	20	8	16×60	1. 338	24	8	16×70	1. 472	28	8	16×75	1. 54	30	8	22×85	3. 556
150	16	8	16×50	1. 202	20	8	16×60	1. 338	24	8	20×70	2. 498	28	8	20×80	2. 71	30	8	22×85	3. 556
175	18	8	16×50	1. 202	22	8	16×65	1. 404	24	8	20×70	2. 498	28	8	20×80	2. 71	32	12	22×90	5. 334
200	20	8	16×53	1. 27	22	8	16×65	1. 404	24	8	20×70	2. 498	30	12	20×85	4. 38	32	12	22×90	5. 334
225	22	8	16×60	1. 338	22	8	16×65	1. 404	24	8	20×70	2. 498	30	12	20×85	4. 38	34	12	27×100	9. 981
250	22	12	16×65	2. 106	24	12	16×70	2. 208	26	12	20×75	3. 906	32	12	22×90	5. 334	34	12	27×100	9. 981
300	22	12	20×70	3. 747	24	12	20×70	3. 747	28	12	20×80	4. 065	32	12	22×90	5. 334	36	16	27×105	14. 076
350	22	12	20×70	3. 747	26	12	20×75	3. 906	28	16	20×80	5. 42	34	16	22×95	7. 62	42	16	30×120	18. 996
400	22	16	20×70	4. 996	28	16	20×80	5. 42	30	16	22×85	7. 112	38	16	27×105	14. 076	44	16	30×120	18. 996
450	24	16	20×70	4. 996	28	16	20×80	5. 42	30	20	22×85	8. 89	42	20	27×115	18. 56	48	20	30×130	24. 93

续表

公称 直径 (mm)	0.25MPa (2.5kgf/cm ²)				0.6MPa (6kgf/cm ²)				1MPa (10kgf/cm ²)				1.6MPa (16kgf/cm ²)				2.5MPa (25kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
500	24	16	20×70	4.996	30	16	20×85	5.84	30	20	22×90	8.89	48	20	30×130	24.93	52	20	36×150	41.45
600	24	20	22×75	7.932	30	20	22×85	8.89	36	20	27×105	17.595	50	20	30×140	26.12	—	—	—	—
700	26	24	22×80	9.9	32	24	22×90	10.668	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
800	26	24	27×85	18.804	32	24	27×95	19.962	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
900	28	24	27×85	18.804	34	24	27×100	19.962	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1000	30	28	27×90	21.938	36	28	27×105	24.633	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1200	30	32	27×90	25.072	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1400	32	36	27×95	29.943	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1600	32	40	27×95	33.27	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

五、榫槽面平焊法兰螺栓质量表

公称 直径 (mm)	0. 25MPa (2. 5kgf/cm ²)				0. 6MPa (6kgf/cm ²)				1MPa (10kgf/cm ²)				1. 6MPa (16kgf/cm ²)				2. 5MPa (25kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×45	0. 21	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	12×55	0. 338
15	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×45	0. 21	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	12×55	0. 338
20	12	4	10×45	0. 21	14	4	10×50	0. 223	14	4	12×45	0. 319	16	4	12×55	0. 338	18	4	12×60	0. 357
25	12	4	10×45	0. 21	14	4	10×50	0. 223	14	4	12×45	0. 319	18	4	12×60	0. 357	18	4	12×60	0. 357
32	12	4	12×45	0. 3	16	4	10×55	0. 338	16	4	12×45	0. 669	18	4	16×65	0. 702	20	4	16×65	0. 702
40	12	4	12×45	0. 3	16	4	12×55	0. 338	18	4	16×65	0. 702	20	4	16×65	0. 702	22	4	16×75	0. 77
50	12	4	12×45	0. 3	16	4	12×55	0. 338	18	4	16×65	0. 702	22	4	16×70	0. 736	24	4	16×75	0. 77
70	14	4	12×50	0. 319	16	4	12×55	0. 338	20	4	16×70	0. 736	24	4	16×70	0. 736	24	8	16×75	1. 54
80	14	4	16×55	0. 635	18	4	16×65	0. 702	20	4	16×70	0. 736	24	8	16×75	1. 54	26	8	16×80	1. 608
100	14	4	16×55	0. 635	18	4	16×65	0. 702	22	8	16×70	1. 472	26	8	16×80	1. 608	28	8	20×85	2. 92
125	14	8	16×55	1. 27	20	8	16×65	1. 404	24	8	16×75	1. 54	28	8	16×85	1. 742	30	8	22×95	3. 81
150	16	8	16×60	1. 338	20	8	16×65	1. 404	24	8	20×80	2. 71	28	8	20×90	2. 92	30	8	22×95	3. 81
175	16	8	16×60	1. 338	22	8	16×70	1. 472	24	8	20×80	2. 71	28	8	20×90	2. 92	32	12	22×100	5. 715
200	18	8	16×65	1. 402	22	8	16×70	1. 472	24	8	20×80	2. 71	30	12	20×95	4. 695	32	12	22×100	5. 715
225	20	8	16×65	1. 402	22	8	16×70	1. 472	24	8	20×80	2. 71	30	12	20×95	4. 695	34	12	27×105	10. 557
250	22	12	16×65	2. 208	24	12	16×75	2. 31	26	12	20×85	4. 38	32	12	22×100	5. 715	34	12	27×120	10. 557
300	22	12	16×70	3. 906	24	12	20×80	4. 065	28	12	20×90	4. 38	32	12	22×100	5. 715	36	16	30×130	14. 848
350	22	12	20×75	3. 906	26	12	20×85	4. 38	28	16	20×90	5. 84	34	16	22×105	8. 132	42	16	30×130	19. 944
400	22	16	20×75	5. 208	28	16	20×85	5. 84	30	16	22×95	7. 62	38	16	27×115	14. 848	44	16	30×130	19. 944
450	24	16	20×80	5. 42	28	16	20×90	5. 84	30	20	22×95	9. 525	42	20	27×130	19. 52	48	20	30×140	26. 12
500	24	16	20×80	5. 42	30	16	20×90	5. 84	32	20	22×100	9. 525	48	20	30×140	26. 12	52	20	36×150	41. 45
600	24	20	22×85	8. 89	30	20	22×90	8. 89	36	20	22×110	17. 595	50	20	36×150	41. 45	—	—	—	—
700	26	24	22×85	10. 668	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
800	26	24	27×90	18. 804	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

六、对焊法兰螺栓质量表

公称 直径 (mm)	0. 25MPa (2. 5kgf/cm ²)				0. 6MPa (6kgf/cm ²)				1MPa (10kgf/cm ²)				1. 6MPa (16kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×40	0. 197	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319
15	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×40	0. 197	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319
20	10	4	10×40	0. 197	12	4	10×40	0. 197	14	4	12×50	0. 319	14	4	12×50	0. 319
25	10	4	10×40	0. 197	14	4	12×50	0. 21	14	4	12×50	0. 319	14	4	12×50	0. 319
32	10	4	12×40	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	16×60	0. 669	16	4	16×60	0. 669
40	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	16×60	0. 669	16	4	16×60	0. 669
50	12	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	16	4	16×60	0. 669	16	4	16×60	0. 669
70	14	4	12×45	0. 3	14	4	12×50	0. 319	18	4	16×65	0. 702	18	4	16×65	0. 702
80	14	4	16×50	0. 601	16	4	16×60	0. 669	18	4	16×65	0. 702	20	8	16×70	1. 472
100	14	4	16×50	0. 601	16	4	16×60	0. 669	20	8	16×70	1. 472	20	8	16×70	1. 472
125	14	8	16×50	1. 202	18	8	16×65	1. 404	22	8	16×75	1. 54	22	8	16×80	1. 608
150	14	8	16×50	1. 202	18	8	16×65	1. 404	22	8	20×75	2. 604	22	8	20×80	2. 71
175	16	8	16×60	1. 338	20	8	16×70	1. 472	22	8	20×75	2. 604	24	8	20×80	2. 71
200	16	8	16×60	1. 338	20	8	16×70	1. 472	22	8	20×75	2. 604	24	12	20×80	4. 065
225	18	8	16×65	1. 404	20	8	16×70	1. 472	22	8	20×75	2. 604	24	12	20×80	4. 065
250	20	12	16×70	2. 208	22	12	16×75	2. 31	24	12	20×80	4. 065	26	12	22×85	5. 334
300	20	12	20×70	3. 747	22	12	20×75	3. 906	26	12	20×85	4. 38	28	12	22×90	5. 334
350	20	12	20×70	3. 747	22	12	20×75	3. 906	26	16	20×85	5. 84	32	16	22×100	7. 62
400	20	12	20×70	4. 996	22	16	20×75	5. 208	26	16	22×85	7. 112	36	16	27×115	14. 8484
450	20	16	20×70	4. 996	22	16	20×75	5. 208	26	20	22×90	8. 89	38	20	27×120	18. 56
500	24	16	20×80	5. 42	24	16	20×80	5. 42	28	20	22×90	8. 89	42	20	30×130	24. 93
600	24	20	22×80	8. 25	24	20	22×80	8. 25	30	20	27×95	16. 635	46	20	36×140	39. 74
700	24	24	22×80	9. 9	24	24	22×80	9. 9	30	24	27×100	19. 962	48	24	36×140	47. 688
800	24	24	27×85	18. 804	24	24	27×85	18. 804	32	24	30×110	27. 072	50	24	36×150	49. 74

公称 直径 (mm)	2. 5MPa (25kgf/cm ²)				4MPa (40kgf/cm ²)				6. 4MPa (64kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	16	4	12×55	0.338	16	4	12×65	0.376	18	4	12×70	0.395
15	16	4	12×55	0.338	16	4	12×65	0.376	18	4	12×70	0.395
20	16	4	12×55	0.338	16	4	12×65	0.376	20	4	16×80	0.804
25	16	4	12×55	0.338	16	4	12×65	0.376	22	4	16×85	0.871
32	18	4	16×65	0.702	18	4	16×75	0.77	24	4	20×95	1.565
40	18	4	16×65	0.702	18	4	16×75	0.77	24	4	20×95	1.565
50	20	4	16×70	0.736	20	4	16×80	0.804	26	4	20×100	1.565
70	22	8	16×70	1.472	22	8	16×85	1.743	28	8	20×110	3.345
80	22	8	16×70	1.472	24	8	16×85	1.743	30	8	20×110	3.345
100	24	8	20×80	2.71	26	8	20×100	3.13	32	8	22×120	4.321
125	26	8	22×85	2.556	28	8	20×110	3.345	36	8	27×140	8.193
150	28	8	22×90	3.556	30	8	20×110	3.345	38	8	30×150	10.924
175	28	12	22×95	5.715	36	12	27×130	11.713	42	12	30×150	16.386
200	30	12	27×95	9.981	38	12	27×140	12.289	44	12	30×160	17.105
225	32	12	27×105	10.557	40	12	30×150	16.386	46	12	30×160	17.105
250	32	12	27×105	10.557	42	12	30×150	16.386	48	12	36×180	27.951
300	36	16	27×115	14.848	46	16	30×160	22.807	54	16	36×190	40.008
350	40	16	30×120	18.996	52	16	30×170	24.725	60	16	36×200	40.008
400	44	16	30×130	19.944	58	16	36×200	40.008	66	16	42×220	61.368
450	46	20	30×140	26.12	60	20	36×200	50.01	—	—	—	—
500	48	20	36×150	41.45	62	20	42×210	76.71	—	—	—	—
600	54	20	36×160	43.16	—	—	—	—	—	—	—	—
700	58	24	42×170	80.856	—	—	—	—	—	—	—	—
800	60	24	42×180	80.856	—	—	—	—	—	—	—	—

七、梯形槽式对焊法兰螺栓质量表

公称 直径 (mm)	6.4MPa (64kgf/cm ²)				10MPa (100kgf/cm ²)				16MPa (160kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10-15	22	4	12×80	0.433	22	4	12×80	0.433	26	4	16×95	0.939
20	24	4	16×90	0.871	24	4	16×90	0.871	32	4	20×110	1.673
25	24	4	16×90	0.871	24	4	16×90	0.871	34	4	20×110	1.673
32	26	4	20×100	1.565	30	4	20×110	1.673	36	4	22×120	2.16
40	28	4	20×110	1.673	32	4	22×110	1.673	40	4	24×130	2.901
50	30	4	20×110	1.673	34	4	22×120	2.16	44	8	24×140	6.107
65	32	8	20×110	3.346	38	8	22×130	4.576	50	8	27×160	8.962
80	36	8	20×120	3.556	42	8	22×140	4.832	54	8	27×170	9.73
100	40	8	22×140	4.832	48	8	27×160	8.962	58	8	30×180	12.362
125	44	8	27×150	8.587	52	8	30×170	12.362	70	8	36×210	21.373
150	48	8	30×180	11.404	58	12	30×180	18.543	80	12	36×230	34.115
200	54	12	30×180	18.543	66	12	36×200	32.06	92	12	42×260	51.625
250	62	12	36×200	30.006	74	12	36×220	32.06	100	12	48×290	78.315
300	66	16	36×200	47.747	80	16	42×240	65.101	—	—	—	—

八、焊环活动法兰螺栓质量表

公称 直径 (mm)	0.25、0.6MPa (2.5、6kgf/cm ²)				1MPa (10kgf/cm ²)				1.6MPa (16kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓		法兰		螺栓		法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg	δ	孔数	L	kg
10	10	4	10×55	0.236	12	4	12×60	0.357	14	4	12×65	0.376
15	10	4	10×55	0.236	12	4	12×60	0.357	14	4	12×65	0.376
20	10	4	10×55	0.236	14	4	12×65	0.376	16	4	12×75	0.414
25	12	4	10×60	0.25	14	4	12×65	0.376	16	4	12×75	0.414
32	12	4	12×60	0.357	16	4	16×80	0.804	18	4	16×85	0.871
40	12	4	12×60	0.357	18	4	16×80	0.804	20	4	16×90	0.871
50	12	4	12×60	0.357	18	4	16×80	0.804	20	4	16×90	0.871
70	14	4	12×70	0.395	20	4	16×90	0.871	22	4	16×100	0.939
80	14	4	16×75	0.77	22	4	16×100	0.939	24	8	16×100	1.878
100	14	4	16×75	0.77	24	4	16×100	1.378	26	8	16×110	2.013
125	14	8	16×75	1.54	26	8	16×110	2.013	28	8	16×115	2.149
150	16	8	16×80	1.608	26	8	20×110	3.345	28	8	20×120	3.556
200	18	8	16×90	1.742	26	8	20×120	3.556	28	12	20×120	5.334
250	20	12	16×100	2.817	28	12	20×120	5.334	—	—	—	—
300	24	12	20×110	5.019	30	12	20×130	5.651	—	—	—	—
400	32	16	20×130	7.535	—	—	—	—	—	—	—	—
500	38	16	20×150	8.38	—	—	—	—	—	—	—	—

九、管口翻边活动法兰螺栓质量表

公称直径 (mm)	0.25、0.6MPa (2.5、6kgf/cm ²)			
	法兰		螺栓	
	δ	孔数	L	Kg
15	10	4	10×45	0.21
20	12	4	10×45	0.21
25	12	4	12×50	0.223
32	12	4	12×50	0.319
40	12	4	12×50	0.319
50	12	4	12×50	0.319
70	14	4	12×55	0.338
80	14	4	16×60	0.669
100	14	4	16×60	0.669
125	14	8	16×60	1.338
150	16	8	16×65	1.404
175	18	8	16×70	1.472
200	18	8	16×70	1.472
225	20	8	16×75	1.54
250	20	12	16×75	2.31
300	24	12	20×85	4.38
350	28	12	20×90	4.38
400	32	16	20×100	6.26
450	34	16	20×105	6.692
500	38	16	20×110	6.692

江苏省通用安装工程消耗量 (2026)

第八册 工业管道工程

编制人员名单

批 准 李 震

审 定 林国峰 钱 鑫

主 编 许正勇 徐 伟 李 俊 李 冲 朱 婷

参 编 施红妹 陈 艳 曹海进 孙 丽 樊月琴 孙智东

张文艳 鲍向阳 纪 军 汤仁和 朱润栋 陈 健

软件配合 南京未来高新技术有限公司 周 燕 孙卫莲