

中华人民共和国建设部发布

全国统一安装工程基础定额

第八册 炉窑砌筑工程

GJD 208-2006



中国计划出版社

全国统一安装工程基础定额

第八册 炉窑砌筑工程

GJD 208—2006

中国计划出版社

2006 北 京

图书在版编目(CIP)数据

全国统一安装工程基础定额. 第 8 册, 炉窑砌筑工程
GJD 208—2006 / 建设部标准定额研究所主编. —北京: 中国计划出版社, 2006.9
ISBN 7-80177-702-6

I. 全... II. 建... III. ①建筑安装工程—建筑预算定额—中国②工业炉窑—砌筑—建筑预算定额—中国
IV.TU723.3

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2006) 第 078868 号

全国统一安装工程基础定额

第八册 炉窑砌筑工程

GJD 208—2006

建设部标准定额研究所 主编

☆

中国计划出版社出版

(地址: 北京市西城区木樨地北里甲 11 号国宏大厦 C 座 4 层)

(邮政编码: 100038 电话: 63906433 63906381)

新华书店北京发行所发行

三河富华印刷包装有限公司印刷

850×1168 毫米 1/32 7.75 印张 187 千字

2006 年 9 月第一版 2006 年 9 月第一次印刷

印数 1—5000 册

☆

ISBN 7-80177-702-6 / TU · 451

定价: 24.00 元

主编单位：建设部标准定额研究所

批准部门：中华人民共和国建设部

施行日期：2006 年 9 月 1 日

中华人民共和国建设部 公 告

第 431 号

建设部关于发布《全国统一安装 工程基础定额》的公告

现批准《全国统一安装工程基础定额》(第一至九册),编号为 GJD 201—2006~GJD 209—2006,自 2006 年 9 月 1 日起实施。

本定额由建设部标准定额研究所组织中国计划出版社出版发行。

中华人民共和国建设部
二〇〇六年五月二十二日

前 言

本定额是根据建设部标准定额司“关于组织编制《全国统一安装工程基础定额》的函”(建标造函[2004]66号)的要求,本着科学合理、贴近实际,为政府投资项目建设工程提供基础依据,为建设各方计算工程造价提供参考,同时满足工程量清单计价的需要和便于招标、投标中编制组合综合单价的要求编制的。

本定额在编制过程中,总结了1995年编制的《全国统一安装工程基础定额》(报批稿)和2000年《全国统一安装工程预算定额》的经验,以国家现行的施工及验收规范、技术操作规程、质量评定标准和安全操作规程为依据,按国内施工企业常用的施工方法、合理的劳动组织及正常的施工条件进行编制的。本定额批准发布前,广泛征求了全国各部门、各地区有关施工单位、建设单位、工程造价管理部门的意见,并通过了由有关专家参加的全国审查会议审查定额。

本定额由建设部负责管理,建设部标准定额研究所负责具体技术内容的解释。

本定额共分九个专业,包括:焊接、切割、坡口加工,刷油、绝热与防腐蚀,检验、试验、吹扫与清洗,吊装与水平运输,管道组对、安装,设备制作、组对、安装,炉窑砌筑工程,电气设备、自动化控制仪表安装工程。

本定额的主编单位、参编单位和编制成员:

主 编 单 位：建设部标准定额研究所

参 编 单 位：中国石油天然气集团公司

中国石油天然气股份有限公司

中国石油化工集团公司

中国工程造价管理协会化工工程委员会

中国电力企业联合会电力建设技术经济咨询中心

冶金工业建设工程定额总站

编 制 组 成 员：徐金泉 王海宏 胡晓丽 白洁如 郎向发 蒋玉翠 郭兴宏
王建民 吴少平 余晓花 潘昌栋 陈春利 魏家斌 陈晓平
徐士英 邵松林 谢振良 陈庆波 索理民 陈智强 徐志刚
张同兴 杨国范 龙军海 肖圣竹 张志昌 王香春 张建斌
张德清 张声缪 王吉祥 谢改香 徐秀本 韩 刚 司继彬
邓永华

软件编制人员：张 宏 赵红波 孙 云

总 说 明

1 《全国统一安装工程基础定额》共分九册,包括:

第一册 焊接 (GJD 201—2006);

第二册 切割、坡口加工 (GJD 202—2006);

第三册 刷油、绝热与防腐蚀 (GJD 203—2006);

第四册 检验、试验、吹扫与清洗 (GJD 204—2006);

第五册 吊装与水平运输 (GJD 205—2006);

第六册 管道组对、安装 (GJD 206—2006);

第七册 设备制作、组对、安装 (GJD 207—2006);

第八册 炉窑砌筑工程 (GJD 208—2006);

第九册 电气设备、自动化控制仪表安装工程 (GJD 209—2006)。

2 《全国统一安装工程基础定额》(以下简称本定额)是完成规定计量单位分项工程或工序所需的人工、材料、施工机械台班消耗量额定标准,作为编制消耗量定额的依据和编制工程量清单综合单价的基础,以及投标报价、数据积累的参考。

3 本定额是以国家现行的施工及验收规范、质量评定标准、技术操作规程和安全操作规程为依据,按国

内施工企业常用的施工方法、合理的劳动组织及正常的施工条件进行编制的。

3.1 设备、材料成品、半成品、构件完整无损，符合质量标准和设计要求，并附有合格证书或试验合格记录。

3.2 正常的气候、地理条件和施工环境。

3.3 在海拔高程 2000m 以下、地震烈度七度以下的地区。

4 关于人工：

4.1 本定额人工技术等级为中级。

4.2 本定额的人工工日按不同工种列出工日消耗量，每工日按 8 小时计算。

4.3 本定额的人工工日为基本用工，不包括超运距用工、辅助用工和人工幅度差。

5 关于材料：

5.1 本定额所列材料消耗量包括直接消耗在工程上构成工程实体的材料消耗量和正常必需的损耗量，不包括工地仓库运至施工操作地点场内运输与装卸损耗量、施工操作地点堆放损耗量及场外运输损耗量。

6 关于机械台班：

6.1 本定额机械台班消耗量是在正常施工组织下确定的施工机械台班数量，不包括机械台班幅度差。

6.2 本定额内不包括单位价值在 2000 元以内，使用年限在 2 年以内的不构成固定资产的工具、用具。

7 水平运输：

本定额包括机具、材料（半成品）在 50m 以内的地面水平运输。

8 垂直运输：

8.1 本定额内包括机具、材料（半成品）在 5m 以下的垂直运输。

8.2 本定额施工操作高度是按 5m 以下考虑的。

9 本定额中注有“×××以内(以下)”者均包括“×××”本身,“×××以外(以上)”者均不包括“×××”本身。

10 本说明未尽事宜,详见各册和各章说明。

册 说 明

1 适用范围:

本册定额适用于新建、改建和扩建的工业炉窑砌筑工程。

2 编制依据及参考资料:

《工业炉砌筑工程施工及验收规范》(GB 50211—2004);

《工业炉砌筑工程质量检验评定标准》(GB 50309—92);

《耐火制品的分型和定义》(GB 10324—88);

《通用耐火制品形状尺寸》(GB 2992—92);

国家及有关部门发布的现行耐火、隔热制品标准;

有关行业补充定额和典型工程测定与总结资料。

3 其他说明:

3.1 本定额的基本用工系指直接从事于炉内操作与炉内外配合的筑炉工,包括砌筑工、搅拌工、运料工、喷涂工与放线木工。属于辅助工作中的基本用工有磨、切砖工、电焊工、铆工等。不包括施工机械的操作工与维护的电、钳工。

3.2 定额内消耗材料,包括主要材料、辅助材料。凡能计量的材料、成品、半成品均按品种、规格、牌

号逐一系列出消耗量。主要材料消耗量中只计算净用量，未计算材料的运输、施工损耗及砖加工的必然损失量，但辅助材料已包括损耗量。

3.3 工业炉各种部位砌体耐火泥用量，已综合考虑各种因素的损耗。

3.4 砌筑泥浆是按现场配制的工艺制定的。如采用成品泥浆时允许进行调整。

3.5 耐火制品与耐火浇注料、耐火可塑料、耐火捣打料定额消耗单位以体积 (m^3) 表示，耐火喷涂料与涂抹料以面积 (m^2) 表示。

3.6 属于施工措施性消耗材料或周转性材料，本定额均以摊销量列入。

3.7 定额内中大型炭块与石墨块用量是按成品条件考虑的。如采用毛坯自行加工，其加工所发生的人工、材料和机械消耗量，属于成品价格计算范围。

3.8 定额内施工机械、砖加工机械、运输机械台班消耗量系按施工工序或工程单件分离排列，使用时可按需要组合。在定额量中，已考虑不同工作对象的平均合理的利用率因素。

3.9 定额内泥浆搅拌、临时磨、切砖与材料运输的人工、材料和机械台班消耗量，以单列工序分离形式表示，使用中可按施工规范要求选用有关相应定额项目消耗量进行组合。

3.10 耐火材料及炉窑金具水平与垂直运输执行第五册《吊装与水平运输工程》相应定额。

3.11 专业炉窑没有的项目均执行一般炉窑相应定额。

4 工程量计算规则按章说明执行，单位为 m^3 的项目，系指耐火砌体的实体，但遇下列情况，允许不扣除工程量。

4.1 小于 25mm 的膨胀缝所占体积。

4.2 断面积小于 0.02m^2 的孔洞。

- 4.3 断面积小于 0.06m^2 ，长度（或深度）不超过 1m 的孔洞。
- 4.4 炉门喇叭口斜坡。
- 4.5 墙根交叉处的小斜坡。
- 4.6 凡有异型砖拼砌而成的孔洞或异型砖本身所带的孔洞，应扣除其体积。

目 次

1 炉窑砌筑

说明	(3)
1.1 一般炉窑	(7)
1.1.1 红砖	(7)
1.1.2 硅藻土隔热砖	(8)
1.1.3 黏土质隔热耐火砖	(10)
1.1.4 高铝质隔热耐火砖	(13)
1.1.5 漂珠砖	(16)
1.1.6 高强隔热耐火砖	(18)
1.1.7 黏土质耐火砖	(21)
1.1.8 高铝砖	(29)
1.1.9 硅砖	(35)
1.1.10 半硅砖	(40)

1.1.11 镁砖	(42)
1.1.12 红柱石砖	(45)
1.1.13 硅线石砖	(48)
1.1.14 碳化硅砖	(51)
1.1.15 莫来石砖	(53)
1.1.16 石墨块	(55)
1.1.17 炭砖	(56)
1.1.18 刚玉砖	(57)
1.1.19 格子砖	(59)
1.1.20 漏斗	(62)
1.2 专业炉窑	(63)
1.2.1 高炉系列	(63)
(1) 300m ³ 以下高炉	(63)
(2) 300 ~ 750m ³ 高炉	(65)

(3) 750 ~ 3000m ³ 高炉	(71)
(4) 管道及除尘、渣铁沟	(77)
1.2.2 焦炉系列	(80)
(1) 碳化室高 3.3m 以下炼焦炉	(80)
(2) 碳化室高 3.3m 以上炼焦炉	(82)
(3) 分格式焦炉	(84)
(4) 干熄焦系列	(86)
1.2.3 环形加热炉	(88)
1.2.4 转炉	(90)
1.2.5 混铁车	(92)
1.2.6 闪速炉	(94)
1.2.7 铝电解槽	(96)
1.2.8 锌精馏炉	(100)
1.2.9 一段转化炉	(101)
1.2.10 裂解炉	(103)
1.2.11 玻璃熔窑	(105)
1.2.12 回转窑	(110)
1.2.13 隧道窑	(116)
1.2.14 辊道窑	(118)

1.2.15 连续式直立炉	(119)
1.2.16 蒸汽锅炉	(120)

2 不定型耐火材料浇捣

说明	(123)
2.1 现浇耐火浇注料	(125)
2.2 现浇隔热耐火浇注料	(134)
2.3 耐火捣打料	(141)
2.4 耐火可塑料	(144)
2.5 轻质耐火喷涂料	(145)
2.6 重质耐火喷涂料	(147)
2.7 耐酸耐火喷涂料	(149)
2.8 耐火纤维喷涂料	(150)
2.9 现场预制耐火(隔热)浇注料 制品	(151)
2.10 耐火浇注料预制块安装	(153)
2.11 密闭式炉壳耐火(隔热) 浇注料	(154)
2.12 抹灰、涂抹料	(155)

2.13	填料、灌浆和压注料	(156)
2.14	贴挂耐火纤维板(毡)块、铺石棉板、 缠石棉绳	(158)

3 泥浆调制搅拌

说明	(163)
3.1 炉窑砌筑泥浆搅拌	(164)
3.2 焦炉砌筑泥浆搅拌	(166)
3.3 高炉砌筑泥浆搅拌	(168)
3.4 不定型耐火材料搅拌	(169)

4 砖加工

说明	(173)
4.1 耐火砖临时加工	(174)
4.1.1 炉窑耐火砖临时加工	(174)
4.1.2 高炉耐火砖临时加工	(176)
4.2 耐火砖机械集中磨砖	(177)
4.2.1 普通磨砖机磨砖	(177)
4.2.2 龙门式磨砖机磨砖	(178)

4.3	耐火砖机械集中切砖	(180)
4.3.1	普通切砖机切砖	(180)
4.3.2	金刚石切砖机切砖	(182)
4.4	耐火砖手加工	(190)

5 耐火材料运输

说明	(193)
5.1 叉车运输 (运距 250m 以内)	(194)
5.2 桥式吊车 ($\pm 10\text{m}$ 垂直运输)	(196)
5.3 卷扬机 ($\pm 10\text{m}$ 垂直运输)	(198)
5.4 耐火材料装卸火车	(200)
5.5 耐火材料拆除包装	(202)

6 辅助工序

说明.....	(205)
6.1 焦炉辅助工序.....	(207)
6.2 预制耐火浇注料制品模板.....	(208)
6.3 密闭式炉壳耐火(隔热)浇注料 用模板.....	(210)

6.4 耐火（隔热）浇注料、可塑料、 捣打料模板	(211)	6.7 预砌筑、组合砖预组装	(217)
6.5 选砖	(215)	6.8 炉窑金具件制作、安装	(219)
6.6 拱胎	(216)	6.9 其他	(220)