

電力建設工程統一施工定額

第七冊

現場加工制作

水利電力部電力建設總局制定
1964年6月

目

录

本册说明

第一章 方、圆形管道，防爆門，人孔門，堵板門，煤斗及伸縮节的制作

說明.....	1
§ 1 方形管道制作.....	2
§ 2 圆形管道制作.....	6
§ 3 圆形三通制作.....	14
§ 4 錐形管接头制作.....	18
§ 5 方圓接头制作.....	22
§ 6 圆形弯头制作.....	26
§ 7 方形伸縮节制作.....	30
§ 8 圆形伸縮节制作.....	32
§ 9 金屬煤斗制作.....	34

§ 10 金屬防爆門制作.....	36
§ 11 人孔門制作.....	38
§ 12 循环水管加固环制作与組合.....	39
§ 13 低压管道补偿器制作.....	40
§ 14 方形堵板門制作.....	44

第二章 无压容器及箱罐制作

說明.....	46
§ 15 方形及圆柱形金屬箱制作.....	47
§ 16 履带式金屬水箱制作.....	49
§ 17 端部带圓錐形金屬箱制作.....	50
§ 18 端部带半圆球形箱类制作.....	52
§ 19 除尘器制作.....	56
§ 20 除氧器制作.....	58
§ 21 旋风式分灰器制作.....	59
§ 22 澄清器制作与安装.....	60

第一章 方、圓形管道，防爆門，人孔門， 堵板門，煤斗及伸縮節的制作

說 明

一、本章定額工作內容除本冊說明已規定外还包括：

1. 方形管道中的法蘭、加固筋及異形管件的製作；
2. 車、鉗、鍛、加工件的毛坯下料、送、取及組裝；
3. 鋼板厚度 6 毫米以上(不包括 6 毫米)的坡口切割工作；
4. 圓形冷、熱風管道中的法蘭組裝工作。

二、本章定額未包括

1. 專用胎具的製作；
 2. 水壓、風壓試驗工作。
- 三、本章定額中圓形管道的成品件是以 4~5 米長考慮的。

§ 1 方 形 管 道 制 作

工作內容：

1. 划線、切割、拼接、平正、組合、點焊、接焊、修整；
2. 焊渣清除、滲油試驗。

勞 動

工 种	小 組 成 員	断 面 $\leq 0.5\text{米}^2$			断 面 $\leq 1\text{米}^2$		
		$\delta=2$	$\delta=3$	$\delta=4\sim 6$	$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$	$\delta=6\text{以上}$
鉚 工	五-1, 四-1, 三-2, 二-2	16	12	10	13	10	9
电 焊 工	三-1	5.5	4	3.4	4.5	3.4	3
火 焊 工	三-1	—	—	1	—	1	0.8
合 計 工 日 数		21.5	16	14.4	17.5	14.4	12.8
折 合 一 級 工 日 数		30.8	22.9	20.6	25.1	20.6	18.3
平 均 等 級		3.2	3.2	3.1	3.2	3.1	3.2

单位: 吨

定 额

断面 ≤ 1.5 米 ²			断面 ≤ 2 米 ²			断面 ≤ 3 米 ²			断面 > 3 米 ²		
$\delta=2\sim3$	$\delta=4\sim5$	$\delta=6$ 以上	$\delta=2\sim3$	$\delta=4\sim5$	$\delta=6$ 以上	$\delta=2\sim3$	$\delta=4\sim5$	$\delta=6$ 以上	$\delta=2\sim3$	$\delta=4\sim5$	$\delta=6$ 以上
12	9	8	11	8.5	7.5	10	7.5	6.5	9.5	6.5	6
4	3	2.6	3.7	2.8	2.5	3.4	2.5	2.2	3.2	2.2	2
—	0.7	0.6	—	0.5	0.4	—	0.4	0.3	—	0.3	0.3
16	12.7	11.2	14.7	11.8	10.4	13.4	10.4	9	12.7	9	8.3
22.9	18.2	16	21.1	16.9	14.9	19.2	14.9	12.9	18.2	12.9	11.9
3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.1	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2

机 械 使

名 称	规 格	断 面 $\leq 0.5 \text{米}^2$			断 面 $\leq 1 \text{米}^2$		
		$\delta=2$	$\delta=3$	$\delta=4-6$	$\delta=2-3$	$\delta=4-5$	$\delta=6$ 以上
剪板机	$\delta=5$	0.5	0.4	0.3	0.4	0.3	
电焊机	20瓩	5.5	4	3.4	4.5	3.4	3
卷板机	19×2000	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
钻床	$\phi 25$	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
吊车	3吨	0.1	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
剪冲机	四用	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.2

材 料 消

名 称	规 格	单 位	断 面 $\leq 0.5 \text{米}^2$			断 面 $\leq 1 \text{米}^2$		
			$\delta=2$	$\delta=3$	$\delta=4-6$	$\delta=2-3$	$\delta=4-5$	$\delta=6$ 以上
电焊条	T-42	公斤	22	23	20	20	22	19
氧气		立方米			9		9	6
电石		公斤			12		12	8
油漆		平方米	3	3	3	3	3	3
焦炭		公斤	0.3	0.2	0.2	0.2	0.2	0.15
磁漆		公斤	24	24	24	24	24	24
		公斤	0.05	0.04	0.03	0.03	0.03	0.03

注：1.定额中已包括加固筋，異型管道的制作。2.不包括方圓接头制作。

用 定 額

单位: 吨

断面 ≤ 1.5 米 ²		断面 ≤ 2 米 ²		断面 ≤ 3 米 ²		断面 > 3 米 ²	
$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$	$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$	$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$	$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$
0.4	0.3	0.3	0.2	0.3	0.3	0.3	0.3
4	3	3.7	2.8	3.4	2.5	3.2	3.2
0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2

耗 定 額

单位: 吨

断面 ≤ 1.5 米 ²		断面 ≤ 2 米 ²		断面 ≤ 3 米 ²		断面 > 3 米 ²	
$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$	$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$	$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$	$\delta=2\sim 3$	$\delta=4\sim 5$
19	20	18	20	17	19	17	18
	6	6	4		3		2
	8	8	5.4		4		2.7
3	3	3	3	3	3	3	3
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
24	24	24	24	24	24	24	24
0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03

§ 2 圓 形 管 道 制 作

工作內容:

1. 划線、切割、拼接、卷筒、找圓、点焊、焊接、修整;
2. 焊渣清除、滲油試驗。

勞 動

工 种	小 组 成 员	Dg≤200				Dg≤300			
		$\delta = 2 \sim 3$	$\delta = 4 \sim 6$	$\delta = 7 \sim 9$	$\delta = 10 \sim 12$	$\delta = 2 \sim 3$	$\delta = 4 \sim 6$	$\delta = 7 \sim 9$	$\delta = 10 \sim 12$
钳 工	五-1, 四-1, 三-2, 二-2	16.5	12.7	11.3	10.5	14.5	11.5	10.5	8.5
电焊工	四-1, 三-1	5.5	4.5	4	3.5	4.8	3.7	3.5	3
火焊工	三-1		1.2	2	1.7		0.9	1.7	1.3
合 计 工 日 数		22	18.4	17.3	15.7	19.3	16.1	15.7	12.8
折合一级工日数		32.2	26.9	25.2	22.9	28.3	23.4	22.9	18.7
平 均 等 级		3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3

工 种	小 组 成 员	Dg≤800				Dg≤900			
		δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12
铆 工	五-1, 四-1, 三-2, 二-2	9	8	7	6	8.5	7.5	6.5	5.5
电焊工	四-1, 三-1	3	2.7	2.3	2	2.8	2.5	2.2	1.8
火焊工	三-1		0.4	1.2	0.8		0.4	1.1	0.8
合 计 工 日 数		12	11.1	10.5	8.8	11.3	10.4	9.8	8.1
折合一級工日数		17.6	16.2	15.3	12.8	16.6	15.2	14.3	11.8
平 均 等 級		3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3

續表

Dg≤1000				Dg≤1200				Dg≤1400				Dg≤1600		Dg>1600		
δ=2~3		δ=4~6		δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=7~8	δ=9~12	
8	7	6	5		7.5	6.5	5.5	4.6	7	6	5	4.3	4.8	4.1	4.5	3.8
2.7	2.3	2	1.7		2.5	2.1	1.8	1.5	2.3	2	1.7	1.5	1.5	1.4	1.5	1.3
	0.4	1	0.8			0.3	0.9	0.7		0.3	0.8	0.7	0.7	0.8	0.7	0.7
10.7	9.7	9	7.5		10	8.9	8.2	6.8	9.3	8.3	7.5	6.5	7	6.3	6.7	5.8
15.7	14.2	13.1	10.9		14.6	13	11.9	9.9	13.6	12.1	10.9	9.5	10.2	9.2	9.8	8.4
3.3	3.3	3.3	3.3		3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3

机 械 使

名 称	规 格	Dg≤200					Dg≤300				
		δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12		δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	
电焊机	20瓩	5.5	4.5	4	3.5		4.8	3.7	3.5	3	
卷板机	19×2000	0.6	0.5	0.4	0.4		0.6	0.5	0.4	0.4	
剪板机	δ=5	0.3	0.2				0.3	0.2			
吊车	5 吨										

名 称	规 格	Dg≤800					Dg≤900				
		δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12		δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	
电焊机	20瓩	3	2.7	2.3	2		2.8	2.5	2.2	1.8	
卷板机	19×2000	0.3	0.2	0.2	0.2		0.3	0.2	0.2	0.2	
剪板机	δ=5	0.2	0.1				0.2	0.1			
吊车	5 吨										

用 定 額

單位：噸

Dg≤400			Dg≤500			Dg≤600			Dg≤700		
δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12
4.2	3.4	3.2	2.7	3.8	3.4	3	2.5	3.4	3.2	2.8	2.3
0.5	0.4	0.3	0.3	0.4	0.3	0.3	0.3	0.4	0.3	0.3	0.3
0.3	0.2			0.3	0.2			0.3	0.2		

續表

Dg≤1000			Dg≤1200			Dg≤1400			Dg≤1600			Dg>1600		
δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9
2.7	2.3	2	1.7	2.5	2.1	1.8	1.5	2.3	1.2	1.7	1.5	1.5	1.4	1.5
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1
0.2	0.1			0.2	0.1			0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

材料消耗

名 称	规 格	单 位	Dg≤200				Dg≤300			
			δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12
电焊条	T-42	公斤	25	25	34	37	22	21	27	30
氧气		立方米		7.2	12	10.2		5.4	10.2	7.8
电石		公斤		9.7	16	13.8		7.3	13.8	10.5
煤油		公斤	0.5	0.4	0.3	0.3	0.5	0.4	0.3	0.3
磁漆		公斤	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
螺栓	M16×40	套	2	2	2	2	2	2	2	2

名 称	规 格	单 位	Dg≤800				Dg≤900					
			δ=2~3		δ=4~6		δ=7~9		δ=10~12		δ=10~12	
电焊条	T-42	公斤	15	16	17	18	15	16	17	18		
氧气		立方米		3.5	10.8	9.6		3.6	10	9.6		
电石		公斤		4.8	14.6	12.8		4.8	13.5	12.8		
煤油		公斤	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2		
磁漆		公斤	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1		
螺栓	M19×50	套		2	2	2	2	2	2	2		

注: 1. 制作量10吨以上按本定额乘以系数0.9, 20吨以上乘以系数0.8; 2. 定额中不包括加固圈, 弯头三通, 方圆接头等异形部分制作。

耗 定 額

单位: 吨

Dg≤400				Dg≤500				Dg≤600				Dg≤700			
δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12
20	17	24	27	19	17	20	20	18	17	20	20	16	17	18	18
	4.2	9	6.6		5.4	12.6	12		4.5	11.7	10.8		4.5	11.7	10.8
	5.7	12	8.8		7.3	16.8	16		6	15.8	14.6		6	15.8	14.6
0.4	0.3	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.15	0.2	0.2	0.2
0.2	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2

續表

Dg≤1000				Dg≤1200				Dg≤1400				Dg≤1600				Dg>1600
δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3	δ=4~6	δ=7~9	δ=10~12	δ=2~3
15	15	17	17	14	12	16	16	12	12	16	16	16	16	16	16	16
	3.6	9	9.6		2.7	8.1	6.3		2.7	7.2	6.3		6.3	7.2	6.3	7.2
	4.8	12	12.8		3.7	11.4	8.7		3.7	9.7	8.7		8.7	9.7	8.7	9.7
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
2	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

§3 圖、形 三 通 制 作

工作內容：

1. 放樣、展開、下料、切割、點焊、焊接修整；
2. 焊渣清除、滲油試驗。

勞 動

工 种	小 組 成 員	φ219	φ273	φ325	φ377	φ426	φ478
鉚工	五 1, 四-1, 三-1	3	3.5	4	5	6	7
電焊工	三-1	1.6	2.2	2.7	3.3	3.9	4.4
火焊工	三-1	1.3	1.9	2.7	3.2	3.6	3.2
合 計 工 日 数		5.9	7.6	9.4	11.5	13.5	14.6
折合一級工日数		8.8	11.2	13.82	16.93	19.9	21.6
平 均 等 級		3.3	3.3	3.3	3.3	3.3	3.3

单位: 10个

定 额

ϕ 529	ϕ 630	ϕ 720	ϕ 820	ϕ 920	ϕ 1020	ϕ 1220	ϕ 1420	ϕ 1630	ϕ 1800
8	11	13	16	18	21	25	32	38	42
5	5.7	6.6	7.4	8.3	9	11	13.8	16	19.8
4.6	5.4	6.3	7	7.8	8.6	10	12	14.8	18.5
17.6	22.1	25.9	30.4	34.1	38.6	46	57.8	68.8	80.3
26.0	32.8	38.4	45.3	50.8	57.6	68.6	86.4	102.8	119.5
3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4	3.4