

407.93
2

册 说 明

- 一、本册定额包括加工、制作、安装、拆除及运输共六章三十节。
- 二、本册定额除第三章安装按三班制作业拟订外，其它各章均按一班制作业拟订。
- 三、本册木材分为四类：
 第一类：红松、杉木。
 第二类：白松、杉松、杨柳木、马尾松。
 第三类：黄花松、水曲柳、榆木、柏木、樟木、苦楝木、梓木、槐木、椿木、楠木。
 第四类：柞木、檀木、红木、柚木、麻栗木。
- 四、本册定额除在分节中有注明者外，在使用不同类木材加工或制作时，应将时间定额乘以下列系数。

章 别	木 材 类 别			
	一	二	三	四
加 工	1.0	1.0	1.11	1.33
制 作	0.85	1.0	1.20	1.40

- 五、本册模板厚度除经注明者外，均以3~3.5厘米为准。如厚度在5厘米以内时，则时间定额乘以1.05；在5厘米以外时，则乘以1.09。
- 六、本册模板分为平面、曲面及曲面体形模板三种。曲面体形模板系指将模板钉在排架或桁架上，如廊道、尾水管呈立体状者。
- 七、本册定额内不包括混凝土浇筑时的看模工。

第一章 加工

§ 5—1 人工断木料

工作内容：撬移原木、搭横架，将原木上架，选配料、划线、锯断、抽除横架，10米范围内取料及成品堆放。

质量要求：锯头平整，符合配料单规格要求。

施工说明：使用锯，手工操作。

项 目	单 位	成 材 小 头			锯 大 头		
		直 （ 厘 米 以 内 ）					
		10	15	20	20	25	30
小组成员	级——人	三——2					
时间定额	工日/100根	0.983	1.82	2.81	1.68	2.53	3.65
产量定额	100根/工日	1.02	0.55	0.356	0.595	0.395	0.274
编 号		1	2	3	4	5	6

附注：（1）本定额以杉木为准。如断松木，时间定额乘1.25；断杂木乘1.40。

（2）本定额适用于木料长度3米以内。如长度在6米以内，时间定额乘1.1；长度6米以外乘1.20。

（3）本定额内成材小头直径定额，不包括锯大头的的时间定额。

（4）锯断枋木，按相应断面面积的锯大头定额执行。

§ 5 — 2

人工锯板

工作内容：上马架、弹线、锯解、调头，10米以内取放料。

质量要求：按要求规格锯解，锯面平直。

施工说明：1、原木解板：人工使用大锯锯解。

2、板料锯板条：使用一般木工工具，手工操作。

按锯口面积计量

项 目	单 位	原 木 解 板			板料锯板条
		板 厚 （厘米以内）			
		3.5	5	5 以外	3—5
小组成员	级——人	三——2			
时间定额	工日/平方米	0.266	0.421	0.562	0.241
产量定额	平方米/工日	3.76	2.38	1.78	4.15
编 号		1	2	3	4

§ 5 — 3 人工制作龙骨（园形、半园形弧带）

工作内容：按图放样划线、锯去多余部份，拼钉成弧形模子、修整工具、取送料各10米以内。

质量要求：形状尺寸符合设计要求。

施工说明：使用一般木工工具，手工操作。

项 目	单 位	板 厚 3 — 5 厘 米	
		一 块 料 拼 成	几 块 料 拼 成
小 组 成 员	级——人	四——1	
时 间 定 额	工日/米	0.0308	0.0618
产 量 定 额	米/工日	32.5	16.2
编 号		1	2

§ 5—4 电动园锯锯断原木

工作内容：配料、丈量、划线、锯断、协助进出料、换锯片、清理场地、小修机具等操作过程。

质量要求：符合配料单规格要求。

施工说明：使用电动园锯断料，锯片规格36—42吋。

项 目			单 位	平均直径 (厘米以内)			序 号
				10	20	30	
小 组 成 员			级 一 人	四—1 三—2			
长 度 (米以内)	2	时 间 定 额 产 量 定 额	台 班 / 立 方 米 立 方 米 / 台 班	0.108 9.26	0.0942 10.6	0.0699 14.3	一
	4	时 间 定 额 产 量 定 额	台 班 / 立 方 米 立 方 米 / 台 班	0.0942 10.6	0.0874 11.4	0.0646 15.5	二
	6	时 间 定 额 产 量 定 额	台 班 / 立 方 米 立 方 米 / 台 班	0.0874 11.4	0.0807 12.4	0.0565 17.7	三
	8	时 间 定 额 产 量 定 额	台 班 / 立 方 米 立 方 米 / 台 班	0.0943 10.6	0.0848 11.8	0.0673 14.9	四
编 号				1	2	3	

§5—5 电动园锯锯板、枋木、板条

工作内容：上料、锯解、回料、调整卡头及导板，换锯片、检查质量、清理场地、机具小修养护，30米以内材料及成品运送等操作过程。

质量要求：符合要求规格。

施工说明：使用电动园锯、锯片规格36—42吋。

（一）锯板

项 目	单 位	板 厚 1.5 厘 米 以 内								
		杉 木			松 木			硬 杂 木		
		原 材 长 度 (米以内)								
		2	3	4	2	3	4	2	3	4
小组成员	级一人	二—2			三—1			四—2		五—1
时间定额	台 班 立方米	0.388	0.322	0.302	0.417	0.378	0.321	0.498	0.463	0.417
产量定额	立方米 台 班	2.58	3.11	3.31	2.40	2.65	3.12	2.01	2.16	2.40
编 号		1	2	3	4	5	6	7	8	9

续前

项 目	单 位	板 厚 3.0 厘 米 以 内								
		杉 木			松 木			硬 板 木		
		原 材 长 度 (米 以 内)								
		2	3	4	2	3	4	2	3	4
小组成员	级一人	二—2		三—1		四—2		五—1		
时间定额	台 班 立方米	0.210	0.176	0.162	0.227	0.209	0.192	0.265	0.244	0.237
产量定额	立方米 台 班	4.76	5.68	6.17	4.41	4.78	5.21	3.77	4.10	4.22
编 号		10	11	12	13	14	15	16	17	18

续前

项 目	单 位	板 厚 4 厘 米 以 内									
		杉 木			松 木			硬 杂 木			
		原 材 长 度 （米以内）									
		2	3	4	2	3	4	2	3	4	
小组成员	级一人	二—2			三—1			四—2		五一1	
时间定额	台 班 立方米	0.171	0.153	0.138	0.210	0.181	0.158	0.227	0.203	0.192	
产量定额	立方米 台 班	5.85	6.54	7.25	4.76	5.52	6.33	4.41	4.93	5.21	
编 号		19	20	21	22	23	24	25	26	27	

续前

项 目	单 位	板 厚 5 厘 米 以 内									
		杉 木			松 木			硬 杂 木			
		原 材 长 度 (米以内)									
		2	3	4	2	3	4	2	3	4	
小组成员	级一人	二—4			三—1			四—2		五—1	
时间定额	台 班 立方米	0.146	0.129	0.109	0.161	0.136	0.127	0.196	0.174	0.148	
产量定额	立方米 台 班	6.85	7.75	9.17	6.21	7.35	7.87	5.10	5.75	6.76	
编 号		28	29	30	31	32	33	34	35	36	

附注：（I）以上各项定额均以齐边板为准，如为毛边板，其产量定额乘系数0.75。

（2）各项定额内未包括打磨锯片，如包括磨锯片者，每定额台班内增加六级工1.0工日。

(二) 锯枋木

项 目	单 位	断 面 在 （平方厘米以内）								
		40			100			150		
		枋 木 长 度 （米以内）								
		2	4	6	2	4	6	2	4	6
小组成员	级 一 人	二 — 4 三 — 1 四 — 2 五 — 1								
时间定额	台 班 10立方米	2.42	1.93	1.74	2.21	1.76	1.60	1.85	1.60	1.47
产量定额	10立方米 台 班	0.413	0.518	0.575	0.453	0.568	0.625	0.541	0.625	0.68
编 号		37	38	39	40	41	42	43	44	45

续前

续前

项 目	单 位	断 面 在 （平方厘米以内）								
		225			300			400		
		枋 木 长 度 （米以内）								
		2	4	6	2	4	6	2	4	6
小组成员	级 一 人	二—4 三—1 四—2 五—1			二—6 三—1 四—2 五—1					
时间定额	台 班 10立方米	1.57	1.34	1.25	1.32	1.18	1.13	1.06	0.966	0.812
产量定额	10立方米 台 班	0.637	0.746	0.80	0.758	0.847	0.885	0.943	1.04	1.23
编 号		46	47	48	49	50	51	52	53	54

附注：枋木加工定额以锯四边为准。如锯两边者，时间定额乘以0.7。

(三) 其 它

项 目	单 位	边 皮 锯 成		枋 木 锯 瓦 板 条	
		薄 板	小 枋 木		
		板厚(厘米)	断面 (平方厘米以内)		
		1.8	4	12	6
小组成员	级 一 人	二—1	三—1	四—1	五—1
时间定额	台班/立方米	0.424	0.724	0.461	0.636
产量定额	立方米/台班	2.36	1.38	2.17	1.57
编 号		55	56	57	58

附注：如用好板锯板条时，其时间定额按边皮锯成板条定额乘0.6。

§5—6 电动带锯、园锯联合锯板、枋木

工作内容：上料、锯木、换锯片、锯条、调整、上油、加水、清理锯末及场地，原料及成品取送共50米。

质量要求：板面，枋材四面须平直方正，符合规格要求。

施工说明：42—48吋行车带锯、平台带锯与32~36吋园锯联合作业。

项 目	单 位	杉、松加工板		杉、松 木 锯 枋 木		
		板厚（厘米）		断面（平方厘米以内）		
		3—5	5以外	100	225	225以外
小组成员	级 一 人	六—1	五—3	四—3	三—3	二—15
时间定额	台班／立方米	0.054	0.0459	0.0524	0.0393	0.0344
产量定额	立方米／台班	18.5	21.8	19.1	25.4	29.1
编 号		1	2	3	4	5

项 目	单 位	硬杂木加工板		硬 杂 木 锯 枋 木		
		板厚（厘米）		断面（平方厘米以内）		
		3—5	5以外	100	225	225以外
小组成员	级 一 人	六—1	五—3	四—3	三—3	二—15
时间定额	台班／立方米	0.0721	0.0623	0.0623	0.0557	0.0508
产量定额	立方米／台班	13.9	16.1	16.1	18.0	19.70
编 号		6	7	8	9	10

§ 5 — 7

刨板机刨板

工作内容：刨平、刨光、刨口、调整刨刀、清理场地、标号，10米以内取料及分规格堆放。

质量要求：板面平正、光滑。

施工说明：使用电动双、单面刨板机进行粗刨。

项 目	单 位	板 厚 (厘米)	
		3 以 内	3 — 5
小组成员	级——人	四——1 三——1 二——1	
时间定额	台班/100平方米	1.01	1.25
产量定额	100平方米/台班	0.99	0.80
编 号		1	2

附录一：电动园锯加工原木成材率（%）

成品名称	板				枋 木						序 号
	成 材 厚 （ 厘米以内 ）				长2.6米以内			长2.6米以外			
	1.5	2.0	2.5	2.5 以外	大枋	中枋	小枋	大枋	中枋	小枋	
正 材	60	65	66.5	70	56	55	50	55	54	49	一
副 材					20	20	20	20	20	20	二
合 计	60	65	66.5	70	76	75	70	75	74	69	三
编 号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

附注：（1）本定额以二类材为准。如使用一类材，成材率（正材）提高5%；三类降低5%。

（2）枋木规格：边长在30厘米以内为大枋，25厘米以内为中枋，12厘米以内为小枋。

第二章 制 作

说 明

工作内容：普通模板制作：按图选配料、丈量、划线、锯料、刨光、刨口、拼钉（木带）、修正、编号、整理、堆放等操作过程及材料与成品各10米内搬运。

质量要求：1、模板的形状及尺寸，必须符合图纸要求。

①受拉或受压构件制作后截面积的减少，不得超过设计的5%。

②受挠构件制作后截面积宽度的减少，不得超过设计的5%，而且截面高度不得减少。

2、制成的模板不得有腐烂及虫蛀现象。

3、模板接触混凝土的一面必须平整无缺，无弯曲凹凸现象。光面模板须光滑无刀斧痕及毛面现象。

4、制作模板的木材：用于水上部分施工的模板，木材含水量最好在18—23%；用于水下部分施工的模板，木材含水量应保持在23—45%；干燥处理及湿处理另增工时。

5、普通模板及支架、拼合板的长度、宽度与设计的偏差不得大于±5毫米。

6、不刨光模板的拼合板，相邻两块板厚度的差别不大于±2毫米。刨光模板的拼合板，相邻两块厚度差为零。

7、拼合板中木板间的缝隙宽度，不得大于2毫米，以免漏浆。

8、木桁架制作及安装应符合木结构制作、安装规范的规定。

施工说明：1、全部人工操作：使用一般木工工具，人工操作。

2、人工配合机械操作：采用平刨机粗刨面板及刨口机刨制错口或企口，再由人工小修。

3、本章模板制作的板材以新料为准，如用旧料制作，则时间定额乘1.25、新旧料的标准如下：

①新料：凡未使用或虽经使用但板面仍较光洁良好者。

②旧料：凡已使用，且虽经加工仍有较多钉眼、裂缝、含有泥沙杂物的。

③新旧料混合使用时，按占50%以上料别的定额执行。

④凡长度在1米以内的板材占全部板材50%以上时，时间定额可乘以1.25系数。

§ 5 — 8 人工制作普通模板

(一) 单项定额

项 目	单 位	砍 边		刨 边		刨 口			
						错 口		企 口	
		板 厚 （厘米以内）							
		3.5	5	3.5	5	3.5	5	3.5	5
小组成员	级 一 人	三 — 1				四 — 1			
时间定额	工日／100米	0.254	0.325	0.377	0.46	0.39	0.564	0.476	0.543
产量定额	100米／工日	3.94	3.08	2.65	2.17	2.56	1.77	2.10	1.84
编 号		1	2	3	4	5	6	7	8

续前

项 目	单 位	刨 平	拼 钉			
			平 面		曲 面	
			平 口	错 口	平口半径(米以内)	
					1.0	10.0
小 组 成 员	级 一 人	三一1	四—1		三一1	
时 间 定 额	工日/平方米	0.0282	0.0441	0.0475	0.0982	0.0711
产 量 定 额	平方米/工日	35.5	22.7	21.1	10.2	14.1
编 号		9	10	11	12	13

续前

项 目	单 位	人 工 断 小 枋 木		
		断 面 （ 平 方 厘 米 以 内 ）		
		35	70	70以外
小组成员	级——人	三—— 1		
时间定额	工日/100次	0.243	0.456	0.547
产量定额	100次/工日	4.12	2.19	1.83
编 号		14	15	16

续前

项 目	单 位	模 板 整 理		
		平 面	曲 面 半 径 （ 米 以 内 ）	
			1.0	10.0
小组成员	级——人	三—— 1		
时间定额	工日/平方米	0.0761	0.107	0.0913
产量定额	平方米/工日	13.1	9.35	11.0
编 号		17	18	19

(二) 综合定额

项 目	单 位	平 面 模 板						曲面模板	
		平 口		企 口		错 口		平 口	
		板 厚 （ 厘米 ）						半径米以内	
		3	5	3	5	3	5	1	10
小 组 成 员	级——人	四—— 1 三—— 1						五— 1 四— 1 三— 1	
时 间 定 额	工日／平方米	0.332	0.368	0.449	0.516	0.402	0.485	0.55	0.504
产 量 定 额	平方米／工日	3.01	2.72	2.23	1.94	2.49	2.06	1.82	1.98
编 号		20	21	22	23	24	25	26	27

附注：(1) 本项综合定额内未包括解板用工。如需解板，应另加。

(2) 本项综合定额以毛边板为准，如用齐边板制作，应减砍边工日。

(3) 模板制作应以综合定额为准。单项定额仅供工人中途调动或缺补工序时用。

§ 5 — 9 人工配合机械制作普通模板

项 目	单 位	平 面 模 板 制 作 （ 错 口 ）					
		定 型 模 板				简 易 模 板	
		每 块 面 积 （ 平 方 米 以 内 ）					
		1	2	3	4	1 ~ 2	4
		图①②	图 ③	图 ④	图 ⑥	图 ⑦	图 ⑦
小组成员	级 一 人	五 — 1 四 — 3 三 — 1					
时间定额	工日／平方米	0.273	0.224	0.148	0.111	0.152	0.104
产量定额	平方米／工日	3.66	4.46	6.76	9.01	6.58	9.62
编 号		1	2	3	4	5	6

附注：（1）如模板为平口缝，产量定额乘以1.07；如为企口缝，则产量定额乘0.91。

（2）如除拼钉手工操作外，其他工序全用机械操作，则产量定额乘1.40。

（3）如模板用四角钉眼上螺丝加固者，产量定额乘0.90。

项 目	单 位	曲面模板制作 (错口)				曲面体型模板		
		园弧半径 (米以内)				廊道	尾 水 管	
		1	3	6	6 以上	连架排	直段	弯段
		图⑧	图⑧	图⑧	图⑧	图⑨	图⑤	图⑩
小 组 成 员	级 一 人	五—1 四—1 三—1					六—1 五—1 四—1 三—2	七—1 六—1 五—1 四—2
时 间 定 额	工日/平方米	0.502	0.384	0.329	0.289	0.52	0.471	0.169
产 量 定 额	平方米/工日	1.99	2.60	3.04	3.46	1.92	2.12	5.92
编 号		7	8	9	10	11	12	13

续前

项 目	单 位	曲 面 体 形 模 板					
		键 槽 式 模 板					
		沥青井 半园管 直径20厘 米长100 厘米	梯形不带 底 凹 槽 平 口 图 ⑫	梯形不带 顶板凸槽 平 口 图 ⑬	梯形带底 板 凹 槽 平 口 图 ⑭	三 角 键 槽	
						直 段 平 口 图 ⑩	封 头 平 口 图 ⑯
小组成员	级 一 人	四—1 三—1	四—1 三—1	五—1 三—1	四—1 三—1	四 一 1	
时间定额	工日/平方米	0.502	0.354	0.413	0.215	0.276	0.361
产量定额	平方米/工日	1.99	2.82	2.42	4.65	3.62	2.77
编 号		14	15	16	17	18	19

项 目	单 位	细 部 结 构 模 板 制 作			
		楼 板	门槽、楼梯	梁 (高0.3 米以下)	柱 (周长 1—3米)
小组成员	级 一 人	五—1	四—1	三—1	二—1
时间定额	工日/平方米	0.182	0.532	0.228	0.213
产量定额	平方米/工日	5.49	1.88	4.39	4.69
编 号		20	21	22	23

§ 5 — 10

人工配合机械制作预制构件模板

项 目	单 位	叠 梁		柱	管	
		规 格 (厘米)		规格(厘米)	直径 (厘米以内)	
		40×50 ×550	40×50 ×150	12×12 ×300	20	50
小组成员	级——人	五——1 四——1 三——1				
时间定额	工日/根	3.80	1.37	0.228	1.52	1.90
产量定额	根/工日	0.263	0.733	4.39	0.658	0.526
编 号		1	2	3	4	5

项 目	单 位	予 制 拱	予 制 块				
		半径 (米)	每块面积 (平方米以内)				
		1 —— 2	1 —— 2	3	5		
小组成员	级——人	五——1 四——1 三——1					
时间定额	工日／平方米	0.532	0.456	0.38	0.304		
产量定额	平方米／工日	1.88	2.19	2.63	3.29		
编 号		6	7	8	9		