

内部资料
注意保存

南 京 地 区

通风安装工程单位估价表

南京市基本建设委员会

一九八三年

南京地区通风安装工程单位估价表 勘误表

共 3 页 第 1 页

页号	定额编号	部 位	误	正	页号	定额编号	部 位	误	正
目录4		编制说明 第十行 第八字	暖	暖	185	485—488	材料安装 元钢 $\phi 6$ 数量	未印出	12.48
目录4		“ 第二页第一项第二字后	人工	删去	185	493	材料安装 扁钢 40×4 数量	未印出	10.16
目录6		左方倒数第九行第九字	未印出	制	185		机械制作 交流电焊机 规格	0 千伏安	20 千伏安
13		右方倒数第五行第八章	未印出	空调设备及部件	185	488	材料安装 带母螺栓 6×20 数量	未印出	15
13		右方第十二行安装	4—8毫米	4—8毫米以内	187	503	“ 钢 板 $\delta = 1.2$ 数量	46.2	46.23
37		倒数第一行	盐酸木	盐酸	187	497	“ 带母螺柱 8×20 数量	9	8
47	134	“	炭	木炭	187	497	“ 垫 卷 $\phi 8$ 数量	8	9
58	153	倒数第一行第 7 字后	管径	矩形管大边长	188		机械制作 台式钻床 规格	$\phi 2.7$	$\phi 12.7$
78	203	基 价	113.54	113.15	189		人工制作	工	焊工
79	210	项 目	2028	2080	189	506	人 工 合 价	4.31	4.39
81	211	项 目	7	9	205	548	人 工 费	2.7	2.70
82	216	基 价	2600	2600	207		材料安装 油毡 单位	米 ³	米 ²
86	255	材料制作 带槽扁螺母M8 合价	90.41	90.42	214	560	材料制作 角钢 40×4 合价	2.33	应向下移一格
108		基 价 材料费	0.5	0.50	216	570	人 工 数 量	数集	数量
111		材料制作 螺母M8 单位	14.91	14.90	226	590	基 价	101.59	101.95
112		材料制作 合价	“	个	227	596	材料制作 钢板 $\delta = 6$ 合价	0.7	0.07
113		材料制作 铜蝶形螺母M6 单位	“	个	227	598	“ “ $\delta = 1$ 合价	37.56	37.59
117		机械制作 单位	台班	元	231	602—603	“ 螺母M10数量, 合价	0.10 0.10 0.10 0.10	空白
119		右 上 首 计量单位	单价	单位	234	613	“ 角钢 60×5 数量	10.89	10.95
134		材 料 带母螺栓 单位	公斤	套	236		机械制作 其他材料费 单位	台班	元
152		第 三 章 封面	风吸空气分布器	风口及空气分布器	250		“ 电石 单价	0.459	0.549
181	482	基 价 其中栏	人工料	人工费	258	663	“ 台式钻床 合价	0.02	0.20
181		材料制作 铆钉	$\phi 3 \times$	$\phi 3 \times 6$	277		材料制作 螺栓	M10 $\times$ 280	M10 $\times$ 180
184		“ 电焊条 规格	$\phi 32$	$\phi 3.2$	288	723	安装人工 其他用工 数量	1.44	1.41
		“ $\delta = 1.2$ 钢板 合价	4.63	54.63	303	740	机械制作 法兰圈圆机 数量	0.01	0.10
		“ 电焊条 规格	$\phi 32$	$\phi 3.2$	307	756	项 目 型号/直径	8* 1761	9* 1761

页 数	定额编号	部 位	误	正	页 数	定额编号	部 位	误	正
308		安装机械 名 称	交接电焊机	交流电焊机	473		项 目	型号/直型	型号/直径
311		材料制作 钢 板	$\delta = 15$	$\delta = 1.5$	473		材料安装 垫圈 $\phi 8$ 单价	4.00	0.004
319	785	材料制作 水煤气管Dg20 数量	2.09	2.04	481	1155	人 工 合价	含价	合价
321		工作内容	圆圈	圈圆	491	1178	项 目 吸风罩型号	6、8、19	6、13、19
323	791	材料制作 扁钢 25×4 数量	6.17	0.17	491		材料制作	其他料材费	其他材料费
324	798	" 钢板 $\delta = 1$ 数量	119.31	119.61	500		" 其他材料费 单位	"	元
329		标 题	旋除尘器	旋风除尘器	509		"	硬聚氯乙烯板	硬聚氯乙烯板
345		材料制作 安装分栏	漏印	——	510		材料安装 软聚氯乙烯板 单位	"	公斤
347	842	" 电焊条 $\phi 3.2$ 合价	6.89	16.89	519		材 料	机料	材料
347	842	" 氧 气 合价	4.43	24.43	524		定额编号	1267	1261
353	851	基 价 机械使用费	1.67	1.76	528	1272	材料制作 塑料焊条 $\phi 3$ 数量	0.	0.9
359		标 题	排浆阀器、制作	排浆阀、器制作	528	1272	机械制作 电烘箱台班 数量	0.9	0.19
360		右方机械制作	作制	制作	528	1272	" 坡口机台班 数量	002	0.02
366		合计工日 单价	0.29	2.09	533		材料制作 塑料焊条 规格	$\phi 3-S$	$\phi 3-5$
367	875	材料制作 $\delta = 1.5$ 钢板 合价	133.68	133.98	545-6		项 目 $\delta = 2$ 毫米以内分线		向右移一格
369		最后一行 注:	J_2C	J_2C_2	558		氩弧焊机 规格	MSA4	NSA4
384		页 右	定编额号	定额编号	562	1348	不锈钢电焊条 $\phi 3.2$ 合价	3.42	0.42
388	934	材料制作 沉头自攻螺钉 数量	2.00	200	565		名称规格 分栏	材作制料	材料制作
402		名称规格 分栏	机械材料	材料机械	571		氧气 单位	米 ²	米 ³
406		材 料	木园头罗钉	半园头罗钉	573	1370	基 价	508.97	508.91
409		基 价 其中:	施工械机费	施工机械费	582		材料安装 铝焊丝 $\phi 3$ 单价	71.7	7.17
418		左边下格	机料	材料	582		" 砂布0—2 单价	2.263	0.263
436	1038	材 料 煤油 数量	0—75	0.75	582		机械制作 折方机台班 单价	100.00	10.00
442		左边下格	机料	材料	585		材料安装 铝焊粉 单位	个	公斤
445	1062	材料安装 带母螺栓 20×60 数量, 合价	4、3.74	向左移二格	585		" 铝定位螺栓 单位	"	个
455	1085	材料安装 带母螺栓 12×40 数量, 合价	56、6.22	向上移一格	587	1411	" 电 石 数量	0.17	0.70
460		标 题	形矩风管	矩形风管	603		名称规格	单位单价	互换
470		第三大格	机械作制	机械制作	603		材料制作	立式钻床	台式钻床

页 数	定 额 编 号	内 容 调 正 说 明
172	452—454	圆钢 $\Phi 5$ 单价1.06应为0.681原编合价, 材料费, 基价相应调正。
205、206、207	546—551	一、镀锌钢板应为平方米单价, 现误为公斤单价, 应作如下调正: $\delta = 0.6$ 为7.10, $\delta = 0.8$ 为8.74, $\delta = 1.0$ 为10.35。原编单价、合价、材料费、基价相应调正。 二、方木单位应为立方米, 现误为平方米; 单价387.23应改为333.17。 原编单位、单价、合价、材料费、基价相应调正。
366—367	869—876	木板单位应为平方米, 现误为立方米; 每平方米单价为8.33, 原编单位、单价、合价、材料费、基价相应调正。
378—379	910—915	木材原立方米单价387.23应改为333.17原编合价、材料费、基价相应调正。
382—383	922—927	同 上
385—388	930—939	同 上
542	1301	同 上
396—397	944—947	镀锌钢板 $\delta = 0.75$ 原平方米单价1.364应改为8.20, 原编合价、材料费、基价相应调正
319	783—790	平板玻璃 $\delta = 2$ 单价1.67应调正为3.06原编合价、材料费、基价相应调正。
390	940	平板玻璃 $\delta = 3$ 单价2.63应调正为4.85原编合价、材料费、基价相应调正。
399	948—951	同 上

编 制 说 明

一、本单位估价表根据国家基本建设委员会一九七七年编制的《通风安装工程预算定额》和南京市基本建设委员会一九八二年及一九八三年编制的《南京地区建筑安装材料预算价格》上、下册，人工工资按江苏省建委规定南京地区国营预算日工资标准2.09元计算，所有机械台班费仍采用1977年原定额中取定价格综合编制。

二、本估价表是以人工、材料、机械台班消耗量表现的工程预算定额。它是编制施工图预算、确定工程造价的依据；是群众参加管理、实行经济核算、考核工程成本、编制施工计划、进行统计的依据；也是编制工程概算定额（指标）的基础。

三、本定额适用于工业与民用新建、扩建的建设项目，不适用于改建和修理工程。对于洞库、山区工程，均可按具体情况和有关规定，以本估价表为基础增加系数或编制补充定额。

四、本定额的编制依据：

1. 一九七四年冶金工业部编制的《内部卫生工程施工及验收规范》（送审稿）。
2. 一九六七年《采暖通风国家标准图集》T1~T7。
3. 一九五七年四部合编标准图集和其他部颁有关标准图集。
4. 普通使用的和技术上已经成熟并推广使用的先进施工方法和合理的施工组织以及一般正常的施工条件。

五、关于人工：

1. 本估价表的人工包括两个部分：

- （1）基本用工是完成定额项目内容的用工。
- （2）其他用工是基本工日内未包括的零星工序（如工种间交叉配合时的停歇时间，临时移动水、电源、配合质量检查等）和施工组织设计方案规定的施工现场范围内的设备、材料、成品、半成品、构件等的运输用工。

六、设备、材料、成品、半成品、构件等的施工现场范围以外的运输费用，应另行计算。

七、本估价表项目除在工作内容中扼要写明的主要施工工序外，对全部施工过程都作了考虑，使用时不得另套定额。

八、薄钢板通风管道制作、安装项目中包括三通、弯头、异形管件、法兰、加固框和吊托支架在内（不包括过跨风管落地支架），塑料通风管包括三通、弯头、异形管件、法兰和加固框，不包括吊托支架；不锈钢板、铝板通风管包括三通、弯头和异形管件，不包括法兰和吊托支架。法兰和吊托支架另列项目计算。

九、本估价表中已综合考虑了薄钢板、不锈钢板、铝板的大小规格，不得由于板的规格不同而调整定额。但塑料板，每张面积在 0.5米^2 以下的占供应量50%以上时，风管制作、安装人工乘系数1.15；塑料焊条乘系数1.2；机械台班各乘系数1.25。薄钢板，如供应卷板时，

平板人工按《金属容器及构件制作安装工程预算定额》另行计算。

十、离心式、轴流式通风机安装项目中，同轴传动者包括电动机安装；联轴器或皮带传动者未包括电动机安装。

十一、除尘设备、通风机和其他设备安装内不包括支架制作、安装，支架制作、安装按本估价表第九章“通风机、减震台座及设备支架”定额执行。

十二、本估价表中，定额的工序、工程量、人工、材料、机械等均系综合确定，除有规定外，均不作调整。

十三、本估价表项目中，凡是有钳、车、铣、刨加工内容的，都已包括在定额内；钳、车、铣、刨用工综合为“金工”。铸件按成品考虑。金加工件，如供应成品时，按批准的成品价格计算，扣去定额中的金工和车、铣、刨机械台班，并按有关标准图集扣去金加工材料。

十四、本估价表所列法兰垫料是按石棉绳（薄钢板风管及部件）、软塑料板（塑料风管及部件）、耐酸橡胶板（不锈钢板、铝板风管及部件）考虑的，如与设计要求不符时，可以换算，其他不变。

十五、本单位估价表未包括保温和刷油，应另按《刷油保温防腐工程单位估价表》执行。刷油工程量按本估价表附录“油漆工程量表”计算。

十六、机械通风系统的试运转和调整所需的费用，应按全部系统的总造价（包括设备费）1.5%计算。系统中的设备，已考虑了安装后的单机空运转，不得另计。

十七、塑料风管、管件制作的胎具工料费未包括在定额内，按以下规定另行计算：

风管工程量在 30米^2 以上的系统，按风管、部件制作、安装直接费的2.5%计算；

风管工程量在 30米^2 以下的系统，按风管、部件制作、安装直接费的3.9%计算。

制作胎具用的木材摊销量可列入材料供应计划。风管工程量在 30米^2 以上的系统，每 10米^2 风管胎具摊销木材 0.06米^3 ， 30米^2 以下的系统，每 10米^2 风管胎具摊销木材 0.09米^3 。

十八、不锈钢板、铝板风管、部件制作、安装，不论采用氩弧焊或手工电弧焊，均用煤油试漏。如需使用X光、r射线透视检查时，按《管道安装工程单位估价表》执行。

十九、如设计部件与定额采用的标准图不同时，按设计部件的钢材重量套用重量接近的相应项目定额。如供应的板材厚度与标准图不同时，板材可以换算，其他不变。

二十、本估价表编制了除尘器制作定额，供有条件承担制作任务的施工单位使用；如按国家定型产品供应时，按国家规定的产品价格计算。

二十一、本估价表内未包括脚手架费用，需要搭设时，按江苏省建筑工程预算定额规定处理。

二十二、本估价表内凡采用“××以内”或“××以下”者，均包括××本身；采用“××以上”者，则不包括××本身。

二十三、本估价表内材料规格未注明单位者均为“毫米”。

二十四、本估价表内带有“（ ）”的数量，基价内未包括其价值。估价表中所列的钢板、均指普通钢板。

目 录

第一章 薄钢板通风管道

1. 薄钢板圆形风管制作、安装
($\delta=1$ 毫米以内 咬口).....(2)
2. 薄钢板矩形风管制作、安装
($\delta=1$ 毫米以内 咬口).....(5)
3. 薄钢板圆形风管制作、安装
($\delta=1.5$ 毫米以内 咬口).....(8)
4. 薄钢板矩形风管制作、安装
($\delta=1.5$ 毫米以内 咬口).....(11)
5. 薄钢板圆形风管制作、安装
($\delta=2$ 毫米以内 焊接).....(14)
6. 薄钢板矩形风管制作、安装
($\delta=2$ 毫米以内 焊接).....(17)
7. 薄钢板圆形风管制作、安装
($\delta=3$ 毫米以内 焊接).....(20)
8. 薄钢板矩形风管制作、安装
($\delta=3$ 毫米以内 焊接).....(23)
9. 风管检查孔制作、组装 T604.....(26)
10. 温度及风量测定孔制作、组装 T605.....(28)
11. 弯头导流叶片制作、组装 T606.....(29)
12. 软管接头制作、安装.....(30)

第二章 调节阀

1. 圆形钢制蝶阀制作、安装 T302—7.....(32)
2. 方、矩形钢制蝶阀制作、
安装 T302—3、5、8.....(35)
3. 圆形风管防爆蝶阀制作、安装 T302—7.....(38)
4. 方、矩形风管防爆蝶阀制作、
安装 T302—3、5、8.....(41)
5. 圆形钢制保温蝶阀制作、安装 T302—2.....(44)
6. 方、矩形钢制保温蝶阀制作、
安装 T302—4、6.....(47)
7. 风管防火阀制作、安装 T304—1、2.....(50)
8. 圆形风管止回阀制作、安装 T303—1.....(54)
9. 方形风管止回阀制作、安装 T303—2.....(57)
10. 密闭式斜插板阀制作、安装 T305.....(60)
11. 圆、矩形风管直式闸板阀制作、安装.....(62)
12. 空气加热器旁通阀制作、安装 T101—2.....(64)
13. 空气加热器上通阀制作、安装 T101—1.....(67)
14. 离心式通风机圆形光圈式启动阀制作、
安装 T301—6.....(71)
15. 离心式通风机方、矩形百叶式启动阀制作、
安装 T301—3.....(76)

16. 离心式通风机方、矩形百叶式防爆启动阀制作、
安装 T301—3(79)
17. 除尘离心式通风机圆形启动闸板制作、
安装 T301—2.....(82)
18. 离心式通风机方、矩形插板启动阀制作、
安装 T301—1.....(85)
19. 离心式通风机方、矩形防爆插板启动阀制作、
安装 T301—1.....(88)
20. 除尘离心式通风机圆形百叶式启动阀制作、
安装 T301—4.....(91)
21. 离心式通风机圆形瓣式启动阀制作、
安装 T301—5(95)
22. 离心式通风机圆形瓣式防爆启动阀制作、
安装 T301—5(103)
23. 手动对开式多叶调节阀制作、
安装 T307—1.....(110)
24. 手动对开式保温多叶调节阀制作、
安装 T307—1.....(113)
25. 矩形风管三通调节阀制作、
组装 T306—1,2.....(116)

第三章 风口及空气分布器

1. 风管插板式送吸风口制作、
安装 T201—1,2.....(120)
2. 矩形网式风口制作、安装 T262—4(121)
3. 条缝形出风口(I型)制作、安装 KS—11.....(122)
4. 条缝形出风口(II型)制作、安装 KS—11.....(124)
5. 条缝形出风口(III型)制作、安装 KS—11.....(126)
6. 单层百叶风口制作、安装 T202—2.....(128)
7. 双层百叶风口制作、安装 T202—2(130)
8. 三层百叶风口制作、安装 T202—3(132)
9. 连动百叶式风口制作、安装 T202—4(134)
10. 钢百叶窗制作、安装 J718—1(137)
11. 活动篦板式回风口制作、安装 T261(139)
12. 矩形送风口制作、安装 T203(141)
13. 单面送吸风口(I型)制作、安装 T205—1.....(143)
14. 单面送吸风口(II型)制作、安装 T205—1.....(145)
15. 双面送吸风口(I型)制作、安装 T205—2.....(147)
16. 双面送吸风口(II型)制作、安装 T205—2.....(149)
17. 带调节板活动百叶送风口制作、
安装 T202—1.....(151)
18. 矩形空气分布器(带清扫孔)制作、
安装 T206—1(154)
19. 地上矩形空气分布器(带清扫孔)制作、
安装 T206—2(156)
20. 地上矩形空气分布器(不带清扫孔)制作、
安装 通10—02(159)
21. 圆筒形空气分布器制作、
安装 通10—02—9.....(161)
22. 三层扩散空气分布器制作、
安装 通10—02(163)
23. 旋转吹风口制作、安装 T204—1(165)
24. 圆形直片式散流器制作、安装 T207—1(168)
25. 直片形送吸式散流器制作、安装 T207—3(171)

26. 方形直片式散流器制作、安装 T207—2(173)
27. 诱导器安装(175)
28. 方、圆形金属网框制作、安装(177)

第四章 风 帽

1. 圆伞形风帽(不带扩散管)制作、
安装 T601—1(180)
2. 圆伞形风帽(带扩散管)制作、
安装 通12—01(183)
3. 方、矩形伞形风帽制作、
安装 T601—2.3(186)
4. 锥形风帽制作、安装 T602(189)
5. 筒形风帽制作、安装 T603—1(195)
6. 筒形风帽滴水盘制作、安装 T603—2(199)
7. 筒形风帽滴水槽制作、安装 T603—2(202)
8. 风帽泛水制作、安装(205)

第五章 罩 类

1. 一般排气罩制作、安装(210)
2. 升降式排气罩制作、安装 T404(219)
3. 均流侧吸罩及简易排气罩制作、
安装 T401—1、2(223)
4. 上吸式圆回转罩制作、安装 T408—1(226)
5. 下吸式圆回转罩制作、安 T408—2(233)
6. 手锻炉排气罩及锻炉排气罩制作、
安装 T405 通11—03.1(237)
7. 升降式回转排气罩制作、安装 T409(241)
8. 整体式槽边侧吸罩制作、安装 T403—1(243)
9. 分组式槽边侧吸罩制作、安装 T403—1(245)

10. 分组式槽边侧吸罩调节阀制作、
安装 T403—1(247)
11. 槽边吹、吸风罩制作、安装 T403—2(249)
12. 槽边吹、吸风罩调节阀制作、
安装 T403—2(253)
13. 单侧 I、II 型条缝槽边抽风罩制作、
安装 T403—5(257)
14. 双侧条缝槽边抽风罩制作、
安装 T403—5(259)
15. 周边 I、II 型条缝槽边抽风罩制作、
安装 T403—5(261)
16. 环形条缝槽边抽风罩制作、
安装 T403—5(263)
17. 皮带防护罩制作、安装 T108(265)
18. 电动机防雨罩制作、安装 T110(267)
19. 砂轮机及万能磨床吸尘罩制作、
安装 通11—06(269)
20. 木工吸尘罩制作、安装 通11—05(274)
21. 抛光机吸尘罩制作、安装 通11—07(275)
22. 中小型零件焊接工作台排气罩制作、
安装 T401—3(280)

第六章 除尘设备

1. 泡沫除尘器制作、安装 T507—1(284)
2. CLS(X型)水膜除尘器制作、
安装 T503—1(288)
3. CLS型(Y型)水膜除尘器制作、
安装 T503—1(292)

4. 干湿一体除尘器制作、	
安装 T508—1—6	(296)
5. 离心式除尘器(带伞形帽)制作、	
安装 通 7—05	(300)
6. 离心式除尘器(带蜗形管)制作、	
安装 通 7—05	(305)
7. 小旋风除尘器制作、安装 通 7—04	(310)
8. 惰性除尘器制作 通 7—04	(312)
9. 惰性除尘器外壳制作、安装 通 7—04	(314)
10. 冲洗除尘器制作、安装 通 7—09	(317)
11. 圆筒形木工旋风除尘器制作、	
安装 通 7—07、1.2	(321)
12. 圆锥形木工旋风除尘器制作、	
安装 通 7—06	(329)
13. 圆网状纤维除尘机组制作、	
安装 通 6—02	(332)
14. 圆网状非纤维除尘机组制作、	
安装 通 6—03	(334)
15. CLG型多管除尘器 作安装 T501—1—3	(337)
16. CLP/A型(X型)旋风除尘器制作、	
安装 T504—1	(340)
17. CLP/A型(Y型)旋风除尘器制作、	
安装 T504—1	(343)
18. CLP/B型(X型)旋风除尘器制作、	
安装 T504—2	(346)
19. CLP/B型(Y型)旋风除尘器制作、	
安装 T504—2	(349)

20. 金属沉淀箱制作、安装 通 7—11.2	(352)
21. 集尘箱制作、安装 通 7—11.3	(353)
22. 圆锥式闪动阀制作、安装 T509—3	(355)
23. 水封排浆阀、器制作、安装 T510—1.2	(359)
24. $\phi 150$ (焊接)回转下料器制作、	
安装 T509—2	(361)
25. 木工用粗块清除阀制作、安装 通 11—05.2	(363)
26. 木工大块废料收集器制作、	
安装 通 11—05.2	(366)
27. 联合除尘机组安装	(369)
28. CLT/A型旋风除尘器安装 T505—2	(371)
29. 200×200(铸造)回转下料器	
安装 T509—1	(374)

第七章 消声器

1. 片式消声器制作、安装 T701—1	(376)
2. 矿棉管式消声器制作、安装 T701—2	(378)
3. 聚脂泡沫塑料管式消声器制作、	
安装 T701—3	(380)
4. 卡普隆纤维管式消声器制作、	
安装 T701—4	(382)
5. 弧形声流式消声器制作、安装 T701—5	(384)
6. 阻抗复合式消声器制作、安装 T701—6	(385)

第八章 空调设备及部件

1. 喷雾室钢板密闭门制作、	
安装 T704—7、T706	(392)
2. 钢板挡水板制作、安装 T704—9	(396)
3. 玻璃挡水板制作、安装 T704—10	(398)

4. 滤水器、溢水盘制作、安装 T704—11(400)
5. LWP型滤尘器制作 T521—1(403)
6. LWP型滤尘器安装 T521—2.3(403)
7. 空气加热器安装 T101—4(407)
8. 清洗槽、浸油槽、晾干架
制作 T521—1 T521—5(409)
9. 自动浸油滤尘器(LWZ—12型)
安装 T521—4(411)
10. 电加热器外壳制作、安装 T702(413)
11. 恒温、恒湿空调器、吸湿机、空气冷却器
安装(415)
12. 窗式空调器安装(418)
13. 卧式金属空气调节器壳体制作、
安装 T706—4—9(419)
14. 立式、叠式金属空气调节器
安装 T706—1—4(420)

第九章 通风机、减震台座及设备支架

1. 轴流式通风机安装(直联)(422)
2. 轴流式通风机墙内连接短管及短管盖制作、
安装(426)
3. 轴流式通风机安装(皮带传动)(430)
4. 离心式通风机安装(直联)(432)
5. 离心式通风机安装(皮带或联轴器传动)(434)
6. 电动机安装(438)
7. 离心式塑料风机安装(440)
8. 不锈钢离心式风机安装(442)
9. 通风机减震台座制作、安装(443)

10. 设备支架制作、安装(450)

第十章 塑料通风管道及部件

1. 塑料圆形风管制作、
安装($\sigma = 5$ 毫米以内)(454)
2. 塑料圆形风管制作、
安装($\sigma = 8, 12$ 毫米以内)(457)
3. 塑料矩形风管制作、
安装($\sigma = 5$ 毫米以内)(460)
4. 塑料矩形风管制作、
安装($\sigma = 8, 12$ 毫米以内)(462)
5. 塑料圆形蝶阀制作、安装 T352(465)
6. 塑料方、矩形蝶阀制作、安装 T352(468)
7. 离心通风机吸口塑料插板阀制作、
安装 T351—1(471)
8. 塑料圆形插板阀制作、安装 T353—1(474)
9. 塑料方、矩形插板阀制作、安装 T353—2(477)
10. 塑料整体式槽边侧吸罩制作、
安装 T451—1(479)
11. 塑料分组式槽边侧吸罩制作、安装 T451—1(481)
12. 塑料分组式槽边侧吸罩调节阀制作、
安装 T451—1(483)
13. 塑料槽边吹、吸风罩制作、
安装 T451—2(486)
14. 塑料槽边吹、吸风罩调节阀制作、
安装 T451—2(490)
15. 塑料单侧条缝槽边抽风罩(I、II型)制作、
安装 T451—5(493)

16. 塑料双侧条缝槽边抽风罩制作、
安装 T451—5(495)
 17. 塑料周边条缝槽边抽风罩(Ⅰ、Ⅱ型)制作、
安装 T451—5(499)
 18. 塑料环形条缝槽边抽风罩制作、
安装 T451—5(503)
 19. 塑料伞圆形风帽制作、安装 T652—1(505)
 20. 塑料锥形风帽制作、安装 T652—2(508)
 21. 塑料筒形风帽制作、安装 T652—3(514)
 22. 塑料插板式侧面风口制作、安装 T233—1(519)
 23. 塑料楔形空气分布器(网格式)制作、
安装 T231—1(520)
 24. 塑料楔形空气分布器(活动百叶式)制作、
安装 T231—1(522)
 25. 塑料矩形空气分布器制作、
安装 T231—2(525)
 26. 塑料圆形空气分布器制作、
安装 T231—3(527)
 27. 塑料直片式散流器制作、安装 T232—1(529)
 28. 塑料一般排气罩制作、安装(532)
 29. 塑料伸缩节制作、安装 T651(534)
 30. 塑料柔性接管制作、安装 T651(537)
 31. 塑料风管吊、托支架及风帽箴绳制作、
安装(540)
- 第十一章 不锈钢板通风管道及部件**
1. 不锈钢板圆形风管制作、
安装($\delta=2,3$ 毫米以内 电弧焊)(544)

2. 不锈钢板圆形风管制作、
安装($\delta=2,3$ 毫米以内 手工氩弧焊)(547)
 3. 不锈钢板圆形网格风口制作、安装
暖通Ⅱ—8(550)
 4. 不锈钢板圆形插板网格风口制作、安装
暖通Ⅱ—8(551)
 5. 不锈钢板圆形蝶阀制作、
安装(电弧焊) T302—7(553)
 6. 不锈钢板圆形蝶阀制作、
安装(手工氩弧焊) T302—7(556)
 7. 不锈钢板圆形法兰制作、
安装($\delta=4\sim8$ 毫米 手工氩弧焊、
电弧焊)(559)
 8. 不锈钢板风管吊、托支架制作、安装(561)
- 第十二章 铝板通风管道及部件**
1. 铝板圆形风管制作、
安装($\delta=2$ 毫米以内 气焊)(564)
 2. 铝板圆形风管制作、
安装($\delta=2$ 毫米以内 手工氩弧焊)(567)
 3. 铝板圆形风管制作、
安装($\delta=3$ 毫米以内 气焊)(570)
 4. 铝板圆形风管制作、
安装($\delta=3$ 毫米以内 手工氩弧焊)(573)
 5. 铝板矩形风管制作、
安装($\delta=2,3$ 毫米以内 气焊)(576)
 6. 铝板矩形风管制作、
安装($\delta=2,3$ 毫米以内 手工氩弧焊)(579)

7. 铝板风管网格风口制作、安装 暖通 III—8……(583)
8. 铝板风管插板网格风口制作、安装 暖通 III—8……(584)
9. 铝板圆伞形风帽制作、安装 通12—01 ……(586)
10. 铝板圆形蝶阀制作、
安装(气焊) T302—7 ……(588)
11. 铝板圆形蝶阀制作、
安装(手工氩弧焊) T302—7 ……(592)
12. 铝板方、矩形蝶阀制作、
安装(气焊) T302—8、9……(596)
13. 铝板方、矩形蝶阀制作、
安装(手工氩弧焊) T302—8、9……(599)

14. 铝板圆形法兰制作、
安装($\delta = 5 \sim 10$ 毫米以内 手工氩弧焊、
气焊) ……(602)
15. 铝板矩形法兰制作、安装(手工氩弧焊、气焊)……(604)
16. 铝板风管吊、托支架及风帽箴绳制作、安装……(606)

附 录

- 一、工程量计算规则 ……(610)
- 二、油漆工程量表 ……(613)
- 三、施工机械台班费用表 ……(645)
- 四、材料损耗率表 ……(646)
- 五、采用材料价格表 ……(653)

第一章 薄钢板通风管道

1.薄钢板圆形风管制作、安装 (δ=1毫米以内 咬口)

工作内容: 1. 放样、下料、卷圆、咬口、制作直管、管件、法兰及吊托支架、钻孔、铆焊、上法兰、组对。

2. 找标高、打支架墙洞、埋设吊托支架、组装、风管就位、找正、找平、垫垫、上螺栓、紧固。

单位: 10米²

定 额 编 号				1		2		3		4		5		6		7		8		9		
项 目				直 径 （ 毫 米 以 内 ）																		
				150		265		375		495		595		775		1025		1200		1200以上		
基 价 （ 元 ）				60.99		62.20		53.92		48.29		46.65		45.06		49.34		45.36		52.35		
其 中	人 工 费 （ 元 ）			30.97		22.59		18.02		16.62		15.63		13.77		13.02		13.44		13.96		
	材 料 费 （ 元 ）			24.54		32.44		30.32		27.40		27.02		28.28		29.26		29.38		36.72		
	施工机械费 （ 元 ）			5.48		7.17		5.58		4.27		4.00		3.01		2.93		2.54		1.67		
单位				单价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价
人	制	通 风 工	工日		9.07		5.99		4.93		4.61		4.3		4.03		3.86		4.13		4.52	
		焊 工	工日		0.16		0.18		0.12		0.08		0.06		0.04		0.04		0.03		0.02	
	作	其他用工	工日		0.71		0.47		0.36		0.35		0.34		0.32		0.3		0.33		0.35	
工	安	通 风 工	工日		4.04		3.58		2.69		2.44		2.36		1.8		1.68		1.55		1.4	
	装	其他用工	工日		0.84		0.59		0.52		0.47		0.42		0.4		0.35		0.39		0.39	
	合 计			工日	2.09	14.82	30.97	10.81	22.59	8.62	18.02	7.95	16.62	7.48	15.63	6.59	13.77	6.23	13.02	6.43	13.44	6.68

续前

定 额 编 号				1		2		3		4		5		6		7		8		9	
项 目				直 径 （ 毫 米 以 内 ）																	
				150		265		375		495		595		775		1025		1200		1200以上	
名 称 规 格	单 位	单 价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	数量	合价	
材 料 制 作	钢板	米 ²	(11.3)		(11.3)		(11.3)		(11.3)		(11.3)		(11.3)		(11.3)		(11.3)		(11.3)		
	角钢 25×4	公斤	0.605	0.89	0.54	30	18.15	28.89	17.48	24.39	14.76										
	角钢 30×4	"	0.577									26.12	15.07	27.16	15.67	26.20	15.12				
	角钢 36×4	"	0.562			1.45	0.81	1.32	0.74	1.12	0.63	0.99	0.56	1.28	0.72	1.60	0.90	28.70	16.13		
	角钢 40×4	"	0.546			1.23	0.67	1.59	0.87	2.59	1.41	3.44	1.88	3.03	1.65	1.22	0.67	0.80	0.44	32.54	
	角钢 50×5	"	0.523							2.22	1.16	2.43	1.27	3.81	1.99					17.77	
	角钢 60×6	"	0.518													2.38	1.23	1.67	0.87	1.39	
	角钢 70×6	"	0.518													5.48	2.84	3.84	1.99	3.19	
	扁钢 25×4	"	0.577	18.78	10.84	0.82	0.47	2.02	1.17	1.95	1.13	1.72	0.99							0.72	
	扁钢 30×4	"	0.577	1.86	1.07	2.6	1.50	1.83	1.06	0.98	0.57	0.77	0.44	0.6	0.35	0.43	0.25	0.36	0.21	0.29	
	扁钢 40×4	"	0.577					0.12	0.07	0.35	0.20	0.58	0.33	0.64	0.37	1.44	0.83	3.79	2.19	8.98	
	圆钢 φ6	"	0.661	2.15	1.42	1.73	1.14	1.27	0.84	1.05	0.69	0.72	0.48								
	圆钢 φ8	"	0.687	0.78	0.54	0.73	0.50	0.53	0.36	0.4	0.27	0.26	0.18	1.7	1.17	0.18	0.12	0.15	0.10	0.12	
	圆钢 φ10	"	0.681													1.77	1.21	3.05	2.08	4.9	
	木柴	"	0.11	1	0.11															1.9	
	焦炭	"	0.124	9.57	1.19															18.77	
	电焊条 φ3.2	"	1.72	0.42	0.72	0.48	0.83	0.31	0.53	0.22	0.38	0.19	0.33	0.15	0.26	0.13	0.22	0.11	0.19	0.09	