

京建发〔2022〕373号附件1

《预算消耗量标准》动态调整（第一期）

01 房屋建筑与装饰工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
房屋建筑与装饰工程（上册）				
11	1-3	机械	99130002 光轮压路机（综合）	991300006 钢轮内燃压路机 12t
18	1-27	项目	人工挖	人工挖淤泥、流砂
18	1-28	项目	机挖	机挖淤泥、流砂
23	1-38	人工 00010701 综合用工 三类 消耗量	0.131	0.201
23	1-38	机械 9913000202 电动夯 实机 20~62kg/m 消耗量	0.0250	0.0670
25	1-45、1-46、 1-47、1-49	机械	99130002 光轮压路机（综合）	991300006 钢轮内燃压路机 12t
25	1-48	人工 00010701 综合用工 三类 消耗量	0.063	0.010
25	1-48	机械	99130002 光轮压路机（综合）消 耗量：0.0100	991300006 钢轮内燃压路机 12t 消耗量：0.0070
37	2-2	人工 00010501 综合用工 二类 消耗量	0.005	0.011
37	2-2	机械 9913000006 钢轮内 燃压路机 12t 消耗量	0.0017	0.0094
37	2-2	机械 9907000503 履带式 推土机 105kW 消耗量	0.0012	0.0040
52	2-45	机械 9905000007 混凝土 湿喷机 5m ³ /h 消耗量	0.0062	0.0127
52	2-45	机械 9943000007 电动空 气压缩机 10 ³ /min 消耗量	0.0062	0.0127
52	2-46	机械 9905000007 混凝土 湿喷机 5m ³ /h 消耗量	0.0056	0.0115
52	2-46	机械 9943000007 电动空 气压缩机 10 ³ /min 消耗 量	0.0056	0.0115
52	2-47	机械 9905000007 混凝土 湿喷机 5m ³ /h 消耗量	0.0002	0.0023
52	2-47	机械 9943000007 电动空 气压缩机 10 ³ /min 消耗 量	0.0002	0.0023
52	2-48	机械 9905000007 混凝土 湿喷机 5m ³ /h 消耗量	0.0002	0.0022
52	2-48	机械 9943000007 电动空 气压缩机 10 ³ /min 消耗 量	0.0002	0.0022
64	3-16	材料	1701000444 钢管 D60×3.5	1701000006-1 焊接钢管 DN50

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
91、92	4-55、4-56、 4-57、4-58、 4-59、4-60	人工	00010301 综合用工一类	00010501 综合用工二类
92	4-57	人工 消耗量	0.805	0.583
92	4-59	人工 消耗量	0.706	0.551
101		第 12 行	(1) 钢筋Φ12 以内, 按 12m 长计算一个搭接;	(1) 钢筋Φ10 以内, 按 12m 长计算一个搭接;
101		第 13 行	(2) 钢筋Φ12 以外, 按 8m 长计算一个搭接;	(2) 钢筋Φ10 以外, 按 9m 长计算一个搭接;
123	5-67	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	1.619	0.690
220		第 12 行		增加: 二十一、嵌缝相关子目按同时嵌填填缝材料及密封材料编制, 仅嵌填一种材料时, 人工乘以系数 0.6, 材料仅保留设计图示材料。
234	9-44	项目	铝合金龙骨上安装	阳光板 铝合金龙骨上安装
234	9-45	项目	钢龙骨上安装	阳光板 钢龙骨上安装
246	9-89	项目	水泥基渗透结晶防水混凝土 T 形复合保温瓦	水泥基渗透结晶防水混凝土
290	9-257	材料	0129001107 普通钢板 δ 3mm 单位: m ² 消耗量: 0.5160	01290045 止水钢板 单位: m 消耗量: 1.0500
293	9-265	材料 8021000702 预拌豆石混凝土 C15 消耗量	0.0400	0.0510
294	9-268	项目	嵌缝 建筑油膏	屋面混凝土分隔缝嵌缝
294	9-268	材料 14410057 建筑油膏		删除
294	9-268	材料 14410056 建筑胶油		删除
294	9-268	材料		增加 编码: 15230010 名称: 绝热嵌缝条 单位: m 消耗量: 1.0500
294	9-268	材料		增加 编码: 14410068 名称: 嵌缝膏 单位: kg 消耗量: 0.3255
294	9-269	项目	嵌缝 聚苯乙烯泡沫板	变形缝嵌缝
294	9-269	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.027	0.061
294	9-269	材料 14410057 建筑油膏		删除
294	9-269	材料 1513010104 聚苯乙烯泡沫塑料板 δ 50mm		删除
294	9-269	材料 14030002 汽油综合		删除
294	9-269	材料		增加 编码: 15230010 名称: 绝热嵌缝条 单位: m 消耗量: 1.0500

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
294	9-269	材料		增加 编码: 14410068 名称: 嵌缝膏 单位: kg 消耗量: 2.1630
294	9-270、9-271、 9-272			整项删除
房屋建筑与装饰工程(下册)				
9	11-15	材料 80110001 素水泥浆		删除
9	11-15	材料 14410055 建筑胶		删除
9	11-15	材料		增加 编码: 80050007 名称: 聚合物水泥砂浆 单位: m ³ 消耗量: 0.0050
9	11-15	材料		增加 编码: 09270002 名称: 耐碱涂塑玻纤网格布 单位: m ² 消耗量: 1.0500
141	12-262	人工 00010302 综合用工 一类 消耗量	27.853	24.039
176		第 5 行		四、天棚其他装饰下增加“4.悬挑灯槽金属附加龙骨执行高低错台金属附加龙骨相应子目,跌级部分和悬挑部分分别按其宽度执行。其中,悬挑部分的宽度为水平部分和立面封板部分合计。
185	13-21	项目	波型吊顶龙骨	波型、折线型吊顶龙骨
197	13-65	材料 01010002-1 钢筋 Φ10 以内 消耗量	0.1220	0.0648
213	13-119	项目	灯带附加龙骨 嵌顶	灯带附加龙骨 平面吊顶
213	13-119	材料 1001000303 U 型轻 钢龙骨 CB50×20 消耗 量	4.4440	2.1200
213	13-119	材料 1001000305 U 型轻 钢龙骨 CS50×15 消耗 量	8.8880	4.2400
213	13-119	材料 1013000327 U 型轻 钢龙骨连接件 CS60-L		删除
213	13-119	材料 1013000302 U 型轻 钢龙骨插挂件 CB50-3		删除
213	13-119	材料 1013000310 U 型轻 钢龙骨挂件 CB50-2		删除
213	13-119	材料 1013000317 U 型轻 钢挂件 CB50-2A		删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
213	13-119	材料 1013000326 U 型轻钢龙骨吊件 CS50-1 消耗量	13.8653	1.7667
213	13-119	材料		增加 编码: 03150023 名称: 吊杆 单位: 套 消耗量: 1.7667
213	13-119	材料		增加 编码: 0301070006-1 名称: 膨胀螺栓 M8 单位: 套 消耗量: 3.5333
213	13-120	项目	灯带附加龙骨 吊挂式	灯带附加龙骨 波型吊顶
213	13-120	材料 1001000303 U 型轻钢龙骨 CB50×20 消耗量	15.6080	2.1200
213	13-120	材料		增加 编码: 1001000306 名称: U 型轻钢龙骨 CS60×27 单位: m 消耗量: 2.1200
213	13-120	材料 1013000327 U 型轻钢龙骨连接件 CS60-L		删除
213	13-120	材料 1013000302 U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3		删除
213	13-120	材料 1013000310 U 型轻钢龙骨挂件 CB50-2 消耗量	45.5754	1.7667
213	13-120	材料 1013000317 U 型轻钢挂件 CB50-2A		删除
213	13-120	材料		增加 编码: 1013000308 名称: U 型轻钢龙骨吊件 CS60-1 单位: 个 消耗量: 1.7667
213	13-120	材料		增加 编码: 03150023 名称: 吊杆 单位: 套 消耗量: 1.7667
213	13-120	材料		增加 编码: 0301070006-1 名称: 膨胀螺栓 M8 单位: 套 消耗量: 10.6000
213	13-121	项目	灯带附加龙骨 锯齿形	灯带附加龙骨 折线型吊顶
213	13-121	材料 1001000303 U 型轻钢龙骨 CB50×20 消耗量	11.9382	6.3600

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
213	13-121	材料 1001000306 U 型轻钢龙骨 CS60×27 消耗量	8.6810	0.9078
213	13-121	材料 1013000327 U 型轻钢龙骨连接件 CS60-L		删除
213	13-121	材料 1013000302 U 型轻钢龙骨插挂件 CB50-3		删除
213	13-121	材料 1013000310 U 型轻钢龙骨挂件 CB50-2		删除
213	13-121	材料 1013000317 U 型轻钢挂件 CB50-2A		删除
213	13-121	材料 1013000314 U 型轻钢龙骨连接件 CB60-L		删除
213	13-121	材料 1013000308 U 型轻钢龙骨吊件 CS60-1 消耗量	13.5424	1.7667
213	13-121	材料		增加 编码: 03150023 名称: 吊杆 单位: 套 消耗量: 1.7667
213	13-121	材料		增加 编码: 12030024 名称: 铝合金压条 单位: m 消耗量: 2.1200
213	13-121	材料		增加 编码: 0301070006-1 名称: 膨胀螺栓 M8 单位: 套 消耗量: 5.3000
216	13-131	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.119	0.083
216	13-131	材料 1001000303 U 型轻钢龙骨 CB50×20		删除
216	13-131	材料 0901000101 纸面石膏板 9.5mm		删除
216	13-131	材料		增加 编码: 09010007 名称: 成品石膏板检修口 单位: 个 消耗量 1.0300
232	14-37	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.110	0.088
232	14-38	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.050	0.035
240	14-78、14-82、14-83			整项删除
241	14-84	项目	合成树脂涂料 二遍	合成树脂涂料 平涂
241	14-88	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.085	0.045

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
242	14-92	项目	面漆 二遍	水性金属面漆 二遍
243	14-97	材料		增加 编码: 1301001006 名称: 水性封底漆 普通 单位: kg 消耗量: 0.1250
247	14-118	材料 13030026 乳胶漆 消耗量	0.4583	0.2781
247	14-118	材料 1301001006 水性封 底漆 普通	0.1146	0.1545

03 通用安装工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
第一册 机械设备安装工程				
229		第 4 行	一、……、小型空气分离塔安装以及制冷容器单体气密试验与排污、灌浆等 19 节共 165 个子目。	一、……、小型空气分离塔安装以及灌浆等 18 节共 162 个子目。
230		倒数 1~3 行	九、制冷容器单体气密试验与排污是按试验一次考虑的。如施工技术规范或设计要求需要多次连续试验时, 则第二次试验按第一次相应子目乘以系数 0.9, 第三次及以上试验, 从第三次起每次均按第一次相应子目乘以系数 0.75。	删除
286	8-153~ 8-155	-	-	删除
第二册 热力设备安装工程				
1		册说明第 5 行	一、……、水处理专用设备安装工程、锅炉试压工程共八章。	一、……、水处理专用设备安装工程共七章。
2		册说明第 3、4 行	4.供热设备分系统调试、整套启动调试、特殊项目测试与性能验收试验及相关内容(整装燃油(气)锅炉安装、散装燃油(气)锅炉安装除外), 另行计算。	4.供热设备分系统调试、整套启动调试、特殊项目测试与性能验收试验及相关内容, 另行计算。
3		章说明倒数第 9 行	6.安全门调整;	6.蒸汽严密性试验及安全门调整;
3		章说明倒数第 8 行	7.本体设备焊口无损探伤;	删除
3		章说明倒数第 7 行	8.调试、试运;	8.单体调试;
4		章说明第 5、6 行	五、锅炉本体设备安装子目中, 包括锅炉单体调试以及与锅炉附属及辅助设备一起进行的系统调试和整套调试; 包括锅炉及附属与辅助设备整体运行。	删除
7		工作内容	……安装、检查、水压试验、调试、试运。	……安装、检查、水压试验、单体调试。
7	1-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	53.820	45.747
7	1-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	63.180	53.703
7	1-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	82.193	69.864
7	1-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	94.770	80.555

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
9		工作内容	……安装、检查、水压试验、调试、试运。	……安装、检查、水压试验、单体调试。
9	1-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	106.470	90.500
9	1-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	145.256	123.468
9	1-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	174.798	148.578
11		工作内容	……安装、检查、水压试验、调试、试运。	……安装、检查、水压试验、单体调试。
11	1-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	201.708	171.452
11	1-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	267.813	227.641
13		工作内容	……安装、检查、水压试验、无损检测、调试、试运。	……安装、检查、水压试验、单体调试。
13	1-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	18.492	15.190
13	1-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	16.649	13.756
13	1-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.713	13.063
16	1-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.084	12.540
16	1-14	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.576	11.286
16	1-15	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.067	10.032
13、16	1-10~1-15	材料 01530008 铅板 消耗量	0.0490/0.0330/0.0250/0.0240/0.0216/0.0192	删除
13、16	1-10~1-15	材料 0219000202 塑料暗袋 80mm×300mm 消耗量	0.0900/0.0700/0.0500/0.0480/0.0432/0.0384	删除
14、17	1-10~1-15	材料 1431000001 冰醋酸 0.98 消耗量	3.2300/2.4300/1.8000/1.7280/1.5552/1.3824	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14310025 硫代硫酸钠 消耗量	31.0500/23.2900/17.2500/16.5600/14.9040/13.2480	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14310027-2 硫酸铝钾 消耗量	0.0019/0.0015/0.0011/0.0010/0.0009/0.0008	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14330051 甲基酚硫酸盐 消耗量	0.1900/0.1400/0.1100/0.1060/0.0954/0.0848	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14310026-2 硼酸 消耗量	0.0010/0.0007/0.0005/0.0005/0.0005/0.0004	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14310045 无水碳酸钠 消耗量	4.1400/3.1100/2.3000/2.2080/1.9872/1.7664	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14310022 无水亚硫酸钠 消耗量	8.1500/6.1100/4.5300/4.3490/3.9141/3.4792	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14310024 溴化钾 消耗量	0.3500/0.2600/0.1900/0.1820/0.1638/0.1456	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14330029 对苯二酚 消耗量	0.7600/0.5700/0.4200/0.4030/0.3627/0.3224	删除
14、17	1-10~1-15	材料 14430005 压	1.0400/0.7800/0.5800/0.5570/0.501	删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		敏胶粘带 消耗量	3/0.4456	
14、17	1-10~1-15	材料 1611000002 X 射线胶片 80mm× 300mm 消耗量	1.8000/1.3500/1.0000/0.9600/0.864 0/0.7680	删除
14、17	1-10~1-15	材料 3001001501 增感屏 80×300 消 耗量	0.0900/0.0700/0.0500/0.0480/0.043 2/0.0384	删除
14、17	1-10~1-15	材料 24070004 像 质计 消耗量	0.0900/0.0700/0.0500/0.0480/0.043 2/0.0384	删除
15、17	1-10~1-15	材料 55330006 贴 片磁铁 消耗量	0.0300/0.0300/0.0200/0.0190/0.017 1/0.0152	删除
15、18	1-10~1-15	材料 12450039 英 文铅号码 消耗量	0.0600/0.0400/0.0300/0.0290/0.026 1/0.0232	删除
15、18	1-10~1-15	材料 12450040 阿 拉伯铅号码 消耗量	0.0600/0.0400/0.0300/0.0290/0.026 1/0.0232	删除
15、18	1-10~1-15	机械 9929000001 X 光探伤机 TX-2005 消耗量	0.2290/0.1710/0.1330/0.1280/0.115 2/0.1024	删除
15、18	1-10~1-15	机械 99290005 X 光 片脱水烘干机 ZTH-340 消耗量	0.0190/0.0100/0.0100/0.0100/0.009 0/0.0080	删除
21		第 5、6 行	二、……（该系数综合考虑了焊 材、检测等费用调整）。	二、……（该系数综合考虑了焊材 等费用调整）。
21		第 7、8 行	三、本章综合考虑了焊接或螺栓 连接、合金管件焊前的预热及焊 后热处理、不同形式的无损检验、 受热面焊缝质量抽查和补焊、检 验与抽查过程中配合用工。	三、本章综合考虑了焊接或螺栓连 接、合金管件焊前的预热及焊后热 处理、补焊、检验过程中的配合用 工。
31		工作内容	检查、通球、组合、起吊、固定、 安装、无损检验、热处理等。	检查、通球、组合、起吊、固定、 安装、热处理等。
31	2-13	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	14.013	10.198
31	2-14	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	13.442	10.032
31	2-15	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	12.700	9.577
31	2-13~2-15	材料 01530008 铅 板 消耗量	0.3582/0.3225/0.2962	删除
31	2-13~2-15	材料 0219000202 塑料暗袋 80mm× 300mm 消耗量	0.6706/0.5954/0.5447	删除
31	2-13~2-15	材料 14310025 硫 代硫酸钠 消耗量	238.4732/213.1158/195.1728	删除
31	2-13~2-15	材料 14310022 无 水亚硫酸钠 消耗量	64.1223/55.9416/51.2395	删除
31	2-13~2-15	材料 14310024 溴 化钾 消耗量	2.6521/2.3650/2.1692	删除
31	2-13~2-15	材料 14330029 对 苯二酚 消耗量	5.8300/5.2096/4.7685	删除
32	2-13~2-15	材料 14430005 压 敏胶粘带 消耗量	7.9486/7.1033/6.5077	删除
32	2-13~2-15	材料 1611000002 X 射线胶片 80mm× 300mm 消耗量	13.8243/12.3543/11.3144	删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
32	2-13~2-15	材料 3001001501 增感屏 80×300 消耗量	0.6935/0.6202/0.5638	删除
32	2-13~2-15	材料 24070004 像 质计 消耗量	0.6706/0.5954/0.5447	删除
32	2-13~2-15	材料 55330006 贴 片磁铁 消耗量	0.2667/0.2398/0.2198	删除
32	2-13~2-15	材料 12450039 英 文铅号码 消耗量	0.4344/0.3887/0.3631	删除
32	2-13~2-15	材料 12450040 阿 拉伯铅号码 消耗量	0.4344/0.3887/0.3631	删除
32	2-13~2-15	机械 992900001 X 光探伤机 TX-2005 消耗量	1.0817/0.9630/0.8817	删除
32	2-13~2-15	机械 99290005 X 光 片脱水烘干机 ZTH-340 消耗量	0.0746/0.0670/0.0608	删除
33		工作内容	检查、通球、组合、起吊、固定、 安装、无损检验、热处理等。	检查、通球、组合、起吊、固定、 安装、热处理等。
33	2-16	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	15.687	11.887
33	2-17	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	14.788	11.517
33	2-18	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	14.123	10.739
33	2-16~2-18	材料 01530008 铅 板 消耗量	0.3519/0.2499/0.2587	删除
33	2-16~2-18	材料 0219000202 塑料暗袋 80mm× 300mm 消耗量	0.6625/0.4640/0.4759	删除
33	2-16~2-18	材料 14310025 硫 代硫酸钠 消耗量	237.7241/163.5750/169.1909	删除
33	2-16~2-18	材料 14310022 无 水亚硫酸钠 消耗量	62.4086/46.5097/44.4161	删除
33	2-16~2-18	材料 14310024 溴 化钾 消耗量	2.6383/1.8204/1.8830	删除
33	2-16~2-18	材料 14330029 对 苯二酚 消耗量	5.8141/3.9978/4.1385	删除
34	2-16~2-18	材料 14430005 压 敏胶粘带 消耗量	7.9256/5.4493/5.6387	删除
34	2-16~2-18	材料 1611000002 X 射线胶片 80mm× 300mm 消耗量	13.7811/9.4828/9.8082	删除
34	2-16~2-18	材料 3001001501 增感屏 80×300 消耗量	0.6932/0.4759/0.4863	删除
34	2-16~2-18	材料 24070004 像 质计 消耗量	0.6625/0.4640/0.4759	删除
34	2-16~2-18	材料 55330006 贴 片磁铁 消耗量	0.2692/0.1785/0.1862	删除
34	2-16~2-18	材料 14310026-2 硼 酸 消耗量	0.0074/0.0051/0.0053	删除
34	2-16~2-18	材料 12450039 英	0.4346/0.2975/0.3104	删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		文铅号码 消耗量		
34	2-16~2-18	材料 12450040 阿拉伯铅号码 消耗量	0.4346/0.2975/0.3104	删除
34	2-16~2-18	机械 9929000001 X光探伤机 TX-2005 消耗量	1.7220/1.1887/1.2245	删除
34	2-16~2-18	机械 99290005 X光片脱水烘干机 ZTH-340 消耗量	0.1250/0.0878/0.0864	删除
35		工作内容	检查、通球、组合、起吊、固定、安装、无损检验、热处理等。	检查、通球、组合、起吊、固定、安装、热处理等。
35	2-19	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	16.268	13.176
35	2-20	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.922	13.023
35	2-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.304	10.382
35	2-19~2-21	材料 01530008 铅板 消耗量	0.2353/0.2199/0.2243	删除
35	2-19~2-21	材料 0219000202 塑料暗袋 80mm×300mm 消耗量	0.4378/0.4083/0.4150	删除
35	2-19~2-21	材料 14310025 硫代硫酸钠 消耗量	154.6095/144.9359/146.0958	删除
35	2-19~2-21	材料 14310026-2 硼酸 消耗量	0.0048/0.0045/0.0046	删除
35	2-19~2-21	材料 14310022 无水亚硫酸钠 消耗量	40.5842/38.1931/38.3524	删除
35	2-19~2-21	材料 14310024 溴化钾 消耗量	1.7161/1.6176/1.6265	删除
36	2-19~2-21	材料 14330029 对苯二酚 消耗量	3.7800/3.5492/3.5671	删除
36	2-19~2-21	材料 14430005 压敏胶粘带 消耗量	5.1484/4.8370/4.8684	删除
36	2-19~2-21	材料 1611000002 X射线胶片 80mm×300mm 消耗量	8.9623/8.4019/8.4692	删除
36	2-19~2-21	材料 3001001501 增感屏 80×300 消耗量	0.4484/0.4240/0.4263	删除
36	2-19~2-21	材料 24070004 像质计 消耗量	0.4378/0.4083/0.4150	删除
36	2-19~2-21	材料 55330006 贴片磁铁 消耗量	0.1685/0.1570/0.1683	删除
36	2-19~2-21	材料 12450039 英文铅号码 消耗量	0.2809/0.2670/0.2692	删除
36	2-19~2-21	材料 12450040 阿拉伯铅号码 消耗量	0.2809/0.2670/0.2692	删除
36	2-19~2-21	机械 9929000001 X光探伤机 TX-2005 消耗量	1.1304/1.0689/1.0667	删除
36	2-19~2-21	机械 99290005 X光片脱水烘干机	0.0835/0.0738/0.0736	删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		ZTH-340 消耗量		
38		工作内容	坡口加工、对口焊接、起吊、安装、无损检验、热处理等。	坡口加工、对口焊接、起吊、安装、热处理等。
38	2-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	29.846	26.752
38	2-25	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	26.511	24.264
38	2-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	22.907	20.309
38	2-24~2-26	材料 01530008 铅板 消耗量	0.2394/0.1696/0.1995	删除
38	2-24~2-26	材料 0219000202 塑料暗袋 80mm×300mm 消耗量	0.4389/0.3192/0.3691	删除
38	2-24~2-26	材料 14310025 硫代硫酸钠 消耗量	154.6923/112.3584/129.9144	删除
38	2-24~2-26	材料 14310026-2 硼酸 消耗量	0.0048/0.0035/0.0041	删除
38	2-24~2-26	材料 14310022 无水亚硫酸钠 消耗量	40.6082/29.4961/34.1045	删除
38	2-24~2-26	材料 14310024 溴化钾 消耗量	1.7157/1.2469/1.4464	删除
38	2-24~2-26	材料 14330029 对苯二酚 消耗量	3.7805/2.7431/3.1721	删除
39	2-24~2-26	材料 14430005 压敏胶粘带 消耗量	5.1571/3.7406/4.3292	删除
39	2-24~2-26	材料 1611000002 X射线胶片 80mm×300mm 消耗量	8.9675/6.5137/7.5311	删除
39	2-24~2-26	材料 3001001501 增感屏 80×300 消耗量	0.4489/0.3292/0.3791	删除
39	2-24~2-26	材料 24070004 像质计 消耗量	0.4389/0.3192/0.3691	删除
39	2-24~2-26	材料 55330006 贴片磁铁 消耗量	0.1696/0.1297/0.1496	删除
39	2-24~2-26	材料 12450039 英文铅号码 消耗量	0.2893/0.2095/0.2394	删除
39	2-24~2-26	材料 12450040 阿拉伯铅号码 消耗量	0.2893/0.2095/0.2394	删除
39	2-24~2-26	机械 9929000001 X光探伤机 TX-2005 消耗量	0.8469/0.8350/0.9680	删除
39	2-24~2-26	机械 99290005 X光片脱水烘干机 ZTH-340 消耗量	0.0857/0.0568/0.0670	删除
58		第3~5行	九、……、混合器等组装、安装及管道安装焊缝渗透试验、管道风压试验及缺陷消除。	九、……、混合器等组装、安装及管道风压试验及和缺陷消除。
72		工作内容	管道及支吊架组合、焊接；各种门、孔安装；焊缝渗透试验；风压试验后缺陷消除。	管道及支吊架组合、焊接；各种门、孔安装；风压试验后缺陷消除。
72	3-30	人工 00010503 综	5.460	5.380

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
72	3-31	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.796	4.742
72	3-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.499	5.401
72	3-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.614	4.547
72	3-30~3-33	材料 1435000027 渗透剂 500ml 消耗量	0.2938/0.1990/0.3601/0.2464	删除
155~168	8-1~8-18	-	-	删除
第三册 静置设备与工艺金属结构制作安装工程				
1		册说明第2~4行	一、第三册《静置设备与工艺金属结构制作安装工程》(以下简称本标准)包括静置设备附件制作,静置设备安装,金属油罐制作安装,球形罐组对安装,工艺金属结构制作安装,撬块安装,热处理,设备压力试验、清洗、钝化、脱脂共八章。	一、第三册《静置设备与工艺金属结构制作安装工程》(以下简称本标准)包括静置设备附件制作,静置设备安装,金属油罐制作安装,球形罐组对安装,工艺金属结构制作安装,撬块安装,热处理共七章。
2		册说明倒数第3行	九、本标准不包括无损检测相关内容,另行计算。	九、本标准不包括无损检测、设备压力试验、清洗、钝化、脱脂相关内容,另行计算。
129		第9行	2.压力试验,执行本标准第八章相应子目。	本条删除
175		倒数第5行	3.压力试验、脱脂,执行本标准第八章相应子目。	本条删除
195		第2~4行	一、本章包括:联合平台制作安装,……,型钢圈制作,钢材半成品运输 11 节共 138 个子目。	一、本章包括:联合平台制作安装,……,型钢圈制作 10 节共 134 个子目。
231	5-135~5-138	-	-	删除
267-372	8-1~8-472	-	-	删除
第四册 电气设备安装工程(上册)				
1		册说明第12行	六、本标准不包括民用照明通电试运行相关内容,另行计算。	六、本标准不包括变压器系统调试、送配电系统调试、民用照明通电试运行等相关内容,另行计算。
5		工作内容	开箱检查、外观检查、起重机具准备、搬运、搭拆、吊装就位、附件和止轮器安装、散热器冲洗、接线、接地、补漆、配合电气试验等。	开箱检查、外观检查、起重机具准备、搬运、搭拆、吊装就位、附件和止轮器安装、散热器冲洗、接线、接地、补漆、单体调试、配合电气试验等。
5	1-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.262	10.149
5	1-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.751	10.638
7	1-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.472	9.359
7	1-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.885	10.772
5、7	1-1、1-2、1-9、1-10	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 0.3300

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.3300
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.3300
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.3300
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变比测试仪 单位：台班 消耗量：0.4950
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.3300
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位：台班 消耗量：0.4950
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：8746040004 三相调压器 TSGC-30kVA 单位：台班 消耗量：0.3300
5、7	1-1、1-2、 1-9、1-10	机械	-	工料机名称：87060503 变压器损耗参数测试仪 单位：台班 消耗量：0.3300
5	1-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.821	14.884
5	1-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.951	17.014
5	1-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.125	18.188
7	1-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.509	14.572
7	1-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.293	15.356
7	1-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.846	15.909
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.8000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.8000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.8000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.8000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变比测试仪 单位：台班 消耗量：1.2000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.8000

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：8706030014 变压器 直流电阻测试仪 JD2505N 单位： 台班 消耗量：1.2000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：8716040007 介损测 量仪 AI-6000D 单位：台班 消耗 量：0.8000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：8746040004 三相调 压器 TSGC-30kVA 单位：台班 消耗量：0.8000
5、7	1-3~1-5、 1-11~1-13	机械	-	工料机名称：87060503 变压器损 耗参数测试仪 单位：台班 消耗 量：0.8000
6	1-6	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	17.172	23.662
6	1-7	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	19.088	25.578
6	1-8	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	23.675	30.165
8	1-14	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	12.119	18.609
8	1-15	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	14.938	21.428
8	1-16	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	18.067	24.557
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验 变压器配套操作箱、调压器 单位： 台班 消耗量：0.9900
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气 式试验变压器 单位：台班 消耗 量：0.9900
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高 压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.9900
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高 压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台 班 消耗量：0.9900
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变 比测试仪 单位：台班 消耗量： 1.3200
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电 容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：1.3200
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：8706030014 变压器 直流电阻测试仪 JD2505N 单位： 台班 消耗量：1.6500
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：8716040007 介损测 量仪 AI-6000D 单位：台班 消耗 量：0.9900
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：8746040004 三相调 压器 TSGC-30kVA 单位：台班 消耗量：0.9900
6、8	1-6~1-8、 1-14~1-16	机械	-	工料机名称：87060503 变压器损 耗参数测试仪 单位：台班 消耗 量：0.9900

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
17		工作内容	开箱检查、清扫、安装固定、接线、接地、配合试验等。	开箱检查、清扫、安装固定、接线、接地、单体调试、配合试验等。
17	2-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.572	0.672
17	2-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.310	0.410
17	2-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.427	0.527
17	2-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.600	0.700
17	2-1~2-4	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.0500
17	2-1~2-4	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.0500
17	2-1~2-4	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.0500
17	2-1~2-4	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变比测试仪 单位：台班 消耗量：0.0500
17	2-1~2-4	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.0500
17	2-1~2-4	机械	-	工料机名称：8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位：台班 消耗量：0.0500
17	2-1~2-4	机械	-	工料机名称：8731070005 互感器伏安特性测试仪 AD2291Z 单位：台班 消耗量：0.0500
17	2-2~2-4	机械	-	工料机名称：8731010007 大电流发生器 RC-2000SL11 单位：台班 消耗量：0.0500
19		工作内容	开箱检查、打眼、装螺栓、安装固定（包含支架、撑铁安装）、配线、接地、配合试验等。	开箱检查、打眼、装螺栓、安装固定（包含支架、撑铁安装）、配线、接地、单体调试、配合试验等。
19	2-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.777	1.169
19	2-7	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.4000
19	2-7	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.8000
19	2-7	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.3740
19	2-7	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.4000
20		工作内容	开箱清点检查、就位、找正、固定、柜间连线、柜内及柜间母线安装、连锁装置检查二次元器件	开箱清点检查、就位、找正、固定、柜间连线、柜内及柜间母线安装、连锁装置检查二次元器件安装、断

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			安装、断路器调整、其他设备检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、配合试验等。	路器调整、其他设备检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、单体调试、配合试验等。
20、21	2-8、2-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.080	9.278
20、21	2-9、2-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.146	5.126
20、21	2-10、2-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.908	3.228
20、21	2-8、2-11	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.7880
20、21	2-8、2-11	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.7880
20、21	2-8、2-11	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.5250
20、21	2-8、2-11	机械	-	工料机名称：8731070003 断路器动特性综合测试仪 HDBS-50 单位：台班 消耗量：0.5250
20、21	2-8、2-11	机械	-	工料机名称：8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位：台班 消耗量：0.5250
20、21	2-9、2-10、2-12、2-13	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.5000
20、21	2-9、2-10、2-12、2-13	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.5000
20、21	2-9、2-10、2-12、2-13	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.5000
20、21	2-9、2-10、2-12、2-13	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变比测试仪 单位：台班 消耗量：0.6000
20、21	2-9、2-10、2-12、2-13	机械	-	工料机名称：8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位：台班 消耗量：0.6000
20、21	2-9、2-12	机械	-	工料机名称：8731070005 互感器伏安特性测试仪 AD2291Z 单位：台班 消耗量：0.6000
21	2-14	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.616	5.735
21	2-14	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.5000
21	2-14	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.5000
21	2-14	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.5000
21	2-14	机械	-	工料机名称：8731070003 断路器

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				动特性综合测试仪 HDBS-50 单位: 台班 消耗量: 0.5000
21	2-14	机械	-	工料机名称: 8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位: 台班 消耗量: 0.5000
21	2-15	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.634	3.354
21	2-15	机械	-	工料机名称: 8706050030 继电保护测试仪 MRT-02 单位: 台班 消耗量: 0.4000
22		工作内容	开箱清点检查、就位、找正、固定、校接线、设备调整、联锁装置检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、补漆处理、配合试验等。	开箱清点检查、就位、找正、固定、校接线、设备调整、联锁装置检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、补漆处理、单体调试、配合试验等。
22	2-16	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.936	11.723
22	2-16	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8731010007 大电流发生器 RC-2000SL11 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 87060502 变压器变比测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8716040007 介损测量仪 AI-6000D 单位: 台班 消耗量: 0.4870
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8746040004 三相调压器 TSGC-30kVA 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 87060503 变压器损耗参数测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位: 台班 消耗量: 0.3500
22	2-16	机械	-	工料机名称: 8731070003 断路器

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				动特性综合测试仪 HDBS-50 单位: 台班 消耗量: 0.0438
22	2-17	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.096	12.274
22	2-18	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.086	13.986
22	2-19	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.930	14.976
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8731010007 大电流发生器 RC-2000SL11 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 87060502 变压器变比测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8716040007 介损测量仪 AI-6000D 单位: 台班 消耗量: 0.5702
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8746040004 三相调压器 TSGC-30kVA 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 87060503 变压器损耗参数测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位: 台班 消耗量: 0.6000
22	2-17~2-19	机械	-	工料机名称: 8731070003 断路器动特性综合测试仪 HDBS-50 单位: 台班 消耗量: 0.0750
22	2-20	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.679	15.820
22	2-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.456	19.672
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 0.7500

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8731010007 大电流发生器 RC-2000SL11 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变比测试仪 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8716040007 介损测量仪 AI-6000D 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8746040004 三相调压器 TSGC-30kVA 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：87060503 变压器损耗参数测试仪 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位：台班 消耗量：0.7500
22	2-20、2-21	机械	-	工料机名称：8731070003 断路器动特性综合测试仪 HDBS-50 单位：台班 消耗量：0.0938
23	2-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	11.166	16.493
23	2-22	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称：8731010007 大电流发生器 RC-2000SL11 单位：台班 消耗量：0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				比测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称: 8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位: 台班 消耗量: 0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称: 8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位: 台班 消耗量: 0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称: 8716040007 介损测量仪 AI-6000D 单位: 台班 消耗量: 0.9740
23	2-22	机械	-	工料机名称: 8746040004 三相调压器 TSGC-30kVA 单位: 台班 消耗量: 0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称: 87060503 变压器损耗参数测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称: 8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位: 台班 消耗量: 0.7000
23	2-22	机械	-	工料机名称: 8731070003 断路器动特性综合测试仪 HDBS-50 单位: 台班 消耗量: 0.0876
23	2-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.711	19.636
23	2-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	18.929	22.376
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 8731010007 大电流发生器 RC-2000SL11 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 87060502 变压器变比测试仪 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位: 台班 消耗量: 1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称: 8716040007 介损测量仪 AI-6000D 单位: 台班 消耗量: 1.1404

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称：8746040004 三相调压器 TSGC-30kVA 单位：台班 消耗量：1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称：87060503 变压器损耗参数测试仪 单位：台班 消耗量：1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称：8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位：台班 消耗量：1.2000
23	2-23、2-24	机械	-	工料机名称：8731070003 断路器动特性综合测试仪 HDBS-50 单位：台班 消耗量：0.1500
24		工作内容	开箱清点检查、就位、找正、固定、校接线、设备调整、联锁装置检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、补漆处理、配合试验等。	开箱清点检查、就位、找正、固定、校接线、设备调整、联锁装置检查、导体接触面检查、二次元件拆装、接地、补漆处理、单体调试、配合试验等。
24	2-25	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.966	3.006
24	2-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.281	3.321
24	2-27	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.596	3.636
24	2-25~2-27	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.1700
24	2-25~2-27	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.1700
24	2-25~2-27	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.1700
24	2-25~2-27	机械	-	工料机名称：8731070003 断路器动特性综合测试仪 HDBS-50 单位：台班 消耗量：0.1700
24	2-25~2-27	机械	-	工料机名称：8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位：台班 消耗量：0.1700
29		工作内容	平直、下料、煨弯、钻孔、支持器安装、母线架设、接头、刷分相漆等。	平直、下料、煨弯、钻孔、支持器安装、母线架设、接头、刷分相漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。
29	3-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.098	0.198
29	3-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.117	0.217
29	3-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.164	0.264
29	3-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.188	0.288
29	3-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.210	0.310
29	3-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.339	0.439
29	3-7	人工 00010503 综	0.379	0.479

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
29	3-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.490	0.590
29	3-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.609	0.709
29	3-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.632	0.732
29	3-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.713	0.813
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.0500
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.0500
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：8706050025 电能校验仪 ST9040 单位：台班 消耗量：0.0500
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：8706050031 继电保护测试仪 BT-203 单位：台班 消耗量：0.0500
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.0500
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.0500
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：87060504 电感电容测试仪 单位：台班 消耗量：0.0500
29、30	3-1~3-11	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.0500
34		工作内容	开箱检查、清扫、安装、固定、接地、防腐刷漆等。	开箱检查、清扫、安装、固定、接地、防腐刷漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。
34	3-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.197	0.264
34	3-21	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.1000
34	3-21	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.1000
34	3-21	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.1000
35		工作内容	开箱检查、清扫、组合安装、固定、刷漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。	开箱检查、清扫、组合安装、固定、刷漆、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。
35	3-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.177	0.192
35	3-23	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				台班 消耗量: 0.0100
35	3-23	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.0100
35	3-23	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.0100
43		第 10、11 行	四、……。双电源配电箱安装调试除执行配电箱安装子目外, 还需另执行第十四章事故照明切换装置调试或备用电源自投装置调试子目。	四、……。双电源配电箱安装调试执行配电箱安装相应子目, 人工工日、机械台班乘系数 1.8。
48		工作内容	开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、本体安装、校线、接线、母线连接、开关及机构调整、接地等。	开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、装螺栓、本体安装、校线、接线、母线连接、开关及机构调整、接地、单体调试等。
48	4-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.426	3.852
48	4-5	机械	-	工料机名称: 8706050026 电压、电流互感升流器 HJ-12E 单位: 台班 消耗量: 1.0000
48	4-5	机械	-	工料机名称: 8706050025 电能校验仪 ST9040 单位: 台班 消耗量: 1.0000
48	4-5	机械	-	工料机名称: 8731030010 数字万用表 F-87 单位: 台班 消耗量: 2.0000
48	4-5	机械	-	工料机名称: 8731130001 电缆测试仪 JH5132 单位: 台班 消耗量: 1.0000
51		工作内容	开箱、清扫、检查、钻孔、本体安装、装螺栓、接线、母线连接、开关及机构调整、接地等。	开箱、清扫、检查、钻孔、本体安装、装螺栓、接线、母线连接、开关及机构调整、接地、单体调试等。
51	4-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.074	4.111
51	4-10	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.6000
51	4-10	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.6000
51	4-10	机械	-	工料机名称: 87060504 电感电容测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.6000
53		工作内容	开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、本体安装、装螺栓、接线等。	开箱、清扫、检查、测位、划线、钻孔、本体安装、装螺栓、接线、接地、单体调试等。
53	4-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.032	4.826
53	4-12	机械	-	工料机名称: 8706050025 电能校验仪 ST9040 单位: 台班 消耗量: 2.0000
53	4-12	机械	-	工料机名称: 8731030010 数字万用表 F-87 单位: 台班 消耗量:

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				2.0000
53	4-12	机械	-	工料机名称: 8706050029 继电保护测试仪 JBC 单位: 台班 消耗量: 1.0000
53	4-12	机械	-	工料机名称: 8706050034 真空断路器测试仪 VIDAR 单位: 台班 消耗量: 1.0000
127		第 2、3 行	一、本章包括: 低压交流异步电动机, 高压交流异步电动机, 交流变频调速电动机, 电加热器, 电机干燥等 5 节共 27 个子目。	一、本章包括: 低压交流异步电动机, 电加热器等 2 节共 10 个子目。
127		第 5、6 行	三、高压交流异步电动机检查接线、交流变频调速电动机检查接线执行低压交流异步电动机检查接线相应子目。	三、低压交流变频调速电动机检查接线及调试执行低压交流异步电动机检查接线及调试相应子目。
129		第 2 行	一、低压交流异步电动机检查接线	删除
129		工作内容	检查定子、转子和轴承、绝缘遥测、检查、手动盘车检查电机转动情况、金属软管安装、接地、接线等。	检查定子、转子和轴承、绝缘遥测、检查、手动盘车检查电机转动情况、金属软管安装、接地、接线, 电动机、开关、启动设备、测量仪表、保护装置、一二次回路的调试及空载试运行等。
129		项目	交流异步电动机检查接线(功率 kW 以下)	低压交流异步电动机检查接线及调试(功率 kW 以下)
129	6-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.653	1.753
129	6-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.951	2.051
129	6-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.248	2.348
129	6-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.602	2.702
129	6-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.955	3.055
129	6-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.278	4.778
130、131	6-1~6-9	材料	-	工料机名称: 24090002 测温笔 单位: 支 消耗量: 0.2500
130、131	6-1~6-9	机械	-	工料机名称: 8731060008 数字毫秒计 DM3-802H 单位: 台班 消耗量: 2.0000
130、131	6-1~6-9	机械	-	工料机名称: 8731030010 数字万用表 F-87 单位: 台班 消耗量: 2.0000
130、131	6-1~6-9	机械	-	工料机名称: 8706050029 继电保护测试仪 JBC 单位: 台班 消耗量: 1.0000
130、131	6-1~6-9	机械	-	工料机名称: 87010401 数字转速表 单位: 台班 消耗量: 1.0000
130、131	6-1~6-9	机械	-	工料机名称: 87311103 数字存储示波器 单位: 台班 消耗量: 1.0000
130	6-1~6-5	机械	-	工料机名称: 8706030022 精密电

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				桥 YY2814 单位：台班 消耗量：1.0000
130	6-1~6-5	机械	-	工料机名称：8706030023 绝缘电阻测试仪 3141 单位：台班 消耗量：1.0000
130、131	6-6~6-9	机械	-	工料机名称：8706030022 精密电桥 YY2814 单位：台班 消耗量：2.0000
130、131	6-6~6-9	机械	-	工料机名称：8706030023 绝缘电阻测试仪 3141 单位：台班 消耗量：2.0000
131	6-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.542	6.042
131	6-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.120	6.620
131	6-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.110	7.610
132	6-10~6-15	-	-	删除
133	6-16、6-17	-	-	删除
134	6-18~6-21	-	-	删除
135	6-22、6-23	-	-	删除
136		第 1 行	第四节 电加热器	第二节 电加热器
136		第 2 行	一、电加热器检查接线	删除
136		工作内容	接线、金属软管敷设等。	接线、金属软管敷设、电加热器调试等。
136		项目	电加热器检查接线	电加热器检查接线及调试
136	6-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.234	0.734
136	6-24	机械	-	工料机名称：8731030010 数字万用表 F-87 单位：台班 消耗量：1.0000
136	6-24	机械	-	工料机名称：8706030023 绝缘电阻测试仪 3141 单位：台班 消耗量：1.0000
138	6-26、6-27	-	-	删除
158		第 5、6 行	7. 10kV 电缆终端头及中间头按三芯编制，单芯电缆终端头及中间头制作安装执行同截面电缆子目乘系数 0.4。10kV 电缆终端头已综合考虑 10kV 电力电缆耐压试验，未包含 10kV 电力电缆局放试验，需要时另行计算。	7. 10kV 电缆终端头及中间头按三芯编制，单芯电缆终端头及中间头制作安装执行同截面电缆子目乘系数 0.4。10kV 电缆终端头已综合考虑 10kV 电力电缆耐压试验，未包含 10kV 电力电缆局放试验，需要时另行计算。
214		工作内容	定位、量尺寸、锯断、剥切清洗、内屏蔽层处理、焊接地线、压接线端子、安装、接线、清理现场、挂铭牌、配合试验等。	定位、量尺寸、锯断、剥切清洗、内屏蔽层处理、焊接地线、压接线端子、安装、接线、清理现场、挂铭牌、电缆耐压试验等。
214	8-285	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.732	2.356
214	8-286	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.907	2.531
214	8-287	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.147	2.771

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
214	8-288	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.657	3.281
214	8-289	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.749	3.373
229		工作内容	定位、量尺寸、锯断、剥切清洗、内屏蔽层处理、焊接地线、套热缩管、压接线端子、安装、接线、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌、配合试验等。	定位、量尺寸、锯断、剥切清洗、内屏蔽层处理、焊接地线、套热缩管、压接线端子、安装、接线、上杆安装固定、上杆保护、清理现场、挂铭牌、电缆耐压试验等。
229	8-368	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.024	3.648
229	8-369	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.557	4.181
229	8-370	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.897	4.521
229	8-371	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.165	4.789
214、229	8-285 ~ 8-289、 8-368 ~ 8-371	材料	-	工料机名称：0137000002 铜带 200mm×0.2mm 单位：m 消耗量：7.5000
214、229	8-285 ~ 8-289、 8-368 ~ 8-371	材料	-	工料机名称：01410007 黄铜丝 单位：kg 消耗量：0.1250
214、229	8-285 ~ 8-289、 8-368 ~ 8-371	材料	-	工料机名称：0213000001 塑料带 20mm×40m 单位：卷 消耗量：0.4500
214、229	8-285 ~ 8-289、 8-368 ~ 8-371	机械	-	工料机名称：87060507 高压核相仪 单位：台班 消耗量：0.5000
214、229	8-285 ~ 8-289、 8-368 ~ 8-371	机械	-	工料机名称：87310503 交流耐压试验设备 单位：台班 消耗量：0.5000
214、229	8-285 ~ 8-289、 8-368 ~ 8-371	机械	-	工料机名称：9909000012 汽车式起重机 8t 单位：台班 消耗量：0.3350
214、229	8-285 ~ 8-289、 8-368 ~ 8-371	机械	-	工料机名称：9907000005 载重汽车 8t 单位：台班 消耗量：0.3350
262		第 3 行	-	十八、接地电阻试验已综合在接地断接卡子制作安装、接地测试箱安装、接地测试井安装子目中。
280		工作内容	下料、平直、钻孔、测位、煨弯、埋卡子、固定、焊接、刷漆等。	下料、平直、钻孔、测位、煨弯、埋卡子、固定、焊接、刷漆、接地电阻试验等。
280	9-70	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.193	1.176
281		工作内容	测位、制作、预埋接线箱、卡子	测位、制作、预埋接线箱、卡子焊

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			焊接固定、刷漆等。	接固定、刷漆、接地电阻试验等。
281	9-71	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.336	1.319
282		工作内容	下料、钻孔、测位、固定、焊接、刷漆等。	下料、钻孔、测位、固定、焊接、刷漆、接地电阻试验等。
282	9-72	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.374	1.357
282	9-73	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.460	1.443
280~282	9-70~9-73	机械	-	工料机名称：8706030019 接地电阻测试仪 GCT 单位：台班 消耗量：0.6555
第四册 电气设备安装工程（下册）				
5		章说明第3行	十三、本章不包含设备调试内容，需要时执行调试相应子目。	十三、本章已包含设备调试内容。
20		工作内容	清扫、检查、组合、安装等。	清扫、检查、组合、安装、测量绝缘电阻、交流耐压试验等。
20	10-54	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.020	0.035
20	10-55	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.020	0.035
20	10-56	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.022	0.037
21	10-61	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.023	0.038
20、21	10-54~10-56、10-61	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.0100
20、21	10-54~10-56、10-61	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.0100
20、21	10-54~10-56、10-61	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.0100
30		工作内容	设备检查、设备吊装、固定、导线连接、高压导线拆接、工器具移运等。	设备检查、设备吊装、固定、导线连接、高压导线拆接、单体调试、工器具移运等。
30	10-100	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.911	2.661
30	10-101	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.638	2.388
30	10-100、10-101	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.2000
30	10-100、10-101	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.2000
30	10-100、10-101	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.2000
30	10-100、10-101	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.2000

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
30	10-100、 10-101	机械	-	工料机名称：87060502 变压器变比测试仪 单位：台班 消耗量：0.3000
30	10-100、 10-101	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.2000
30	10-100、 10-101	机械	-	工料机名称：8706030014 变压器直流电阻测试仪 JD2505N 单位：台班 消耗量：0.3000
30	10-100、 10-101	机械	-	工料机名称：87060503 变压器损耗参数测试仪 单位：台班 消耗量：0.2000
34		工作内容	检查、支架、横担、撑铁安装、固定、绝缘子清扫、配线、接线、接地、工器具移运等。	检查、支架、横担、撑铁安装、固定、绝缘子清扫、配线、接线、接地、单体调试、工器具移运等。
34	10-107	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.258	1.650
35	10-107	机械	-	工料机名称：8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位：台班 消耗量：0.4000
35	10-107	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.8000
35	10-107	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.3740
35	10-107	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.4000
34	10-109	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.614	2.134
36	10-111	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.560	4.080
36	10-112	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.505	3.025
35、37	10-109、 10-111、 10-112	机械	-	工料机名称：87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位：台班 消耗量：0.2700
35、37	10-109、 10-111、 10-112	机械	-	工料机名称：87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位：台班 消耗量：0.2700
35、37	10-109、 10-111、 10-112	机械	-	工料机名称：8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位：台班 消耗量：0.2700
35、37	10-109、 10-111、 10-112	机械	-	工料机名称：8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位：台班 消耗量：0.2700
35、37	10-109、 10-111、 10-112	机械	-	工料机名称：8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位：台班 消耗量：0.2700
47		工作内容	检查、绝缘遮蔽、制作、安装、挂线、固定、搭接、拆除、清理、工器具移运等。	检查、绝缘遮蔽、制作、安装、挂线、固定、搭接、拆除、清理、单体调试、工器具移运等。
47	10-127	人工 00010503 综	2.574	2.966

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
47	10-129	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.678	2.693
47	10-130	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.029	3.043
49	10-127	机械	-	工料机名称: 8731010019 直流高压发生器 AST300/3 单位: 台班 消耗量: 0.4000
49	10-127	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.8000
49	10-127	机械	-	工料机名称: 8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位: 台班 消耗量: 0.3740
49	10-127	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.4000
49	10-129、10-130	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 0.0100
49	10-129、10-130	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.0100
49	10-129、10-130	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.0100
50	10-135	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.238	5.107
50	10-136	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.439	8.959
51	10-135、10-136	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 0.2700
51	10-135、10-136	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.2700
51	10-135、10-136	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.2700
51	10-135、10-136	机械	-	工料机名称: 8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位: 台班 消耗量: 0.2700
51	10-135、10-136	机械	-	工料机名称: 8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位: 台班 消耗量: 0.2700
53		工作内容	检查、绝缘遮蔽、连接、组装、固定、拆除、清理、工器具移运等。	检查、绝缘遮蔽、连接、组装、固定、拆除、清理、单体调试、工器具移运等。
53	10-138	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.580	9.449
55	10-138	机械	-	工料机名称: 87460408 高压试验变压器配套操作箱、调压器 单位: 台班 消耗量: 0.2700
55	10-138	机械	-	工料机名称: 87460402 YDQ 充气

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				式试验变压器 单位: 台班 消耗量: 0.2700
55	10-138	机械	-	工料机名称: 8706030024 数字高压绝缘电阻测试仪 3124 单位: 台班 消耗量: 0.2700
55	10-138	机械	-	工料机名称: 8706020008 IGS 电容器分压器交直流高压测量系统 CTS-8 单位: 台班 消耗量: 0.2700
55	10-138	机械	-	工料机名称: 8706030017 回路电阻测试仪 JINDA HLC5501 单位: 台班 消耗量: 0.2700
283-303	14-1 ~ 14-40	-	-	删除
第五册 建筑智能化工程				
53		第 2~4 行	一、本章包括: 插箱、机柜、机架, 电话插座, 电视插座, 双绞线缆, 大对数电缆, 同轴电缆, 光缆, 跳线、跳纤, 配线架, 跳线架, 信息插座, 光纤连接盘, 光纤连接, 光缆终端盒, 线管理器, 跳块打接, 双绞线缆测试, 光纤测试等 18 节共 94 个子目。	一、本章包括: 插箱、机柜、机架, 电话插座, 电视插座, 双绞线缆, 大对数电缆, 同轴电缆, 光缆, 跳线、跳纤, 配线架, 跳线架, 信息插座, 光纤连接盘, 光纤连接, 光缆终端盒, 线管理器, 跳块打接, 等 16 节共 91 个子目。
53		第 5、6 行	二、本章所涉及双绞线缆的敷设、配线架的安装打接、信息插座安装及双绞线缆链路测试是按六类非屏蔽线布线编制的, 高于六类的布线工程相应子目人工工日乘系数 1.1, 屏蔽系统人工工日乘系数 1.2。	二、本章所涉及双绞线缆的敷设、配线架的安装打接及信息插座安装是按六类非屏蔽线布线编制的, 高于六类的布线工程相应子目人工工日乘系数 1.1, 屏蔽系统人工工日乘系数 1.2。双绞线缆、光缆穿放、布放子目已综合考虑测试工作内容。
62		工作内容	检查、抽测电缆、清理管道 / 线槽 / 桥架、布放、绑扎电缆、标记电缆、封堵出口等。	检查、抽测电缆、清理管道 / 线槽 / 桥架、布放、绑扎电缆、标记电缆、测试、封堵出口等。
62	2-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.011	0.012
62	2-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.010	0.011
62	2-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.011	0.012
63		工作内容	检查、抽测电缆、清理管道、制作穿线端头 (钩)、穿放电缆、封堵出口等。	检查、抽测电缆、清理管道、制作穿线端头 (钩)、穿放电缆、测试、封堵出口等。
63	2-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.014	0.016
63	2-25	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.019	0.024
63	2-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.027	0.036
63	2-27	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.039	0.057
64		工作内容	检查、抽测电缆、清理线槽、制作穿线端头 (钩)、穿放电缆、绑扎电缆、标记电缆、封堵出口等。	检查、抽测电缆、清理线槽、制作穿线端头 (钩)、穿放电缆、绑扎电缆、标记电缆、测试、封堵出口等。

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
64	2-28	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.014	0.016
64	2-29	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.017	0.022
64	2-30	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.024	0.033
64	2-31	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.034	0.052
65		工作内容	检查、抽测电缆、清理线槽、制作穿线端头（钩）、穿放电缆、绑扎电缆、标记电缆、封堵出口等。	检查、抽测电缆、清理线槽、制作穿线端头（钩）、穿放电缆、绑扎电缆、标记电缆、测试、封堵出口等。
65	2-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.014	0.016
65	2-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.018	0.023
65	2-34	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.025	0.034
65	2-35	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.035	0.053
67		工作内容	检查光缆、清理管道、制作穿线端头（钩）、穿放引线、穿放光缆、出口衬垫、封堵出口等。	检查光缆、清理管道、制作穿线端头（钩）、穿放引线、穿放光缆、测试、出口衬垫、封堵出口等。
67	2-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.010	0.011
67	2-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.017	0.020
67	2-42	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.023	0.029
67	2-43	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.030	0.042
68		工作内容	检查光缆、清理线槽、布放、绑扎光缆、标记光缆、加垫套、封堵出口等。	检查光缆、清理线槽、布放、绑扎光缆、标记光缆、测试、加垫套、封堵出口等。
68	2-44	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.007	0.008
68	2-45	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.014	0.017
68	2-46	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.016	0.022
68	2-47	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.034	0.046
69		工作内容	检查光缆、清理线槽、布放、绑扎光缆、标记光缆、加垫套、封堵出口等。	检查光缆、清理线槽、布放、绑扎光缆、标记光缆、测试、加垫套、封堵出口等。
69	2-48	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.008	0.009
69	2-49	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.014	0.017
69	2-50	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.017	0.023
69	2-51	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.035	0.047

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
83、84	2-92~2-94	-	-	删除
87		第2、3行	一、本章包括：通信网络控制设备，控制器，控制箱，第三方通信设备接口，传感器，电动调节阀执行机构，基表及控制设备，采集系统，中央管理系统，电量变送器，其他传感器及变送器等11节共123个子目。	一、本章包括：通信网络控制设备，控制器，控制箱，第三方通信设备接口，传感器，电动调节阀执行机构，基表及控制设备，采集系统，中央管理系统，电量变送器，其他传感器及变送器等11节共116个子目。
107	3-87	-	-	删除
108	3-88~3-93	-	-	删除
119		第2、3行	一、本章包括：卫星接收天线，电视墙，前端射频、广播设备，卫星电视接收设备，光端设备，有线电视系统管理设备，播控台，数字电视设备，干线传输设备，线路设备，终端设备等11节共109个子目。	一、本章包括：卫星接收天线，电视墙，前端射频、广播设备，卫星电视接收设备，光端设备，有线电视系统管理设备，播控台，数字电视设备，干线传输设备，线路设备，终端设备等11节共96个子目。
130	4-44~4-45	-	-	删除
137		第1行	一、干线传输设备安装	一、干线传输设备安装、调试
137		工作内容	开箱检验、安装、组装内件、固定尾纤（尾缆）、加接电源、测试等。	开箱检验、安装、组装内件、固定尾纤（尾缆）、接地、加接电源、测试、调试等。
137	4-68	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.900	2.250
137	4-69	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.800	3.600
137	4-70	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.720	2.070
137	4-71	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.720	1.620
137	4-72	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.800	2.700
137	4-68~4-72	材料 34130013 标志牌（专用）消耗量	1.0100	2.0200
137	4-68~4-72	材料	-	工料机名称：0219000003 尼龙扎带 1m 单位：根 消耗量：2.0400
137	4-68~4-72	机械	-	工料机名称：8731040002 光功率计 ML9001A 单位：台班 消耗量：0.2000
137	4-68~4-72	机械	-	工料机名称：87110403 时域反射仪 单位：台班 消耗量：0.2000
137	4-68~4-72	机械	-	工料机名称：87310901 场强仪 单位：台班 消耗量：0.5000
138	4-73	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.350	1.890
138	4-74	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.835	3.735
138	4-75	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.900	1.350
138	4-73~4-75	材料 34130013 标志牌（专用）消耗量	1.0100	2.0200
138	4-73~4-75	材料	-	工料机名称：0219000003 尼龙扎

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				带 1m 单位: 根 消耗量: 2.0400
138	4-73~4-75	机械	-	工料机名称: 87310901 场强仪 单位: 台班 消耗量: 0.3000
138	4-76	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.900	1.800
138	4-77	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.440	3.240
138	4-78	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.720	1.620
138	4-76~4-78	材料 34130013 标志牌(专用) 消耗量	1.0100	2.0200
138	4-76~4-78	机械	-	工料机名称: 8731030010 数字万用表 F-87 单位: 台班 消耗量: 0.3000
140~142	4-82~4-92	-	-	删除
第六册 自动化控制仪表安装工程				
49		第 2、3 行	一、本章内容包括调节仪表、转换仪表与辅助仪表、基地式调节仪表、执行仪表、仪表回路模拟试验等 5 节共 83 个子目。	一、本章内容包括调节仪表、转换仪表与辅助仪表、基地式调节仪表、执行仪表等 4 节共 69 个子目。
49		第 8 行	3.仪表回路模拟试验包括: 检测回路、调节回路、无线信号传输回路。	删除
49		倒数 1~3 行	4.仪表回路模拟试验: 电气线路检查、绝缘电阻测定、导压管路和气源管路检查、系统静态模拟试验、排错以及回路中需要再次进行仪表试验等工作。无线信号传输回路, 包括信号、接收和发送试验、测试信号抗干扰性、数据包丢失检查测试等。	删除
50		倒数 3~5 行	4.系统调试子目中, 调节系统是是具有负反馈的闭环回路。简单调节回路是指单参数、一个调节器、一个检测元件或变送器组成的基本控制系统; 复杂回路是指二个以上的多回路调节或多参数调节, 双回路由两个回路组成的调节回路。	4.本章不包括仪表回路系统模拟试验相关内容, 另行计算。
51		倒数 1~3 行	四、回路系统模拟试验, 除各章另有说明外, 不适用于计算机系统的回路调试和成套装置的系统调试。 1.回路系统调试按设计图示数量计算, 并区分检测系统、调节系统和手动调节系统。 2.联锁回路和报警回路执行本标准顺序控制装置和信号报警装置相应子目。	四、联锁回路和报警回路执行本标准顺序控制装置和信号报警装置相应子目。
67~69	2-70~2-83	-	-	删除
109		第 2、3 行	一、本章内容包括安全监测装置, 工业电视和视频监控系統, 远动装置, 顺序控制装置, 信号报警	一、本章内容包括安全监测装置, 工业电视和视频监控系統, 顺序控制装置, 信号报警装置, 数据采集

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			装置, 数据采集及巡回报警装置等6节共109个子目。	及巡回报警装置等5节共85个子目。
109		第11行	3.远动装置: 计算机数据处理、控制、采集、自诊断、打印功能、远动四遥(遥测、遥信、遥调、遥控)试验。	删除
110		第2~4行	2.远动装置: 过程I/O点试验、信息处理、单元检查、基本功能(画面显示报警等)、设定功能测试、自检功能测试、打印、制表、遥测、遥控、遥信、遥调功能及接口模块测试; 以远动装置为核心的被控与控制端及操作站监视、变换器及输出驱动继电器整套系统运行调整。	删除
110		第16行	3.为远动装置、信号报警装置、顺控装置、数据采集、巡回报警装置提供输入输出信号……	3.为信号报警装置、顺控装置、数据采集、巡回报警装置提供输入输出信号……
111		第8~10行	四、……。模拟屏装置安装分为柜式和墙壁安装方式, 包括校接线, 按设计图示以面积计算。模拟屏装置试验区分信号输入点按设计图示数量计算, 包括整套系统试验和运行。	四、……。模拟屏装置安装分为柜式和墙壁安装方式, 包括校接线, 按设计图示以面积计算。
111		第11~12行	五、远动装置工程量计算分别按过程点输入点和输出点设计图示数量计算, 包括以计算机为核心的被控与控制端、操作站整套调试。	删除
121	5-34~5-38	-	-	删除
124		工作内容	准备、单元检查、功能检查、系统试验等。	准备、安装、单元检查、功能检查等。
125	5-50~5-52	-	-	删除
127~129	5-56~5-71	-	-	删除
141		第2~5行	一、本章内容包括综合自动化系统安装, 综合控制系统硬件检查试验等2节共58个子目, 具体包括: 1.综合自动化系统安装: 机柜、台柜、外部设备安装、网络设备安装。 2.综合控制系统硬件检查试验: 包括固定和可编程仪表安装试验、现场总线仪表安装试验; 控制站、数据采集站、监视站、可编程逻辑控制器、工程技术站、操作站、双机切换装置硬件检查试验。	一、本章内容包括综合自动化系统安装, 综合控制系统硬件检查试验等2节共45个子目, 具体包括: 1.综合自动化系统安装: 机柜、台柜、外部设备安装、网络设备安装。 2.综合控制系统硬件检查试验: 包括固定和可编程仪表安装试验、现场总线仪表安装试验。
153~155	6-46~6-58	-	-	删除
179		第2行	一、……等3节共97个子目。	一、……等3节共91个子目。
181		第4行	2.自动指令呼叫设备安装校线按40门以内组成一套编制的。	2.自动指令呼叫设备安装调试按40门以内组成一套编制的。
181		第5行	3.自动指令呼叫装置调试区分主放大器功率编制。	删除
195		项目	扩音对讲站	扩音对讲站安装调试

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
195	8-50	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.463	6.638
195	8-51	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.544	6.719
195	8-52	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.463	6.638
195	8-53	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.440	6.615
195	8-54	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.232	6.407
195	8-50~8-54	机械 87060201 手持式万用表 消耗量	0.0220	2.2620
195	8-50~8-54	机械	-	工料机名称: 87310307 数字电压表 单位: 台班 消耗量: 3.2000
195	8-50~8-54	机械	-	工料机名称: 87060511 综合测试仪 单位: 台班 消耗量: 0.6400
195	8-50~8-54	机械 87311209 对讲机(一对) 消耗量	0.0360	3.2360
200	8-69~8-71	-	-	删除
201	8-77	项目	自动指令呼叫设备安装校线(40门)	自动指令呼叫设备安装调试(40门)
201	8-77	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.320	18.081
201	8-77	机械 87060201 手持式万用表 消耗量	1.0300	2.5790
201	8-77	机械	-	工料机名称: 87060511 综合测试仪 单位: 台班 消耗量: 1.0330
201	8-77	机械	-	工料机名称: 87311203 PCM 话路特性测试仪 单位: 台班 消耗量: 1.0330
201	8-77	机械	-	工料机名称: 87310307 数字电压表 单位: 台班 消耗量: 1.2910
201	8-77	机械 87311209 对讲机(一对) 消耗量	-	1.2910
202	8-78、8-79	-	-	删除
203	8-80	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.466	14.697
203	8-81	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.940	15.171
203	8-80、8-81	机械 87311203 PCM 话路特性测试仪 消耗量	-	1.7600
203	8-80、8-81	机械 87310307 数字电压表 消耗量	-	2.2000
203	8-80、8-81	机械 99450008 笔记本电脑 消耗量	-	1.7600
203	8-80	机械 87311209 对讲机(一对) 消耗量	0.3410	3.4210
203	8-81	机械 87311209 对讲机(一对) 消耗量	0.4520	3.5320
203	8-82	-	-	删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
第七册 通风空调工程				
55		第2~4行	一、本章包括薄钢板通风管道、净化通风管道、共板法兰通风管道、不锈钢通风管道、不锈钢吊托架、薄钢板通风管道附件、静压箱等制作安装、风管严密性测试、通风管道及附件场外运输、抗震支架安装等11节共142个子目。	一、本章包括薄钢板通风管道、净化通风管道、共板法兰通风管道、不锈钢通风管道、不锈钢吊托架、薄钢板通风管道附件、静压箱等制作安装、抗震支架安装等9节共140个子目。
56		第5行	-	十二、本章风管安装均已包括风管严密性测试工作。
56		倒数第4行	六、风管漏风量测试按需测试风管的面积计算。	删除
56		倒数第3行	七、风管运输，按薄钢板通风管道、静压箱、罩类及泛水的展开面积计算。	删除
63	2-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.293	0.313
63	2-39	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.259	0.279
63	2-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.223	0.245
63	2-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.169	0.191
63	2-42	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.154	0.178
63	2-43	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.147	0.171
64	2-44	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.232	0.252
64	2-45	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.164	0.184
64	2-46	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.136	0.158
64	2-47	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.089	0.111
64	2-48	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.104	0.128
64	2-49	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.114	0.138
64	2-50	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.116	0.140
65	2-51	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.512	0.532
65	2-52	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.289	0.309
65	2-53	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.249	0.271
65	2-54	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.191	0.213
65	2-55	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.171	0.195
65	2-56	人工 00010503 综	0.158	0.182

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
66	2-57	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.323	0.343
66	2-58	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.212	0.232
66	2-59	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.168	0.190
66	2-60	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.140	0.162
66	2-61	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.141	0.165
66	2-62	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.137	0.161
67	2-63	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.551	0.571
67	2-64	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.317	0.337
67	2-65	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.261	0.283
67	2-66	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.208	0.230
67	2-67	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.197	0.221
67	2-68	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.175	0.199
68	2-69	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.392	0.412
68	2-70	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.244	0.264
68	2-71	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.173	0.195
68	2-72	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.151	0.173
68	2-73	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.151	0.175
68	2-74	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.149	0.173
71	2-81	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.394	0.414
71	2-82	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.288	0.308
71	2-83	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.239	0.261
71	2-84	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.149	0.173
71	2-85	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.158	0.182
72	2-86	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.155	0.179
73	2-87	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.445	0.465
73	2-88	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.324	0.340

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
73	2-89	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.284	0.306
73	2-90	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.243	0.267
73	2-91	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.275	0.299
75	2-92	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.273	3.293
75	2-93	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.853	1.873
75	2-94	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.583	1.605
75	2-95	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.364	1.388
75	2-96	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.338	1.362
76	2-97	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.053	4.073
76	2-98	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.295	2.315
76	2-99	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.960	1.982
76	2-100	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.688	1.712
76	2-101	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.657	1.681
77	2-102	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.226	2.246
77	2-103	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.260	1.280
77	2-104	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.076	1.098
77	2-105	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.927	0.951
77	2-106	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.910	0.934
78	2-107	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.756	2.776
78	2-108	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.561	1.581
78	2-109	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.333	1.355
78	2-110	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.148	1.172
78	2-111	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.127	1.151
86	2-139	-	-	删除
87	2-140	-	-	删除
91		第 7 行	-	五、本章风管安装均已包括风管严密性测试工作。
93	3-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.730	0.750
93	3-2	人工 00010503 综	0.381	0.401

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
93	3-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.370	0.392
93	3-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.453	0.477
93	3-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.470	0.494
94	3-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.497	0.517
94	3-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.297	0.317
94	3-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.275	0.297
94	3-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.312	0.336
94	3-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.333	0.357
95	3-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.564	0.584
95	3-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.303	0.325
95	3-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.298	0.322
95	3-14	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.375	0.399
99		第 8 行	-	六、本章风管安装均已包括风管严密性测试工作。
101	4-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.084	0.104
101	4-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.079	0.101
101	4-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.075	0.099
101	4-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.068	0.092
102	4-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.260	0.280
102	4-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.198	0.220
102	4-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.150	0.174
102	4-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.130	0.154
103	4-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.091	0.111
103	4-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.083	0.105
103	4-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.079	0.103
103	4-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.071	0.095
104	4-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.206	0.226

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
104	4-14	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.121	0.143
104	4-15	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.079	0.103
104	4-16	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.102	0.126
106	4-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.082	0.102
106	4-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.080	0.100
106	4-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.076	0.098
106	4-25	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.070	0.094
106	4-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.067	0.091
181		第 12 行	-	六、本章风管安装均已包括风管严密性测试工作。
187	11-18	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.438	0.458
187	11-19	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.298	0.320
187	11-20	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.262	0.286
187	11-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.312	0.332
187	11-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.238	0.260
187	11-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.226	0.250
189	11-30	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.823	0.843
189	11-31	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.668	0.688
189	11-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.463	0.485
189	11-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.402	0.424
189	11-34	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.345	0.369
189	11-35	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.325	0.349
198		工作内容	1.气密试验：准备料具、压缩机临时管装拆、检查、记录。2.测压装置安装。3.气密测量管、换气堵头制作安装。	1.测压装置安装。2.气密测量管、换气堵头制作安装。
198		单位	个（m）（套）	个（套）
198	11-62	-	-	删除
第八册 工业管道工程（上册）				
2		册说明第 10 行	6.本标准均不包括施工、试验、空载、试车用水（管道液压试验及水冲洗除外）和用电。	6.本标准均不包括施工、试验、空载、试车用水和用电。
2		册说明第 12 行	7.本标准不包括无损检测相关内	7.本标准不包括无损检测、泄露性

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			容, 另行计算。	试验、真空试验、吹扫与清洗等相关内容, 另行计算。
3		章说明倒数第 8 行	八、本章不包括以下工作内容, 应执行本标准相应子目:	八、本章不包括以下工作内容:
3		章说明倒数第 4 行	4.管道压力试验、吹扫与清洗;	4.管道吹扫与清洗;
4		章说明第 3 行	-	九、本章管道安装已综合考虑液压试验与气压试验工作内容, 但试验用介质需另行计算。
5	1-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.282	0.425
5	1-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.312	0.455
5	1-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.356	0.499
5	1-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.389	0.532
5	1-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.423	0.566
5	1-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.475	0.704
5	1-1~1-5	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
5	1-6	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
5	1-1~1-6	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
6	1-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.228	0.371
6	1-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.246	0.389
6	1-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.296	0.439
6	1-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.332	0.475
6	1-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.364	0.507
6	1-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.407	0.636
6	1-7~1-11	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
6	1-12	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
6~9	1-7~1-25	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
7	1-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.521	0.797
7	1-14	人工 00010503 综	0.616	0.892

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
7	1-15	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.689	0.965
7	1-16	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.812	1.149
7	1-17	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.956	1.293
7	1-18	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.095	1.432
7	1-13~1-15	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
7	1-16~1-18	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
8	1-19	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.381	1.837
8	1-20	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.534	1.990
8	1-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.681	2.223
8	1-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.924	2.466
8	1-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.346	2.994
8	1-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.816	3.464
8	1-19、1-20	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
8	1-21、1-22	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
8	1-23、1-24	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
9	1-25	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.368	4.065
9	1-25	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
10	1-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.256	0.399
10	1-27	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.279	0.422
10	1-28	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.337	0.480
10	1-29	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.379	0.522
10	1-30	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.417	0.560
10	1-31	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.482	0.711

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
10	1-26~1-30	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
10	1-31	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
10~13	1-26~1-44	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
11	1-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.602	0.878
11	1-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.711	0.987
11	1-34	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.856	1.132
11	1-35	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.929	1.266
11	1-36	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.024	1.361
11	1-37	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.173	1.510
11	1-32~1-34	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
11	1-35~1-37	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
12	1-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.481	1.937
12	1-39	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.657	2.113
12	1-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.997	2.539
12	1-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.083	2.625
12	1-42	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.530	3.178
12	1-43	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.025	3.673
12	1-38、1-39	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
12	1-40、1-41	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
12	1-42、1-43	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
13	1-44	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.689	4.386
13	1-44	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
14	1-45	人工 00010503 综	1.264	1.407

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
14	1-46	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.525	1.668
14	1-47	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.769	1.912
14	1-48	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.692	0.835
14	1-49	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.764	0.907
14	1-50	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.849	0.992
14	1-45~1-50	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
14	1-45~1-50	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
15	1-51	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.336	1.479
15	1-52	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.566	1.709
15	1-53	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.762	1.905
15	1-54	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.632	0.775
15	1-55	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.730	0.873
15	1-56	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.778	0.921
15	1-51~1-56	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
15	1-51~1-56	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
16	1-57	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.182	1.325
16	1-58	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.386	1.529
16	1-59	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.560	1.703
16	1-60	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.560	0.703
16	1-61	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.646	0.789
16	1-62	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.689	0.832
16	1-57~1-62	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
16	1-57~1-62	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
17	1-63	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.487	1.630
17	1-64	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.742	1.885
17	1-65	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.959	2.102
17	1-66	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.753	0.896
17	1-67	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.802	0.945
17	1-68	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.903	1.046
17	1-63~1-68	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
17	1-63~1-68	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
18	1-69	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.891	1.228
18	1-70	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.040	1.496
18	1-71	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.235	1.691
18	1-72	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.505	2.047
18	1-73	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.749	2.291
18	1-74	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.141	2.789
18	1-69	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
18	1-70、1-71	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
18	1-72、1-73	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
18	1-74	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
18~21	1-69~1-90	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
19	1-75	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.499	3.147
19	1-76	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.014	3.711
19	1-77	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.539	4.321
19	1-78	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.049	4.822

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
19	1-79	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.542	5.393
19	1-80	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.082	5.933
19	1-75	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
19	1-76	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
19	1-77、1-78	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 7.9140
19	1-79、1-80	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
20	1-81	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.885	7.821
20	1-82	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.397	9.801
20	1-83	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.973	10.377
20	1-84	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.554	11.958
20	1-85	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.616	15.020
20	1-86	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.653	17.525
20	1-81	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
20	1-82~1-85	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 16.9560
20	1-86	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 22.6080
21	1-87	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	17.692	19.564
21	1-88	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	21.064	22.936
21	1-89	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	23.889	25.761
21	1-90	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	26.543	28.415
21	1-87~1-90	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 22.6080
22	1-91	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.652	3.349
22	1-92	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.093	3.866
22	1-93	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.567	4.340

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
22	1-94	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.000	4.851
22	1-95	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.443	5.294
22	1-96	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.881	6.817
22	1-91	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
22	1-92、1-93	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 7.9140
22	1-94、1-95	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
22	1-96	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
22~24	1-91~1-105	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
23	1-97	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.288	8.692
23	1-98	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.703	10.107
23	1-99	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.302	11.706
23	1-100	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.020	14.424
23	1-101	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.076	16.948
23	1-102	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	17.129	19.001
23	1-97~1-100	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 16.9560
23	1-101、1-102	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 22.6080
24	1-103	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	20.162	22.034
24	1-104	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	23.054	24.926
24	1-105	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	25.754	27.626
24	1-103~1-105	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 22.6080
25	1-106	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.066	1.403
25	1-107	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.245	1.701
25	1-108	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.478	1.934

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
25	1-109	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.801	2.343
25	1-110	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.245	2.787
25	1-111	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.749	3.397
25	1-106	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
25	1-107、 1-108	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
25	1-109、 1-110	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
25	1-111	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
25~28	1-106~ 1-127	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
26	1-112	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.207	3.855
26	1-113	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.468	4.165
26	1-114	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.069	4.842
26	1-115	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.659	5.432
26	1-116	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.226	6.077
26	1-117	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.846	6.697
26	1-112	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
26	1-113	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
26	1-114、 1-115	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 7.9140
26	1-116、 1-117	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
27	1-118	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.129	8.065
27	1-119	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.695	10.099
27	1-120	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.292	10.696
27	1-121	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.928	12.332
27	1-122	人工 00010503 综	14.099	15.503

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
27	1-123	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	16.211	18.083
27	1-118	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
27	1-119~1-122	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 16.9560
27	1-123	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 22.6080
28	1-124	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	18.318	20.190
28	1-125	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	21.595	23.467
28	1-126	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	24.738	26.610
28	1-127	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	26.858	28.730
28	1-124~1-127	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 22.6080
29	1-128	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.295	0.438
29	1-129	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.320	0.463
29	1-130	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.384	0.527
29	1-131	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.431	0.574
29	1-132	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.473	0.616
29	1-133	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.529	0.758
29	1-128~1-132	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
29	1-133	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
29~31	1-128~1-145	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
30	1-134	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.677	0.953
30	1-135	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.798	1.074
30	1-136	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.893	1.169
30	1-137	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.055	1.392
30	1-138	人工 00010503 综	1.175	1.512

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
30	1-139	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.515	1.852
30	1-134 ~ 1-136	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
30	1-137 ~ 1-139	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
31	1-140	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.911	2.367
31	1-141	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.122	2.578
31	1-142	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.327	2.869
31	1-143	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.663	3.205
31	1-144	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.245	3.893
31	1-145	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.896	4.544
31	1-140、1-141	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
31	1-142、1-143	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
31	1-144、1-145	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
32	1-146	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.298	0.441
32	1-147	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.325	0.468
32	1-148	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.393	0.536
32	1-149	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.441	0.584
32	1-150	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.484	0.627
32	1-151	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.562	0.791
32	1-146 ~ 1-150	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
32	1-151	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
32、33	1-146 ~ 1-157	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
33	1-152	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.701	0.977

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
33	1-153	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.828	1.104
33	1-154	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.998	1.274
33	1-155	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.082	1.419
33	1-156	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.194	1.531
33	1-157	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.674	2.011
33	1-152 ~ 1-154	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
33	1-155 ~ 1-157	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
34	1-158	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.638	0.867
34	1-159	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.753	1.029
34	1-160	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.907	1.183
34	1-161	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.004	1.280
34	1-162	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.085	1.422
34	1-163	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.243	1.580
34	1-158	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
34	1-159 ~ 1-161	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
34	1-162、1-163	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 22.2140
34、35	1-158 ~ 1-169	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0 ~ 1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
35	1-164	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.027	2.364
35	1-165	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.114	2.570
35	1-166	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.364	2.820
35	1-167	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.591	3.133
35	1-168	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.969	3.511
35	1-169	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.612	4.260
35	1-164	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
35	1-165、 1-166	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
35	1-167、 1-168	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
35	1-169	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
36	1-170	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.318	4.966
36	1-170	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
37	1-171	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.455	1.792
37	1-172	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.714	2.170
37	1-173	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.024	2.480
37	1-174	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.329	2.871
37	1-175	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.670	3.212
37	1-176	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.154	3.802
37	1-171	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
37	1-172、 1-173	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
37	1-174、 1-175	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
37	1-176	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
37~39	1-171~ 1-184	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
38	1-177	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.569	4.217
38	1-178	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.605	5.302
38	1-179	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.293	6.066
38	1-180	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.143	6.916
38	1-181	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.980	7.831
38	1-182	人工 00010503 综	7.886	8.737

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
38	1-177	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
38	1-178	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
38	1-179、 1-180	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 7.9140
38	1-181、 1-182	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
39	1-183	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.772	10.708
39	1-184	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	11.750	13.154
39	1-183	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
39	1-184	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 16.9560
40	1-185	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.616	1.953
40	1-186	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.908	2.364
40	1-187	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.253	2.709
40	1-188	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.596	3.138
40	1-189	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.974	3.516
40	1-190	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.537	4.185
40	1-185	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
40	1-186、 1-187	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
40	1-188、 1-189	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
40	1-190	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
40~42	1-185~ 1-198	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
41	1-191	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.004	4.652
41	1-192	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.739	5.436

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
41	1-193	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.449	6.222
41	1-194	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.473	7.246
41	1-195	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.356	8.207
41	1-196	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.313	9.164
41	1-191	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
41	1-192	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
41	1-193、1-194	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 7.9140
41	1-195、1-196	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
42	1-197	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.308	11.244
42	1-198	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.560	13.964
42	1-197	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
42	1-198	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 16.9560
43	1-199	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.268	0.411
43	1-200	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.291	0.434
43	1-201	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.348	0.491
43	1-202	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.391	0.534
43	1-203	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.430	0.573
43	1-204	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.480	0.709
43	1-199~1-203	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
43	1-204	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
43~46	1-199~1-217	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
44	1-205	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.615	0.891
44	1-206	人工 00010503 综	0.727	1.003

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
44	1-207	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.811	1.087
44	1-208	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.958	1.295
44	1-209	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.126	1.463
44	1-210	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.290	1.627
44	1-205 ~ 1-207	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
44	1-208 ~ 1-210	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
45	1-211	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.628	2.084
45	1-212	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.807	2.263
45	1-213	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.982	2.524
45	1-214	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.269	2.811
45	1-215	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.764	3.412
45	1-216	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.319	3.967
45	1-211、1-212	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
45	1-213、1-214	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
45	1-215、1-216	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
46	1-217	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.873	4.570
46	1-217	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
47	1-218	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.333	0.476
47	1-219	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.361	0.504
47	1-220	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.437	0.580
47	1-221	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.491	0.634
47	1-222	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.540	0.683
47	1-223	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.568	0.797

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
47	1-218 ~ 1-222	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
47	1-223	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
47、48	1-218 ~ 1-229	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
48	1-224	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.710	0.986
48	1-225	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.838	1.114
48	1-226	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.009	1.285
48	1-227	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.095	1.432
48	1-228	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.208	1.545
48	1-229	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.383	1.720
48	1-224 ~ 1-226	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
48	1-227 ~ 1-229	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
49	1-230	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.626	0.855
49	1-231	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.781	1.057
49	1-232	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.922	1.198
49	1-233	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.110	1.386
49	1-234	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.204	1.541
49	1-235	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.329	1.666
49	1-230	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
49	1-231 ~ 1-233	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
49	1-234、 1-235	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
49~52	1-230 ~ 1-243	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
51	1-236	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.522	1.859
51	1-237	人工 00010503 综	1.746	2.202

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
51	1-238	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.953	2.409
51	1-239	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.354	2.896
51	1-240	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.453	2.995
51	1-241	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.983	3.631
51	1-236	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
51	1-237、1-238	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
51	1-239、1-240	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
51	1-241	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
52	1-242	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.566	4.214
52	1-243	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.243	4.940
52	1-242	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
52	1-243	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
53	1-244	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.207	0.350
53	1-245	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.235	0.378
53	1-246	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.257	0.400
53	1-247	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.303	0.446
53	1-248	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.342	0.485
53	1-249	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.417	0.646
53	1-244~1-248	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
53	1-249	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
53~55	1-244~1-260	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
54	1-250	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.466	0.742

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
54	1-251	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.666	0.942
54	1-252	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.809	1.085
54	1-253	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.998	1.335
54	1-254	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.114	1.451
54	1-255	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.469	1.806
54	1-250 ~ 1-252	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
54	1-253 ~ 1-255	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
55	1-256	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.660	1.997
55	1-257	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.877	2.333
55	1-258	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.175	2.631
55	1-259	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.847	3.389
55	1-260	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.427	3.883
55	1-256	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
55	1-257、 1-258	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
55	1-259、 1-260	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
56	1-261	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.411	1.748
56	1-262	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.651	1.988
56	1-263	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.740	2.196
56	1-264	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.085	2.541
56	1-265	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.500	3.042
56	1-266	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.846	3.388
56	1-261、 1-262	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
56	1-263、 1-264	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
56	1-265、 1-266	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：4.2630
56~58	1-261~ 1-273	材料	-	工料机名称：24110009 压力表 0~1.6MPa 单位：支 消耗量：0.0100
57	1-267	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.321	3.969
57	1-268	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.931	4.579
57	1-269	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.661	5.358
57	1-270	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.511	6.284
57	1-271	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.707	7.480
57	1-272	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.912	8.763
57	1-267、 1-268	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：5.4180
57	1-269	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：6.2340
57	1-270、 1-271	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：7.9140
57	1-272	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：9.4200
58	1-273	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.212	10.063
58	1-273	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：9.4200
59	1-274	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.221	0.364
59	1-275	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.279	0.422
59	1-276	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.375	0.518
59	1-277	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.464	0.607
59	1-278	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.586	0.729
59	1-279	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.743	0.972
59	1-274~ 1-278	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.1830
59	1-279	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.3822
59~61	1-274~	材料	-	工料机名称：24110009 压力表

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	1-288			0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
60	1-280	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.797	1.073
60	1-281	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.834	1.110
60	1-282	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.932	1.208
60	1-283	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.956	1.293
60	1-284	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.105	1.442
60	1-285	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.398	1.735
60	1-280 ~ 1-282	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢 板 δ12mm~20mm 单位: kg 消 耗量: 0.7350
60	1-283 ~ 1-285	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢 板 δ12mm~20mm 单位: kg 消 耗量: 2.2140
61	1-286	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.527	1.803
61	1-287	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.826	2.163
61	1-288	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	2.165	2.502
61	1-286	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢 板 δ12mm~20mm 单位: kg 消 耗量: 2.2140
61	1-287、 1-288	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢 板 δ12mm~20mm 单位: kg 消 耗量: 3.4860
62	1-289	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.123	1.460
62	1-290	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.494	1.831
62	1-291	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.855	2.311
62	1-292	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	2.181	2.637
62	1-292	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	2.801	3.343
62	1-294	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	3.279	3.821
62	1-289、 1-290	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢 板 δ12mm~20mm 单位: kg 消 耗量: 2.2140
62	1-291、 1-292	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢 板 δ12mm~20mm 单位: kg 消 耗量: 3.4860
62	1-293、 1-294	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢 板 δ12mm~20mm 单位: kg 消 耗量: 4.2630

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
62、63	1-289 ~ 1-295	材料	-	工料机名称：24110009 压力表 0~1.6MPa 单位：支 消耗量： 0.0100
63	1-295	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	4.081	4.729
63	1-295	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢 板 δ 12mm~20mm 单位：kg 消 耗量：5.4180
64	1-296	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.162	0.305
64	1-297	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.174	0.317
64	1-298	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.193	0.336
64	1-299	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.219	0.362
64	1-300	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.269	0.412
64	1-301	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.363	0.592
64	1-296 ~ 1-300	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢 板 δ 12mm~20mm 单位：kg 消 耗量：0.1830
64	1-301	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢 板 δ 12mm~20mm 单位：kg 消 耗量：0.3822
64~66	1-296 ~ 1-313	材料	-	工料机名称：24110009 压力表 0~1.6MPa 单位：支 消耗量： 0.0100
65	1-302	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.413	0.689
65	1-303	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.515	0.791
65	1-304	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.573	0.910
65	1-305	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.715	1.052
65	1-306	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	0.889	1.226
65	1-307	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.300	1.756
65	1-302、 1-303	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢 板 δ 12mm~20mm 单位：kg 消 耗量：0.7350
65	1-304 ~ 1-306	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢 板 δ 12mm~20mm 单位：kg 消 耗量：2.2140
65	1-307	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢 板 δ 12mm~20mm 单位：kg 消 耗量：3.4860
66	1-308	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.404	1.860
66	1-309	人工 00010503 综 合用工二类 消耗量	1.618	2.160

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
66	1-310	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.826	2.368
66	1-311	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.108	2.756
66	1-312	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.373	3.021
66	1-313	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.446	4.143
66	1-308	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
66	1-309、1-310	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
66	1-311、1-312	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
66	1-313	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
67	1-314	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.579	0.722
67	1-315	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.666	0.809
67	1-316	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.657	0.800
67	1-317	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.747	0.976
67	1-318	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.036	1.312
67	1-319	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.086	1.362
67	1-314~1-316	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
67	1-317	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
67	1-318、1-319	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
67~69	1-314~1-329	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
68	1-320	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.462	1.738
68	1-321	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.761	2.098
68	1-322	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.008	2.345
68	1-323	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.648	2.985
68	1-324	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.343	3.799

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
68	1-325	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.971	4.427
68	1-320	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
68	1-321 ~ 1-323	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
68	1-324、1-325	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
69	1-326	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.765	5.307
69	1-327	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.351	5.893
69	1-328	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.421	7.069
69	1-329	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.623	7.271
69	1-326、1-327	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
69	1-328、1-329	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
70	1-330	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.236	0.379
70	1-331	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.304	0.447
70	1-332	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.380	0.523
70	1-333	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.471	0.700
70	1-334	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.609	0.885
70	1-335	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.762	1.038
70	1-330 ~ 1-332	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
70	1-333	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
70	1-334、1-335	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
70~72	1-330 ~ 1-345	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
71	1-336	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.942	1.218
71	1-337	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.184	1.521
71	1-338	人工 00010503 综	1.427	1.764

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
71	1-339	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.882	2.219
71	1-340	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.376	2.832
71	1-341	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.822	3.278
71	1-336	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
71	1-337~ 1-339	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
71	1-340、 1-341	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
72	1-342	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.386	3.928
72	1-343	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.802	4.344
72	1-344	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.563	5.211
72	1-345	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.707	5.355
72	1-342、 1-343	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
72	1-344、 1-345	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
73	1-346	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.203	0.346
73	1-347	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.245	0.388
73	1-348	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.274	0.417
73	1-349	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.300	0.443
73	1-350	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.336	0.565
73	1-351	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.430	0.706
73	1-346~ 1-349	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
73	1-350	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
73	1-351	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
73~75	1-346~ 1-363	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
74	1-352	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.508	0.784
74	1-353	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.568	0.844
74	1-354	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.670	1.007
74	1-355	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.788	1.125
74	1-356	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.903	1.240
74	1-357	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.140	1.596
74	1-352、 1-353	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
74	1-354~ 1-356	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
74	1-357	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
75	1-358	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.265	1.721
75	1-359	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.373	1.915
75	1-360	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.588	2.130
75	1-361	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.935	2.583
75	1-362	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.324	2.972
75	1-363	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.121	3.818
75	1-358	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
75	1-359、 1-360	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
75	1-361、 1-362	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
75	1-363	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
76	1-364	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.230	0.373
76	1-365	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.278	0.421
76	1-366	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.313	0.456
76	1-367	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.344	0.487

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
76	1-368	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.398	0.627
76	1-369	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.498	0.774
76	1-364 ~ 1-367	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
76	1-368	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
76	1-369	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
76 ~ 78	1-364 ~ 1-381	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0 ~ 1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
77	1-370	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.587	0.863
77	1-371	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.707	0.983
77	1-372	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.767	1.104
77	1-373	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.846	1.183
77	1-374	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.968	1.305
77	1-375	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.222	1.678
77	1-370、1-371	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
77	1-372 ~ 1-374	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
77	1-375	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
78	1-376	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.368	1.824
78	1-377	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.648	2.190
78	1-378	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.716	2.258
78	1-379	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.087	2.735
78	1-380	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.496	3.144
78	1-381	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.477	4.174
78	1-376	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
78	1-377、1-378	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				耗量: 4.2630
78	1-379、 1-380	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
78	1-381	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
79	1-382	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.619	0.895
79	1-383	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.033	1.370
79	1-384	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.204	1.660
79	1-385	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.430	1.886
79	1-386	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.743	2.285
79	1-387	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.174	2.716
79	1-382	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
79	1-383	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
79	1-384、 1-385	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
79	1-386、 1-387	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
79~81	1-382~ 1-395	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
80	1-388	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.661	3.309
80	1-389	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.104	3.752
80	1-390	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.357	4.054
80	1-391	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.939	4.712
80	1-392	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.510	5.283
80	1-393	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.059	5.910
80	1-388、 1-389	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
80	1-390	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
80	1-391、 1-392	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				耗量: 7.9140
80	1-393	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
81	1-394	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.659	6.510
81	1-395	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.901	7.837
81	1-394	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
81	1-395	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
82	1-396	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.242	0.385
82	1-397	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.330	0.473
82	1-398	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.404	0.547
82	1-399	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.462	0.605
82	1-400	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.518	0.661
82	1-401	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.601	0.877
82	1-396~ 1-400	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
82	1-401	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
82~84	1-396~ 1-408	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
83	1-402	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.643	0.919
83	1-403	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.790	1.066
83	1-404	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.904	1.241
83	1-405	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.073	1.410
83	1-406	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.295	1.632
83	1-407	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.491	1.828
83	1-402、 1-403	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
83	1-404~ 1-407	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
84	1-408	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.851	2.307
84	1-408	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
87		章说明第 6 行	五、本章不包括以下工作内容, 应执行本标准相应子目;	五、本章不包括以下工作内容:
87		章说明倒数第 6 行	4.管道压力试验、吹扫与清洗;	4.管道吹扫与清洗;
87		章说明倒数第 1 行	-	六、本章管道安装已综合考虑液压试验与气压试验工作内容, 但试验用介质需另行计算。
89	2-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.316	0.459
89	2-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.354	0.497
89	2-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.391	0.534
89	2-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.440	0.583
89	2-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.492	0.635
89	2-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.545	0.774
89	2-1~2-5	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
89	2-6	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
89~92	2-1~2-19	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
90	2-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.665	0.941
90	2-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.823	1.099
90	2-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.942	1.218
90	2-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.950	1.287
90	2-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.018	1.355
90	2-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.414	1.751
90	2-7~2-9	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
90	2-10~2-12	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
91	2-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.733	2.189
91	2-14	人工 00010503 综	1.847	2.303

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
91	2-15	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.189	2.731
91	2-16	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.603	3.145
91	2-17	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.291	3.939
91	2-18	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.853	4.501
91	2-13、2-14	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
91	2-15、2-16	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
91	2-17、2-18	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
92	2-19	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.489	5.186
92	2-19	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
93	2-20	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.346	0.489
93	2-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.382	0.525
93	2-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.431	0.574
93	2-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.488	0.631
93	2-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.547	0.690
93	2-25	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.622	0.851
93	2-20~2-24	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
93	2-25	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
93~96	2-20~2-38	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
94	2-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.758	1.034
94	2-27	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.904	1.180
94	2-28	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.050	1.326
94	2-29	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.088	1.425
94	2-30	人工 00010503 综	1.138	1.475

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
94	2-31	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.573	1.910
94	2-26~2-28	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
94	2-29~2-31	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
95	2-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.930	2.386
95	2-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.064	2.520
95	2-34	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.438	2.980
95	2-35	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.892	3.434
95	2-36	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.113	3.761
95	2-37	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.253	4.901
95	2-32、2-33	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
95	2-34、2-35	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
95	2-36、2-37	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
96	2-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.359	6.056
96	2-38	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
97	2-39	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.830	1.167
97	2-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.972	1.428
97	2-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.138	1.594
97	2-42	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.339	1.881
97	2-43	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.570	2.112
97	2-44	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.955	2.603
97	2-39	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
97	2-40、2-41	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
97	2-42、2-43	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：4.2630
97	2-44	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：5.4180
97、98	2-39~2-50	材料	-	工料机名称：24110009 压力表 0~1.6MPa 单位：支 消耗量：0.0100
98	2-45	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.317	2.965
98	2-46	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.787	3.484
98	2-47	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.256	4.029
98	2-48	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.704	4.477
98	2-49	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.172	5.023
98	2-50	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.626	5.477
98	2-45	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：5.4180
98	2-46	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：6.2340
98	2-47、2-48	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：7.9140
98	2-49、2-50	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：9.4200
99	2-51	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.037	1.374
99	2-52	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.216	1.672
99	2-53	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.422	1.878
99	2-54	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.673	2.215
99	2-55	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.963	2.505
99	2-56	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.444	3.092
99	2-51	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：2.2140
99	2-52、2-53	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：3.4860
99	2-54、2-55	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：4.2630

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
99	2-56	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
99、100	2-51~2-57	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
100	2-57	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.896	3.544
100	2-57	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
101	2-58	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.431	0.574
101	2-59	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.442	0.585
101	2-60	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.457	0.600
101	2-61	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.507	0.650
101	2-62	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.573	0.716
101	2-63	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.700	0.929
101	2-58~2-62	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
101	2-63	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
101~103	2-58~2-75	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
102	2-64	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.854	1.130
102	2-65	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.058	1.334
102	2-66	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.212	1.488
102	2-67	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.222	1.559
102	2-68	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.310	1.647
102	2-69	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.819	2.156
102	2-64~2-66	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
102	2-67~2-69	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
103	2-70	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.229	2.685
103	2-71	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.377	2.833

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
103	2-72	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.815	3.357
103	2-73	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.350	3.892
103	2-74	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.233	4.881
103	2-75	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.453	6.101
103	2-70、2-71	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
103	2-72、2-73	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
103	2-74、2-75	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
104	2-76	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.879	1.108
104	2-77	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.072	1.348
104	2-78	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.281	1.557
104	2-79	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.486	1.762
104	2-80	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.539	1.876
104	2-81	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.609	1.946
104	2-76	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
104	2-77~2-79	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
104	2-80、2-81	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
104~106	2-76~2-88	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
105	2-82	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.225	2.562
105	2-83	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.482	2.938
105	2-84	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.654	3.110
105	2-85	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.136	3.678
105	2-86	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.721	4.263
105	2-87	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.702	5.350

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
105	2-82	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
105	2-83、2-84	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
105	2-85、2-86	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
105	2-87	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
106	2-88	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.469	6.117
106	2-88	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
107	2-89	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.459	0.602
107	2-90	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.475	0.618
107	2-91	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.482	0.625
107	2-92	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.539	0.682
107	2-93	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.610	0.753
107	2-94	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.799	1.028
107	2-89~2-93	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
107	2-94	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
107、108	2-89~2-100	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
108	2-95	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.974	1.250
108	2-96	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.163	1.439
108	2-97	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.351	1.627
108	2-98	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.399	1.736
108	2-99	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.463	1.800
108	2-100	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.023	2.360
108	2-95~2-97	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
108	2-98~	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	2-100			板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
109	2-101	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.406	0.549
109	2-102	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.420	0.563
109	2-103	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.434	0.577
109	2-104	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.482	0.625
109	2-105	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.544	0.687
109	2-106	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.665	0.894
109	2-101 ~ 2-105	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
109	2-106	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
109~112	2-101 ~ 2-119	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
110	2-107	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.811	1.087
110	2-108	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.005	1.281
110	2-109	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.151	1.427
110	2-110	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.161	1.498
110	2-111	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.244	1.581
110	2-112	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.728	2.065
110	2-107 ~ 2-109	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
110	2-110 ~ 2-112	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
111	2-113	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.118	2.574
111	2-114	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.258	2.714
111	2-115	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.675	3.217
111	2-116	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.182	3.724
111	2-117	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.022	4.670
111	2-118	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.181	5.829

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
111	2-113、 2-114	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：3.4860
111	2-115、 2-116	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：4.2630
111	2-117、 2-118	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：5.4180
112	2-119	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.162	5.859
112	2-119	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：6.2340
113	2-120	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.564	0.707
113	2-121	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.578	0.721
113	2-122	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.636	0.779
113	2-123	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.739	0.882
113	2-124	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.800	1.029
113	2-125	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.974	1.250
113	2-120~ 2-123	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.1830
113	2-124	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.3822
113	2-125	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.7350
113~115	2-120~ 2-137	材料	-	工料机名称：24110009 压力表 0~1.6MPa 单位：支 消耗量：0.0100
114	2-126	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.165	1.441
114	2-127	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.351	1.627
114	2-128	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.399	1.736
114	2-129	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.463	1.800
114	2-130	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.024	2.361
114	2-131	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.256	2.712
114	2-126、 2-127	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.7350
114	2-128~	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	2-130			板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
114	2-131	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
115	2-132	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.413	2.869
115	2-133	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.851	3.393
115	2-134	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.382	3.924
115	2-135	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.275	4.923
115	2-136	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.973	5.621
115	2-137	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.306	7.003
115	2-132	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
115	2-133、 2-134	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
115	2-135、 2-136	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
115	2-137	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
116	2-138	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.445	0.588
116	2-139	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.555	0.698
116	2-140	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.574	0.717
116	2-141	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.627	0.770
116	2-142	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.704	0.847
116	2-143	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.727	0.956
116	2-138~ 2-142	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
116	2-143	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
116、117	2-138~ 2-149	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
117	2-144	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.886	1.162
117	2-145	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.058	1.334

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
117	2-146	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.229	1.505
117	2-147	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.272	1.609
117	2-148	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.330	1.667
117	2-149	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.840	2.177
117	2-144 ~ 2-146	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
117	2-147 ~ 2-149	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
118	2-150	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.335	0.478
118	2-151	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.466	0.609
118	2-152	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.589	0.732
118	2-153	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.701	0.844
118	2-154	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.771	1.000
118	2-155	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.832	1.108
118	2-150 ~ 2-153	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.1830
118	2-154	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
118	2-155	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
118 ~ 120	2-150 ~ 2-163	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0 ~ 1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
119	2-156	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.004	1.280
119	2-157	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.035	1.311
119	2-158	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.166	1.503
119	2-159	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.351	1.688
119	2-160	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.708	2.045
119	2-161	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.039	2.376
119	2-156、2-157	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm ~ 20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
119	2-158 ~ 2-161	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
120	2-162	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.465	2.921
120	2-163	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.953	3.409
120	2-162、 2-163	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
121	2-164	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.618	0.894
121	2-165	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.236	1.573
121	2-166	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.441	1.897
121	2-167	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.882	2.338
121	2-168	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.087	2.629
121	2-169	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.602	3.144
121	2-164	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
121	2-165	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
121	2-166、 2-167	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
121	2-168、 2-169	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
121 ~ 123	2-164 ~ 2-177	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
122	2-170	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.185	3.833
122	2-171	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.718	4.366
122	2-172	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.017	4.714
122	2-173	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.717	5.490
122	2-174	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.395	6.168
122	2-175	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.054	6.905
122	2-170、 2-171	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
122	2-172	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				耗量: 6.2340
122	2-173、 2-174	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 7.9140
122	2-175	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
123	2-176	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.775	7.626
123	2-177	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.256	9.192
123	2-176	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
123	2-177	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
124	2-178	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.774	1.050
124	2-179	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.545	1.882
124	2-180	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.801	2.257
124	2-181	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.353	2.809
124	2-182	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.609	3.151
124	2-183	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.252	3.794
124	2-178	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.7350
124	2-179	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 2.2140
124	2-180、 2-181	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 3.4860
124	2-182、 2-183	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.2630
124~126	2-178~ 2-191	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
125	2-184	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.982	4.630
125	2-185	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.647	5.295
125	2-186	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.022	5.719
125	2-187	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.895	6.668
125	2-188	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.745	7.518

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
125	2-189	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.568	8.419
125	2-184、 2-185	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 5.4180
125	2-186	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.2340
125	2-187、 2-188	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 7.9140
125	2-189	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
126	2-190	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.468	9.319
126	2-191	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.321	11.257
126	2-190	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 9.4200
126	2-191	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 11.3040
129		章说明第 5 行	四、本章不包括以下工作内容, 应执行本标准相应子目;	四、本章不包括以下工作内容:
129		章说明第 9 行	4.管道压力试验、吹扫与清洗;	4.管道吹扫与清洗;
129		章说明第 15 行	-	五、本章管道安装已综合考虑液压试验与气压试验工作内容, 但试验用介质需另行计算。
131	3-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.029	1.258
131	3-2	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.122	1.351
131	3-3	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.229	1.458
131	3-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.565	1.794
131	3-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.679	1.908
131	3-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.810	2.089
131	3-1~3-5	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
131	3-6	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.5800
131~134	3-1~3-19	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
132	3-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.975	2.306
132	3-8	人工 00010503 综	2.118	2.449

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
132	3-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.787	3.118
132	3-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.305	3.709
132	3-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.206	4.610
132	3-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.298	5.702
132	3-7~3-9	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 1.2240
132	3-10~3-12	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.5210
133	3-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.140	6.687
133	3-14	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.678	7.225
133	3-15	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.805	8.455
133	3-16	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.941	9.591
133	3-17	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.311	11.089
133	3-18	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	11.607	12.385
133	3-13、3-14	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.9720
133	3-15、3-16	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 8.5260
133	3-17、3-18	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 10.8360
134	3-19	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.276	14.209
134	3-19	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 13.0032
135	3-20	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.061	1.290
135	3-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.168	1.397
135	3-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.286	1.515
135	3-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.636	1.865
135	3-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.756	1.985
135	3-25	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.878	2.157

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
135	3-20~3-24	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
135	3-25	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.5800
135~138	3-20~3-38	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
136	3-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.050	2.381
136	3-27	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.197	2.528
136	3-28	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.898	3.229
136	3-29	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.436	3.840
136	3-30	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.363	4.767
136	3-31	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.506	5.910
136	3-26~3-28	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 1.2240
136	3-29~3-31	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.5210
137	3-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.391	6.938
137	3-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.926	7.473
137	3-34	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.088	8.738
137	3-35	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.255	9.905
137	3-36	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.642	11.420
137	3-37	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	11.985	12.763
137	3-32、3-33	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.9720
137	3-34、3-35	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 8.5260
137	3-36、3-37	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 10.8360
138	3-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.715	14.648
138	3-38	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 13.0032
139	3-39	人工 00010503 综	1.091	1.320

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
139	3-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.175	1.404
139	3-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.288	1.517
139	3-42	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.649	1.878
139	3-43	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.789	2.018
139	3-44	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.926	2.205
139	3-39~3-43	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
139	3-44	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.5800
139~141	3-39~3-56	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
140	3-45	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.330	2.661
140	3-46	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.498	2.829
140	3-47	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.290	3.621
140	3-48	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.797	4.201
140	3-49	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.261	4.665
140	3-50	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.252	6.656
140	3-45~3-47	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 1.2240
140	3-48~3-50	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.5210
141	3-51	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.246	7.793
141	3-52	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.881	8.428
141	3-53	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.212	9.862
141	3-54	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.552	11.202
141	3-55	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.169	12.947
141	3-56	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.699	14.477
141	3-51、3-52	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ 12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.9720

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
141	3-53、3-54	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：8.5260
141	3-55、3-56	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：10.8360
142	3-57	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.092	1.321
142	3-58	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.179	1.408
142	3-59	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.299	1.528
142	3-60	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.664	1.893
142	3-61	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.814	2.043
142	3-62	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.960	2.239
142	3-57~3-61	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.3822
142	3-62	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.5800
142~144	3-57~3-74	材料	-	工料机名称：24110009 压力表 0~1.6MPa 单位：支 消耗量：0.0100
143	3-63	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.420	2.751
143	3-64	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.594	2.925
143	3-65	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.420	3.751
143	3-66	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.055	4.459
143	3-67	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.470	4.874
143	3-68	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.499	7.149
143	3-63~3-65	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：1.2240
143	3-66~3-68	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：4.5210
144	3-69	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.543	8.090
144	3-70	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.173	8.720
144	3-71	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.545	10.195
144	3-72	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.923	11.573

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
144	3-73	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.560	13.338
144	3-74	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	14.142	14.920
144	3-69、3-70	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.9720
144	3-71、3-72	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 8.5260
144	3-73、3-74	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 10.8360
145	3-75	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.923	1.152
145	3-76	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.051	1.280
145	3-77	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.128	1.357
145	3-78	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.439	1.668
145	3-79	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.543	1.772
145	3-80	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.657	1.936
145	3-75~3-79	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.3822
145	3-80	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 0.5800
145~148	3-75~3-93	材料	-	工料机名称: 24110009 压力表 0~1.6MPa 单位: 支 消耗量: 0.0100
146	3-81	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.024	2.355
146	3-82	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.139	2.470
146	3-83	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.865	3.196
146	3-84	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.223	3.627
146	3-85	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.164	4.568
146	3-86	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.419	5.823
146	3-81~3-83	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 1.2240
146	3-84~3-86	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.5210
147	3-87	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.391	6.938

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
147	3-88	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.855	7.402
147	3-89	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.664	8.314
147	3-90	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.323	9.973
147	3-91	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.417	11.195
147	3-92	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.083	12.861
147	3-87、3-88	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：6.9720
147	3-89、3-90	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：8.5260
147	3-91、3-92	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：10.8360
148	3-93	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.268	16.201
148	3-93	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：13.0032
149	3-94	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.026	1.255
149	3-95	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.174	1.403
149	3-96	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.268	1.497
149	3-97	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.617	1.846
149	3-98	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.743	1.972
149	3-99	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.856	2.135
149	3-94~3-98	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.3822
149	3-99	材料	-	工料机名称：01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位：kg 消耗量：0.5800
149~152	3-94~3-112	材料	-	工料机名称：24110009 压力表 0~1.6MPa 单位：支 消耗量：0.0100
150	3-100	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.040	2.371
150	3-101	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.209	2.540
150	3-102	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.895	3.226
150	3-103	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.252	3.656

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
150	3-104	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.178	4.582
150	3-105	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.709	6.113
150	3-100~ 3-102	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 1.2240
150	3-103~ 3-105	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 4.5210
151	3-106	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.775	7.322
151	3-107	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.241	7.788
151	3-108	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.105	8.755
151	3-109	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.829	10.479
151	3-110	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	11.178	11.956
151	3-111	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.710	13.488
151	3-106、 3-107	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 6.9720
151	3-108、 3-109	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 8.5260
151	3-110、 3-111	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 10.8360
152	3-112	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	15.773	16.706
152	3-108、 3-109	材料	-	工料机名称: 01290017 热轧厚钢板 δ12mm~20mm 单位: kg 消耗量: 13.0032
第八册 工业管道工程 (下册)				
233~256	16-1~ 16-106	-	-	删除
第九册 消防工程				
31		第 2、3 行	一、本章包括: 无缝钢管, 气体驱动装置管道, 选择阀, 气体喷头, 储存装置, 泄压装置, 独立悬挂超细干粉灭火装置, 无管网气体灭火装置, 系统组件试验等共 9 节 52 个子目。	一、本章包括: 无缝钢管, 气体驱动装置管道, 选择阀, 气体喷头, 储存装置, 泄压装置, 独立悬挂超细干粉灭火装置, 无管网气体灭火装置等共 8 节 50 个子目。
31		第 6 行	三、本章无缝钢管、钢制管件、选择阀安装及系统组件试验等适用于七氟丙烷、IG541 灭火系统; ……。	三、本章无缝钢管、钢制管件、选择阀安装等适用于七氟丙烷、IG541 灭火系统; ……。
31		第 13~15 行	七、储存装置安装包括灭火剂贮存容器和驱动瓶的安装固定支框架、系统组件(集流管, 容器阀, 气、液单向阀, 高压软管)、安	七、储存装置安装包括灭火剂贮存容器和驱动瓶的安装固定支框架、系统组件(集流管, 容器阀, 气、液单向阀, 高压软管)、安全阀等

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			全阀等贮存装置和驱动装置的安装及氮气增压。二氧化碳贮存装置安装不需增压,执行子目时应扣除高纯氮气,其余不变。	贮存装置和驱动装置的安装、氮气增压以及水压强度试验和气压严密性试验,试验充氮气所需氮气的消耗量另行计算。二氧化碳贮存装置安装不需增压,执行子目时应扣除高纯氮气,其余不变。
31		倒数第2行	九、管网系统试验包括充氮气工作内容,氮气消耗量另计。	删除
32		第8行	七、系统组件试验分水压强度试验、气压严密性试验,按储存装置数量计算。	删除
42		工作内容	场内搬运、外观检查、称重、支框架安装、系统组件安装、阀驱动装置、高压软管安装、氮气增压、试压等。	场内搬运、外观检查、称重、支框架安装、系统组件安装、阀驱动装置、高压软管安装、氮气增压、试压、水压强度试验、气压严密性试验等。
42	2-36	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.319	1.568
42	2-37	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.676	2.925
42	2-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.846	4.095
42	2-39	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.431	4.680
42	2-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.831	7.080
42	2-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.927	11.176
42	2-36~2-41	材料 19270003 减压阀 100 消耗量	0.0200	0.0400
42	2-36~2-41	材料 2411000001-2 压力表(带弯、带阀) 25MPa 消耗量	0.0400	0.1000
42	2-36~2-41	材料	-	工料机名称: 1901000501 丝扣截止阀 DN15 单位: 个 消耗量: 0.0200
42	2-36~2-41	材料	-	工料机名称: 03130116 碳钢电焊条 单位: kg 消耗量: 0.3300
42	2-36~2-41	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.0940
42	2-36~2-41	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 0.2820
42	2-36~2-41	机械	-	工料机名称: 9944001103 试压泵 60MPa 单位: 台班 消耗量: 0.0360
42	2-36~2-41	机械	-	工料机名称: 9925000202 交流电焊机 32kV·A 单位: 台班 消耗量: 0.0600
46	2-51、2-52	-	-	删除
第十册 给排水 采暖 燃气工程				
3		章说明倒数第1行	十一、本章管道安装均已包括水压试验及水冲洗,若设计要求管道进行消毒冲洗时,执行第四章管道消毒冲洗相应子目。	十一、本章管道安装均已包括水压试验及水冲洗,若设计要求管道进行消毒冲洗时,相应子目人工工日乘系数 1.1,其他材料费比例调整为 2.3%,其他机具费比例调整为

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				3.3%。
40		第 2、3 行	十二、本章管道安装均已包括水压试验及水冲洗，若设计要求管道进行消毒冲洗时，执行第四章管道消毒冲洗相应子目。	十二、本章管道安装均已包括水压试验及水冲洗，若设计要求管道进行消毒冲洗时，相应子目人工日乘系数 1.05，其他材料费比例调整为 2.1%，其他机具费比例调整为 3.15%。
40		第 4、5 行	十三、本章排水管道安装均已包括灌水试验，若设计要求管道进行通球试验时，执行第四章管道通球试验相应子目。	十三、本章排水管道安装均已包括灌水试验，若设计要求管道进行通球试验时，相应子目人工日乘系数 1.1，其他材料费比例调整为 3%，其他机具费比例调整为 3.05%。
81		倒数第 2 行	十、管道泄漏性试验，执行第八册《工业管道工程》相应定额子目。	十三、本章燃气管道未包括管道泄漏性试验，若设计要求管道进行泄漏性试验时，另行计算。
111		第 2、3 行	一、本章包括管道、设备支吊架、套管制作安装，阻火圈安装，预留孔洞、堵洞眼、防水接漏器（止水环）、管道消毒冲洗、通球试验等共 9 节 110 个子目。	一、本章包括管道、设备支吊架、套管制作安装，阻火圈安装，预留孔洞、堵洞眼、防水接漏器（止水环）等共 7 节 99 个子目。
111		倒数第 1、2 行	十、管道消毒冲洗、通球试验中均已包括临时泵、给水管线、盲板、阀门等材料摊销，不包括管道之间串通临时管、管道排放口至排放点的临时管线，应另行计算。	删除
112		倒数第 1 行	六、管道消毒冲洗、通球试验区分管道规格，按设计图示长度计算。	删除
137、138	4-100~ 4-110	-	-	删除
第十一册 信息通信设备与线缆安装工程				
1		册说明第 2 行	一、第十一册《信息通信设备与线缆安装工程》（以下简称本标准）适用于新建、改建和扩建的有线接入用户通信安装工程。	一、第十一册《信息通信设备与线缆安装工程》（以下简称本标准）适用于新建和扩建的有线接入用户通信安装工程。
3		章说明第 2、3 行	一、本章包括：管道工程施工测量、水泥管道铺设、塑料管道铺设、硅芯管道敷设、镀锌钢管管道铺设、地下定向钻孔敷管、人孔壁开窗口等 7 节共 60 个子目。	一、本章包括：管道工程施工测量、水泥管道铺设、塑料管道铺设、硅芯管道敷设、镀锌钢管管道铺设、地下定向钻孔敷管、人孔壁开窗口等 7 节共 58 个子目。
3		章说明第 10 行	-	四、硅芯管敷设工作内容不包括充气试验，另行计算。
12		工作内容	外观检查，检查气压，配盘，清沟抄平，人工抬放塑管，外观复查，塑管接续，整理排列绑扎塑管，封堵端头等。	外观检查，检查气压，配盘，清沟抄平，人工抬放塑管，外观复查，塑管接续，整理排列绑扎塑管，封堵端头，试通等。
12	1-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.330	2.460
12	1-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	4.340	4.590
12	1-34	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	6.710	7.090
12	1-35	人工 00010503 综	8.660	9.160

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
12	1-36	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	12.960	13.720
12	1-37	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	16.850	17.860
13	1-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	25.030	26.540
12	1-32	机械	-	工料机名称: 99450026 光缆气流吹缆机 单位: 台班 消耗量: 0.0100
12	1-33	机械	-	工料机名称: 99450026 光缆气流吹缆机 单位: 台班 消耗量: 0.0200
12	1-34	机械	-	工料机名称: 99450026 光缆气流吹缆机 单位: 台班 消耗量: 0.0200
12	1-35	机械	-	工料机名称: 99450026 光缆气流吹缆机 单位: 台班 消耗量: 0.0300
12	1-36	机械	-	工料机名称: 99450026 光缆气流吹缆机 单位: 台班 消耗量: 0.0500
12	1-37	机械	-	工料机名称: 99450026 光缆气流吹缆机 单位: 台班 消耗量: 0.0600
13	1-38	机械	-	工料机名称: 99450026 光缆气流吹缆机 单位: 台班 消耗量: 0.1000
12	1-32	机械	-	工料机名称: 9907000003 载重汽车 5t 单位: 台班 消耗量: 0.0100
12	1-33	机械	-	工料机名称: 9907000003 载重汽车 5t 单位: 台班 消耗量: 0.0200
12	1-34	机械	-	工料机名称: 9907000003 载重汽车 5t 单位: 台班 消耗量: 0.0200
12	1-35	机械	-	工料机名称: 9907000003 载重汽车 5t 单位: 台班 消耗量: 0.0300
12	1-36	机械	-	工料机名称: 9907000003 载重汽车 5t 单位: 台班 消耗量: 0.0500
12	1-37	机械	-	工料机名称: 9907000003 载重汽车 5t 单位: 台班 消耗量: 0.0600
13	1-38	机械	-	工料机名称: 9907000003 载重汽车 5t 单位: 台班 消耗量: 0.1000
14	1-39、1-40	-	-	删除
45		第 2、3 行	一、本章包括: 单盘检验及 GPS 定位、架空光(电)缆、埋式光缆、管道光(电)缆、引上光(电)缆、墙壁光(电)缆、建筑物内光(电)缆等 7 节共 89 个子目。	一、本章包括: 架空光(电)缆、埋式光缆、管道光(电)缆、引上光(电)缆、墙壁光(电)缆、建筑物内光(电)缆等 6 节共 87 个子目。
45		第 8 行	五、单盘光缆测试是按单窗口测试取定的, 双窗口测试时, 人工和机械消耗量分别乘以系数 1.8。	删除
45		倒数第 3 行	三、单盘光缆测试工程量按光缆芯数乘以设计配盘光缆数量计算。	删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
45		倒数第2行	四、GPS定位、引上钢管、引上光(电)缆按设计图示数量计算。	四、引上钢管、引上光(电)缆按设计图示数量计算
47	3-1、3-2	-	-	删除
49		工作内容	施工准备,装吊线支持物,布放紧固光缆,盘余长,做各种吊线结,安装标志牌等。	施工准备,装吊线支持物,布放紧固光缆,光纤特性测试,光纤链路衰减测试,盘余长,做各种吊线结,安装标志牌等。
49	3-4	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	16.790	16.970
49	3-5	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	19.030	19.350
49	3-6	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	21.260	21.800
49	3-4	机械	-	工料机名称:87110402 光时域反射计 单位:台班 消耗量:0.0100
49	3-5	机械	-	工料机名称:87110402 光时域反射计 单位:台班 消耗量:0.0200
49	3-6	机械	-	工料机名称:87110402 光时域反射计 单位:台班 消耗量:0.0300
49	3-4	机械	-	工料机名称:2501000801 稳定光源 MG9001A 单位:台班 消耗量:0.1800
49	3-5	机械	-	工料机名称:2501000801 稳定光源 MG9001A 单位:台班 消耗量:0.3600
49	3-6	机械	-	工料机名称:2501000801 稳定光源 MG9001A 单位:台班 消耗量:0.7200
49	3-4	机械	-	工料机名称:8731040002 光功率计 ML9001A 单位:台班 消耗量:0.1800
49	3-5	机械	-	工料机名称:8731040002 光功率计 ML9001A 单位:台班 消耗量:0.3600
49	3-6	机械	-	工料机名称:8731040002 光功率计 ML9001A 单位:台班 消耗量:0.7200
50		工作内容	施工准备,架设光缆,卡挂挂钩,盘余长,安装标志牌等。	施工准备,架设光缆,光纤特性测试,光纤链路衰减测试,卡挂挂钩,盘余长,安装标志牌等。
50	3-7	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	11.440	11.620
50	3-8	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	13.330	13.650
50	3-9	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	14.770	15.310
50	3-10	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	16.830	17.800
50	3-7	机械	-	工料机名称:87110402 光时域反射计 单位:台班 消耗量:0.0100
50	3-8	机械	-	工料机名称:87110402 光时域反射计 单位:台班 消耗量:0.0200
50	3-9	机械	-	工料机名称:87110402 光时域反射计 单位:台班 消耗量:0.0300

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
50	3-10	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0400
50	3-7	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1800
50	3-8	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.3600
50	3-9	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
50	3-10	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 1.4400
50	3-7	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1800
50	3-8	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.3600
50	3-9	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
50	3-10	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 1.4400
51		工作内容	1.自承式蝶形光缆架设: 施工准备, 装吊线支持物, 布放紧固光缆, 盘余长, 做各种吊线结, 安装标志牌等。 2.挂钩法蝶形光缆架设: 施工准备, 架设光缆, 卡挂挂钩, 盘余长, 安装标志牌等。	1.自承式蝶形光缆架设: 施工准备, 装吊线支持物, 布放紧固光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 盘余长, 做各种吊线结, 安装标志牌等。 2.挂钩法蝶形光缆架设: 施工准备, 架设光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 卡挂挂钩, 盘余长, 安装标志牌等。
51	3-11	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.650	2.150
51	3-12	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.460	1.960
51	3-11	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0500
51	3-12	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0500
51	3-11	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1000
51	3-12	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1000
51	3-11	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1000
51	3-12	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量:

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				0.1000
52		工作内容	1.架设吊线式架空电缆：施工准备，架设电缆，卡挂挂钩，断头处理，充气试验等。 2.架设自承式架空电缆：施工准备，安装吊线支承物，布放紧固电缆，做各种吊线结等。	1.架设吊线式架空电缆：施工准备，架设电缆，电缆测试，卡挂挂钩，断头处理，充气试验等。 2.架设自承式架空电缆：施工准备，安装吊线支承物，布放紧固电缆，电缆测试，做各种吊线结等。
52	3-13	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	14.760	16.260
52	3-14	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	19.300	22.300
52	3-15	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	22.150	28.150
52	3-16	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	22.330	23.830
52	3-17	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	26.760	32.760
54		工作内容	施工准备，清理沟底，人工抬放光缆等。	施工准备，清理沟底，人工抬放光缆，光纤特性测试，光纤链路衰减测试等。
54	3-19	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	32.760	32.940
54	3-20	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	37.460	37.780
54	3-21	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	41.360	41.760
54	3-22	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	45.250	42.790
54	3-23	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	49.150	50.120
54	3-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	55.000	56.760
54	3-19	机械	-	工料机名称：87110402 光时域反射计 单位：台班 消耗量：0.0100
54	3-20	机械	-	工料机名称：87110402 光时域反射计 单位：台班 消耗量：0.0200
54	3-21	机械	-	工料机名称：87110402 光时域反射计 单位：台班 消耗量：0.0300
54	3-22	机械	-	工料机名称：87110402 光时域反射计 单位：台班 消耗量：0.0300
54	3-23	机械	-	工料机名称：87110402 光时域反射计 单位：台班 消耗量：0.0400
54	3-24	机械	-	工料机名称：87110402 光时域反射计 单位：台班 消耗量：0.0600
54	3-19	机械	-	工料机名称：2501000801 稳定光源 MG9001A 单位：台班 消耗量：0.1800
54	3-20	机械	-	工料机名称：2501000801 稳定光源 MG9001A 单位：台班 消耗量：0.3200
54	3-21	机械	-	工料机名称：2501000801 稳定光源 MG9001A 单位：台班 消耗量：0.4000

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
54	3-22	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.5400
54	3-23	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.9700
54	3-24	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 1.7600
54	3-19	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1800
54	3-20	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.3200
54	3-21	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.4000
54	3-22	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.5400
54	3-23	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.9700
54	3-24	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 1.7600
57		工作内容	施工准备, 穿放引线, 敷设光缆, 安装托板, 人孔中光缆包保护管, 做标记等。	施工准备, 穿放引线, 敷设光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 安装托板, 人孔中光缆包保护管, 做标记等。
57	3-31	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	16.440	16.510
57	3-32	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	19.910	20.030
57	3-33	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	23.370	23.600
57	3-34	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	26.640	27.040
57	3-35	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	30.270	30.810
57	3-36	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	33.300	34.270
58	3-37	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	43.230	44.990
58	3-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	55.760	58.880
57	3-31	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0100
57	3-32	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0100
57	3-33	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0200
57	3-34	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				射计 单位: 台班 消耗量: 0.0300
57	3-35	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0300
57	3-36	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0400
58	3-37	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0600
58	3-38	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.1000
57	3-31	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0600
57	3-32	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1200
57	3-33	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.2400
57	3-34	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.4800
57	3-35	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
57	3-36	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 1.4400
58	3-37	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 2.8800
58	3-38	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 5.7600
57	3-31	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0600
57	3-32	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1200
57	3-33	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.2400
57	3-34	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.4800
57	3-35	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
57	3-36	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 1.4400
58	3-37	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 2.8800

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
58	3-38	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 5.7600
59		工作内容	施工准备, 气流机穿放光缆, 封光缆端头, 堵管孔头等。	施工准备, 气流机穿放光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 封光缆端头, 堵管孔头等。
59	3-39	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	7.630	7.810
59	3-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.560	8.880
59	3-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.470	10.010
59	3-42	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	10.390	11.360
59	3-43	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	11.300	13.060
59	3-39	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0100
59	3-40	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0200
59	3-41	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0300
59	3-42	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0400
59	3-43	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0600
59	3-39	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1800
59	3-40	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.3600
59	3-41	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
59	3-42	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 1.4400
59	3-43	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 2.8800
59	3-39	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1800
59	3-40	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.3600
59	3-41	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
59	3-42	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 1.4400
59	3-43	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				计 ML9001A 单位:台班 消耗量: 2.8800
60		工作内容	施工准备, 穿放引线, 布放电缆, 断头处理, 安装托板, 充气试验等。	施工准备, 穿放引线, 布放电缆, 电缆测试, 断头处理, 安装托板, 充气试验等。
60	3-44	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	25.860	28.860
60	3-45	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	30.670	36.670
60	3-46	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	48.050	60.050
60	3-47	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	58.460	76.600
60	3-48	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	66.150	93.150
61		工作内容	施工准备, 穿放引线, 布放电缆, 断头处理, 安装托板, 充气试验等。	施工准备, 穿放引线, 布放电缆, 电缆测试, 断头处理, 安装托板, 充气试验等。
61	3-49	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	24.870	27.870
61	3-50	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	28.400	34.400
61	3-51	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	36.040	48.040
61	3-52	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	43.470	61.470
61	3-53	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	51.520	78.520
63		工作内容	1.架设吊线式墙壁光缆(含吊线架设): 定位, 安装固定支撑物, 布放吊线, 收紧做终端, 布放, 卡挂, 端头处理等。 2.布放钉固式墙壁光缆: 定位, 装固定物, 布放光缆, 端头处理等。 3.架挂自承式墙壁光缆: 定位, 装支撑物及配件, 布放紧固光缆, 做吊线结等。	1.架设吊线式墙壁光缆(含吊线架设): 定位, 安装固定支撑物, 布放吊线, 收紧做终端, 布放, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 卡挂, 端头处理等。 2.布放钉固式墙壁光缆: 定位, 装固定物, 布放光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 端头处理等。 3.架挂自承式墙壁光缆: 定位, 装支撑物及配件, 布放紧固光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 做吊线结等。
63	3-59	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.500	6.040
63	3-60	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.520	4.060
63	3-61	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.060	5.600
63	3-59~3-61	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位:台班 消耗量: 0.0300
63	3-59~3-61	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位:台班 消耗量: 0.7200
63	3-59~3-61	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位:台班 消耗量: 0.7200

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
65		工作内容	搬运光缆, 清理管(暗槽), 制做穿线端头(钩), 穿放引线, 穿放光缆, 出口衬垫, 做标记, 封堵出口等。	搬运光缆, 清理管(暗槽), 制做穿线端头(钩), 穿放引线, 穿放光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 出口衬垫, 做标记, 封堵出口等。
65	3-68	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.800	0.830
65	3-69	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.880	0.950
65	3-70	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.980	1.210
65	3-68	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0100
65	3-69	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0100
65	3-70	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0200
65	3-68	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0200
65	3-69	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0600
65	3-70	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.2400
65	3-68	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0200
65	3-69	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0600
65	3-70	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.2400
66		工作内容	搬运光缆, 清理槽盒, 布放, 绑扎光缆, 加垫套, 做标记等。	搬运光缆, 清理槽盒, 布放, 绑扎光缆, 光纤特性测试, 光纤链路衰减测试, 加垫套, 做标记等。
66	3-71	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.560	0.590
66	3-72	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.620	0.740
66	3-73	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.680	0.910
66	3-74	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.740	1.140
66	3-75	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.800	1.340
66	3-71	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0100
66	3-72	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0100
66	3-73	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0200

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
66	3-74	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0300
66	3-75	机械	-	工料机名称: 87110402 光时域反射计 单位: 台班 消耗量: 0.0300
66	3-71	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0200
66	3-72	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1200
66	3-73	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.2400
66	3-74	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.4800
66	3-75	机械	-	工料机名称: 2501000801 稳定光源 MG9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
66	3-71	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.0200
66	3-72	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.1200
66	3-73	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.2400
66	3-74	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.4800
66	3-75	机械	-	工料机名称: 8731040002 光功率计 ML9001A 单位: 台班 消耗量: 0.7200
64		工作内容	<p>1.架设吊线式墙壁电缆(含吊线架设): 定位, 安装固定支撑物, 布放吊线, 收紧做终端, 检验测试电缆, 布放, 卡挂, 端头处理, 充气试验等。</p> <p>2.布放钉固式墙壁电缆: 定位, 装固定物, 检验, 布放电缆, 端头处理, 充气试验等。</p> <p>3.架挂自承式墙壁电缆: 定位, 装支撑物及配件, 检验电缆, 布放紧固电缆, 做吊线结等。</p>	<p>1.架设吊线式墙壁电缆(含吊线架设): 定位, 安装固定支撑物, 布放吊线, 收紧做终端, 检验测试电缆, 布放, 卡挂, 电缆测试, 端头处理, 充气试验等。</p> <p>2.布放钉固式墙壁电缆: 定位, 装固定物, 检验, 布放电缆, 电缆测试, 端头处理, 充气试验等。</p> <p>3.架挂自承式墙壁电缆: 定位, 装支撑物及配件, 检验电缆, 布放紧固电缆, 电缆测试, 做吊线结等。</p>
64	3-62	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.370	11.370
64	3-63	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.770	14.770
64	3-64	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.340	8.340
64	3-65	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.740	11.740
64	3-66	人工 00010503 综	7.700	9.200

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		合用工二类 消耗量		
64	3-67	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	8.100	11.100
67		工作内容	清理管（暗槽），制做穿线端头（钩），穿放引线，穿放电缆，做标记，封堵出口等。	清理管（暗槽），制做穿线端头（钩），穿放引线，穿放电缆，电缆测试，做标记，封堵出口等。
67	3-76	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.860	0.960
67	3-77	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.900	1.000
67	3-78	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.100	1.550
67	3-79	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.400	2.300
67	3-80	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.300	1.750
67	3-81	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.800	2.700
68	3-82	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.600	1.650
69		工作内容	检验，抽测电缆，布放、绑扎电缆，做标记，封堵出口等。	检验，抽测电缆，布放、绑扎电缆，电缆测试，做标记，封堵出口等。
69	3-83	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.760	0.860
69	3-84	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.800	0.900
69	3-85	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.000	1.450
69	3-86	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.200	2.100
69	3-87	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.100	1.550
69	3-88	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.600	2.500
70	3-89	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.200	1.250
83		第 2 行	一、本章包括：光（电）缆交接箱安装、配线箱安装、光分路器安装等 3 节共 29 个子目。	一、本章包括：光（电）缆交接箱安装、配线箱安装、光分路器安装等 3 节共 28 个子目。
91		工作内容	1.安装光分路器：开箱检查，清洁搬运，安装固定光分路器等。 2.光分路器与光线路插接：固定光纤活动连接器，做标识。 3.光分路器本机测试：连接仪表，测试插入锁好之，填写测试表格等。	1.安装光分路器：开箱检查，清洁搬运，安装固定光分路器、光分路器本机测试等。 2.光分路器与光线路插接：固定光纤活动连接器，做标识。
91	5-26	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.200	0.700
91	5-27	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.400	0.900
91	5-29	-	-	删除
95		第 2 行	一、本章包括：光缆接续与测试、电缆接续与测试等 2 节共 97 个子目。	一、本章包括：光缆接续、电缆接续等 2 节共 61 个子目。

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			目。	
95		第6行	光(电)缆接续与测试按设计图示数量计算。	光(电)缆接续按设计图示数量计算。
100~106	6-18~6-50	-	-	删除
117	6-95~6-97	-	-	删除
121		第2、3行	一、本章包括：机架(柜)安装、驻地网用户交换设备安装与调测、局域网设备安装与调测、有线接入网设备安装与调测、布放通信设备线缆等5节共138个子目。	一、本章包括：机架(柜)安装、驻地网用户交换设备安装与调测、局域网设备安装与调测、有线接入网设备安装与调测、布放通信设备线缆等5节共118个子目。
121		第18、19行	十、有源光网络接入方式按SDH和分组传送设备的各种组网类型编制，子目统一以设备的外接端口为计量单位。	十、有源光网络接入方式按SDH和分组传送设备的各种组网类型编制，子目统一以设备的外接端口为计量单位。光线路终端(OLT)设备接口盘按8个端口考虑编制。光网络单元(ONU)按2个上联光接口考虑编制。光网络终端(ONT)按1个上联光接口考虑编制。
128		工作内容	3.安装告警设备、扩装电路板：开箱检验，清洁搬运，安装固定，互连。	3.安装告警设备、扩装电路板：开箱检验，清洁搬运，安装固定，互连，调测告警设备。
128	7-24	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.500	1.500
129、130	7-27~7-37	-	-	删除
131		工作内容	技术准备，开箱检验，清洁搬运，定位安装机柜、机箱，装配接口板，接口检查，硬件加电自检等。	技术准备，开箱检验，清洁搬运，定位安装机柜、机箱，装配接口板，接口检查，硬件加电自检、设备调测等。
131	7-38	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.250	1.750
131	7-38	机械	-	工料机名称：8731070006 网络测试仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.2500
131	7-39	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.200	2.450
131	7-39	机械	-	工料机名称：8731070006 网络测试仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.7500
131	7-40	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.500	0.900
131	7-40	机械	-	工料机名称：8731070006 网络测试仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.0500
131	7-41	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.500	1.000
131	7-41	机械	-	工料机名称：8731070006 网络测试仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.1000
132	7-42	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.250	1.750
132	7-42	机械	-	工料机名称：87160404 数字传输分析仪 单位：台班 消耗量：0.0500

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
132	7-42	机械	-	工料机名称: 8731070006 网络测试仪 FWKE 单位: 台班 消耗量: 1.9000
132	7-42	机械	-	工料机名称: 87160405 协议分析仪 单位: 台班 消耗量: 1.9000
132	7-43	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.200	1.700
132	7-43	机械	-	工料机名称: 87160404 数字传输分析仪 单位: 台班 消耗量: 0.0500
132	7-43	机械	-	工料机名称: 8731070006 网络测试仪 FWKE 单位: 台班 消耗量: 1.9000
132	7-43	机械	-	工料机名称: 87160405 协议分析仪 单位: 台班 消耗量: 1.9000
132	7-44	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.500	0.900
132	7-44	机械	-	工料机名称: 87160404 数字传输分析仪 单位: 台班 消耗量: 0.0500
132	7-44	机械	-	工料机名称: 8731070006 网络测试仪 FWKE 单位: 台班 消耗量: 0.1000
132	7-44	机械	-	工料机名称: 87160405 协议分析仪 单位: 台班 消耗量: 0.1000
133	7-45	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.500	2.500
133	7-45	机械	-	工料机名称: 87160404 数字传输分析仪 单位: 台班 消耗量: 0.1000
133	7-45	机械	-	工料机名称: 8731070006 网络测试仪 FWKE 单位: 台班 消耗量: 2.1000
133	7-45	机械	-	工料机名称: 87160405 协议分析仪 单位: 台班 消耗量: 2.1000
133	7-46	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.600	1.000
133	7-46	机械	-	工料机名称: 87160404 数字传输分析仪 单位: 台班 消耗量: 0.5000
133	7-46	机械	-	工料机名称: 8731070006 网络测试仪 FWKE 单位: 台班 消耗量: 0.1000
133	7-46	机械	-	工料机名称: 87160405 协议分析仪 单位: 台班 消耗量: 0.1000
133	7-47	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.750	3.250
133	7-47	机械	-	工料机名称: 87160404 数字传输分析仪 单位: 台班 消耗量: 0.0500
133	7-47	机械	-	工料机名称: 8731070006 网络测试仪 FWKE 单位: 台班 消耗量: 2.3000
133	7-47	机械	-	工料机名称: 87160405 协议分析

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				仪 单位：台班 消耗量：2.3000
133	7-48	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.700	1.100
133	7-48	机械	-	工料机名称：87160404 数字传输分析仪 单位：台班 消耗量：0.0500
133	7-48	机械	-	工料机名称：8731070006 网络测试仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.1000
133	7-48	机械	-	工料机名称：87160405 协议分析仪 单位：台班 消耗量：0.1000
134、135	7-49~7-56	-	-	删除
136	7-57~7-59	项目	服务器安装	安装、配合调测服务器
136	7-57	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.800	3.800
136	7-58	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	3.500	7.000
136	7-59	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	5.500	11.500
136	7-60~7-62	-	-	删除
140	7-75、7-77	项目	安装	安装、调测
140	7-75	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	2.100	4.700
140	7-77	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.050	2.150
140	7-76、7-78	-	-	删除
143	7-90~7-93	-	-	删除
144		工作内容	1.安装测试基本子架及公共单元：开箱检验，安装固定机框，插装公共单元盘，设备标记，检验公共单元盘的功能。 2.安装接口盘：插装设备板卡，设备标记，清洁整理。 3.OLT 设备本机测试：加电，本机性能测试，整理数据，填写测试表格。	1.安装测试基本子架及公共单元：开箱检验，安装固定机框，插装公共单元盘，设备标记，检验公共单元盘的功能。 2.安装接口盘：插装设备板卡，测试，设备标记，清洁整理。
144	7-96	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.080	0.560
144	7-96	机械	-	工料机名称：8731070009 网络分析仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.2400
144	7-96	机械	-	工料机名称：8731080001 光可变衰减器 1310/1550nm,0~60dB 单位：台班 消耗量：0.2400
144	7-96	机械	-	工料机名称：8731040002 光功率计 ML9001A 单位：台班 消耗量：0.8000
144	7-97~7-99	-	-	删除
145		工作内容	1.安装插卡式 ONU 设备：开箱检验，安装固定子机框，插装设备板卡，设备标记，清洁整理等。 2.安装集成式 ONU 设备：开箱检验，清洁搬运，安装固定设备本机，设备标记，清洁整理等。	1.安装插卡式 ONU 设备：开箱检验，安装固定子机框，插装设备板卡，设备上联光接口本机测试，设备标记，清洁整理等。 2.安装集成式 ONU 设备：开箱检验，清洁搬运，安装固定设备本机，

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			3.安装 ONT 设备：开箱检验，清洁搬运，安装固定设备，连接电源线及各类接口缆线，清洁整理等。 4.ONU/ONT 设备 PON 接口测试：测试平均发射光功率测试，接收灵敏度，整理数据，填写测试表格。	设备上联光接口本机测试，设备标记，清洁整理等。 3.安装 ONT 设备：开箱检验，清洁搬运，安装固定设备，连接电源线及各类接口缆线，设备上联光接口本机测试，清洁整理等。
145	7-100	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.750	0.950
145	7-101	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.500	0.700
145	7-100、7-101	机械	-	工料机名称：8731070006 网络测试仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.1000
145	7-100、7-101	机械	-	工料机名称：8731080001 光可变衰减器 1310/1550nm,0~60dB 单位：台班 消耗量：0.1000
145	7-100、7-101	机械	-	工料机名称：8731040002 光功率计 ML9001A 单位：台班 消耗量：0.1000
145	7-103	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	0.550	0.650
145	7-103	机械	-	工料机名称：8731070006 网络测试仪 FWKE 单位：台班 消耗量：0.0500
145	7-103	机械	-	工料机名称：8731080001 光可变衰减器 1310/1550nm,0~60dB 单位：台班 消耗量：0.0500
145	7-103	机械	-	工料机名称：8731040002 光功率计 ML9001A 单位：台班 消耗量：0.0500
145	7-104	-	-	删除
147	7-107~7-111	-	-	删除

04 市政工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
第一册 通用项目				
12	第一章工程量计算规则	附表四 金属管道	金属管道	金属管道、塑料管道
25	1-26	机械 9907000503 履带式推土机 105KW 消耗量	0.0013	0.0040
	1-26~1-28	机械替换	编码 99130004 名称 压路机综合	编码 991300006 名称 钢轮内燃压路机 12t
	1-26	机械 991300006 钢轮内燃压路机 12t 消耗量	-	0.0070
		机械 99130001 振动压路机（综合）消耗量	0.0013	删除
		机械 99130002 光轮压路机（综合）消耗量	0.0057	删除
1-27	机械 991300006 钢轮内燃压路机	0.0018	0.0094	

页码	子目编号	位置	调整前	调整后	
		12t 消耗量			
	1-28	机械 9913000006 钢轮内燃压路机 12t 消耗量	0.0140	0.0080	
26	1-32	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.131	0.205	
		机械 9913000202 电动夯实机 20~ 62kg/m 消耗量	0.0250	0.0850	
27	1-35	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.031	0.006	
		机械 9907000102 轮胎式装载机 1.5m ³ 消耗量	0.0006	0.0011	
	1-36	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.085	0.011	
		机械 9907000102 轮胎式装载机 1.5m ³ 消耗量	0.0006	0.0011	
	1-37	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.085	0.011	
		机械 9907000102 轮胎式装载机 1.5m ³ 消耗量	0.0006	0.0011	
	1-38	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.028	0.010	
		机械 9907000102 轮胎式装载机 1.5m ³ 消耗量	0.0006	0.0011	
	1-39	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.038	0.009	
		机械 9907000102 轮胎式装载机 1.5m ³ 消耗量	0.0006	0.0011	
	1-40	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.047	0.013	
		机械 9907000102 轮胎式装载机 1.5m ³ 消耗量	0.0006	0.0013	
	37	2-1	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.072	0.005
	40	2-6	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.118	0.064
机械 99130004 压路机综合 消耗量			0.0214	0.0082	
41	2-7	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	1.019	1.596	
	2-8	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	1.325	1.610	
42	2-14	材料 8001000110 干混抹灰砂浆 DP M10 消耗量	0.0038	0.089	
55	3-20	机械 9905000007 混凝土湿喷机 5m ³ /h 消耗量	0.0057	0.0122	
		机械 9943000007 电动压缩机 10m ³ /min 消耗量	0.0057	0.0122	
	3-21	机械 9905000007 混凝土湿喷机 5m ³ /h 消耗量	0.0052	0.0115	
		机械 9943000007 电动压缩机 10m ³ /min 消耗量	0.0052	0.0115	

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
56	3-24	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	2.598	1.962
		机械 99030017 履带式液压单斗振动打桩机 带夹具 消耗量	0.1605	0.1085
	3-26	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	1.737	1.227
		机械 99030017 履带式液压单斗振动打桩机 带夹具 消耗量	0.1170	0.0571
	3-27	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	1.078	1.204
		机械 99030017 履带式液压单斗振动打桩机 带夹具 消耗量	0.0710	0.0542
57	3-28	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	3.648	1.784
		机械 99030017 履带式液压单斗振动打桩机 带夹具 消耗量	0.0410	0.0779
	3-29	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	2.230	1.115
		机械 99030017 履带式液压单斗振动打桩机 带夹具 消耗量	0.0330	0.0410
76	4-38	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	4-39	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
81	5-1	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	1.175	0.796
	5-2	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	1.270	0.894
87	5-19	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	1.247	0.898
		材料 800100615 普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10 消耗量	0.418	0.3670
	5-21	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	1.245	0.896
		材料 800100615 普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10 消耗量	0.418	0.3670
第二册 道路工程				
132	1-10	材料 040300003-2 砂子中粗砂 消耗量	8137.5	9271.0000
	1-11	材料 040300003-2 砂子中粗砂 消耗量	1627.500	1854.2000
156~158	3-2~3-11	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
157	3-6	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.117	0.145
158	3-8~3-11	材料替换	编码 800100615 名称 普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	编码 8001000109 名称 普通干混地面砂浆 DSM20
159	3-12	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.046	0.067

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		材料 8021000803 预拌混凝土 C20 消耗量	0.0510	0.0714
		材料 8001000110 干混抹灰砂浆 DPM10 消耗量	0.0205	整行删除
		机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.0033	整行删除
160~169	3-15~3-42	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
174	3-55	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.096	0.144
179	4-1~4-2	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
		材料替换	编码 8001000110 名称 干混抹灰砂浆 DPM10	编码 8001000109 名称 普通干混地面砂浆 DSM 20
第三册 桥梁工程				
222	2-22	项目名称	矩形实心梁板	矩形实心板梁
	2-23	项目名称	矩形空心梁板	矩形空心板梁
231	3-1	项目名称	矩形梁板	矩形板梁
	3-1	材料名称	编码 0427002103 名称 预制矩形梁板 C35	编码 0427002103 名称 预制矩形板梁 C35
275	6-34	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	1.7700	0.3732
	6-35	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0590	0.0016
第四册 管网工程（上册）				
9	1-21~1-23	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
10	1-24	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	0.650	0.883
	1-25	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	0.748	1.002
	1-26~1-27	项目	0.18m	m
	1-26	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	0.030	0.167
		材料 0427000001 混凝土模块 I 类 消耗量	7.0700	39.2778
		材料 8021000901 预拌抗渗混凝土 C25 消耗量	0.0478	0.2656
	1-27	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.034	0.189
		材料 0427000001 混凝土模块 I 类 消耗量	8.0800	44.8889
材料 8021000901 预拌抗渗混凝土 C25 消耗量		0.0523	0.2906	
17	2-10	项目	中埋式橡胶止水带	中埋式钢边橡胶止水带
		人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.324	0.148
		材料 8001000110 干混砂浆 DPM10	0.1	整行删除
		机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L	0.0160	整行删除
	2-11	项目	背贴式橡胶止水带增加费	背贴式橡胶止水带

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.263	0.088
	2-12	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.098	0.213
		机械 99250004 电焊机（市政综合）消耗量	0.07	0.0070
18	2-15~2-17	项目名称	盖板	沟盖板
45	3-91	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0010	0.0003
	3-92	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0030	0.0010
	3-93	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0050	0.0017
	3-94	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0080	0.0026
	3-95	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0090	0.0030
	3-96	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0120	0.0040
46	3-97	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0180	0.0060
	3-98	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0270	0.0090
	3-99	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0350	0.0117
	3-100	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0410	0.0137
	3-101	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0480	0.0160
	3-102	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0540	0.0180
47	3-103	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0620	0.0207
	3-104	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0780	0.0260
	3-105	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.1100	0.0367
	3-106	机械 9900700015 载重汽车 12t 消耗量	0.1290	0.0430
	3-107	机械 9900700015 载重汽车 12t 消耗量	0.1540	0.0513
	3-108	机械 9900700015 载重汽车 12t 消耗量	0.1850	0.0740
48	3-109	机械 9900700007 载重汽车 15t 消耗量	0.2220	0.0888
	3-110	机械 9900700007 载重汽车 15t 消耗量	0.2660	0.1064
	3-111	机械 9900700007 载重汽车 15t 消耗量	0.3192	0.1277
	3-112	机械 9900700007 载重汽车 15t 消耗量	0.3830	0.1532

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	3-113	机械 9900700007 载重汽车 15t 消耗量	0.4600	0.1840
49	3-114	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	0.0006
	3-115	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	0.0010
	3-116	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	0.0010
	3-117	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	0.0020
	3-118	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	0.0070
	3-119	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0200	0.0070
50	3-120	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0300	0.0070
	3-121	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0300	0.0080
	3-122	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0300	0.0080
	3-123	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0400	0.0110
	3-124	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0400	0.0110
	3-125	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0500	0.0160
51	3-126	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0500	0.0160
	3-127	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.1300	0.0200
	3-128	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.1500	0.0200
52	3-129	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0100
	3-130	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0100
	3-131	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.2000	0.0500
	3-132	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.4000	0.1000
	3-133	机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.5000	0.1500

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
53	3-134	机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.5000	0.2400
	3-135	机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.5000	0.3200
	3-136	机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.5000	0.4100
61	3-173	人工 00010503 综合用工二类消耗量	1.729	1.110
	3-174	人工 00010503 综合用工二类消耗量	1.729	1.110
	3-175	人工 00010503 综合用工二类消耗量	1.729	1.270
	3-176	人工 00010503 综合用工二类消耗量	1.729	1.270
62	3-177	人工 00010503 综合用工二类消耗量	2.071	1.470
	3-178	人工 00010503 综合用工二类消耗量	2.071	1.590
	3-179	人工 00010503 综合用工二类消耗量	2.083	2.040
	3-180	人工 00010503 综合用工二类消耗量	2.761	2.560
63	3-181	人工 00010503 综合用工二类消耗量	3.436	2.990
	3-182	人工 00010503 综合用工二类消耗量	4.142	3.440
66	3-197	机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0500
	3-198	机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0500
69	3-202	人工 00010503 综合用工二类消耗量	1.755	0.902
		材料 03010555-1 螺栓 消耗量	20	16.0000
	3-203	人工 00010503 综合用工二类消耗量	2.165	1.205
		材料 03010555-1 螺栓 消耗量	30	16.0000
	3-204	人工 00010503 综合用工二类消耗量	2.837	1.870
		材料 03010555-1 螺栓 消耗量	40	16.0000
70	3-205	人工 00010503 综合用工二类消耗量	3.490	2.426
		材料 03010555-1 螺栓 消耗量	40	24.0000
	3-206	人工 00010503 综合用工二类消耗量	5.073	3.114
		材料 03010555-1 螺栓 消耗量	50	24.0000
	3-207	人工 00010503 综合用工二类消耗量	7.156	4.294
		材料 03010555-1 螺栓 消耗量	60	32.0000
190	5-305	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.166	0.084
	5-306	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.212	0.132
	5-307	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.234	0.155
	5-308	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.261	0.184
	5-309	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.279	0.213
191	5-310	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.308	0.271
193	5-320	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.14	0.059
	5-321	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.148	0.069
	5-322	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.164	0.086
	5-323	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.193	0.119
	5-324	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.240	0.170
194	5-325	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.275	0.209
	5-326	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.375	0.319
	5-327	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.428	0.375
195	5-328	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.138	0.044

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	5-329	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.146	0.051
	5-330	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.163	0.066
	5-331	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.179	0.080
196	5-332	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.198	0.095
	5-333	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.217	0.109
	5-334	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.236	0.124
	5-335	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.256	0.139
197	5-336	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.277	0.154
	5-337	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.299	0.169
	5-338	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.331	0.185
	5-339	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.364	0.201
198	5-340	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.129	0.037
	5-341	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.134	0.041
	5-342	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.146	0.051
	5-343	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.16	0.062
	5-344	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.177	0.075
199	5-345	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.209	0.100
	5-346	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.225	0.111
	5-347	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.24	0.122
	5-348	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.257	0.133
	5-349	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.293	0.145
200	5-350	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.314	0.158
	5-351	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.356	0.171
	5-352	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.406	0.185
	5-353	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.447	0.199
第四册 管网工程（下册）				
9	7-11 ~ 7-13	材料	编码 17070020-1 名称 无缝钢管	编码 1707000115 名称 无缝钢管 DN57x3.5
14	7-24 ~ 7-26	材料	编码 17070020-1 名称 无缝钢管	编码 1707000115 名称 无缝钢管 DN57x3.5
36	7-112	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0100
	7-113	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0500
7-114	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除	
42 ~ 44	7-136 ~ 7-148	人工类型替换	编码 00010501 名称 综合用工二类	编码 00010303 名称 综合用工一类
117	章说明	添加一条说明	/	热力管道地沟子目不包括底板及灌心混凝土用钢筋，另执行通用册相应子目。
150	9-76	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0010	删除
	9-77	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗	0.0010	删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		量		
	9-78	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0020	删除
	9-79	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0030	删除
	9-80	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0040	删除
152	9-91	人工 00010303 综合用工一类消耗量	0.831	0.708
156 ~ 157	9-111 ~ 9-118	机械替换	编码 9900700005 名称 载重汽车 8t	编码 9909000012 名称 汽车式起重机 8t
		机械替换	编码 9909000012 名称 汽车式起重机 8t	编码 9900700005 名称 载重汽车 8t
164	9-149	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0100
	9-150	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
		机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.1000	0.0500
	9-151	机械 9900700005 载重汽车 8t 消耗量	0.0100	删除
177	9-203	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.108	0.065
	9-204	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.144	0.086
	9-205	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.175	0.105
	9-206	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.206	0.124
178	9-207	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.241	0.145
	9-209	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.31	0.279
	9-210	人工 00010503 综合用工二类消耗量	0.344	0.310
203	10-10	项目	聚氨酯涂膜复合防水 增一布二涂	聚氨酯涂膜复合防水 增一布一涂
	10-10	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.077	0.067
	10-13	材料 80210000702 预拌豆石混凝土 C15 消耗量	0.0495	0.0510
300	11-152	机械 9909000012 汽车式起重机 8t 消耗量	0.0011	0.0026

05 园林绿化工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
3	第一章章说明	第十条	堆筑土山丘适用于设计造型高度超过 80cm 的地形堆置, 不含整理绿化用地子目的设计造型高度 80cm 以内的执行本册“第二章绿化工程”绿地起坡造型子目。	堆筑土山丘子目适用于设计造型高度超过 80cm 的地形堆置, 不含整理绿化用地子目的设计造型高度 80cm 以内的执行本册“第二章绿化工程”绿地起坡造型子目。
15	1-13 ~ 1-16	机械 9907000107 机动翻斗车 1t	0.0200 0.0030 0.0210 0.0032	整行删除
	1-13	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.239	0.080

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	1-14	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.080	0.010
	1-15	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.400	0.120
	1-16	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.13	0.017
16	1-17	项目名称	铲运机铲运土方 200m 以内	装载机铲运土方 200m 以内
	1-17	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.009	0.003
	1-30	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.031	0.006
	1-30	机械 9931000001 洒水车 4t 消耗量	0.0051	0.0020
25	第二章章说明	第六条	整理绿化用地是绿化工程种植乔、灌、草、花卉地被前的地坪整理,每个绿化工程均应记取一次。	整理绿化用地是绿化工程种植乔、灌、草、花卉、地被前的地坪整理,包括对自然地坪与设计地坪相差在 30cm 以内的就地平整、搂平耙细,不含清表(垃圾及地上附着物等)亏方回填和余(渣)土外运,发生时另执行相应子目。
		第七条	绿化起坡造型适用于设计造型高度 80cm 以内的地形堆置。	绿化工程用地自然地坪和设计地坪有差距时执行“第一章土方工程”相应子目,其中人工挖土方和人工回填土子目中的人工、机械消耗量乘以 0.85 系数。
		第八条	凡绿化工程用地自然地坪和设计地坪有差距时,执行“第一章土方工程”相应子目。	绿地起坡造型适用于设计造型高度 80cm 以内的地形堆置,不含整理绿化用地子目的工作内容。
26	第二章章说明	第十五条	掘苗、运苗子目适用于移栽工程和种植工程中需要单独掘、运的苗木。	掘苗、运苗子目适用于移栽工程和种植工程中需要单独掘、运的苗木。其中,高度 1.0m 以内的灌木不适用。
		第二十条	树木种植中杉篙支撑编制,若设计要求采用其他类型的支撑,可按设计情况进行替换。	树木种植中支撑按杉篙支撑编制。
31	第二章计算规则	第一条	整理绿化用地按设计图示尺寸以绿化面积计算。	整理绿化用地按设计图示尺寸以绿地表面积计算。
40	2-12	机械 99330001 风镐 消耗量	3.2890	0.5664
42	2-19	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.134	0.120
52~55	2-62~2-78	工作内容	客土散在坑边,选砂质土壤等	装土、运土、散土到坑边。
56	2-79~2-80	工作内容	客土散在坑边,选砂质土壤等	装土、运土、散土到坑边、回填。
57	2-81~2-83	工作内容	客土散在坑边,选砂质土壤等	装土、运土、散土到坑边
63	2-100	工作内容	客土散在坑边,选砂质土壤等	装土、运土、散土到坑边、回填。
67	2-112	机械 9900700003 载重汽车 5t 消耗量	0.0080	删除
	2-113	机械 9900700003 载重汽车 5t 消耗量	0.0080	删除
73	2-135	机械 9900700003 载重汽车 5t 消耗量	0.0080	删除
74	2-136	机械 9900700003 载重汽车 5t 消耗量	0.0080	删除
77	2-147	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.479	0.132
	2-147	机械 9907000003 载重汽车 5t 消耗量	0.0787	0.0333
	2-148	机械 9907000003 载重汽车 5t 消耗量	0.0017	0.0005
	2-149	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.625	0.249

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	2-149	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.1216	0.0830
	2-150	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0026	0.0010
78	2-151	人工 00010701 综合用工三类消耗量	1.159	0.894
	2-152	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0038	0.0025
	2-153	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.673	0.400
	2-153	机械 9909000012 汽车起重机 8t 消耗量	0.3000	0.2002
	2-155	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.812	0.540
	2-155	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.3128	0.2700
	2-155	机械 9909000012 汽车起重机 8t 消耗量	0.4000	0.2700
81	2-162	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0005	0.0001
	2-164	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0009	0.0003
82	2-166	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0012	0.0004
	2-167	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.250	0.180
	2-167	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0787	0.0610
	2-168	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0017	0.0005
83	2-169	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0625	0.0440
	2-170	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0009	0.0005
	2-171	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.347	0.167
	2-171	机械 9909000012 汽车起重机 8t 消耗量	0.1250	0.0833
	2-171	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.1667	0.0833
	2-172	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.0038	0.0015
84	2-173	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.651	0.417
	2-173	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.2778	0.2083
	2-175	人工 00010701 综合用工三类消耗量	1.301	0.606
	2-175	机械 9909000012 汽车起重机 8t 消耗量	0.3125	0.3030
	2-175	机械 9907000003 载重汽车5t 消耗量	0.4167	0.3030
85	2-177	人工 00010701 综合用工三类消耗量	2.169	1.677
	2-177	机械 9909000012 汽车起重机 8t 消耗量	0.6250	0.5660
	2-177	机械 9907000005 载重汽车8t 消耗量	0.8333	0.5660
86	2-179	人工 00010701 综合用工三类消耗量	4.338	3.750
	2-179	机械 9909000014 汽车起重机 12t 消耗量	1.6667	1.2500
	2-179	机械 9907000005 载重汽车8t 消耗量	1.8750	1.2500
	2-181	人工 00010701 综合用工三类消耗量	6.606	5.001
	2-181	机械 9909000014 汽车起重机 12t 消耗量	1.875	1.6670
	2-181	机械 9907000005 载重汽车8t 消耗量	2.5	1.6670
87	2-183	人工 00010701 综合用工三类消耗量	8.675	6.668
	2-183	机械 9909000014 汽车起重机 12t 消耗量	3.125	2.0000
	2-183	机械 9907000121 平板拖车 10t 消耗量	3.75	2.0000
	2-184	机械 9907000121 平板拖车 10t 消耗	0.0714	0.0288

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		量		
	2-185	机械 9909000014 汽车起重机 12t 消耗量	3.75	2.5000
	2-185	机械 9907000121 平板拖车 10t 消耗量	3.75	2.5000
	2-186	机械 9907000121 平板拖车 10t 消耗量	0.0714	0.0373
88	2-187	人工 00010701 综合用工三类消耗量	3.054	2.331
	2-187	机械 9909000014 汽车起重机 12t 消耗量	0.4000	0.3330
	2-187	机械 9907000121 平板拖车 10t 消耗量	0.3750	0.3330
	2-188	机械 9907000121 平板拖车 10t 消耗量	0.0071	0.0045
	2-189	人工 00010701 综合用工三类消耗量	3.602	3.333
	2-189	机械 9907000121 平板拖车 10t 消耗量	0.3750	0.3330
89	2-191	机械 9909000020 汽车式起重机 50t 消耗量	0.4000	0.3330
	2-191	机械 9907000105 平板拖车组 20t 消耗量	0.3750	0.3330
92	2-199 ~ 2-205	材料替换	编码 34070018 名称 扎绑绳	编码 03150710 名称 镀锌铁丝 8# ~ 12#
	2-199	材料 05010006 衫篙 消耗量	4.0000	删除
		材料 03150710 镀锌铁丝 8# ~ 12# 消耗量	0.8250	删除
		材料 34000011 其他材料费 占材料费	1.00	删除
	2-200	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.182	0.150
		材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8# ~ 12# 消耗量	1.1000	0.3780
	2-201	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.321	0.220
		材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8# ~ 12# 消耗量	1.1000	0.378
	2-202	材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	6.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8# ~ 12# 消耗量	1.43	0.6300
93	2-203	材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	8.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8# ~ 12# 消耗量	1.5020	0.6300
	2-204	材料 05010006 衫篙 消耗量	24.0000	10.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8# ~ 12# 消耗量	1.577	0.7560
	2-205	材料 05010006 衫篙 消耗量	24.000	12.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8# ~ 12# 消耗量	1.6550	0.7560
97 ~ 99	2-220 ~ 2-231	材料替换	编码 34070018 名称 扎绑绳	编码 03150710 名称 镀锌铁丝 8# ~ 12#

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	2-220	材料 05010006 衫篙 消耗量	4.000	删除
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	0.8250	删除
		材料 34000011 其他材料费 占材料费	1.00	删除
	2-221	材料 05010006 衫篙 消耗量	4.0000	删除
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.0000	删除
		材料 34000011 其他材料费 占材料费	1.00	删除
	2-222	材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.0000	0.3780
	2-223	材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1	0.3700
	2-224	材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	6.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1	0.6300
	2-225	材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	8.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.5	0.6300
	98	2-226	材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000
材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量			1.5	0.6300
2-227		材料 05010006 衫篙 消耗量	24.0000	12.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.65	0.7560
2-228		材料 05010006 衫篙 消耗量	24.0000	12.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.65	0.7560
99	2-229	材料 05010006 衫篙 消耗量	36.0000	18.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	2	0.8820
	2-230	材料 05010006 衫篙 消耗量	36.0000	18.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	2.2	0.8820
	2-231	材料 05010006 衫篙 消耗量	36.0000	18.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	2.5	0.8820
101~102	2-235~2-241	材料替换	编码 34070018 名称 扎绑绳	编码 03150710 名称 镀锌铁丝 8#~12#
101	2-235	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.178	0.141
		材料 05010006 衫篙 消耗量	4.0000	删除
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	0.825	删除
		材料 34000011 其他材料费 占材料费	1.00	删除
	2-236	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.288	0.225

页码	子目编号	位置	调整前	调整后	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.1	0.3780	
		人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.473	0.377	
	2-237	材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.100	0.3780	
	2-238	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.599	0.571	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	6.0000	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.43	0.6300	
	102	2-239	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.962	0.803
材料 05010006 衫篙 消耗量			15.0000	8.0000	
材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量			1.5020	0.6300	
2-240		人工 00010701 综合用工三类消耗量	1.031	0.959	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	24.0000	10.0000	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.5770	0.7560	
2-241		人工 00010701 综合用工三类消耗量	1.345	1.092	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	24.0000	12.5000	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.655	0.7560	
103		2-242	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.091	0.052
		2-243	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.105	0.086
106~108		2-256~2-267	材料替换	编码 34070018 名称 扎绑绳	编码 03150710 名称 镀锌铁丝 8#~12#
106	2-256	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.074	0.056	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	4.0000	删除	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	0.825	删除	
		材料 34000011 其他材料费 占材料费	1.00	删除	
	2-257	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.257	0.173	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	4.0000	删除	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1	删除	
		材料 34000011 其他材料费 占材料费	1.00	删除	
	2-258	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.451	0.393	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1	0.3780	
	2-259	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.592	0.538	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	8.0000	4.5000	
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1	0.3780	
	2-260	人工 00010701 综合用工三类消耗量	1.235	0.925	
		材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	6.0000	

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1	0.6300
107	2-261	人工 00010701 综合用工三类消耗量	1.735	1.286
		材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	8.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.5	0.6300
	2-262	材料 05010006 衫篙 消耗量	15.0000	10.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.5	0.6300
	2-263	材料 05010006 衫篙 消耗量	24.0000	12.5000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	1.5	0.7560
	2-264	材料 05010006 衫篙 消耗量	24.0000	12.5000
材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量		1.65	0.7560	
108	2-265	材料 05010006 衫篙 消耗量	36.0000	18.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	2.000	0.8820
	2-266	材料 05010006 衫篙 消耗量	36.0000	18.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	2.2000	0.8820
	2-267	材料 05010006 衫篙 消耗量	36.0000	18.0000
		材料 03150710 镀锌铁丝 8#~12# 消耗量	2.2000	0.8820
128	2-345	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.187	0.146
	2-346	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.312	0.187
	2-347	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.312	0.271
129	2-348	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.382	0.305
	2-349	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.541	0.382
	2-350	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.559	0.475
131	2-357	人工 00010701 综合用工三类消耗量	0.187	0.136
200	3-6	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.200	0.338
201	3-10	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.204	0.280
	3-11	材料 04090015 混合料 消耗量	1537.0000	2315.0000
	3-11	材料 8001000615 普通干混砂浆砌筑砂浆 DM10 消耗量	0.300	删除
	3-11	机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.0480	删除
202	3-12	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.212	1.242
	3-12	材料 8001000510 砌筑砂浆 DM10-HR 消耗量	0.279	0.2360
	3-13	机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.0378	0.0450
206	3-21	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.210	0.083
	3-23	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.174	0.078
	3-24	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.005	0.003
	3-26	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.120	0.069
207	3-27~3-32	机械 9905000202 混凝土搅拌机 400L	0.0050 0.0010 0.0050 0.0010 0.0010 0.0040 0.0005	整行删除

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
		机械 9907000107 机动翻斗车 1t	0.0050 0.0010 0.0050 0.0010 0.0010 0.0040 0.0005	整行删除
		材料替换	编码 02090003-2 名称 塑料布	编码 02091101 名称 塑料薄膜
	3-27	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.385	0.223
		材料替换	编码 8027000301 名称 透水混凝土 C20	编码 8027000400 名称 露骨料透水混凝土 C20
		材料 02091101 塑料薄膜 消耗量	0.4323	1.297
	3-28	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.065	0.003
		材料 8027000400 露骨料透水混凝土 C20 消耗量	0.0170	0.0105
	3-29	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.235	0.140
		材料 02091101 塑料薄膜 消耗量	0.2162	1.297
	3-30	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.050	0.003
		材料 8027000501 透水彩色混凝土 C20 消耗量	0.0160	0.0104
	3-31	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.380	0.235
		材料 0407000001 砾石聚合物 C25 消耗量	0.0250	0.0210
	3-32	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.076	0.003
		材料 0407000001 砾石聚合物 C25 消耗量	0.0063	0.0053
208	3-33 ~ 3-34	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-33	材料 04030002-2 砂子消耗量	30.0000	60.0000
	3-34	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.275	0.195
	3-34	材料 04030002-2 砂子消耗量	42.5000	65.0000
209	3-35 ~ 3-38	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-35	材料 04030002-2 砂子消耗量	39.5520	60.0000
	3-37	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.145	0.106
	3-37	材料 04030002-2 砂子消耗量	39.5520	删除
	3-37	材料 36050002 嵌草水泥砖消耗量	1.0200	1.0500
	3-38	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.130	0.100
	3-38	材料 04030002-2 砂子消耗量	39.5520	删除
210	3-39 ~ 3-43	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-39	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.874	0.631
	3-40	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.607	1.160
	3-41	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.357	0.258
	3-42	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.830	0.599
	3-43	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.526	1.102
	3-44 ~ 3-47	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
211	3-44	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.270	0.195
	3-45	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.315	0.228
	3-46	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.550	0.351
	3-47	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.581	0.380

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
212	3-48~3-51	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-48	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.333	0.241
	3-49	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.428	0.371
	3-50	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.450	0.325
	3-51	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.243	0.176
213	3-52~3-53	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-52	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.27	0.195
	3-53	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.27	0.195
214	3-54~3-57	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-54~3-55	材料替换	编码 8001000615 名称 普通干混砂浆 砌筑砂浆 DM10	编码 8001000109 名称 干混地面砂浆 DS M20
	3-56~3-57	材料替换	编码 8001000110 名称 干混抹灰砂浆 DP M10	编码 8001000109 名称 干混地面砂浆 DS M20
	3-54	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.423	0.306
		材料 8001000109 干混地面砂浆 DS M20 消耗量	0.0700	0.0330
		机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.0112	0.0053
	3-55	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.465	0.336
		材料 8001000109 干混地面砂浆 DS M20 消耗量	0.0700	0.0376
		机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.0112	0.0060
	3-56	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.630	0.455
		材料 8001000109 干混地面砂浆 DS M20 消耗量	0.0550	0.0390
		机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	-	0.0060
	3-57	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.828	0.598
		材料 8001000109 干混地面砂浆 DS M20 消耗量	0.0550	0.0390
		机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	-	0.0060
215	3-58~3-61	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
216	3-62~3-65	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-62	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.41	0.296
	3-63	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.708	0.512
217	3-66~3-68	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
218	3-69~3-71	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
219	3-72~3-74	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-73	材料替换	编码 36070002	编码 3607001603

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
			名称 花岗岩道牙	名称 乙3缘石 100mm × 200mm × 495mm
220	3-76 ~ 3-80	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
222	3-82	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.996	1.812
	3-83	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.983	1.802
223	3-84	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.188	0.772
	3-85	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.342	0.177
	3-86	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.035	0.690
	3-87	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.540	0.333
224	3-88	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.987	1.299
	3-89	人工 00010301 综合用工一类消耗量	2.001	1.308
	3-90	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.956	1.279
	3-91	人工 00010301 综合用工一类消耗量	2.052	1.341
225	3-92	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.694	0.464
	3-93	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.784	0.400
	3-94	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.571	0.650
	3-95	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.455	1.350
226	3-97	人工 00010501 综合用工二类消耗量	8.627	2.130
	3-99	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.277	0.202
	3-100	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.704	1.238
227	3-101	人工 00010501 综合用工二类消耗量	9.766	7.090
	3-102	人工 00010501 综合用工二类消耗量	12.888	9.360
229	3-107 ~ 3-110	材料替换	编码 8001000110 名称 干混抹灰砂浆 DP M10	编码 8001000109 名称 干混地面砂浆 DS M20
	3-107	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.821	0.596
	3-108	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.165	0.050
	3-109	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.159	0.842
	3-110	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.226	0.050
230 ~ 232	3-111 ~ 3-117	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	3-111 ~ 3-117	材料替换	编码 8001000110 名称 干混抹灰砂浆 DP M10	编码 8001000615 名称 干混砌筑砂浆 DM10
230	3-111	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.233	0.169
	3-112	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.331	0.241
231	3-113	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.553	0.402
	3-114	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.774	0.562
232	3-116	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.43	0.312
	3-117	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.58	0.421
233	3-118	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.62	1.177
	3-119	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.269	0.195
	3-120	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.233	0.169
	3-121	人工 00010501 综合用工二类消耗量	2.094	2.270
234	3-122	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.781	0.567
236	3-127	人工 00010501 综合用工二类消耗量	6.014	4.368
	3-128	人工 00010501 综合用工二类消耗量	6.874	4.992
237	3-130	人工 00010501 综合用工二类消耗量	4.884	3.547
	3-131	人工 00010501 综合用工二类消耗量	7.518	5.460

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	3-132	人工 00010501 综合用工二类消耗量	8.592	6.240
238	3-133	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.610	0.443
	3-134	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.523	0.380
239	3-135	人工 00010501 综合用工二类消耗量	4.16	3.250
	3-138	人工 00010501 综合用工二类消耗量	6.074	4.745
	3-139	人工 00010501 综合用工二类消耗量	7.271	5.250
	3-140	人工 00010501 综合用工二类消耗量	7.943	6.649
241	3-142	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.952	0.692
242	3-143	人工 00010301 综合用工一类消耗量	3.446	2.252
	3-144	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.716	0.468
	3-145	人工 00010301 综合用工一类消耗量	2.142	1.400
243	3-146	人工 00010301 综合用工一类消耗量	3.744	2.738
	3-147	人工 00010301 综合用工一类消耗量	12.592	9.208
	3-148	人工 00010301 综合用工一类消耗量	7.680	5.616
244	3-149	人工 00010301 综合用工一类消耗量	6.630	4.333
	3-150	人工 00010301 综合用工一类消耗量	5.889	3.849
	3-151	人工 00010301 综合用工一类消耗量	4.931	3.223
	3-152	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.248	0.162
259	4-11	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.488	1.024
	4-12	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.666	1.129
	4-13	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.776	1.176
	4-14	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.309	0.872
	4-14	材料 8001000612 砌筑砂浆 DM10-MR	0.4180	0.367
260	4-15	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.120	0.096
	4-16	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.166	0.105
265	4-26~4-31	人工类型替换	编码 00010301 名称 综合用工一类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	4-26	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.495	0.322
	4-27	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.545	0.354
	4-28	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.535	0.354
	4-29	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.599	0.389
	4-30	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.653	0.424
	4-31	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.719	0.467
268	4-38	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.726	0.472
	4-39	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.762	0.495
270	4-41	人工 00010301 综合用工一类消耗量	2.052	1.334
	4-42	人工 00010301 综合用工一类消耗量	2.394	1.556
	4-43	人工 00010301 综合用工一类消耗量	4.788	3.112
	4-44	人工 00010301 综合用工一类消耗量	3.069	1.995
	4-45	人工 00010301 综合用工一类消耗量	3.591	2.334
	4-46	人工 00010301 综合用工一类消耗量	7.182	4.668
281	4-78	人工 00010301 综合用工一类消耗量	6.850	4.110
	4-79	人工 00010301 综合用工一类消耗量	6.850	4.110
	4-80	人工 00010301 综合用工一类消耗量	3.810	2.286
	4-81	人工 00010301 综合用工一类消耗量	4.580	2.748
282	4-84	人工 00010301 综合用工一类消耗量	20.95	12.256

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
	4-85	人工 00010301 综合用工一类消耗量	21.26	12.437
283	4-86	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.215	0.790
	4-87	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.909	0.590
	4-88	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.909	0.590
284	4-89	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.185	0.149
	4-90	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.120	0.072
	4-91	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.166	0.099
285	4-92	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.590	0.354
	4-93	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.680	0.408
286	4-94	人工 00010301 综合用工一类消耗量	14.774	12.350
287	4-97	人工 00010301 综合用工一类消耗量	15.61	13.046
	4-98	人工 00010301 综合用工一类消耗量	22.988	19.210
	4-99	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.342	1.121
	4-100	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.263	1.055
	4-101	人工 00010301 综合用工一类消耗量	1.894	1.583
289	4-104	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.125	0.731
290	4-105~4-106	人工类型替换	编码 00010701 名称 综合用工三类	编码 00010501 名称 综合用工二类
	4-105	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.694	0.451
	4-106	人工 00010501 综合用工二类消耗量	1.170	0.761
291	4-107	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.200	0.130
	4-108	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.180	0.117
319	4-229	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.343	0.320
	4-231	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.525	0.439
	4-233	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.406	0.339
	4-234	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.636	0.409
320	4-235	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.594	0.497
321	4-238	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.119	0.081
322	4-239	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.42	0.390
	4-240	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.58	0.510
	4-241	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.546	0.456
	4-242	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.462	0.436
	4-243	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.455	0.390
	4-244	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.762	0.637
325	4-252	人工 00010302 综合用工一类消耗量	0.665	0.570
330	4-269	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.073	0.062
	4-270	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.116	0.099
	4-271	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.073	0.062
	4-272	人工 00010501 综合用工二类消耗量	0.116	0.099
337	5-1	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.272	0.136
	5-3	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.516	0.258
	5-4	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.316	0.227
	5-5	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.556	0.278
338	5-6	人工 00010301 综合用工一类消耗量	0.305	0.362

06 构筑物工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
20	1-54~1-56	材料		增加： 编码 3601002302 名称 铸铁井盖 轻型 700mm 单位 套 消耗量 1.0000
39~41	1-106、1-108、 1-110、1-112、 1-114	材料		增加： 编码 3629000102 名称 球墨铸铁井盖(含混凝土井圈) Φ800mm 单位 套 消耗量 1.0000
39~41	1-106、1-108、 1-110、1-112、 1-114	材料	04290042 预制平板	36010004 沟盖板
39	1-106	材料		增加： 编码 13010033 名称 环氧腻子 单位 kg 消耗量 0.0984
39	1-106	材料		增加： 编码 13030025 名称 环氧涂层 单位 kg 消耗量 4.7409
39	1-107	材料		增加： 编码 13010033 名称 环氧腻子 单位 kg 消耗量 0.0049
39	1-107	材料		增加： 编码 13030025 名称 环氧涂层 单位 kg 消耗量 0.2381
39	1-108	材料		增加： 编码 13010033 名称 环氧腻子 单位 kg 消耗量 0.1707
39	1-108	材料		增加： 编码 13030025 名称 环氧涂层 单位 kg 消耗量 8.2196
39	1-109	材料		增加： 编码 13010033 名称 环氧腻子 单位 kg 消耗量 0.0062

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
39	1-109	材料		增加： 编码 13030025 名称 环氧涂层 单位 kg 消耗量 0.2976
40	1-110、1-112	材料		增加： 编码 13010033 名称 环氧腻子 单位 kg 消耗量 0.2994
40	1-110、1-112	材料		增加： 编码 13030025 名称 环氧涂层 单位 kg 消耗量 14.4196
40、41	1-111、1-113、 1-115	材料		增加： 编码 13010033 名称 环氧腻子 单位 kg 消耗量 0.0095
40、41	1-111、1-113、 1-115	材料		增加： 编码 13030025 名称 环氧涂层 单位 kg 消耗量 0.4563
41	1-114	材料		增加： 编码 13010033 名称 环氧腻子 单位 kg 消耗量 0.3373
41	1-114	材料		增加： 编码 13030025 名称 环氧涂层 单位 kg 消耗量 16.2449
90	2-39、2-40	人工	00010301 综合用工一类	00010501 综合用工二类
90	2-39	人工 消耗量	1.619	0.690
90	2-40	人工 消耗量	0.020	0.010
93		第 10 行	六、……玻璃钢化粪池(BZHC-A 型、BZHC-B 型、YJBH 型) 不过车型覆土厚度 1.5m, 过车型覆土厚度 2.5m, 设计覆土厚度不同时, 超出部分执行《房屋建筑与装饰工程预算消耗量标准》相关子目。	六、……玻璃钢化粪池(BZHC-A 型、BZHC-B 型、YJBH 型) 不过车型覆土厚度 1.5m, 过车型覆土厚度 2.5m, 玻璃钢化粪池罐体四周及上部 1.5m 按填砂覆砂考虑, 砂含量设计不同时, 可进行调整。设计覆土厚度不同时, 超出部分执行《房屋建筑与装饰工程预算消耗量标准》相关子目。
211~214	4-1~4-18	材料	05030007 板方材	3509000501 板方材 模板背楞

07 城市轨道交通工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
第一册 土建工程				
册说明第1页		正文第9行	2.钢筋Φ10以外,按每8m长计算1个搭接;	2.钢筋Φ10以外,按每9m长计算1个搭接;
21	1-42	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.084	0.175
	1-44	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.084	0.177
	1-45	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.109	0.205
22	1-46	人工 00010701 综合用工三类 消耗量	0.099	0.210
33		工程量计算规则第12行	4.导墙混凝土、地下连续墙混凝土浇筑按设计图示墙中心线长乘以墙宽乘以槽深以体积计算。	4.导墙混凝土、地下连续墙混凝土浇筑按设计图示墙中心线长乘以墙厚乘以墙高(包括设计加灌高度)以体积计算。
59	2-85	机械 9905000007 混凝土湿喷机 5m³/h 消耗量	0.0062	0.0127
59	2-85	机械 9943000007 电动空气压缩机 10m³/min 消耗量	0.0062	0.0127
59	2-86	机械 9905000007 混凝土湿喷机 5m³/h 消耗量	0.0056	0.0115
59	2-86	机械 9943000007 电动空气压缩机 10m³/min 消耗量	0.0056	0.0115
59	2-87	机械 9905000007 混凝土湿喷机 5m³/h 消耗量	0.0002	0.0023
59	2-87	机械 9943000007 电动空气压缩机 10m³/min 消耗量	0.0002	0.0023
59	2-88	机械 9905000007 混凝土湿喷机 5m³/h 消耗量	0.0002	0.0022
59	2-88	机械 9943000007 电动空气压缩机 10m³/min 消耗量	0.0002	0.0022
72	2-131	材料	1701000444 钢管 D60×3.5 单位 kg	1701000006-1 焊接钢管 DN50 单位 kg
73	2-135	材料	1701000005-1 焊接钢管 DN40 单位 kg	1701000006-1 焊接钢管 DN50 单位 kg
79		说明第3行	三、换填项目适用于路基部分的地基处理,如基坑换填执行本章子目,其人工和机械消耗量乘以系数1.1。	三、换填地基不包括挖除原土,挖除原土应执行本册第一章相应子目;换填项目适用于路基部分的地基处理,如基坑换填执行本章子目,其人工和机械消耗量应乘以系数1.1。
86	3-14	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.032	0.0192
86	3-15	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.046	0.0211
99	4-12	材料	04050033-2 碎石 单位 kg	04050026 片石 单位 m³
99	4-12	材料 8021000803 预拌混凝土 C20 消耗量	0.8630	0.3670

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
99	4-12	材料 04050026 片石 消耗量	364.5000	1.1500
102	4-18、4-19	项目第 1 行	矩形梁板	矩形板梁
104	4-25	项目	矩形梁板	矩形板梁
111	4-48	机械 9907000005 载重汽车 8t 消耗量	1.7700	0.3732
111	4-49	机械 9907000005 载重汽车 8t 消耗量	0.0059	0.0016
116	4-66	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.950	0.317
116	4-69	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.959	0.320
149	5-1	材料 04050026 片石 消耗量	1.3400	1.1500
149	5-2	材料 04050026 片石 消耗量	1.3400	1.1500
149	5-3	材料 04050026 片石 消耗量	1.3400	1.1500
149	5-4	材料 04050026 片石 消耗量	1.3400	1.1500
150	5-6	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	0.145	1.450
172		说明第 1 行	十三、盾构过站按长度 260m 车站编制，盾构过工作井按长度 20m 编制，盾构过工作井按长度 20m 编制，盾构平移按长度 50m 编制，长度不同时可按比例调整。	十三、盾构过站按长度 260m 编制，盾构过工作井按长度 20m 编制，盾构平移按长度 50m 编制，设计长度不同时可按比例调整；盾构过站、盾构过工作井、盾构平移和盾构调头等子目中轻轨、型钢和钢板等材料消耗量未考虑摊销，其摊销次数应根据实际工程情况确定。
191	7-63	材料 8009000104 预拌盾构注浆料 有砂 消耗量	1.0700	1.3390
212	8-10	材料	8001000001 水泥砂浆 1: 1	8005000006 干混抹灰砂浆 DP M20
215	8-19	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.078	0.067
215	8-20	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.084	0.054
227	9-3	人工 00010301 综合用工一类 消耗量	0.493	0.217
第三册 通信工程				
2	册说明	第 2 行		增加：十、《城市轨道交通工程预算消耗量标准》通信工程册未包括的项目执行《通用安装工程预算消耗量标准》相应子目，其中地下及高架工程的人工、机械消耗量应乘以系数 1.07。

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
141	11-1	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	17.954	4.940
141	11-2	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	18.955	4.940
141	11-3	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	20.157	4.940
142	11-4	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	20.357	5.187
142	11-5	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	21.832	5.187
142	11-6	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	23.307	5.187
144	11-10	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	6.241	4.004
144	11-11	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	8.009	4.805
144	11-12	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	10.012	5.766
147	11-20	项目第 3 行	100m	m
		人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	4.227	0.219
		材料 03130101 电焊条(综 合) 消耗量	7.5000	0.0185
		材料 01130003 扁钢 60 以 内 消耗量	1.0600	2.9400
		机械 9925000202 交流电 焊机 32kV·A 消耗量	3.0000	0.0076
		机械 8706030019 接地电 阻测试仪 GCT 消耗量	0.0500	0.0050
147	11-21	项目第 3 行	100m	m
		人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	2.336	0.023
		材料 2706001201 接地铜 缆 95mm ² 消耗量	102.0000	1.0200
		机械 8706030019 接地电 阻测试仪 GCT 消耗量	0.0500	0.0050
第四册 信号工程				
1	册说明	第 16 行		增加：十、《城市轨道交通工程预 算消耗量标准》信号工程册未包括 的项目执行《通用安装工程预算消 耗量标准》相应子目，其中地下及 高架工程的人工、机械消耗量应乘 以系数 1.07。
第五册 供电工程				
2	册说明	第 3 行		增加：十、《城市轨道交通工程预 算消耗量标准》供电工程册未包括

页码	子目编号	位置	调整前	调整后
				的项目执行《通用安装工程预算消耗量标准》相应子目，其中地下及高架工程的人工、机械消耗量应乘以系数 1.07。
11	1-18	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	21.358	3.642
11	1-19	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	23.360	3.642
11	1-20	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	24.028	3.642
11	1-21	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	25.363	3.642
第六册 智能工程				
1	册说明	第 14 行		增加：八、《城市轨道交通工程预算消耗量标准》智能工程册未包括的项目执行《通用安装工程预算消耗量标准》相应子目，其中地下及高架工程的人工、机械消耗量应乘以系数 1.07。
160	6-7	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	6.171	4.004
160	6-8	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	7.920	4.805
160	6-9	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	9.900	5.766
160	6-10	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	16.500	6.343
161	6-11	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	19.800	6.977
161	6-12	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	26.400	7.675
161	6-13	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	33.000	8.442
162	6-14	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	17.754	4.940
162	6-15	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	18.744	4.940
162	6-16	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	19.932	4.940
163	6-17	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	20.130	5.187
163	6-18	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	21.589	5.187
163	6-19	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	23.047	5.187