

# LD

中华人民共和国劳动和劳动安全行业标准

LD/T 74.4 - 2008

---

建设工程劳动定额

安装工程—通风空调工程

# 说 明

本标准 of 《建设工程劳动定额》“安装工程”系列标准中的“安装工程-通风空调工程”。

本标准的附录 A、B、C 是标准性附录。

本标准的附录 D 是资料性附录。

本标准的定额编号用 6 位码标识。

第一位码用英文大写字母标识，代表专业：A—建筑工程，B—装饰工程，C—安装工程，D—市政工程，E—园林绿化工程。

第二位码用英文大写字母标识，代表分册的顺序，如安装工程中的第四分册“通风空调工程”为 D，以此类推。

第三至六位码用阿拉伯数字标识，是顺序码。

例如：定额项目“分体式室内机”CD0984 定额编号，其第一位大写英文字母代表安装工程，第二位大写英文字母代表安装工程专业第四分册通风空调工程，“0984”是其顺序码。

本标准由广东省建设工程造价管理总站负责起草。

本标准主要起草人：吴松、陈柏生、卢立明、徐建华、曹晋玲。

## 建设工程劳动定额

### 安装工程-通风空调工程

#### 1 范围

本标准适用于一般工业与民用建筑新建、扩建和改建中的通风空调工程,包括碳钢板、镀锌钢板、塑料板、不锈钢板、玻璃钢、复合板制的通风管道及零部件制作、安装工程,通风机械、空气调节、除尘等设备安装。

本标准是施工企业编制施工作业计划、签发施工任务书、考核工效、实行按劳分配和经济核算的依据;是规范建筑劳务合同的签订和履行,指导施工企业劳务结算与支付管理费用的依据;是各地区、各部门编制预算定额、清单计价定额人工消耗量标准的依据;是各地建设行政主管部门发布实物工程量人工单价的基础。

#### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 14002 劳动定额术语

GB/T 14163 工时消耗分类、代号和标准时间构成

GB 50243 - 2002 通风与空调工程施工质量验收规范

GB 50275 - 98 压缩机、风机、泵安装工程施工及验收规范

GB 50274 - 98 制冷设备、空气分离设备安装工程施工及验收规范

GB 50134 - 2004 人民防空工程施工及验收规范

GB 50500 - 2008 建设工程工程量清单计价规范

#### 3 使用规定

##### 3.1 劳动消耗量的单位和定额时间构成

3.1.1 本册定额的劳动消耗量均以“时间定额”表示,以“工日”为单位,每一工日按8小时计算。

3.1.2 定额时间是由完成生产工作的工作时间、作业宽放时间、个人生理需要与休息宽放时间以及必须分摊的准备与结束时间等部分组成。

##### 3.2 劳动技术等级

本标准根据建设工程的特点和定额工作物的技术要求,结合现行建筑安装工人高、中、初级技术等级标准划分和实际情况综合考虑,实际工作中,技术工人的配备应符合岗位设置的要求。

##### 3.3 工程量计算规则

###### 3.3.1 管道制作安装

3.3.1.1 通风直管、管件制作,按施工图示尺寸计量,圆形直管、管件以管径与管厚分项,矩形直管、管件按长边长与壁厚分项,直管以“m”为单位计算,管件以“个”为单位计算。

3.3.1.2 圆形、矩形风管、管件安装和现场制作安装,按施工图规格不同以展开面积计量,不扣除检查孔、

测定孔、送吸风口等所占面积。

圆形风管

$$F = \pi \times D \times L$$

式中  $F$ ——圆形风管展开面积 (以  $m^2$  为单位);

$D$ ——圆形风管直径 (以  $m$  为单位);

$L$ ——管道中心线长度 (以  $m$  为单位)。

矩形风管展开面积按图示周长乘以管道中心线长度。

**3.3.1.3** 风管长度计算以施工图示中心线长度为准 (主管与支管以其中心线交点划分), 包括弯头、三通、变径管、天圆地方等管件所占的长度, 但不得包括部件所占长度。按图示直径或周长展开的面积, 不得计算咬口、重叠部分面积计算。

**3.3.1.4** 风管导流叶片制作安装工程量, 按图示叶片面积计算。

**3.3.1.5** 通风设计采用渐缩管系统者, 圆形风管按平均直径计算, 矩形风管按平均周长计算。

**3.3.1.6** 塑料风管、复合型材料风管制作安装, 定额所列规格其直径为内径, 周长为内周长。

**3.3.1.7** 风管清扫口、测定孔、检查孔, 按“国标通风部件标准”图示尺寸制作、安装, 以“个”为单位计算。

**3.3.1.8** 静压箱制作安装, 以单位面积大小区分规格, 按施工图示数量为准, 以“个”为单位计算。

**3.3.1.9** 软通风短管制作安装, 按图示数量为准, 以“个”为单位计算。

**3.3.1.10** 通风管各类型支架、吊卡, 以不同结构单个重量分项, 按施工图示数量为准, 以“个”为单位计算。

### 3.3.2 通风部件制作安装

**3.3.2.1** 通风部件 (包括各类风阀、罩、风帽、空气分布器等) 按施工图示数量, 以“国标通风部件标准”图示尺寸制作, 以“个”为单位计算。

**3.3.2.2** 成品通风部件的安装, 按施工图示数量, 以型号、规格分项, 以“个”为单位计算。

**3.3.2.3** 消声器制作, 按施工图示数量, 以“国标通风部件标准”图示尺寸加工, 按定额规定的单位 (包括: 组、节、 $m$ 、个) 计算。

**3.3.2.4** 成品消声器安装, 按施工图示数量, 以不同型号规格分项, 以“台”为单位计算。

**3.3.2.5** 风管末端平封板按外周面积计算; 凸形封头按展开面积计算。

### 3.3.3 设备安装

**3.3.3.1** 整体空调机组、空调器安装, 按不同重量和安装方式, 以“台”为单位计算; 分段组装式空调器及部件制作安装, 按重量以“ $kg$ ”为单位计算。

**3.3.3.2** 风机盘管安装, 按安装方式不同分项, 以“台”为单位计算。

**3.3.3.3** 空气加热器、除尘设备, 按安装重量不同分项, 以“台”为单位计算。

**3.3.3.4** 通风机安装, 按机械产品目录中常用离心式通风机、轴流式通风机、屋顶通风机等, 按其风量与风压综合取定的机号分项, 以“台”为单位计算。

### 3.4 水平运输

**3.4.1** 本标准水平运距按以下规定计算: 一般以取料中心点为起点, 以建筑物外围地面使用地点、建筑物入口处或材料堆放中心为终点; 有垂直运输者, 以斜道口或机械起吊处为终点, 室外工程地面水平运距的计算以取料中心点为起点, 施工处中心点为终点。

**3.4.2** 制作工程包括操作地点距离  $\leq 50m$  的领料及制成品后距离  $\leq 50m$  到安装地点; 安装工程包括部件、设备运距  $\leq 50m$  水平运输。实际施工超过以上规定时, 其超过部分按本册附录 B “风管、部件及设备水平运输超运距增加工日表” 执行。

### 3.5 作业高度

**3.5.1** 工作物操作高度均以高度  $\leq 3.3m$  考虑, 如超过楼、地面  $3.3m$  时, 其时间定额乘以“表 1” 规定的

系数。“作业高度系数”详见表1。

表1

操作高度(≤m)	6	8	12	16	20
系数	1.05	1.1	1.15	1.20	1.30

### 3.6 使用系数

3.6.1 本标准中同时使用两个或两个以上系数时,按连乘方法计算。

3.6.2 在洞内、地下室内、库内或暗室内施工,其时间定额乘以系数1.15。

3.6.3 不锈钢风管及部件执行碳钢管风管及部件的水平超运距和二至六层人工运输增加工日表;塑料风管、部件水平超运距和二至六层人工运输增加工日,按碳钢板风管、部件增加工日乘以系数1.4。

3.6.4 定额凡以“个”、“台”为计量单位者,除另有规定外,工程量一次制作同规格配件以10个以内为准,其超过部分的时间定额乘以系数0.9。

3.6.5 净化工程风管制作、安装,对清洁和密闭的要求高,按碳钢管风管和相应项目的时间定额乘以系数1.2,包括一般内壁清洁和塑料布密封工作,但不包括风管脱脂、清洗工时在内。通风系统缝隙处需涂密封胶,按延长米计算,每米增加0.01工日。净化工程通风部件,按列入的相关定额执行。

3.6.6 通风空调管道、部件及设备系统调整试验,综合用工数量按系统工程总用工数量的5%计算。

### 3.7 其他

3.7.1 建筑高度均以楼层数≤6层考虑,楼层数>6层时,其时间定额乘以“表2”规定的系数。“高层建筑增加用工系数”详见表2。

表2

层数	7~10	11~15	16~20	21~25	26~30	31~35	36~40	41~45	46~50
系数	1.02	1.05	1.09	1.14	1.19	1.24	1.29	1.34	1.40

注1:无配套运载设施配合的调增系数1.1。

注2:有楼层分界线者,建筑物高度按楼层划分,如层高超过3.3m,其本层超过部分按上一层计算;无楼层分界线者,建筑物高度按3.3m折算为一层计算,顶层不足3.3m者,亦按一层计算。

3.7.2 本标准均不包括各种零件的车、铣、刨、锻、铸工时,但包括组装的工时。

3.7.3 本标准板材规格均考虑选用符合现行国家标准的合格材料,板材规格不同时,制作时间定额一般不准调整。如使用卷板,需要平、直,另行计算。

3.7.4 本标准的管径,均以大口外径计算;各类风口以喉部外径计算。

3.7.5 矩形风管、管件制作安装项目,按长边长/周长两个项目特征共同表述的项目,在选用规格发生矛盾时,按长边长为准。

3.7.6 制作塑料风管及部件、需使用胎具时,其胎具制作工时另计。

3.7.7 各种弯管的曲率半径以1~1.5D为准。超过者,其时间定额乘以“表3”规定的系数。弯管曲率系数详见表3。

表 3

曲率半径	1.6 ~ 2D	2.1 ~ 2.5D	2.6 ~ 3D
系数	1.2	1.40	1.50
注：“D”为弯管直径。			

3.7.8 通风管道、部件及设备在楼层“2层≤层数≤6层”需要人力搬运、吊运者，按本册附录C“风管、部件及设备二至六层人力运输增加工日表”执行。

#### 4 工作内容

除各项目规定的作业内容外，还包括下列内容：水平运距和垂直运输范围内的领料及制成品搬运工作，安装部件，设备的运输工作，移动安装机具，修正墙洞，搭拆高凳、梯子、跳板，设置安装防护围栏等。

#### 5 时间定额表

##### 5.1 通风管道及配件

##### 5.1.1 圆形直管机械制作

##### 5.1.1.1 工作内容：

放样、号料、剪切、轧口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接、组对成直管。

##### 5.1.1.2 圆形直管机械制作时间定额 详见表 4

表 4

单位为 m

定额编号	CD0001	CD0002	CD0003	CD0004	CD0005	CD0006	CD0007	CD0008	CD0009
项 目	咬口钢板厚度 (≤mm)								
	0.75						1		
	管径 (≤mm)								
	200	250	320	450	630	1000	1060	1120	1250
综合	0.104	0.110	0.115	0.121	0.126	0.148	0.168	0.188	0.248

表 4 (续)

单位为 m

定额编号	CD0010	CD0011	CD0012	CD0013
项 目	咬口钢板厚度 (≤mm)			
	1.2			
	管径 (≤mm)			
	1400	1600	1800	2000
综合	0.299	0.448	0.510	0.571

表 4 (续)

单位为 m									序号
定额编号	CD0014	CD0015	CD0016	CD0017	CD0018	CD0019	CD0020	CD0021	
项 目	焊接钢板厚度 ( $\leq$ mm)								
	2				3				
	管径 ( $\leq$ mm)								
	630	800	1000	1250	2000	2400	3600	4000	
综合	0.417	0.491	0.652	0.873	1.306	1.568	2.119	2.333	一
开料、组对	0.153	0.180	0.229	0.322	0.566	0.681	0.918	1.010	二
焊 接	0.264	0.311	0.423	0.551	0.740	0.887	1.201	1.323	三
注 1: 钢板厚度 $\leq$ 1.2mm, 以使用 3 台机械操作咬口为准。如使用其中 1 台者, 其时间定额乘以系数 1.2, 使用其中 2 台者乘以 1.1, 如有使用包括共板式法兰机在内的 4 台机械操作制作共板式法兰风管, 则其时间定额乘以系数 0.9。 注 2: 钢板厚度 $\leq$ 3mm, 以使用 2 台机械操作焊接口为准。如使用 1 台者, 其时间定额乘以系数 1.3。 注 3: 过墙风管套管制作按钢板厚度 2mm 内相应规格, 其时间定额乘以系数 2.3。									

## 5.1.2 矩形直管机械制作

## 5.1.2.1 工作内容:

放样、号料、剪切、折方、咬口翻边、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接组对成直管。

## 5.1.2.2 矩形直管机械制作时间定额 详见表 5

表 5

单位为 m							
定额编号	CD0022	CD0023	CD0024	CD0025	CD0026	CD0027	CD0028
项 目	咬口钢板厚度 ( $\leq$ mm)						
	0.75			1			
	长边长/周长 ( $\leq$ mm)						
	250/800	450/1280	630/2000	1000/3000	1060/3200	1120/3500	1250/3800
综合	0.162	0.179	0.195	0.238	0.281	0.327	0.372

表 5 (续)

单位为 m				
定额编号	CD0029	CD0030	CD0031	CD0032
项 目	咬口钢板厚度 ( $\leq$ mm)			
	1.2			
	长边长/周长 ( $\leq$ mm)			
	1400/4200	1600/4800	1800/5400	2000/6000
综合	0.447	0.496	0.593	0.642

表 5 (续)

单位为 m

定额编号	CD0033	CD0034	CD0035	CD0036	CD0037	CD0038	CD0039	序号
项 目	焊接钢板厚度 ( $\leq$ mm)							
	2			3				
	长边长/周长 ( $\leq$ mm)							
	630/2000	800/2400	1000/3000	1250/3800	2000/6000	2400/7200	3600/10000	
综合	0.585	0.713	0.840	1.035	1.507	2.138	2.778	一
开料、组对	0.216	0.268	0.320	0.423	0.737	0.980	1.272	二
焊接	0.369	0.445	0.520	0.648	0.773	1.158	1.507	三
注 1: 钢板厚度 $\leq$ 1.2mm 按扣式直管机械制作, 按咬口相应时间定额乘以系数 1.08。 注 2: 钢板厚度 $\leq$ 1.2mm, 以使用 3 台机械操作咬口为准。如使用其中 1 台者, 其时间定额乘以系数 1.2, 使用其中 2 台者, 乘以系数 1.1, 如有使用包括共板式法兰机在内的 4 台机械操作制作共板式法兰风管, 则其时间定额乘以系数 0.9。 注 3: 钢板厚度 $\leq$ 3mm, 以使用 2 台机械操作焊接接口为准。如使用 1 台者, 其时间定额乘以系数 1.3。 注 4: 过墙风管套管制作按钢板厚度 2mm 内相应规格, 其时间定额乘以系数 2.3。								

## 5.1.3 圆形弯头制作

## 5.1.3.1 工作内容:

放样、号料、剪切、卷圆、对口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

## 5.1.3.2 圆形弯头制作时间定额 详见表 6

表 6

单位为个

定额编号	CD0040	CD0041	CD0042	CD0043	CD0044
项 目	钢板厚度 $\leq$ 0.75mm				
	管径 ( $\leq$ mm)				
	200	320	450	630	1000
综合	0.450	0.610	0.940	1.340	1.950

表 6 (续)

单位为个

定额编号	CD0045	CD0046	CD0047	CD0048	CD0049	CD0050	CD0051
项 目	钢板厚度 $\leq$ 1.0mm			钢板厚度 $\leq$ 1.2mm			
	管径 ( $\leq$ mm)						
	1060	1120	1250	1400	1600	1800	2000
综合	2.440	2.930	4.040	4.850	5.630	6.330	7.030



表 6 (续)

单位为个

定额编号	CD0052	CD0053	CD0054	CD0055	CD0056	CD0057	CD0058	CD0059	序号
项 目	钢板厚度 $\leq 2.0\text{mm}$				钢板厚度 $\leq 3.0\text{mm}$				
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )								
	320	630	800	1000	1250	1400	1600	2000	
综合	1.019	2.023	3.239	4.845	6.350	7.208	9.095	11.390	一
开料、组对	0.662	1.343	2.202	3.315	4.378	5.245	6.409	8.016	二
焊接	0.357	0.680	1.037	1.530	1.964	1.964	2.686	3.349	三
注 1: 制作异径弯头时, 其时间定额乘以系数 1.8。 注 2: 弯头以 $90^\circ$ 为准。如角度 $\leq 60^\circ$ 时, 其时间定额乘以系数 0.8; 角度 $\leq 30^\circ$ , 乘以系数 0.6。									

## 5.1.4 圆形来回弯制作

## 5.1.4.1 工作内容:

放样、号料、剪切、卷圆、对口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

## 5.1.4.2 圆形来回弯制作时间定额 详见表 7

表 7

单位为个

定额编号	CD0060	CD0061	CD0062	CD0063	CD0064
项 目	钢板厚度 $\leq 0.75\text{mm}$				
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )				
	200	320 *	450	630	1000
综合	0.530	0.810	1.100	1.900	3.060

表 7 (续)

单位为个

定额编号	CD0065	CD0066	CD0067	CD0068	CD0069	CD0070	CD0071
项 目	钢板厚度 $\leq 1.0\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$			
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )						
	1060	1120	1250	1400	1600	1800	2000
综合	3.85	4.63	5.16	7.73	8.95	10.080	11.20

表 7 (续)

单位为个

定额编号	CD0072	CD0073	CD0074	CD0075	CD0076	CD0077	CD0078	CD0079	序号
项 目	钢板厚度 $\leq 2.0\text{mm}$					钢板厚度 $\leq 3.0\text{mm}$			
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )								
	320	630	800	1000	1250	1400	1600	2000	
综合	1.690	3.910	6.060	9.600	11.47	14.840	17.630	22.060	一
开料、组对	1.240	2.880	4.560	7.000	8.750	12.000	14.300	17.900	二
焊接	0.450	1.030	1.500	2.600	2.720	2.840	3.330	4.160	三

## 5.1.5 圆形三通制作

## 5.1.5.1 工作内容:

放样、号料、剪切、卷圆、对口、咬口、上法兰、焊接成型等。

## 5.1.5.2 圆形三通制作时间定额 详见表 8

表 8

单位为个

定额编号	CD0080	CD0081	CD0082	CD0083	CD0084
项 目	钢板厚度 $\leq 0.75\text{mm}$				
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )				
	200	320	450	630	1000
综合	0.465	0.565	0.835	1.500	1.990

表 8 (续)

单位为个

定额编号	CD0085	CD0086	CD0087	CD0088	CD0089	CD0090	CD0091
项 目	钢板厚度 $\leq 1.0\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$			
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )						
	1060	1120	1250	1400	1600	1800	2000
综合	2.160	2.330	3.222	3.868	4.429	4.990	5.542

表 8 (续)

单位为个

定额编号	CD0092	CD0093	CD0094	CD0095	CD0096	CD0097	CD0098	CD0099	序号
项 目	钢板厚度 ≤ 2.0mm					钢板厚度 ≤ 3.0mm			
	管径 ( ≤ mm )								
	320	630	800	1000	1250	1400	1600	2000	
综合	0.808	1.928	2.544	3.632	4.912	6.232	6.928	8.616	一
开料、组对	0.632	1.560	2.032	2.952	4.008	5.328	5.888	7.368	二
焊接	0.176	0.368	0.512	0.680	0.904	0.904	1.040	1.248	三
注 1: 如制作四通时, 其时间定额乘以系数 1.2。 注 2: 如制作丁字三通时, 其时间定额乘以系数 0.5。									

5.1.6 圆形大小头制作

5.1.6.1 工作内容:

放样、号料、剪切、卷圆、对口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

5.1.6.2 圆形大小头制作时间定额 详见表 9

表 9

单位为个

定额编号	CD0100	CD0101	CD0102	CD0103	CD0104
项 目	钢板厚度 ≤ 0.75mm				
	管径 ( ≤ mm )				
	200	320	450	630	1000
综合	0.160	0.240	0.310	0.452	0.711

表 9 (续)

单位为个

定额编号	CD0105	CD0106	CD0107	CD0108	CD0109	CD0110	CD0111
项 目	钢板厚度 ≤ 1.0mm			钢板厚度 ≤ 1.2mm			
	管径 ( ≤ mm )						
	1060	1120	1250	1400	1600	1800	2000
综合	0.840	0.969	1.310	1.413	1.818	2.259	2.691

表 9 (续)

单位为个

定额编号	CD0112	CD0113	CD0114	CD0115	CD0116	CD0117	CD0118	CD0119	CD0120	序号
项 目	钢板厚度 $\leq 2.0\text{mm}$						钢板厚度 $\leq 3.0\text{mm}$			
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )									
	200	320	630	800	1000	1250	1400	1600	2000	
综合	0.320	0.415	0.552	0.670	1.485	2.074	2.484	3.190	4.855	一
开料、组对	0.190	0.260	0.372	0.450	1.050	1.460	1.870	2.410	3.870	二
焊接	0.130	0.155	0.180	0.220	0.435	0.614	0.614	0.780	0.985	三

注 1: 大小头长度以大头口径的 1.5 倍为准。如超过者, 按圆形渐缩管定额执行。  
注 2: 以上下不咬短圈为准。如一头咬短圈者, 其时间定额乘以系数 1.2; 两头都咬短圈者, 其时间定额乘以系数 1.4。  
注 3: 如制作偏心大小头者, 其时间定额乘以系数 1.2。

## 5.1.7 天圆地方制作

## 5.1.7.1 工作内容:

放样、号料、剪切、折方、煨圆、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

## 5.1.7.2 天圆地方制作时间定额 详见表 10

表 10

单位为个

定额编号	CD0121	CD0122	CD0123	CD0124	CD0125
项 目	钢板厚度 $\leq 0.75\text{mm}$				
	周长 ( $\leq \text{mm}$ )				
	820	1280	2000	2400	3000
综合	0.450	0.560	0.670	0.770	0.860

表 10 (续)

单位为个

定额编号	CD0126	CD0127	CD0128	CD0129	CD0130	CD0131
项 目	钢板厚度 $\leq 1.0\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$		
	周长 ( $\leq \text{mm}$ )					
	3200	3800	4200	4800	5400	6000
综合	1.010	1.280	1.540	1.850	2.160	2.460

表 10 (续)

单位为个

定额编号	CD0132	CD0133	CD0134	CD0135	CD0136	CD0137	CD0138	序号
项 目	钢板厚度 $\leq 2.0\text{mm}$				钢板厚度 $\leq 3.0\text{mm}$			
	周长 ( $\leq \text{mm}$ )							
	2000	2400	3000	3800	4500	6000	8000	
综合	0.816	1.046	1.560	2.460	3.050	4.070	5.350	一
开料、组对	0.587	0.774	1.210	1.970	2.560	3.420	4.530	二
焊接	0.230	0.272	0.350	0.490	0.490	0.650	0.820	三
注 1: 圆口以不咬短圈者为准。如咬短圈者, 其时间定额乘以系数 1.2。 注 2: 如制作偏心天圆地方, 其时间定额乘以系数 1.2。								

## 5.1.8 矩形弯头制作

## 5.1.8.1 工作内容:

放样、号料、剪切、对口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

## 5.1.8.2 矩形弯头制作时间定额 详见表 11

表 11

单位为个

定额编号	CD0139	CD0140	CD0141	CD0142	CD0143	CD0144	CD0145	CD0146
项 目	钢板厚度 $\leq 0.75\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.0\text{mm}$		钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$		
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )							
	250/800	450/1280	630/2000	1060/3200	1120/3500	1250/3800	1600/4800	2000/6000
综合	0.340	0.440	0.500	0.909	1.422	1.710	2.475	3.231

表 11 (续)

单位为个

定额编号	CD0147	CD0148	CD0149	CD0150	CD0151	CD0152
项 目	钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$					
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )					
	2400/7200	2800/8400	3200/9600	3600/10400	4000/12000	4000/12000 以上
综合	3.967	4.987	5.984	7.283	8.739	13.048

表 11 (续)

单位:个

定额编号	CD0153	CD0154	CD0155	CD0156	CD0157	CD0158	CD0159	CD0160	CD0161	序号
项 目	钢板厚度 $\leq 2.0\text{mm}$					钢板厚度 $\leq 3.0\text{mm}$				
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )									
	250/800	450/1280	630/2600	1060/3200	1250/3800	1600/4800	2000/6000	2400/7200	3600/10000	
综合	0.610	0.780	0.890	1.663	2.751	3.281	6.220	8.320	11.550	一
开料、组对	0.420	0.523	0.560	1.110	1.900	2.430	4.920	6.560	9.110	二
焊接	0.190	0.257	0.330	0.553	0.851	0.851	1.300	1.760	2.440	三
注 1: 制作异径弯管时, 其时间定额乘以系数 1.2。 注 2: 以 $90^\circ$ 为准, 如制作角度 $\leq 60^\circ$ 时, 其时间定额乘以系数 0.8。 注 3: 以联合角咬口(夹口)为准, 如用角形咬口者, 其时间定额乘以系数 1.2。										

## 5.1.9 矩形来回弯制作

## 5.1.9.1 工作内容:

放样、号料、剪切、对口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

## 5.1.9.2 矩形来回弯制作时间定额 详见表 12

表 12

单位:个

定额编号	CD0162	CD0163	CD0164	CD0165	CD0166	CD0167	CD0168	CD0169
项 目	钢板厚度 $\leq 0.75\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.0\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$	
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )							
	250/800	450/1280	630/2000	1060/3200	1120/3500	1250/3800	1600/4800	2000/6000
综合	0.480	0.599	0.680	1.340	1.760	2.180	2.610	4.393

表 12 (续)

单位:个

定额编号	CD0170	CD0171	CD0172	CD0173	CD0174	CD0175
项 目	钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$					
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )					
	2400/7200	2800/8400	3200/9600	3600/10400	4000/12000	4000/12000 以上
综合	4.854	6.310	8.203	10.665	12.798	17.123

表 12 (续)

单位为个

定额编号	CD0176	CD0177	CD0178	CD0179	CD0180	CD0181	CD0182	CD0183	序号
项 目	钢板厚度 $\leq 2.0\text{mm}$				钢板厚度 $\leq 3.0\text{mm}$				
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )								
	450/1280	630/2000	1060/3200	1250/3800	1600/4800	2000/6000	2400/7200	3600/10000	
综合	1.060	1.180	2.230	3.840	6.840	8.980	10.780	14.900	一
开料、组对	0.747	0.810	1.590	2.740	5.540	7.490	8.990	12.490	二
焊接	0.310	0.370	0.644	1.100	1.300	1.490	1.790	2.490	三
注：以联合角咬口（夹口）为准，如用角形咬口者，其时间定额乘以系数 1.2。									

## 5.1.10 矩形三通制作

## 5.1.10.1 工作内容：

放样、号料、剪切、对口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

## 5.1.10.2 矩形三通制作时间定额 详见表 13

表 13

单位为个

定额编号	CD0184	CD0185	CD0186	CD0187	CD0188	CD0189	CD0190	CD0191
项 目	钢板厚度 $\leq 0.75\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.0\text{mm}$			钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$	
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )							
	250/800	450/1280	630/2000	1060/3200	1120/3500	1250/3800	1600/4800	2000/6000
综合	0.410	0.580	0.790	1.420	1.990	2.560	3.370	4.760

表 13 (续)

单位为个

定额编号	CD0192	CD0193	CD0194	CD0195	CD0196	CD0197
项 目	钢板厚度 $\leq 1.2\text{mm}$					
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )					
	2400/7200	2800/8400	3200/9600	3600/10400	4000/12000	4000/12000 以上
综合	5.230	6.862	9.226	11.378	13.820	17.688

表 13 (续)

单位为个

定额编号	CD0198	CD0199	CD0200	CD0201	CD0202	CD0203	CD0204	CD0205	序号	
项 目	钢板厚度 ≤ 2.0mm				钢板厚度 ≤ 3.0mm					
	长边长/周长 ( ≤ mm )									
	450/1280	630/2000	1060/3200	1250/3800	1600/4800	2000/6000	2400/7200	3600/10000		
综合	0.918	1.213	2.290	4.140	5.832	7.011	8.415	11.682	一	
开料、组对	0.650	0.883	1.770	3.220	4.887	5.949	7.137	9.909	二	
焊接	0.268	0.330	0.520	0.920	0.945	1.062	1.278	1.773	三	
注 1: 制作四通时, 其时间定额乘以系数 1.2。 注 2: 制作带弯头三通时, 其时间定额乘以系数 1.1。 注 3: 支管立面变径者, 其时间定额乘以系数 1.2。 注 4: 以联合角咬口 ( 夹口 ) 为准, 如用角形咬口者, 其时间定额乘以系数 1.2。										

5.1.11 矩形大小头制作

5.1.11.1 工作内容:

放样、号料、剪切、对口、咬口、上法兰、铆铆钉、点焊、焊接成型等。

5.1.11.2 矩形大小头制作时间定额 详见表 14

表 14

单位为个

定额编号	CD0206	CD0207	CD0208	CD0209	CD0210	CD0211	CD0212	CD0213
项 目	钢板厚度 ≤ 0.75mm			钢板厚度 ≤ 1.0mm			钢板厚度 ≤ 1.2mm	
	长边长/周长 ( ≤ mm )							
	250/800	450/1280	630/2000	1060/3200	1120/3500	1250/3800	1600/4800	2000/6000
综合	0.240	0.323	0.410	0.712	1.070	1.150	1.640	3.270

表 14 (续)

单位为个

定额编号	CD0214	CD0215	CD0216	CD0217	CD0218	CD0219
项 目	钢板厚度 ≤ 1.2mm					
	长边长/周长 ( ≤ mm )					
	2400/7200	2800/8400	3200/9600	3600/10400	4000/12000	4000/12000 以上
综合	3.99	4.65	5.13	5.75	6.63	7.24



表 14 (续)

单位为个

定额编号	CD0220	CD0221	CD0222	CD0223	CD0224	CD0225	CD0226	CD0227	序号
项 目	钢板厚度 $\leq 2.0\text{mm}$				钢板厚度 $\leq 3.0\text{mm}$				
	长边长/周长 ( $\leq \text{mm}$ )								
	450/1280	630/2000	1060/3200	1250/3800	1600/4800	2000/6000	2400/7200	3600/10000	
综合	0.582	0.718	1.261	2.370	2.820	7.310	8.770	12.180	一
开料、组对	0.382	0.463	0.843	1.680	2.000	6.210	7.450	10.350	二
焊接	0.200	0.255	0.418	0.690	0.820	1.100	1.320	1.830	三
注 1: 偏心大小头制作, 其时间定额乘以系数 1.1。 注 2: 大小头长度以大口大边长度的 1.5 倍为准; 如超过者, 按拔稍管定额执行。									

## 5.1.12 圆形法兰制作

## 5.1.12.1 工作内容:

放样、号料、剪切、平直、扳弯、找圆、对口、点焊、号眼、钻眼、口缝焊接、清理铲平等。

## 5.1.12.2 圆形法兰制作时间定额 详见表 15

表 15

单位为个

定额编号	CD0228	CD0229	CD0230	CD0231	CD0232	CD0233	序号
项 目	扁 钢						
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )						
	200	250	320	450	630	1000	
综合	0.060	0.080	0.100	0.130	0.150	0.170	一
开料、组对	0.050	0.070	0.090	0.120	0.140	0.160	二
焊接	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	三

表 15 (续)

单位为个

定额编号	CD0234	CD0235	CD0236	CD0237	CD0238	序号
项 目	扁 钢					
	管径 ( $\leq \text{mm}$ )					
	1120	1250	1400	1600	2000	
综合	0.170	0.180	0.200	0.240	0.290	一
开料、扳弯、对口	0.160	0.170	0.190	0.230	0.280	二
焊接	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	三

表 15 (续)

单位:个

定额编号	CD0239	CD0240	CD0241	CD0242	CD0243	CD0244	序号
项 目	角 钢						
	管径 ( $\leq$ mm)						
	200	250	320	450	630	1000	
综合	0.090	0.110	0.140	0.190	0.200	0.230	一
开料、撬弯、对口	0.080	0.100	0.130	0.180	0.190	0.220	二
焊接	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	三

表 15 (续)

单位:个

定额编号	CD0245	CD0246	CD0247	CD0248	CD0249	序号
项 目	角 钢					
	管径 ( $\leq$ mm)					
	1120	1250	1400	1600	2000	
综合	0.230	0.290	0.350	0.440	0.520	一
开料、撬弯、对口	0.220	0.280	0.330	0.420	0.500	二
焊接	0.010	0.010	0.020	0.020	0.020	三
注 1: 配置设备法兰时, 其时间定额乘以系数 2。手工制作不执行批量系数。 注 2: 加固框制作, 按本标准相应项目乘以系数 0.7。 注 3: 本标准以手工制作为准, 若机械制作, 其时间定额乘以系数 0.6。						

## 5.1.13 矩形法兰制作

## 5.1.13.1 工作内容:

号料、切断、调直、对口、钻眼、点焊、口缝焊接、清理铲平等。

## 5.1.13.2 矩形法兰制作时间定额 详见表 16

表 16

单位:个

定额编号	CD0250	CD0251	CD0252	CD0253	CD0254	CD0255	CD0256	序号
项 目	扁钢 (或角钢)							
	长边长/周长 ( $\leq$ mm)							
	250/800	450/1280	630/2000	1060/3200	1250/3800	1600/4800	2000/6000	
综合	0.050	0.060	0.070	0.080	0.120	0.180	0.240	一
开料、组对	0.040	0.050	0.060	0.070	0.100	0.160	0.220	二
焊接	0.010	0.010	0.010	0.010	0.020	0.020	0.020	三

表 16 (续)

单位为个

定额编号	CD0257	CD0258	CD0259	CD0260	CD0261	CD0262	序号	
项 目	扁钢 (或角钢)							
	长边长/周长 (≤mm)							
	2400/7200	2800/8400	3200/9600	3600/10400	4000/12000	4000/12000 以上		
综合	0.300	0.360	0.420	0.480	0.520	0.620	一	
开料、组对	0.280	0.340	0.390	0.450	0.480	0.590	二	
焊接	0.020	0.020	0.030	0.030	0.030	0.030	三	
注 1: 配置设备法兰时, 其时间定额乘以系数 2。手工制作不执行批量系数。 注 2: 加固框的制作, 按本标准相应项目乘以系数 0.7。 注 3: 如机械冲孔, 其时间定额乘以 0.8。2 台机械同时使用者, 其时间定额乘以系数 0.6。 注 4: 机械切断, 其时间定额乘以系数 0.9。								

## 5.1.14 出风口短管制作

## 5.1.14.1 工作内容:

下料、剪切、咬口、折方、划线、开孔、组成等。

## 5.1.14.2 出风口短管制作时间定额 详见表 17

表 17

单位为个

定额编号	CD0263	CD0264	CD0265	CD0266	CD0267	CD0268	CD0269	CD0270	CD0271
项 目	钢板厚度 ≤0.75mm			钢板厚度 ≤1.0mm			钢板厚度 ≤1.2mm		
	周长 (≤mm)								
	1000	1400	2000	3000	3200	3800	4800	5600	6000
综合	0.234	0.270	0.297	0.387	0.477	0.567	0.603	0.702	0.747
注 1: 以直短管为准, 如制作带弧形短管者, 其时间定额乘以系数 1.3。 注 2: 短管长度 ≤500mm, 超过长度计入风管长度内。 注 3: 周长 > 6000mm 按步距调整。									

## 5.1.15 风管插条制作

## 5.1.15.1 工作内容:

放样、下料、翻边、轧制插条等。

## 5.1.15.2 风管插条制作时间定额 详见表 18

表 18

单位为 100 根

定额编号	CD0272	CD0273
项 目	长度 ≤630mm	
	机 械	手 工
综合	0.715	2.875
注: 一次制作 ≤50 根者, 其时间定额乘以系数 1.2。		

### 5.1.16 风管封头制作

#### 5.1.16.1 工作内容:

放样、下料、切断、咬口、组成、焊接等。

#### 5.1.16.2 风管封头制作时间定额 详见表 19

表 19

单位为个

定额编号	CD0274	CD0275	CD0276	CD0277	CD0278	CD0279	CD0280	序号
项 目	管径/周长 (≤mm)							
	250/ 800	630/ 2000	1000/ 3000	1250/ 4000	1400/ 4500	1600/ 4800	2000/ 6000	
综合	0.100	0.130	0.170	0.250	0.330	0.550	0.750	一
开料、组对	0.070	0.090	0.120	0.170	0.230	0.380	0.520	二
焊接	0.030	0.040	0.050	0.080	0.100	0.170	0.230	三
注 1: 如制作凸形封头时, 其时间定额乘以系数 1.5。								
注 2: 盲板封头者, 其时间定额乘以系数 0.8。								

### 5.1.17 圆形通风直管、管件安装

#### 5.1.17.1 工作内容:

找管位标高、预留孔洞与吊托支架检查、风管组装、吊运就位、找平、找正、制垫、垫垫、上螺栓、紧固。

#### 5.1.17.2 圆形通风直管、管件安装时间定额 详见表 20

表 20

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0281	CD0282	CD0283	CD0284	CD0285	CD0286	序号
项 目	镀锌薄钢板圆形风管						
	钢板厚度 ≤1.0mm						
	管径 (≤mm)						
	320	450	630	1000	1120	1250	
综合	1.842	1.542	1.446	1.074	1.152	1.380	一
安装	1.824	1.524	1.428	1.056	1.134	1.362	二
焊接	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	三

表 20 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0287	CD0288	CD0289	CD0290	序号
项 目	镀锌薄钢板圆形风管				
	钢板厚度 ≤1.2mm				
	管径 (≤mm)				
	1400	1600	1800	2000	
综合	1.212	1.260	1.380	1.464	一
安装	1.188	1.236	1.356	1.440	二
焊接	0.024	0.024	0.024	0.024	三

表 20 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0291	CD0292	CD0293	CD0294	序号
项 目	薄钢板圆形风管				
	钢板厚度 ≤ 2.0mm				
	管径 ( ≤ mm )				
	630	800	1000	1250	
综合	1.692	1.566	1.512	1.608	一
安装	1.662	1.536	1.482	1.578	二
焊接	0.030	0.030	0.030	0.030	三

表 20 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0295	CD0296	CD0297	CD0298	序号
项 目	薄钢板圆形风管				
	钢板厚度 ≤ 3.0mm				
	管径 ( ≤ mm )				
	1400	1600	2000	2400	
综合	1.422	1.458	1.680	2.010	一
安装	1.392	1.428	1.650	1.980	二
焊接	0.030	0.030	0.030	0.030	三

**5.1.18 矩形通风直管、管件安装****5.1.18.1 工作内容:**

找管位标高、预留孔洞与吊托支架检查、风管组装、吊运就位、找平、找正、制垫、垫垫、上螺栓、紧固。

**5.1.18.2 矩形通风直管、管件安装时间定额 详见表 21**

表 21

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0299	CD0300	CD0301	CD0302	CD0303	序号
项 目	镀锌薄钢板矩形风管					
	钢板厚度 ≤ 1.0mm					
	周长 ( ≤ mm )					
	1280	2000	3000	3500	3800	
综合	1.746	1.344	1.464	1.560	1.434	一
安装	1.728	1.326	1.446	1.542	1.416	二
焊接	0.018	0.018	0.018	0.018	0.018	三

表 21 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0304	CD0305	CD0306	CD0307	CD0308	序号
项 目	镀锌薄钢板矩形风管					
	钢板厚度 ≤ 1.2mm					
	周长 ( ≤ mm )					
	4200	4800	5400	6000	7200	
综合	1.272	1.104	1.224	1.320	1.452	一
安装	1.248	1.092	1.200	1.296	1.428	二
焊接	0.024	0.024	0.024	0.024	0.024	三

表 21 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0309	CD0310	CD0311	CD0312	CD0313	序号
项 目	镀锌薄钢板矩形风管					
	钢板厚度 ≤ 1.2mm					
	周长 ( ≤ mm )					
	8400	9600	10400	12000	12000 以上	
综合	1.704	1.824	1.920	2.046	2.472	一
安装	1.680	1.800	1.896	2.022	2.448	二
焊接	0.024	0.024	0.024	0.024	0.024	三

表 21 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0314	CD0315	CD0316	CD0317	序号
项 目	薄钢板矩形风管				
	钢板厚度 ≤ 2.0mm				
	周长 ( ≤ mm )				
	2000	2400	3000	3800	
综合	1.572	1.560	1.554	1.674	一
安装	1.542	1.530	1.524	1.644	二
焊接	0.030	0.030	0.030	0.030	三

表 21 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0318	CD0319	CD0320	序号
项 目	薄钢板矩形风管			
	钢板厚度 ≤ 3.0mm			
	周长 ( ≤ mm )			
	6000	7200	10000	
综合	1.554	1.716	1.728	一
安装	1.518	1.680	1.692	二
焊接	0.036	0.036	0.036	三

5.1.19 通风圆形直管、管件现场制作、安装

5.1.19.1 工作内容:

1. 制作: 放样、号料、剪切、卷圆、咬口、翻边、铆铆钉、点焊、焊接成型等。
2. 安装: 对图、找标高、检查支架、起吊、找平、找正、加垫、上螺栓、紧固等。

5.1.19.2 通风圆形直管、管件现场制作、安装时间定额 详见表 22

表 22

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0321	CD0322	CD0323	CD0324	CD0325	CD0326	CD0327	CD0328	CD0329	序号	
项 目	咬口钢板厚度 ( ≤ mm )										
	0.75					1					
	管径 ( ≤ mm )										
	200	250	300	450	630	1000	1060	1120	1250		
综合	11.231	10.153	9.075	7.689	6.490	6.050	5.621	5.181	5.863	一	
制作	6.743	6.094	5.445	4.609	3.894	3.630	3.377	3.113	3.520	二	
安装	4.488	4.059	3.630	3.080	2.596	2.420	2.244	2.068	2.343	三	

表 22 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0330	CD0331	CD0332	CD0333	序号
项 目	咬口钢板厚度 (≤mm)				
	1.2				
	管径 (≤mm)				
	1400	1600	1800	2000	
综合	6.204	6.534	7.183	7.447	一
制作	3.718	3.916	4.312	4.697	二
安装	2.420	2.618	2.871	2.750	三

表 22 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0334	CD0335	CD0336	CD0337	CD0338	CD0339	CD0340	CD0341	序号
项 目	焊接钢板厚度 (≤mm)								
	2				3				
	管径 (≤mm)								
	630	800	1000	1250	1400	1600	2000	2400	
综合	11.561	10.032	9.273	8.503	8.767	9.735	10.703	11.770	一
开料、加工、组对	4.510	3.916	3.619	3.322	2.629	2.926	3.212	3.531	二
焊 接	2.431	2.101	1.947	1.782	2.629	2.915	3.212	3.531	三
安 装	4.620	4.015	3.707	3.399	3.509	3.894	4.279	4.708	四
注 1: 如制作渐缩管时, 其时间定额乘以系数 1.5。 注 2: 本标准弯头、三通、四通、异径管、天圆地方等安装, 除按延长米计算外, 每安装 1 个, 管径 ≤ 500mm, 增加 0.07 工日; 管径 ≤ 1120mm, 增加 0.12 工日; 管径 ≤ 1600mm, 增加 0.15 工日; 管径 ≤ 2000mm, 增加 0.17 工日。 注 3: 绝热管道安装时, 需在管架上安装绝热垫木块 (或塑料块), 管径 ≤ 1000mm 每块增加 0.10 工日, 管径 ≤ 2400mm 每块增加 0.13 工日。									



5.1.20 通风矩形直管、管件现场制作、安装

5.1.20.1 工作内容:

1. 制作: 放样、号料、剪切、折方、咬口、翻边、点焊、焊接成型等。
2. 安装: 对图、找标高、检查支架、起吊、找平、找正、加垫、法兰连接、安装固定等。

5.1.20.2 通风矩形直管、管件现场制作、安装时间定额 详见表 23

表 23

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0342	CD0343	CD0344	CD0345	CD0346	CD0347	CD0348	序号	
项 目	咬口钢板厚度 (≤mm)								
	0.75				1				
	长边长/周长 (≤mm)								
	250/800	450/1280	630/2000	1000/3000	1060/3200	1120/3500	1250/3800		
综合	8.118	6.072	5.995	4.587	4.543	4.455	4.389	一	
制作	4.871	3.643	3.597	2.752	2.726	2.673	2.633	二	
安装	3.247	2.429	2.398	1.835	1.817	1.782	1.756	三	

表 23 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0349	CD0350	CD0351	CD0352	CD0353	序号	
项 目	咬口钢板厚度 (≤mm)						
	1.2						
	长边长/周长 (≤mm)						
	1400/4200	1600/4800	1800/5400	2000/6000	2400/7200		
综合	4.972	4.884	4.796	4.928	5.643	一	
制作	2.983	2.930	2.878	2.957	3.386	二	
安装	1.989	1.954	1.918	1.971	2.257	三	

表 23 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0354	CD0355	CD0356	CD0357	CD0358	序号	
项 目	咬口钢板厚度 (≤mm)						
	1.2						
	长边长/周长 (≤mm)						
	2800/8400	3200/9600	3600/10400	4000/12000	4000/12000 以上		
综合	6.072	5.984	5.676	6.512	6.743	一	
制作	3.643	3.590	3.406	3.907	4.046	二	
安装	2.429	2.394	2.270	2.605	2.697	三	

表 23 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0359	CD0360	CD0361	CD0362	CD0363	CD0364	CD0365	序号
项 目	焊接钢板厚度 (≤mm)							
	2			3				
	长边长/周长 (≤mm)							
	630/2000	800/2400	1000/3000	1250/3800	2000/6000	2400/7200	3600/10000	
综合	9.295	7.821	7.205	5.962	5.753	6.325	6.963	一
开料、加工、组对	3.355	2.827	2.596	2.145	2.068	2.277	2.508	二
焊接	2.222	1.881	1.727	1.430	1.375	1.518	1.672	三
安装	3.718	2.860	2.332	2.387	2.299	2.530	2.783	四

注 1: 通风直管、管件现场制作安装, 指在施工现场安装地点直接开料、组对、焊接, 安装的施工项目, 如在建设工地加工场, 或场外工厂开料加工成半成品, 运到现场安装地点进行组对、焊接、安装的项目, 其相应的时间定额乘以系数 0.85。

注 2: 风管安装以不保温为准, 如先保温后安装者, 保温厚度 ≤ 25mm, 其时间定额乘以系数 1.15; 厚度 ≤ 50mm, 乘以系数 1.2。

注 3: 矩形风管管口宽 > 1000mm, 安装在距墙或顶棚距离 ≤ 200mm 的位置, 其时间定额乘以系数 1.1; 矩形风管管口宽 > 700mm, 安装在距墙, 又在顶棚距离 ≤ 250mm, 其时间定额乘以系数 1.2; 以上两种情况法兰连接同样应增加工时。

注 4: 本标准弯头、三通、四通、异径管、天圆地方等安装, 除按延长米计算外, 每安装 1 个, 长边长 ≤ 630mm, 增加 0.07 工日; 长边长 ≤ 1250mm, 增加 0.12 工日; 长边长 ≤ 2000mm, 增加 0.15 工日; 长边长 ≤ 3600mm, 增加 0.17 工日; 长边长 > 3600, 增加 0.21 工日。

注 5: 绝热管道安装时, 需在管架上安装绝热垫木块 (或塑料块), 风管周长 ≤ 3800mm, 每百块增加 1.8 工日; 周长 ≤ 6000mm, 每百块增加 3.6 工日; 周长 > 6000mm, 每百块增加 5.4 工日。绝热垫木块的数量按实计算。

## 5.1.21 圆形风管穿屋面 (楼板) 抱箍制作、安装

## 5.1.21.1 工作内容:

号料、剪切、掰弯、找圆、焊接、钻眼、找正、找平、紧固、垂直缝隙填石棉绳、水泥砂浆抹平等。

## 5.1.21.2 圆形风管穿屋面 (楼板) 抱箍制作、安装时间定额 详见表 24

表 24

单位为个

定额编号	CD0366	CD0367	CD0368	CD0369	CD0370	CD0371	CD0372	CD0373	序号
项 目	管径 (≤mm)								
	200	250	300	450	630	1000	1250	1400	
综合	0.306	0.349	0.383	0.578	0.740	0.995	1.275	1.377	一
开料、组对	0.170	0.196	0.213	0.332	0.425	0.604	0.816	0.850	二
焊接	0.034	0.051	0.060	0.111	0.136	0.153	0.162	0.170	三
安装	0.102	0.102	0.111	0.136	0.179	0.238	0.298	0.357	四

### 5.1.22 静压箱制作、安装

#### 5.1.22.1 工作内容:

放样、下料、折方、咬口、开孔、制作箱体、出口短管及加固框、铆铆钉、法兰、嵌缝、焊锡、找标高、挂葫芦、吊装、找平、找正、固定等。

#### 5.1.22.2 静压箱制作、安装时间定额 详见表 25

表 25

单位为个

定额编号	CD0374	CD0375	CD0376	CD0377	CD0378	CD0379	CD0380	CD0381	序号
项 目	每个面积 ( $\leq m^2$ )								
	3	5	10	15	20	25	30	40	
综合	2.097	3.357	5.292	7.182	9.630	11.250	13.860	18.540	一
制作	1.728	2.880	4.617	6.237	8.316	9.360	11.250	14.940	二
安 装	0.369	0.477	0.675	0.945	1.314	1.890	2.610	3.600	三
注 1: 以 3 个口为准, 超过者另行计算。									
注 2: 消音静压箱按相应规格的静压箱制作, 安装时间定额乘以系数 1.25。									

### 5.1.23 通风管各型支架、吊卡制作、安装

#### 5.1.23.1 工作内容:

放样、下料、钻孔、套丝、焊接、组合成型、测位、找标高、打墙眼及膨胀螺栓、找平、找正、安装、灌浆、紧螺栓、固定等。

#### 5.1.23.2 通风管各型支架、吊卡制作、安装时间定额 详见表 26

表 26

单位为个

定额编号	CD0382	CD0383	CD0384	CD0385	CD0386	CD0387	序号
项 目	托 架		吊 架				
	单个重量 ( $\leq kg$ )						
	5	10	10	20	30	50	
综合	0.279	0.342	0.495	0.765	1.041	1.550	一
开料、加工、组对	0.081	0.108	0.198	0.270	0.347	0.571	二
焊 接	0.036	0.045	0.090	0.117	0.152	0.251	三
安 装	0.162	0.189	0.207	0.378	0.542	0.633	四

表 26 (续)

单位为个

定额编号	CD0388	CD0389	CD0390	CD0391	CD0392	CD0393	序号
项 目	吊托混合型支架				弹性吊架		
	单个重量 ( $\leq$ kg)						
	5	10	15	20	5	10	
综合	0.430	0.530	0.630	0.810	0.230	0.260	一
开料、加工、组对	0.110	0.160	0.190	0.230	0.090	0.110	二
焊接	0.050	0.070	0.080	0.100	0.040	0.050	三
安装	0.270	0.300	0.360	0.480	0.100	0.100	四

## 5.1.24 软通风短管制作、安装

## 5.1.24.1 工作内容:

下料、缝合、制作铁圈、压铁圈、上法兰、铆铆钉、翻边、上法兰垫片、上螺栓、安装等。

## 5.1.24.2 软通风短管制作、安装时间定额 详见表 27

表 27

单位为个

定额编号	CD0394	CD0395	CD0396	CD0397	CD0398	CD0399	CD0400	序号
项 目	管径 ( $\leq$ mm)							
	250	450	630	1000	1250	1600	2000	
综合	0.480	0.760	0.980	1.220	1.950	2.450	3.070	一
制作	0.340	0.530	0.750	0.760	1.400	1.700	2.130	二
安装	0.140	0.230	0.230	0.460	0.550	0.750	0.940	三

注 1: 软通风管材料适合用: 帆布、涂型化纤织物、人造革、铝箔等材料制成。  
注 2: 短管长度取定管径 $\leq$ 1000mm 为 600mm, 管径 $\leq$ 2000mm 为 800mm。设计短管长度小于大于取定长度, 其时间定额不作调整。  
注 3: 双层软通风材料结构短管, 其时间定额乘以系数 1.35。

## 5.1.25 通风管清扫口(检查口)(T604)制作、安装

## 5.1.25.1 工作内容:

放样、号料、剪切、调直、煨弯、制作扁钢零件、挖孔、钻眼、制作与加橡皮垫、铆铆钉、组成、配合点焊等。

## 5.1.25.2 通风管清扫口(检查口)(T604)制作、安装时间定额 详见表 28

表 28

单位为个

定额编号	CD0401	CD0402	CD0403	CD0404	序号
项 目	规格 ( $\leq$ mm)				
	160×100	210×150	310×260	460×400	
综合	0.370	0.520	0.660	0.770	一
制作	0.240	0.340	0.430	0.500	二
安装	0.130	0.180	0.230	0.270	三

5.1.26 风管测定孔 (T605) 制作、安装

5.1.26.1 工作内容:

下料、钻眼、开孔、锯管、焊接、组装、加垫、紧螺栓、固定、焊锡等。

5.1.26.2 风管测定孔 (T605) 制作、安装时间定额 详见表 29

表 29

单位为个

定额编号	CD0405	CD0406	序号
项 目	温 度 孔	风 量 孔	
综 合	0.380	0.300	一
开料、组对	0.200	0.180	二
焊 接	0.050	0.020	三
安 装	0.130	0.100	四

5.1.27 弯头导流叶片制作、安装

5.1.27.1 工作内容:

放样、下料、打眼、成型、定型、铆接等。

5.1.27.2 弯头导流叶片制作、安装时间定额 详见表 30

表 30

单位为个

定额编号	CD0407	CD0408	CD0409	CD0410	CD0411	CD0412	CD0413	CD0414	CD0415	CD0416	序号
项 目	香 蕉 形					单 层 弧 形					
	周 长 ( ≤ mm )										
	2000	3800	4800	6000	10000	2000	3800	4800	6000	10000	
综 合	2.052	2.475	2.880	3.942	4.995	0.910	1.100	1.280	1.750	2.220	一
制 作	1.026	1.242	1.440	1.971	2.502	0.360	0.440	0.510	0.700	0.890	二
安 装	1.026	1.233	1.440	1.971	2.493	0.550	0.660	0.770	1.050	1.330	三

### 5.1.28 连体法兰式与无法兰式风管安装

#### 5.1.28.1 工作内容:

找管位标高、预留孔洞与吊托支架检查、风管组装、吊运、就位、找平、找正、加垫、连接、紧固。

#### 5.1.28.2 连体法兰式与无法兰式风管安装时间定额 详见表 31

表 31

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD0417	CD0418	CD0419	CD0420	CD0421	CD0422	CD0423	CD0424	序号
项 目	连体法兰式风管				无法兰式风管				
	直径或长边长/壁厚 (≤mm)								
	320/0.50	630/0.75	1000/1.00	2000/1.20	320/0.50	630/0.75	1000/1.00	2000/1.20	
综合	1.82	1.33	1.13	1.40	1.27	0.99	0.96	1.31	一
安 装	1.82	1.33	0.91	1.10	1.27	0.99	0.74	1.01	二
吊 运	—	—	0.22	0.30	—	—	0.22	0.30	三

注 1: 无法兰式风管安装, 其时间定额的取定是按插条式连接考虑的。  
 注 2: 其他连接形式的无法兰式风管的安装, 其时间定额按插条式风管的时间定额乘以系数, 抱箍式连接乘以系数 0.9, 插入式连接乘以系数 1.15。

### 5.2 风口及空气分布器

#### 5.2.1 风管插板式送风口 (T208-1、2)、矩形网式风口 (T262) 制作

##### 5.2.1.1 工作内容:

放样、下料, 制作导向条、插板、隔板、网框及零件, 开孔、铆铆钉、上插板、焊接、组合成型等。

#### 5.2.1.2 风管插板式送风口 (T208-1、2)、矩形网式风口 (T262) 制作时间定额 详见表 32

表 32

单位为个

定额编号	CD0425	CD0426	CD0427	CD0428	CD0429	CD0430	CD0431	序号
项 目	插板式风口			矩形网式风口				
	直径 (≤mm)			型号/规格 (≤mm)				
	180	320	500	2#	4#	6#	8#	
				250×200	450×300	600×400	800×500	
综合	0.110	0.121	0.132	0.132	0.143	0.176	0.209	一
开料、加工、组合	0.110	0.121	0.132	0.110	0.121	0.154	0.187	二
焊 接	—	—	—	0.022	0.022	0.022	0.022	三

### 5.2.2 条缝形出风口制作

#### 5.2.2.1 工作内容:

下料,制作外框、调节板、导风板、吊杆、水平挡风板,焊接、钻孔、组成等。

#### 5.2.2.2 条缝形出风口制作时间定额 详见表 33

表 33

单位为个

定额编号	CD0432	CD0433	CD0434	CD0435	CD0436	CD0437	序号
项 目	规格 (≤mm)						
	300×100	600×100	800×100	1200×100	1600×100	2000×100	
综合	0.495	0.594	0.649	0.726	0.814	0.902	一
开料、加工、组合	0.473	0.572	0.627	0.704	0.792	0.880	二
焊接	0.022	0.022	0.022	0.022	0.022	0.022	三

### 5.2.3 单、双、三层百叶风口 (T202-2、3) 制作

#### 5.2.3.1 工作内容:

放样、下料,制作外框、叶片及零件,焊接、号眼、钻孔、铆铆钉、组合成型等。

#### 5.2.3.2 单、双、三层百叶风口 (T202-1、2、3) 制作时间定额 详见表 34

表 34

单位为个

定额编号	CD0438	CD0439	CD0440	CD0441	CD0442	CD0443	CD0444	CD0445	CD0446	序号
项 目	单 层			双 层			三 层			
	型号/规格 (≤mm)									
	2#	5#	8#	2#	5#	8#	2#	5#	8#	
	300×150	400×240	550×375	300×150	400×240	550×375	290×180	410×250	570×320	
综合	0.590	0.704	0.880	1.118	1.302	1.593	1.514	1.866	2.235	一
开料、加工、组合	0.554	0.651	0.818	1.012	1.223	1.487	1.443	1.760	2.094	二
焊接	0.035	0.053	0.062	0.053	0.079	0.106	0.070	0.106	0.141	三

### 5.2.4 钢百叶窗 (T718-1、2) 制作

#### 5.2.4.1 工作内容:

放样、下料、调直、制框及叶片、焊接、组合成型等。

#### 5.2.4.2 钢百叶窗 (T718-1、2) 制作时间定额 详见表 35

表 35

单位为个

定额编号	CD0447	CD0448	CD0449	CD0450	CD0451	CD0452	CD0453	CD0454	序号
项 目	框内面积 (≤m <sup>2</sup> )								
	0.25	0.50	0.75	1	1.5	2	2.5	3	
综合	0.836	1.122	1.441	1.980	2.596	3.531	3.927	4.400	一
开料、加工、组合	0.704	0.825	1.045	1.485	2.035	2.816	3.146	3.553	二
焊 接	0.132	0.297	0.396	0.495	0.561	0.715	0.781	0.847	三

### 5.2.5 活动算板式回风口 (T261) 制作

#### 5.2.5.1 工作内容:

放样、下料、制孔、板及滑条、攻丝、焊接组合成型等。

#### 5.2.5.2 活动算板式回风口 (T261) 制作时间定额 详见表 36

表 36

单位为个

定额编号	CD0455	CD0456	CD0457	CD0458	CD0459	CD0460	序号
项 目	型号/周长 (≤mm)						
	2#	4#	6#	8#	10#	12#	
	1100	1330	1600	1910	2110	2590	
综合	1.334	1.587	2.036	2.116	2.415	3.013	一
开料、加工、组合	1.311	1.564	2.013	2.093	2.392	2.990	二
焊 接	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	0.023	三

### 5.2.6 矩形送风口 (T203) 制作

#### 5.2.6.1 工作内容:

放样、下料、制隔板、风管开孔、铆铆钉等。

#### 5.2.6.2 矩形送风口 (T203) 制作时间定额 详见表 37

表 37

单位为个

定额编号	CD0461	CD0462	CD0463	CD0464	CD0465	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)					
	3#	4#	5#	7#	8#	
	100×87	120×104	140×121	180×156	200×173	
综合	0.91	0.95	0.98	1.09	1.18	一
开料、加工、组合	0.90	0.94	0.97	1.08	1.17	二
焊 接	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	三



**5.2.7 单面送、吸风口 (T212-1) I型制作**

**5.2.7.1 工作内容:**

放样、下料、平直、制弯管、异径管、法兰、网框及隔板、钻孔、焊接、组合成型等。

**5.2.7.2 单面送、吸风口 (T212-1) I型制作时间定额 详见表 38**

**表 38**

单位为个

定额编号	CD0466	CD0467	CD0468	CD0469	CD0470	CD0471	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)						
	2#	3#	4#	5#	6#	7#	
	160×160	200×200	250×250	320×320	400×400	500×500	
综合	0.75	0.78	0.87	0.95	1.16	1.39	一
开料、加工、组合	0.68	0.71	0.80	0.88	1.08	1.31	二
焊接	0.07	0.07	0.07	0.07	0.08	0.08	三

**5.2.8 单面送、吸风口 (T212-1) II型制作**

**5.2.8.1 工作内容:**

放样、下料、平直、制弯管、天圆地方、法兰、网框及隔板、钻孔、焊接、组合成型等。

**5.2.8.2 单面送、吸风口 (T212-1) II型制作时间定额 详见表 39**

**表 39**

单位为个

定额编号	CD0472	CD0473	CD0474	CD0475	CD0476	CD0477	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)						
	4#	6#	8#	10#	12#	14#	
	160	200	250	320	400	500	
综合	0.608	0.712	0.736	0.888	0.920	1.120	一
开料、加工、组合	0.568	0.672	0.696	0.848	0.880	1.080	二
焊接	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	三

**5.2.9 双面送、吸风口 (T212-2) I型制作**

**5.2.9.1 工作内容:**

放样、下料、平直、制三通、法兰、网框及隔板、钻孔、焊接、组合成型等。

**5.2.9.2 双面送、吸风口 (T212-2) I型制作时间定额 详见表 40**

**表 40**

单位为个

定额编号	CD0478	CD0479	CD0480	CD0481	CD0482	CD0483	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)						
	2#	3#	4#	5#	6#	7#	
	160×160	220×220	250×250	320×320	400×400	500×500	
综合	0.712	0.840	0.872	1.032	1.040	1.248	一
开料、加工、组合	0.624	0.752	0.784	0.944	0.952	1.160	二
焊接	0.088	0.088	0.088	0.088	0.088	0.088	三

5.2.10 双面送、吸风口 (T212-2) II型制作

5.2.10.1 工作内容:

放样、下料、平直、制三通、天圆地方、法兰、网框及隔板、钻孔、焊接、组合成型等。

5.2.10.2 双面送、吸风口 (T212-2) II型制作时间定额 详见表 41

表 41

单位为个

定额编号	CD0484	CD0485	CD0486	CD0487	CD0488	CD0489	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)						
	4#	6#	8#	10#	12#	14#	
	160	200	250	320	400	500	
综合	0.800	0.936	0.960	1.128	1.176	1.416	一
开料、加工、组合	0.736	0.872	0.896	1.064	1.112	1.352	二
焊 接	0.064	0.064	0.064	0.064	0.064	0.064	三

5.2.11 带调节板活动百叶送风口 (T202-1)、连动百叶式风口 (T202-4) 制作

5.2.11.1 工作内容:

放样、下料、制零件、框板、叶片及调节机构、钻孔、焊接、铆铆钉、组合成型等。

5.2.11.2 带调节板活动百叶送风口 (T202-1)、连动百叶式风口 (T202-4) 制作时间定额 详见表 42

表 42

单位为个

定额编号	CD0490	CD0491	CD0492	CD0493	CD0494	CD0495	序号
项 目	带调节板活动百叶			连动百叶			
	型号/规格 (≤mm)						
	1#	3#	5#	3#	6#	9#	
	300×150	450×225	600×300	300×195	350×285	500×375	
综合	0.816	1.008	1.208	0.856	1.048	1.240	一
开料、加工、组合	0.784	0.960	1.144	0.840	1.032	1.224	二
焊 接	0.032	0.048	0.064	0.016	0.016	0.016	三

5.2.12 矩形空气分布器（带清扫孔）（T206-1）制作

5.2.12.1 工作内容：

放样、平直、钻孔、制网框、法兰、风板及零件、焊接、组合成型等。

5.2.12.2 矩形空气分布器（带清扫孔）（T206-1）制作时间定额 详见表 43

表 43

单位为个

定额编号	CD0496	CD0497	CD0498	CD0499	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)				
	1#	3#	4#	5#	
	300×150	500×250	600×300	700×350	
综合	0.880	1.144	1.320	1.496	一
开料、加工、组合	0.808	1.072	1.248	1.424	二
焊接	0.072	0.072	0.072	0.072	三

5.2.13 地上矩形空气分布器（带清扫孔、不带清扫孔）（T206-2）制作

5.2.13.1 工作内容：

放样、平直、钻孔、制网框、法兰、风板及零件、焊接、组合成型等。

5.2.13.2 地上矩形空气分布器（带清扫孔、不带清扫孔）（T206-2）制作时间定额 详见表 44

表 44

单位为个

定额编号	CD0500	CD0501	CD0502	CD0503	CD0504	CD0505	序号
项 目	带清扫孔			不带清扫孔			
	型号/规格 (≤mm)						
	1#	3#	5#	1#	3#	5#	
	300×150	500×250	700×350	300×150	500×250	700×350	
综合	1.440	1.800	2.408	0.720	0.904	1.208	一
开料、加工、组合	1.376	1.736	2.344	0.688	0.872	1.176	二
焊接	0.064	0.064	0.064	0.032	0.032	0.032	三

5.2.14 旋转吹风口 (T209-1、2) 制作

5.2.14.1 工作内容:

放样、下料、制作异径管件、叶片、回转法兰及零件、钻孔、铆焊、组合成型等。

5.2.14.2 旋转吹风口 (T209-1、2) 制作时间定额 详见表 45

表 45

单位为个

定额编号	CD0506	CD0507	CD0508	CD0509	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)				
	1#	3#	4#	6#	
	250	320	360	450	
综合	3.795	4.370	5.267	5.750	一
开料、加工、组合	3.393	3.841	4.715	5.095	二
焊接	0.403	0.529	0.552	0.656	三

5.2.15 圆形直片式散流器 (CT211-1) 制作

5.2.15.1 工作内容:

放样、下料、制作扩散管及零件、钻孔、铆焊、组合成型等。

5.2.15.2 圆形直片式散流器 (CT211-1) 制作时间定额 详见表 46

表 46

单位为个

定额编号	CD0510	CD0511	CD0512	CD0513	CD0514	CD0515	CD0516	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)							
	1#	3#	5#	7#	8#	10#	11#	
	120	180	250	320	360	450	500	
综合	1.541	2.392	3.036	3.301	4.278	5.325	6.302	一
开料、加工、组合	1.495	2.300	2.944	3.197	4.163	5.175	6.130	二
焊接	0.046	0.092	0.092	0.104	0.115	0.150	0.173	三

注: 流线型散流器 (T211-4) 制作执行本标准, 其相应的时间定额乘以系数 1.1。

### 5.2.16 方形直片式散流器 (CT211-2) 制作

#### 5.2.16.1 工作内容:

放样、下料、制作扩散管及零件、钻孔、焊接、组合成型等。

#### 5.2.16.2 方形直片式散流器 (CT211-2) 制作时间定额 详见表 47

表 47

单位为个

定额编号	CD0517	CD0518	CD0519	CD0520	CD0521	CD0522	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)						
	2#	3#	4#	5#	6#	7#	
	160×160	200×200	250×250	320×320	400×400	500×500	
综合	2.220	3.163	4.405	5.060	6.670	8.671	一
开料、加工、组合	2.139	3.048	4.025	4.888	6.429	8.361	二
焊 接	0.081	0.115	0.150	0.173	0.242	0.311	三

### 5.2.17 方、圆形金属网框制作

#### 5.2.17.1 工作内容:

放样、下料、制作网框及加强筋、焊接、钻孔、组合成型等。

#### 5.2.17.2 方、圆形金属网框制作时间定额 详见表 48

表 48

单位为个

定额编号	CD0523	CD0524	CD0525	CD0526	CD0527	CD0528	序号
项 目	圆 形			方、矩形			
	直径 (≤mm)			周长 (≤mm)			
	500	1120	1600	2000	4000	6000	
综合	0.424	0.816	1.232	0.336	0.760	1.224	一
开料、加工、组合	0.400	0.776	1.176	0.304	0.704	1.160	二
焊 接	0.240	0.040	0.056	0.032	0.056	0.064	三

5.2.18 135 型单层百叶风口 (CT263-1) 制作

5.2.18.1 工作内容:

放样、下料、制作外框、叶片及零件、号眼、钻孔、焊接、铆铆钉、组合成型等。

5.2.18.2 135 型单层百叶风口 (CT263-1) 制作时间定额 详见表 49

表 49

单位为个

定额编号	CD0529	CD0530	CD0531	CD0532	CD0533	CD0534	序号
项 目	叶片长 ≤ 500mm						
	周长 (≤ mm)						
	830	1000	1200	1400	1800	2000	
综合	1.150	1.265	1.392	1.530	1.679	1.852	一
开料、加工、组合	1.093	1.208	1.323	1.449	1.599	1.760	二
焊接	0.058	0.058	0.069	0.081	0.081	0.092	三

表 49 (续)

单位为个

定额编号	CD0535	CD0536	CD0537	CD0538	CD0539	CD0540	序号
项 目	叶片长 ≤ 500mm	叶片长 > 500mm					
	周长 (≤ mm)						
	2500	2000	2500	2800	3000	3300	
综合	2.036	2.404	2.657	2.910	3.197	3.519	一
开料、加工、组合	1.932	2.289	2.519	2.760	3.036	3.347	二
焊接	0.104	0.115	0.138	0.150	0.161	0.173	三

注: 若风口边框和叶片系机械加工时, 其制作时间定额乘以系数 0.6。

5.2.19 135 型双层百叶风口 (CT263-2) 制作

5.2.19.1 工作内容:

放样、下料、制作外框、叶片及零件、号眼、钻孔、焊接、铆铆钉、组合成型等。

5.2.19.2 135 型双层百叶风口 (CT263-2) 制作时间定额 详见表 50

表 50

单位为个

定额编号	CD0541	CD0542	CD0543	CD0544	CD0545	CD0546	CD0547	序号
项 目	叶片长 ≤ 500mm							
	周长 (≤ mm)							
	810	1000	1200	1400	1800	2000	2500	
综合	1.495	1.645	1.806	1.990	2.185	2.404	2.645	一
开料、加工、组合	1.426	1.564	1.714	1.886	2.082	2.289	2.519	二
焊接	0.069	0.081	0.092	0.104	0.104	0.115	0.127	三

表 50 (续)

单位为个

定额编号	CD0548	CD0549	CD0550	CD0551	CD0552	序号
项 目	叶片长 > 500mm					
	周长 (≤mm)					
	2000	2500	2800	3000	3300	
综合	3.128	3.439	3.784	4.152	4.589	一
开料、加工、组合	2.967	3.266	3.600	3.945	4.359	二
焊 接	0.161	0.173	0.184	0.207	0.230	三
注：若风口边框和叶片系机械加工时，其制作时间定额乘以系数 0.6。						

## 5.2.20 135 型带导流片百叶风口 (CT263-3) 制作

## 5.2.20.1 工作内容：

放样、下料、制作外框、叶片及零件、号眼、钻孔、焊接、铆铆钉、组合成型等。

## 5.2.20.2 135 带导流片百叶风口 (CT263-3) 制作时间定额 详见表 51

表 51

单位为个

定额编号	CD0553	CD0554	CD0555	CD0556	CD0557	CD0558	CD0559	序号
项 目	叶片长 ≤ 500mm							
	周长 (≤mm)							
	860	1000	1200	1400	1800	2000	2500	
综合	1.438	1.587	1.737	1.909	2.105	2.312	2.542	一
开料、加工、组合	1.369	1.507	1.645	1.817	2.001	2.197	2.415	二
焊 接	0.069	0.081	0.092	0.092	0.104	0.115	0.127	三

表 51 (续)

单位为个

定额编号	CD0560	CD0561	CD0562	CD0563	CD0564	序号
项 目	叶片长 > 500mm					
	周长 (≤mm)					
	2000	2500	2800	3000	3300	
综合	3.002	3.312	3.634	4.002	4.405	一
开料、加工、组合	2.852	3.151	3.450	3.807	4.186	二
焊 接	0.150	0.161	0.184	0.196	0.219	三
注：若风口边框和叶片系机械加工时，其制作时间定额乘以系数 0.6。						

5.2.21 成品圆形风口、散流器安装

5.2.21.1 工作内容:

测量、定位、风管开孔、对口、上螺栓、找正、固定等。

5.2.21.2 成品圆形风口、散流器安装时间定额 详见表 52

表 52

单位为个

定额编号	CD0565	CD0566	CD0567	CD0568	CD0569	CD0570	CD0571
项 目	直径 (≤mm)						
	200	360	500	800	1000	1600	2000
综合	0.248	0.282	0.338	0.450	0.563	0.754	0.878
注: 风口直径 > 2000mm 的按矩形风口对应周长范围计算时间定额。							

5.2.22 成品矩形风口、散流器安装

5.2.22.1 工作内容:

测量、定位、风管开孔、对口、上螺栓、找正、固定等。

5.2.22.2 成品矩形风口、散流器安装时间定额 详见表 53

表 53

单位为个

定额编号	CD0572	CD0573	CD0574	CD0575	CD0576	CD0577	CD0578	CD0579
项 目	周长 (≤mm)							
	900	1280	1800	2500	3300	4200	5200	6400
综合	0.225	0.282	0.338	0.394	0.450	0.540	0.630	0.844

表 53 (续)

单位为个

定额编号	CD0580	CD0581	CD0582	CD0583	CD0584	CD0585
项 目	周长 (≤mm)					
	7700	9000	11000	14000	17000	20000
综合	1.013	1.182	1.440	1.834	2.228	2.622

注 1: 成品矩形风口、散流器安装已综合考虑不同结构的成品安装用工的差异, 其时间定额一般不作调整。  
 注 2: 消防前室正压风口按相应子目的时间定额乘以系数 1.20, 安装按相应子目的时间定额乘以系数 1.35。



### 5.2.23 成品钢百叶窗安装

#### 5.2.23.1 工作内容:

对口、上螺栓、垫垫、找正、固定等。

#### 5.2.23.2 成品钢百叶窗安装时间定额 详见表 54

表 54

单位为个

定额编号	CD0586	CD0587	CD0588	CD0589	CD0590	CD0591
项 目	柜内面积 ( $\leq m^2$ )					
	0.5	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0
综合	0.25	0.40	0.45	0.65	0.69	0.92

### 5.2.24 圆形柚木散流器安装

#### 5.2.24.1 工作内容:

对口、上螺栓、加垫、找正、固定等。

#### 5.2.24.2 圆形柚木散流器安装时间定额 详见表 55

表 55

单位为 10 个

定额编号	CD0592	CD0593	CD0594	CD0595	CD0596	CD0597	CD0598	CD0599
项 目	直径 ( $\leq mm$ )							
	100	170	240	310	355	455	545	645
综合	0.11	0.13	0.16	0.21	0.26	0.30	0.34	0.38

### 5.2.25 矩形柚木散流器安装

#### 5.2.25.1 工作内容:

对口、上螺栓、垫垫、找正、固定等。

#### 5.2.25.2 矩形柚木散流器安装时间定额 详见表 56

表 56

单位为 10 个

定额编号	CD0600	CD0601	CD0602	CD0603	CD0604	CD0605
项 目	规格 ( $\leq mm$ )					
	130 × 130	190 × 190	250 × 250	310 × 310	370 × 370	430 × 430
综合	0.31	0.33	0.41	0.48	0.56	0.66

### 5.3 阀类

#### 5.3.1 圆形钢制蝶阀 (T302-1、7) 制作

##### 5.3.1.1 工作内容:

包括放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、焊接、组合成型等。

##### 5.3.1.2 圆形钢制蝶阀 (T302-1、7) 制作时间定额 详见表 57

表 57

单位:个

定额编号	CD0606	CD0607	CD0608	CD0609	CD0610	CD0611	序号
项 目	直径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	0.755	0.840	1.063	1.435	1.732	2.019	一
开料、加工、组对	0.649	0.712	0.871	1.159	1.403	1.626	二
焊 接	0.106	0.128	0.191	0.276	0.340	0.394	三

注: 直径 > 1120mm 圆形钢制蝶阀制作时间定额按其直径比率乘以系数 0.91 进行换算。

#### 5.3.2 矩形钢制蝶阀 (T302-3、5、8、9) 制作

##### 5.3.2.1 工作内容:

放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、焊接、修整、组合成型等。

##### 5.3.2.2 矩形钢制蝶阀 (T302-3、5、8、9) 制作时间定额 详见表 58

表 58

单位:个

定额编号	CD0612	CD0613	CD0614	CD0615	CD0616	CD0617	CD0618	序号
项 目	周长/规格 (≤mm)							
	1020/ 200×320	1300/ 250×400	1640/ 320×500	2060/ 400×630	2400/ 400×800	2600/ 500×800	2860/ 630×800	
综合	0.850	0.904	1.031	1.105	1.286	1.403	1.806	一
开料、加工、组对	0.649	0.670	0.776	0.797	0.914	0.989	1.296	二
焊 接	0.106	0.234	0.255	0.309	0.372	0.415	0.510	三

注: 周长 > 2860mm 矩形钢制蝶阀制作时间定额按其周长比率乘以系数 0.96 进行换算。

### 5.3.3 圆形钢制保温蝶阀 (T302-2) 制作

#### 5.3.3.1 工作内容:

放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、加保温层、锡焊、焊接、组合成型等。

#### 5.3.3.2 圆形钢制保温蝶阀 (T302-2) 制作时间定额 详见表 59

表 59

单位为个

定额编号	CD0619	CD0620	CD0621	CD0622	CD0623	CD0624	序号
项 目	直径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	0.935	1.074	1.414	1.806	2.316	2.656	一
开料、加工、组对	0.829	0.946	1.233	1.551	1.998	2.274	二
焊接	0.106	0.128	0.181	0.255	0.319	0.383	三

### 5.3.4 方、矩形钢制保温蝶阀 (T302-4、6) 制作

#### 5.3.4.1 工作内容:

放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、加保温层、锡焊、焊接、组合成型等。

#### 5.3.4.2 方、矩形钢制保温蝶阀 (T302-4、6) 制作时间定额 详见表 60

表 60

单位为个

定额编号	CD0625	CD0626	CD0627	CD0628	CD0629	CD0630	CD0631	序号
项 目	周长/规格 (≤mm)							
	1020/ 200×320	1300/ 250×400	1640/ 320×500	2060/ 400×630	2400/ 400×800	2600/ 500×800	2860/ 630×800	
综合	1.227	1.350	1.440	1.632	1.800	2.059	2.712	一
开料、加工、组对	1.013	1.103	1.170	1.305	1.407	1.620	2.172	二
焊接	0.214	0.248	0.270	0.327	0.394	0.439	0.540	三

### 5.3.5 风管防火阀 (T356-1、2) 制作

#### 5.3.5.1 工作内容:

放样、下料、制作法兰及零件、钻眼、铆焊、组合成型等。

#### 5.3.5.2 风管防火阀 (T356-1、2) 制作时间定额 详见表 61

表 61

单位为个

定额编号	CD0632	CD0633	CD0634	CD0635	CD0636	CD0637	序号
项 目	圆形			方形			
	直径 (≤mm)			规格 (≤mm)			
	560	1000	1600	500×500	800×800	1320×1200	
综合	3.252	6.075	7.662	2.768	3.645	4.748	一
开料、加工、组对	2.880	5.569	6.863	2.509	3.319	4.118	二
焊接	0.372	0.507	0.799	0.259	0.327	0.630	三

### 5.3.6 风管止回阀 (T303-1、2) 制作

#### 5.3.6.1 工作内容:

放样、下料、制作法兰及零件、钻眼、焊接、装平衡锤、组合成型等。

#### 5.3.6.2 风管止回阀 (T303-1、2) 制作时间定额 详见表 62

表 62

单位为个

定额编号	CD0638	CD0639	CD0640	CD0641	CD0642	CD0643	CD0644	CD0645	CD0646	序号
项 目	圆 形				方、矩形					
	直径 (≤mm)				规格 (≤mm)					
	360	560	700	1120	250×250	400×400	500×500	630×630	800×800	
综合	1.159	1.508	1.924	2.498	1.215	1.564	1.947	2.059	2.678	一
开料、加工、组对	1.002	1.305	1.643	2.138	1.013	1.305	1.620	1.643	2.172	二
焊 接	0.158	0.203	0.282	0.360	0.203	0.259	0.327	0.417	0.507	三

### 5.3.7 密闭式斜插板阀 (T309), 圆、方形风管直式闸板阀制作

#### 5.3.7.1 工作内容:

放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、焊接、组合成型等。

#### 5.3.7.2 密闭式斜插板阀 (T309)、圆、方形风管直式闸板阀制作时间定额 详见表 63

表 63

单位为个

定额编号	CD0647	CD0648	CD0649	CD0650	CD0651	CD0652	CD0653	CD0654	序号
项 目	斜插板阀				直式闸板阀				
	直径 (≤mm)				直径/周长 (≤mm)				
	150	200	260	340	200/800	320/1280	400/1400	500/2000	
综合	1.283	1.463	1.710	1.902	0.810	1.170	1.800	2.273	一
开料、加工、组对	1.148	1.260	1.429	1.542	0.709	1.035	1.620	2.037	二
焊 接	0.135	0.203	0.282	0.360	0.102	0.135	0.180	0.237	三

注: 风机插板阀执行直式闸板阀定额。

5.3.8 空气加热器旁通阀、上通阀 (T101-1、2) 制作

5.3.8.1 工作内容:

放样、下料、制作短管及零件、钻眼、焊接、组合成型等。

5.3.8.2 空气加热器旁通阀、上通阀 (T101-1、2) 制作时间定额 详见表 64

表 64

单位为个

定额编号	CD0655	CD0656	CD0657	CD0658	CD0659	CD0660	CD0661	CD0662	CD0663	序号
项 目	旁 通 阀						上 通 阀			
	单排周长 (≤mm)			双排周长 (≤mm)			规格 (≤mm)			
	710	1250	1750	710	1250	1750	1200×250	1600×400	1800×400	
综合	1.852	2.254	3.209	1.967	2.668	2.737	1.380	1.610	1.955	一
开料、加工、组对	1.541	1.863	2.634	1.656	2.197	3.209	1.323	1.553	1.886	二
焊 接	0.311	0.391	0.575	0.311	0.472	0.679	0.058	0.058	0.069	三

5.3.9 离心式通风机圆形瓣式启动阀 (T301-5) 制作

5.3.9.1 工作内容:

放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、焊接、组合成型等。

5.3.9.2 离心式通风机圆形瓣式启动阀 (T301-5) 制作时间定额 详见表 65

表 65

单位为个

定额编号	CD0664	CD0665	CD0666	CD0667	序号
项 目	直径 (≤mm)				
	500	750	1000	1300	
综合	5.946	8.062	11.190	12.305	一
开料、加工、组对	5.601	7.625	10.603	11.615	二
焊 接	0.345	0.437	0.587	0.690	三

5.3.10 电动、手动对开式多叶调节阀 (T308-2) 制作

5.3.10.1 工作内容:

放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、焊接、垫保温层、锡焊等。

5.3.10.2 电动、手动对开式多叶调节阀 (T308-2) 制作时间定额 详见表 66

表 66

单位为个

定额编号	CD0668	CD0669	CD0670	CD0671	CD0672	CD0673	CD0674	CD0675	序号	
项 目	片数/规格 (≤mm)									
	2 片		3 片		4 片		5 片			
	320×320	1000×320	400×400	1250×400	400×500	1000×500	1600×500	630×630		
综合	1.518	1.999	2.151	2.770	2.745	3.188	3.618	3.555	一	
开料、加工、组对	1.467	1.935	2.100	2.707	2.694	3.125	3.542	3.491	二	
焊 接	0.051	0.063	0.051	0.063	0.051	0.063	0.076	0.063	三	

表 66 (续)

单位:个

定额编号	CD0676	CD0677	CD0678	CD0679	CD0680	CD0681	CD0682	CD0683	序号
项 目	片数/规格 (≤mm)								
	5 片		6 片		8 片		10 片	11 片	
	1200×630	1600×630	1200×800	2000×800	1250×1000	2000×1000	2000×1250	2000×1600	
综合	3.322	3.685	4.037	4.499	5.082	5.555	6.633	7.304	一
开料、加工、组对	3.267	3.619	3.971	4.433	5.016	5.489	6.556	7.227	二
焊接	0.055	0.066	0.066	0.066	0.066	0.066	0.077	0.077	三
注:保温手动对开式多叶阀制作、安装时,其时间定额乘以系数 1.2。									

## 5.3.11 矩形风管三通调节阀 (T310-1、2) 制作

## 5.3.11.1 工作内容:

放样、下料、制作零件、钻眼、铆接、开孔、组装、组合成型、试动等。

## 5.3.11.2 矩形风管三通调节阀 (T310-1、2) 制作时间定额 详见表 67

表 67

单位:个

定额编号	CD0684	CD0685	CD0686	CD0687	CD0688	CD0689	CD0690	CD0691	序号
项 目	手柄式				拉杆式				
	周长 (≤mm)								
	1600	2400	3200	4000	1600	2400	3200	4000	
综合	0.429	0.462	0.682	0.946	0.418	0.451	0.671	0.935	一
开料、加工、组对	0.418	0.451	0.671	0.935	0.418	0.451	0.671	0.935	二
焊接	0.011	0.011	0.011	0.011					三

## 5.3.12 密闭式对开多叶调节阀 (T308-1 电动、手动) 制作

## 5.3.12.1 工作内容:

放样、下料、制作短管、法兰及零件、钻眼、焊接、垫保温层、锡焊等。

## 5.3.12.2 密闭式对开多叶调节阀 (T308-1 电动、手动) 制作时间定额 详见表 68

表 68

单位:个

定额编号	CD0692	CD0693	CD0694	CD0695	CD0696	序号
项 目	片数/周长 (≤mm)					
	2 片		3 片			
	800×320	1250×400	250×500	500×500	630×500	
综合	1.723	2.030	2.307	2.564	2.861	一
开料、加工、组对	1.683	1.980	2.267	2.515	2.802	二
焊接	0.040	0.050	0.040	0.050	0.059	三

表 68 (续)

单位为个

定额编号	CD0697	CD0698	CD0699	CD0700	CD0701	CD0702	序号
项 目	片数/规格 (≤mm)						
	4 片			6 片		8 片	
	800×800	1250×800	2000×800	1250×1000	2000×1000	2000×1250	
综合	3.218	3.435	3.812	4.742	5.118	6.455	一
开料、加工、组对	3.168	3.376	3.752	4.683	5.059	6.386	二
焊接	0.050	0.059	0.059	0.059	0.059	0.069	三

## 5.3.13 离心式通风机方、矩形百叶启动阀及百叶防爆启动阀制作

## 5.3.13.1 工作内容:

放样、下料、制作零件、钻孔、铆接、焊接、开孔、组合成型、试动等。

## 5.3.13.2 离心式通风机方、矩形百叶启动阀及百叶防爆启动阀制作时间定额 详见表 69

表 69

单位为个

定额编号	CD0703	CD0704	CD0705	CD0706	CD0707	CD0708	CD0709	序号
项 目	型号/周长 (≤mm)							
	5#/2100	6#/2400	9#/2600	13#/3200	15#/3600	18#/4600	21#/5200	
综合	1.872	2.187	2.655	3.258	3.933	5.220	5.652	一
开料、加工、组对	1.845	2.160	2.628	3.231	3.906	5.184	5.616	二
焊接	0.027	0.027	0.027	0.027	0.027	0.036	0.036	三

## 5.3.14 圆形、矩形钢制蝶阀安装

## 5.3.14.1 工作内容:

定位、对口、校正、上螺栓、垫垫、紧固、装拉练绳、试动等。

## 5.3.14.2 圆形、矩形钢制蝶阀安装时间定额 详见表 70

表 70

单位为个

定额编号	CD0710	CD0711	CD0712	CD0713	CD0714	CD0715
项 目	非保温			保温		
	直径/周长 (≤mm)					
	500/1600	900/2800	1120/4000	500/1600	900/2800	1120/4000
综合	0.339	0.562	0.948	0.480	0.702	1.123

### 5.3.15 风管防火阀、风管止回阀安装

#### 5.3.15.1 工作内容:

防火阀包括:装拉练绳及易熔片、对口、校正、上螺栓、垫垫、紧固、试动等。止回阀包括:定位、对口、校正、上螺栓、加垫、紧固、试动等。

#### 5.3.15.2 风管防火阀、风管止回阀安装时间定额 详见表 71

表 71

单位为个

定额编号	CD0716	CD0717	CD0718	CD0719	CD0720	CD0721
项 目	圆 形			方、矩形		
	直径 (≤mm)			周长 (≤mm)		
	500	1000	1600	2000	3200	5000
综合	0.740	1.061	1.514	0.608	0.995	1.359

表 71 (续)

单位为个

定额编号	CD0722	CD0723	CD0724	CD0725	CD0726	CD0727
项 目	方、矩形					
	周长 (≤mm)					
	6400	8000	9600	11000	12600	15000
综合	1.55	1.93	2.32	2.66	3.05	3.63
注:安装用工是按防火阀测算的,止回阀安装用工按相应规格的时间定额乘以系数 0.65。						

### 5.3.16 斜插板阀、直式闸板阀安装

#### 5.3.16.1 工作内容:

定位、对口、校正、制垫、加垫、紧固螺栓、试动等。

#### 5.3.16.2 斜插板阀、直式闸板阀安装时间定额 详见表 72

表 72

单位为个

定额编号	CD0728	CD0729	CD0730	CD0731
项 目	直径/周长 (≤mm)			
	200/800	300/1280	400/1400	500/2000
综合	0.253	0.322	0.403	0.495



### 5.3.17 空气加热器旁通阀、上通阀安装

#### 5.3.17.1 工作内容:

修洞、焊接、钻眼、埋件、对口、校正、垫垫、上螺栓、紧固、封闭等。

#### 5.3.17.2 空气加热器旁通阀、上通阀安装时间定额 详见表 73

表 73

单位为个

定额编号	CD0732	CD0733	CD0734	CD0735	CD0736	CD0737
项 目	旁 通 阀				上 通 阀	
	单 排		双 排			
	周 长 ( ≤ mm )					
	1250	1750	1250	1750	2800	4400
综 合	0.472	0.725	0.575	0.955	1.162	1.288

### 5.3.18 对开式多叶调节阀安装

#### 5.3.18.1 工作内容:

包括定位、对口、校正、上螺栓、垫垫、紧固、试动等。

#### 5.3.18.2 对开式多叶调节阀安装时间定额 详见表 74

表 74

单位为个

定额编号	CD0738	CD0739	CD0740	CD0741	CD0742	CD0743	CD0744
项 目	片数/周长 ( ≤ mm )						
	3 片		6 片		8 片		11 片
	1600	3300	4100	5600	4500	6000	7200
综 合	0.30	0.40	0.50	0.60	0.60	0.70	0.85

注: 密闭式多叶调节阀, 按时间定额乘以系数 1.1。

### 5.3.19 离心式通风机方、矩形启动阀及防爆启动阀安装

#### 5.3.19.1 工作内容:

定位、对口、校正、上螺栓、加垫片、紧固、装拉杆、试动等。

#### 5.3.19.2 离心式通风机方、矩形启动阀及防爆启动阀安装时间定额 详见表 75

表 75

单位为个

定额编号	CD0745	CD0746	CD0747	CD0748	CD0749	CD0750	CD0751	CD0752
项 目	普 通 型				防 爆 型			
	型 号 / 周 长 ( ≤ mm )							
	9#/2600	13#/3000	15#/3600	21#/5200	9#/2600	13#/3200	15#/3600	21#/5200
综 合	0.46	0.53	0.61	0.68	0.76	0.85	0.96	1.39

注 1: 防爆型启动阀安装前应进行单个阀体气密封试验。  
注 2: 离心通风机圆形瓣式启动阀按普通型启动阀对应周长项目的时间定额执行。

### 5.3.20 人防自动排气阀、手动密闭阀安装

#### 5.3.20.1 工作内容：

定位、对口、校正、上螺栓、加垫片、紧固、试动等。

#### 5.3.20.2 人防自动排气阀、手动密闭阀安装时间定额 详见表 76

表 76

单位为个

定额编号	CD0753	CD0754	CD0755	CD0756	CD0757	CD0758	CD0759	CD0760	CD0761
项 目	自动排气阀			手动密闭阀					
	公称直径 (≤mm)								
	150	200	250	150	200	300	400	500	800
综合	1.575	2.016	3.161	1.145	1.502	2.289	2.961	3.759	5.334

### 5.4 风帽

#### 5.4.1 圆伞形风帽 (T609) 制作、安装

##### 5.4.1.1 工作内容：

1. 制作：包括放样、下料、卷制、咬口、铆焊、制作法兰及零件、钻孔、组装等。
2. 安装：包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箝绳、固定等。

#### 5.4.1.2 圆伞形风帽 (T609) 制作、安装时间定额 详见表 77

表 77

单位为个

定额编号	CD0762	CD0763	CD0764	CD0765	CD0766	CD0767	CD0768	CD0769	序 号	
项 目	板厚≤1.2mm (咬口)					板厚≤2.0mm (焊接)				
	型号/直径 (≤mm)									
	3#	5#	7#	9#	11#	13#	15#	17#		
	250	320	400	500	630	800	1000	1250		
综合	0.83	0.94	1.06	1.23	1.40	2.19	3.59	5.29	一	
开料、加工、组对	0.60	0.66	0.74	0.84	0.94	1.45	2.44	3.32	二	
焊 接	0.01	0.02	0.02	0.02	0.03	0.14	0.22	0.33	三	
起 重	—	—	—	—	—	0.05	0.07	0.09	四	
安 装	0.22	0.26	0.30	0.37	0.43	0.55	0.86	1.55	五	

注 1：如不带倒帽者，其时间定额乘以系数 0.95。

注 2：如风管不拉箝绳者，其时间定额乘以系数 0.9。

注 3：安装标高系指离屋面标高，按高度≤10m 考虑，10m < 高度≤20m 时间定额乘以系数 1.15。

### 5.4.2 筒形风帽 (T611) 制作、安装

#### 5.4.2.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、卷制、咬口、铆焊、制作法兰及零件、钻孔、组装等。
2. 安装: 包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箐绳、固定等。

#### 5.4.2.2 筒形风帽 (T611) 制作、安装时间定额 详见表 78

表 78

单位为个

定额编号	CD0770	CD0771	CD0772	CD0773	CD0774	序号
项 目	板厚≤1.0mm (咬口)					
	型号/直径 (≤mm)					
	2#	3#	4#	5#	6#	
	200	280	400	500	630	
综合	0.981	1.134	1.422	1.827	2.295	一
制作	0.756	0.909	1.134	1.467	1.845	二
安装	0.225	0.225	0.288	0.360	0.450	三

表 78 (续)

单位为个

定额编号	CD0775	CD0776	CD0777	CD0778	序号
项 目	板厚≤1.2mm (咬口)				
	型号/直径 (≤mm)				
	7#	8#	9#	10#	
	700	800	900	1000	
综合	4.401	5.598	6.417	7.488	一
制作	3.798	4.788	5.355	6.066	二
安装	0.603	0.810	1.062	1.422	三

表 78 (续)

单位为个

定额编号	CD0779	CD0780	CD0781	CD0782	序号
项 目	板厚≤2.0mm (焊接)				
	型号/直径 (≤mm)				
	7#	8#	9#	10#	
	700	800	900	1000	
综合	5.166	6.372	7.488	8.748	一
开料、加工、组对	4.311	5.274	5.922	6.777	二
焊接	0.252	0.288	0.324	0.369	三
安装	0.603	0.810	1.242	1.602	四

注 1: 如不拉箐绳者, 其安装时间定额乘以系数 0.9。

注 2: 安装标高系指离屋面标高, 按高度≤10m 考虑, 10m < 高度≤20m 时间定额乘以系数 1.15。

### 5.4.3 锥形风帽 (T610) 制作、安装

#### 5.4.3.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、卷制、咬口、铆焊、制作法兰及零件、钻孔、组装等。
2. 安装: 包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、拉箐绳、固定等。

#### 5.4.3.2 锥形风帽 (T610) 制作、安装时间定额 详见表 79

表 79

单位为个

定额编号	CD0783	CD0784	CD0785	CD0786	CD0787	序号
项 目	板厚 ≤ 2.0mm (焊接)					
	型号/直径 (≤ mm)					
	9#	11#	13#	15#	17#	
	500	630	800	1000	1250	
综合	4.626	6.453	9.135	12.321	15.867	一
开料、加工、组对	3.726	5.337	7.434	9.540	12.240	二
焊接	0.441	0.513	0.648	0.810	1.080	三
安装	0.459	0.603	1.053	1.971	2.547	四

注 1: 如不拉箐绳者, 其安装时间定额乘以系数 0.9。  
注 2: 安装标高系指离屋面标高, 按高度 ≤ 10m 考虑, 10m < 高度 ≤ 20m 时间定额乘以系数 1.15。

### 5.4.4 筒形风帽滴水盘 (T611-1) 制作、安装

#### 5.4.4.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、卷圆、咬口、铆焊、制作法兰及零件、钻孔、组装等。
2. 安装: 包括安装、找正、找平、垫垫、上螺栓、固定等。

#### 5.4.4.2 筒形风帽滴水盘 (T611-1) 制作、安装时间定额 详见表 80

表 80

单位为个

定额编号	CD0788	CD0789	CD0790	CD0791	CD0792	CD0793	CD0794	CD0795	CD0796	序号
项 目	型号/直径 (≤ mm)									
	2#	3#	4#	5#	6#	7#	8#	9#	10#	
	200	280	400	500	630	700	800	900	1000	
综合	0.657	0.855	1.017	1.170	1.341	1.557	1.863	2.097	2.403	一
开料、加工、组对	0.360	0.450	0.549	0.639	0.747	0.900	1.089	1.287	1.503	二
焊接	0.027	0.045	0.054	0.054	0.054	0.054	0.063	0.063	0.072	三
安装	0.270	0.360	0.414	0.477	0.540	0.603	0.711	0.747	0.828	四

注: 安装标高系指离屋面标高, 按高度 ≤ 10m 考虑, 10m < 高度 ≤ 20m 时间定额乘以系数 1.15。

### 5.4.5 风帽泛水制作、安装

#### 5.4.5.1 工作内容：

1. 制作：包括放样、下料、卷圆、咬口、焊接、钻孔、组对等。
2. 安装：包括安装、找正、找平、固定等。

#### 5.4.5.2 风帽泛水制作、安装时间定额 详见表 81

表 81

单位为 m<sup>2</sup>

定额编号	CD0797	CD0798	CD0799	CD0800	CD0801	CD0802	CD0803	序号
项 目	直径 (≤mm)				周长 (≤mm)			
	400	700	1000	1250	1600	2800	4000	
综合	0.86	1.02	1.14	1.22	0.75	0.80	0.87	一
开料、加工、组对	0.58	0.74	0.85	0.93	0.50	0.58	0.66	二
焊 接	0.02	0.02	0.04	0.04	0.03	0.02	0.02	三
安 装	0.26	0.26	0.25	0.25	0.22	0.20	0.19	四

### 5.5 罩类

#### 5.5.1 一般排气罩制作、安装

##### 5.5.1.1 工作内容：

1. 制作：包括放样、下料、咬口、制作罩体、零件、法兰及吊托架、铆焊、钻孔、组合成型等。
2. 安装：包括打洞、埋设吊托架、罩体就位、找正、垫垫、上螺栓、固定等。

#### 5.5.1.2 一般排气罩制作、安装时间定额 详见表 82

表 82

单位为个

定额编号	CD0804	CD0805	CD0806	CD0807	CD0808	CD0809	CD0810	CD0811	CD0812	序号
项 目	板厚≤1.2mm					板厚≤2mm				
	大口周长 (≤mm)									
	2000	3200	4000	5600	7200	10000	14000	16000	18000	
综合	1.909	2.543	3.053	4.414	5.613	8.761	11.907	14.544	17.898	一
开料、加工、组对	1.172	1.541	1.852	2.646	3.223	4.687	5.651	6.502	7.560	二
焊 接	0.019	0.019	0.019	0.019	0.029	0.529	1.531	1.758	1.985	三
安 装	0.718	0.983	1.182	1.749	2.363	3.544	4.725	6.285	8.354	四

### 5.5.2 升降式排气罩 (T412) 制作、安装

#### 5.5.2.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、卷圆、对口、焊接、制作零件及法兰、钻孔、组合成型等。
2. 安装: 包括吊装、对口、上螺栓、固定、装配重环及钢丝绳、试动等。

#### 5.5.2.2 升降式排气罩 (T412) 制作、安装时间定额 详见表 83

表 83

单位为个

定额编号	CD0813	CD0814	CD0815	CD0816	CD0817	CD0818	CD0819	序号
项 目	型号/罩口直径 (≤mm)							
	1#	2#	3#	4#	5#	6#	7#	
	400	600	800	1000	1200	1500	2000	
综合	6.538	7.343	8.070	8.930	10.055	11.797	14.994	一
开料、加工、组对	4.510	4.895	5.160	5.502	5.887	6.803	8.787	二
焊接	0.563	0.684	0.805	0.982	1.114	1.455	1.764	三
安 装	1.467	1.764	2.106	2.448	3.054	3.540	4.444	四

### 5.5.3 皮带防护罩 (T108) 制作、安装

#### 5.5.3.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、减制、钻孔、上网、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括找正位置、上螺栓、固定等。

#### 5.5.3.2 皮带防护罩 (T108) 制作、安装时间定额 详见表 84

表 84

单位为个

定额编号	CD0820	CD0821	CD0822	CD0823	CD0824	CD0825	CD0826	CD0827	CD0828	序号
项 目	C 式 I 型			C 式 II 型			B 型			
	皮带周长 (≤mm)									
	2000	4000	6000	2000	4000	6000	2000	4000	6000	
综合	1.881	2.619	3.654	1.962	2.844	3.852	2.646	3.843	4.887	一
开料、加工、组对	1.476	2.070	2.763	1.476	2.070	2.763	2.070	3.042	3.672	二
焊接	0.108	0.135	0.288	0.189	0.360	0.486	0.216	0.297	0.468	三
安 装	0.297	0.414	0.063	0.297	0.414	0.603	0.360	0.504	0.747	四

### 5.5.4 电动机防雨罩 (T110) 制作、安装

#### 5.5.4.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、制作、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括找正位置、上螺栓、固定等。

#### 5.5.4.2 电动机防雨罩 (T110) 制作、安装时间定额 详见表 85

表 85

单位为个

定额编号	CD0829	CD0830	CD0831	CD0832	CD0833	CD0834	CD0835	序号
项 目	I 型				II 型			
	下口周长 (≤mm)							
	1500	1900	2300	2700	1600	2000	2800	
综合	0.783	0.846	0.909	1.008	0.873	0.990	1.098	一
开料、加工、组对	0.396	0.396	0.396	0.396	0.513	0.549	0.621	二
焊 接	0.207	0.261	0.315	0.387	0.162	0.216	0.252	三
安 装	0.180	0.189	0.198	0.225	0.198	0.225	0.225	四

### 5.5.5 吸尘罩 (T401-3) 制作、安装

#### 5.5.5.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、制作罩体、法兰及零件、钻孔、铆焊、组合成型等。
2. 安装: 包括对口、校正、垫垫、上螺栓、固定等。

#### 5.5.5.2 吸尘罩 (T401-3) 制作、安装时间定额 详见表 86

表 86

单位为个

定额编号	CD0836	CD0837	CD0838	CD0839	CD0840	CD0841	CD0842	CD0843	序号
项 目	木工吸尘罩		抛光机吸尘罩			焊接工作台排气罩			
			上吸式	下吸式	侧吸式	规格 (≤mm)			
	地面式	地下式	抛光轮直径 (≤mm)			小型	中型		
			300	400	400	400×250	500×320	1200×600	
综合	2.160	1.053	8.460	9.360	6.750	1.026	1.215	1.326	一
开料、加工、组对	1.863	0.792	6.300	6.840	4.230	0.819	0.972	1.071	二
焊 接	0.135	0.162	1.080	1.080	0.720	0.027	0.027	0.030	三
安 装	0.162	0.099	1.080	1.440	1.800	0.180	0.216	0.225	四

## 5.6 消声器

### 5.6.1 片式 (T701-1) 及弧形声流式消声器 (T701-5) 制作

#### 5.6.1.1 工作内容:

放样、下料、制作消声片、外管及法兰、钻孔、焊接、粘贴泡沫塑料及玻璃丝布、充填玻璃丝、组合成型等。

#### 5.6.1.2 片式 (T701-1) 及弧形声流式消声器 (T701-5) 制作时间定额 详见表 87

表 87

单位为组

定额编号	CD0844	CD0845	CD0846	CD0847	CD0848	CD0849	序号
项 目	片 式				弧形声流式		
	型号/规格 (≤mm)						
	1#	2#	3#	4#	1#	2#	
	900×900	1300×900	1700×900	2500×900	800×800	1200×800	
综合	55.968	78.557	100.940	146.020	52.636	77.224	一
开料、加工、组对	46.648	65.474	84.133	121.618	44.237	65.141	二
焊接	1.088	1.529	1.960	2.940	0.588	0.588	三
衬贴	8.232	11.554	14.847	21.462	7.811	11.495	四
注: 如使用电动冲床, 其时间定额乘以系数 0.8。							

### 5.6.2 阻抗复合式消声器 (T701-6) 制作

#### 5.6.2.1 工作内容:

放样、下料、制作法兰、木筋、器体及消声片、钻孔、铆焊、组合成型等。

#### 5.6.2.2 阻抗复合式消声器 (T701-6) 制作时间定额 详见表 88

表 88

单位为组 (节)

定额编号	CD0850	CD0851	CD0852	CD0853	CD0854	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)					
	1#	2#	3#	4#	5#	
	800×500	800×600	1000×600	1000×800	1200×800	
综合	13.376	14.410	15.510	16.346	18.381	一
开料、加工、组对	10.010	10.120	10.758	11.110	12.210	二
焊接	0.044	0.044	0.044	0.044	0.044	三
木件加工	3.322	4.246	4.708	5.192	6.127	四



表 88 (续)

单位为组(节)

定额编号	CD0855	CD0856	CD0857	CD0858	CD0859	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)					
	6#	7#	8#	9#	10#	
	1200×1000	1500×1000	1500×1400	1800×1400	2600×1800	
综合	20.581	22.374	24.640	26.719	30.129	一
开料、加工、组对	14.410	15.180	15.950	17.270	18.040	二
焊接	0.044	0.044	0.044	0.099	0.099	三
木件加工	6.127	7.150	8.646	9.350	11.990	四

## 5.6.3 矿棉管式消声器(T701-2)制作

## 5.6.3.1 工作内容:

放样、下料,制作内、外管、木框架及法兰、钻孔、铆焊、粘贴玻璃丝布、填矿棉、组合成型等。

## 5.6.3.2 矿棉管式消声器(T701-2)制作时间定额 详见表 89

表 89

单位为 m

定额编号	CD0860	CD0861	CD0862	CD0863	CD0864	序号
项 目	型号/周长 (≤mm)					
	1#	2#、4#	3#、5#、7#	6#、8#	9#	
	1280	1480	1730	1980	2280	
综合	2.731	3.513	3.959	4.551	5.360	一
开料、加工、组对	2.048	2.712	3.094	3.595	4.286	二
焊接	0.046	0.046	0.046	0.046	0.046	三
木件加工	0.273	0.273	0.273	0.273	0.273	四
衬贴	0.364	0.482	0.546	0.637	0.755	五

5.6.4 卡普隆纤维管式消声器 (T701-4) 制作

5.6.4.1 工作内容:

放样、下料, 制作内、外管、木框架及法兰、钻孔、铆焊、粘贴玻璃丝布、填卡普隆纤维、组合成型等。

5.6.4.2 卡普隆纤维管式消声器 (T701-4) 制作时间定额 详见表 90

表 90

单位为 m

定额编号	CD0865	CD0866	CD0867	CD0868	序号
项 目	型号/周长 (≤mm)				
	1#	2#、5#、7#	6#、8#	9#	
	1440	1890	2140	2440	
综合	2.458	3.104	4.032	4.242	一
开料、加工、组对	1.820	2.366	3.158	3.331	二
焊接	0.046	0.046	0.046	0.046	三
木件加工	0.273	0.273	0.273	0.273	四
衬贴	0.319	0.419	0.555	0.592	五

5.6.5 聚酯泡沫塑料管式消声器 (T701-3) 制作

5.6.5.1 工作内容:

放样、下料、制作风管及法兰、铆焊、粘贴泡沫塑料等。

5.6.5.2 聚酯泡沫塑料管式消声器 (T701-3) 制作时间定额 详见表 91

表 91

单位为 m

定额编号	CD0869	CD0870	CD0871	CD0872	序号
项 目	型号/周长 (≤mm)				
	1#	2#~5#、7#	6#、8#	9#	
	1200	1650	1900	2200	
综合	1.08	1.25	1.35	1.66	一
开料、加工、组对	0.89	1.04	1.12	1.39	二
焊接	0.03	0.03	0.03	0.03	三
衬贴	0.16	0.18	0.20	0.24	四

### 5.6.6 矩形孔板式消声弯头制作

#### 5.6.6.1 工作内容:

放样、下料、制作器体、加固筋、钻孔、上螺栓、组合成型等。

#### 5.6.6.2 矩形孔板式消声弯头制作时间定额 详见表 92

表 92

单位为个

定额编号	CD0873	CD0874	CD0875	CD0876	CD0877	CD0878	CD0879
项 目	周长 (≤mm)						
	1200	1800	2800	3400	4000	5000	6500
综合	1.76	2.16	2.84	3.56	4.57	5.97	7.23
注 1: 本标准不包括冲孔板用工。 注 2: 不包括消声片制作, 如制作者, 按风管导流片定额执行。 注 3: 消声弯头的安装, 包含在风管安装内。							

### 5.6.7 矩形贴泡沫塑料消声弯头制作

#### 5.6.7.1 工作内容:

放样、下料、制器体、咬口、加固、钻孔、上螺栓、贴泡沫塑料、组合成型等。

#### 5.6.7.2 矩形贴泡沫塑料消声弯头制作时间定额 详见表 93

表 93

单位为个

定额编号	CD0880	CD0881	CD0882	CD0883	CD0884	CD0885	序号
项 目	周长 (≤mm)						
	1200	1800	2800	3400	4000	5000	
综合	1.256	1.448	1.656	1.912	2.200	2.528	一
制作	1.008	1.160	1.328	1.528	1.760	2.024	二
衬贴	0.248	0.288	0.328	0.384	0.440	0.504	三
注: 消声弯头的安装, 包含在风管安装内。							

### 5.6.8 成品消声器安装

#### 5.6.8.1 工作内容:

测量、找位、对口、找正、制垫、上垫、上螺栓、固定等。

#### 5.6.8.2 成品消声器安装时间定额 详见表 94

表 94

单位为台

定额编号	CD0886	CD0887	CD0888	CD0889	CD0890	CD0891	CD0892
项 目	长度 ≤1000mm						
	周长 (≤mm)						
	2000	2500	3000	3600	4500	5200	6500
综合	0.43	0.73	0.94	1.28	1.88	2.54	3.23

表 94 (续)

单位为台

定额编号	CD0893	CD0894	CD0895	CD0896	CD0897	CD0898	CD0899	序号
项 目	长度≤2000mm							
	周长(≤mm)							
	2000	2500	3000	3600	4500	5200	6500	
综合	0.65	1.11	1.41	1.91	2.82	3.80	4.85	一
安装	0.34	0.58	0.73	0.99	1.46	1.98	2.52	二
起重	0.31	0.53	0.68	0.92	1.36	1.82	2.33	三

表 94 (续)

单位为台

定额编号	CD0900	CD0901	CD0902	CD0903	CD0904	CD0905	CD0906	序号
项 目	长度≤4000mm							
	周长(≤mm)							
	2000	2500	3000	3600	4500	5200	6500	
综合	0.86	1.48	1.88	2.55	3.76	5.07	6.47	一
安装	0.45	0.77	0.98	1.33	1.95	2.63	3.36	二
起重	0.41	0.71	0.90	1.22	1.81	2.44	3.11	三

注：周长超过 6500mm 的消声器安装按步距调增。

## 5.7 通风空调设备及部件

5.7.1 喷雾室钢板密闭门(T704-7)、卧式金属空气调节器壳体(T706-5、6、7、8、9)制作、安装

## 5.7.1.1 工作内容：

1. 制作：包括放样、下料、调直、钻孔、制作箱体、水槽、门框及视孔、装填料、铆接、焊接、组合成型、试装等。

2. 安装：包括清理安装部位、就位、找平、找正、制垫、加垫、上螺栓、固定、外表污物清理等。

5.7.1.2 喷雾室钢板密闭门(T704-7)、卧式金属空气调节器壳体(T706-5、6、7、8、9)制作、安装时间定额 详见表 95

表 95

单位为个(100kg)

定额编号	CD0907	CD0908	CD0909	CD0910	CD0911	序号
项 目	喷雾式钢板密封门					
	非保温(≤mm)		保温(≤mm)		空气调节器外壳 (每 100kg)	
	带视孔	不带视孔				
	800×500	1200×500	750×450	920×570		
综合	6.00	5.19	5.94	5.50	5.942	一
开料、加工、组对	4.55	3.57	4.55	4.55	3.553	二
焊接	0.68	0.52	0.18	0.18	1.071	三
安装	0.77	1.10	1.21	0.77	1.318	四

### 5.7.2 钢板挡水板 (T704-9) 制作、安装

#### 5.7.2.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、制作挡水曲板、框架、底座及零件、钻眼、焊接等。
2. 安装: 包括安装、找平、找正、上螺栓、固定等。

#### 5.7.2.2 钢板挡水板 (T704-9) 制作、安装时间定额 详见表 96

表 96

单位为片

定额编号	CD0912	CD0913	CD0914	CD0915	CD0916	CD0917	序号
项 目	三折曲板 (深度 198mm)			六折曲板 (深度 371mm)			
	曲板高度 ( $\leq$ mm)						
	1900	2400	2900	1900	2400	2900	
综合	0.12	0.21	0.27	0.20	0.37	0.50	一
开料、加工、组对	0.07	0.13	0.17	0.12	0.24	0.32	二
焊接	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	三
安装	0.04	0.07	0.09	0.07	0.12	0.17	四

表 96 (续)

单位为个

定额编号	CD0918	CD0919	CD0920	CD0921	序号
项 目	挡水板支架				
	高 $\times$ 宽 ( $\leq$ mm)				
	1900 $\times$ 1506	1900 $\times$ 2526	2400 $\times$ 3006	2900 $\times$ 3006	
综合	4.88	5.90	7.13	7.58	一
开料、加工、组对	3.15	3.86	4.72	5.04	二
焊接	0.38	0.38	0.38	0.38	三
安装	1.35	1.66	2.03	2.16	四

注: 表内所列曲板制作, 钢板厚度为 0.8mm, 如为 1mm 时, 其制作时间定额乘以系数 1.3。使用剪板机和压床 2 台机械, 其时间定额乘以系数 0.45; 使用 1 台剪板机时间定额乘以系数 0.9。

### 5.7.3 金属导风曲板制作、安装

#### 5.7.3.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、折弯、铆接、钎焊、组成等。
2. 安装: 包括测位、作托卡及卡盘修洞、稳装、堵洞、上螺栓、包边等。

#### 5.7.3.2 金属导风曲板制作、安装时间定额 详见表 97

表 97

单位为块

定额编号	CD0922	CD0923	序号
项 目	高度 ( $\leq$ mm)		
	1900	2900	
综合	0.08	0.14	一
开料、加工、组对	0.04	0.08	二
焊接	0.01	0.02	三
安装	0.03	0.04	四

注: 铁板以厚度  $\leq$ 1mm 为准。

### 5.7.4 金属导风曲板支架制作

#### 5.7.4.1 工作内容:

放样、下料、号眼、钻眼、制作角铁、拉筋、铆铁板、配合点焊、组成等。

#### 5.7.4.2 金属导风曲板支架制作时间定额 详见表 98

表 98

单位为个

定额编号	CD0924	CD0925	CD0926	序号
项 目	长×宽×高(≤mm)			
	1000×400×400	1500×400×400	2000×400×400	
综合	1.50	1.87	2.33	一
开料、加工、组对	1.48	1.84	2.29	二
焊接	0.02	0.03	0.04	三

### 5.7.5 滤水器、溢水盘(T704-11)、电加热器外壳(T707)制作、安装

#### 5.7.5.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、配置零件、钻眼、焊接、上网、制作外壳及法兰、铆焊、组装成型等。
2. 安装: 包括定位、找平、找正、对口、焊接管道、垫垫、上螺栓、紧固等。

#### 5.7.5.2 滤水器、溢水盘(T704-11)、电加热器外壳(T707)制作、安装时间定额 详见表 99

表 99

单位为个

定额编号	CD0927	CD0928	CD0929	CD0930	CD0931	CD0932	CD0933	CD0934	CD0935	序号
项 目	滤水器			溢水盘			电加热器外壳			
	型号/直径(≤mm)						型号/规格(≤mm)			
	1#/70	2#/100	3#/150	1#/150	2#/200	3#/250	4#	9#	12#	
综合	2.28	2.58	2.88	2.57	3.27	3.83	2.43	2.96	3.24	一
开料、加工、组对	1.91	2.21	2.51	2.21	2.86	3.33	2.13	2.50	2.67	二
焊接	0.20	0.20	0.20	0.07	0.07	0.07	0.01	0.01	0.01	三
安 装	0.17	0.17	0.17	0.29	0.34	0.43	0.34	0.45	0.56	四

5.7.6 LWP型滤尘器(T521-1)、油环滤尘器、清洗槽、浸油槽、晾干架(T521-5)制作

5.7.6.1 工作内容:

放样、下料、平直、钻孔、制作内外框及槽体、压制波纹网、焊接、组合成型等。

5.7.6.2 LWP型滤尘器(T521-1)、油环滤尘器、清洗槽、浸油槽、晾干架(T521-5)制作时间定额 详见表100

表 100

单位为个

定额编号	CD0936	CD0937	CD0938	CD0939	CD0940	CD0941	CD0942	CD0943	序号
项 目	LWP型		油环式	清洗槽	浸油槽	晾干架			
			605×605	700×700	250×700	型 号			
	D型	X型	100	700	700	1#	2#	3#	
综合	1.19	0.99	1.08	2.71	2.17	2.19	3.25	4.51	一
开料、加工、组对	1.11	0.91	1.00	2.56	2.02	2.00	3.00	4.00	二
焊接	0.08	0.08	0.08	0.15	0.15	0.19	0.35	0.51	三
注1: LWP型以制作量>10个为准,如制作量≤10个者,其时间定额乘以系数1.2。 注2: 油环式不包括薄钢板短管制作,如制作时,每1500个增加1工日。 注3: 清洗槽、浸油槽按制作成品考虑,并包括基座支架制作。 注4: 人防油网除尘口安装可执行浸油槽安装时间定额,如周长>1900mm,按周长比率进行换算。									

5.7.7 LWP型滤尘器立式(T521-2)安装

5.7.7.1 工作内容:

放样、下料、制作框架零件、油槽、封板、找平、稳固、包边、抹腻子等。

5.7.7.2 LWP型滤尘器立式(T521-2)安装时间定额 详见表101

表 101

单位为组

定额编号	CD0944	CD0945	CD0946	CD0947	CD0948	序号
项 目	层数×每层台数/每组台数					
	1×1/1	2×1/2	3×1/3	2×2/4	3×2/6	
综合	0.46	0.68	1.01	1.44	2.11	一
安装	0.45	0.67	1.00	1.43	2.10	二
焊接	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	三

表 101 (续)

单位为组

定额编号	CD0949	CD0950	CD0951	CD0952	CD0953	序号
项 目	层数×每层台数/每组台数					
	4×2/8	3×3/9	4×3/12	4×4/16	4×5/20	
综合	2.82	3.24	4.23	5.76	7.20	一
安装	2.80	3.22	4.20	5.72	7.15	二
焊接	0.02	0.02	0.03	0.04	0.05	三

注：油环式滤尘器安装执行本标准。

## 5.7.8 LWP 型滤尘器人字式、卧式、匣式 (T521-3) 安装

## 5.7.8.1 工作内容：

放样、下料、制作框架零件、油槽、封板、浸油、找平、找正、稳固、包边、抹腻子等。

## 5.7.8.2 LWP 型滤尘器人字式、卧式、匣式 (T521-3) 安装时间定额 详见表 102

表 102

单位为组 (m<sup>2</sup>)

定额编号	CD0954	CD0955	CD0956	CD0957	CD0958	CD0959	CD0960	CD0961	CD0962	序号
项 目	人字式 层数×每层台数/每组台数							卧式	匣式	
	2×4/8	2×6/12	2×8/16	3×6/18	3×8/24	4×8/32	4×10/40	m <sup>2</sup>		
综合	3.60	5.36	7.17	8.08	10.84	13.96	17.06	2.23	6.12	一
安装	3.59	5.35	7.15	8.05	10.80	13.90	17.00	2.22	6.01	二
焊接	0.01	0.01	0.02	0.03	0.04	0.06	0.06	0.01	0.11	三

注：卧式、匣式安装每平方米指滤尘器本身面积。

## 5.7.9 空气加热器、冷却器 (T101-4) 安装

## 5.7.9.1 工作内容：

开箱、检查、放线、打眼、安装支架、栽螺栓、灌灰、起吊、找正、稳固、垫垫、接连接板、抹腻子等。

## 5.7.9.2 空气加热器、冷却器 (T101-4) 安装时间定额 详见表 103

表 103

单位为台

定额编号	CD0963	CD0964	CD0965	CD0966	CD0967	CD0968	CD0969	CD0970	序号
项 目	重量 (≤kg)								
	50	100	150	200	250	300	350	400	
综合	0.600	0.838	1.038	1.300	1.563	1.788	1.988	2.238	一
安装	0.600	0.838	1.038	1.300	0.625	0.713	0.800	0.900	二
起重	—	—	—	—	0.938	1.075	1.188	1.338	三

注 1：本标准以在同一地点安装 1~4 台为准，如超过时，其超过部分时间定额乘以系数 0.7。  
注 2：本标准不包括角铁框钻眼。



5.7.10 加热器支架 (T101-3) 制作

5.7.10.1 工作内容:

放样、下料、平直、钻眼、安封板、焊接、组合成型等。

5.7.10.2 加热器支架 (T101-3) 制作时间定额 详见表 104

表 104

单位为个

定额编号	CD0971	CD0972	序号
项目	单排式	双排式	
综合	0.510	0.663	一
开料、加工、组对	0.425	0.570	二
焊接	0.085	0.094	三

5.7.11 空调器、空气风幕机安装

5.7.11.1 工作内容:

开箱、检查、就位、找平、找正、表面清理、试运等。

5.7.11.2 空调器、空气风幕机安装时间定额 详见表 105

表 105

单位为台

定额编号	CD0973	CD0974	CD0975	CD0976	CD0977	CD0978	CD0979	CD0980	序号
项目	吊顶式空调器			落地式空调器			空气风幕机		
	重量 ( $\leq t$ )						机身長 ( $\leq mm$ )		
	0.20	0.60	0.80	0.80	1.50	2.00	1200	2000	
综合	1.768	2.754	3.944	4.641	8.857	12.784	1.479	1.921	一
安装	1.658	2.618	3.783	3.944	7.149	10.481	1.352	1.768	二
焊接	0.111	0.136	0.162	0.697	1.709	2.304	0.128	0.153	三

注 1: 适用于冷水机组配套的冷冻水介质空调器安装。

注 2: 吊顶式、落地式空调器以整体为准, 如解体安装时间定额乘以系数 1.25。

5.7.12 分体壁挂式空调器、窗式空调器安装

5.7.12.1 工作内容:

开箱检查、支架、支座安装、设备就位、找平、找正、表面清理、试运等。

5.7.12.2 分体壁挂式空调器、窗式空调器安装时间定额 详见表 106

表 106

单位为台

定额编号	CD0981	CD0982	CD0983	CD0984	CD0985	序号
项 目	分体室外机			分体式室内机	窗式空调器	
	重量 (≤t)					
	0.1	0.15	0.2			
综合	1.20	1.44	1.60	0.80	0.86	一
安 装	1.05	1.29	1.45	0.80	0.74	二
焊 接	0.15	0.15	0.15	0	0.12	三

注: 分体机一拖多个室内机时, 室内机按实际数量计算。

表 106 (续)

单位为台

定额编号	CD0986	CD0987	CD0988	CD0989	CD0990	CD0991	CD0992	序号	
项 目	变频多联机系统								
	室内机				室外机 (≤t)				
	壁挂式	盘管式	单面出风	四面出风	0.2	0.6	1.0		
综合	0.80	0.992	1.03	1.42	2.166	5.168	8.132	一	
安 装	0.80	0.992	1.03	1.42	1.976	4.978	7.942	二	
焊 接	—	—	—	—	0.190	0.190	0.190	三	

注: 室外机 1t 以上按步距调整。

5.7.13 M11 型移动式空气淋浴器制作、组装

5.7.13.1 工作内容:

放样、下料、钻眼、折弯、制作架子外框、配置零件、焊接组装、装风机等。

5.7.13.2 M11 型移动式空气淋浴器制作、组装时间定额 详见表 107

表 107

单位为个

定额编号	CD0993	CD0994	CD0995	CD0996	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)				
	4#/410	5#/510	6#/610	7#/710	
综合	3.94	5.24	5.94	7.04	一
开料、加工、组对	2.50	3.22	3.71	4.48	二
焊 接	0.64	0.64	0.64	0.64	三
安 装	0.80	1.38	1.59	1.92	四

注: 接水源胶管不包括在定额内。接管不分冷管、火管, 均按本标准执行。

### 5.7.14 自动浸油滤尘器 (T521-4), 恒温、恒湿空调器吸湿机安装

#### 5.7.14.1 工作内容:

放样、下料、制作框架、钻眼、焊接、开箱、检查附件、测位就位、找平、找正、固定、加油试车等。

#### 5.7.14.2 自动浸油滤尘器 (T521-4)、恒温、恒湿空调器吸湿机安装时间定额 详见表 108

表 108

单位为台(组)

定额编号	CD0997	CD0998	CD0999	CD1000	CD1001	CD1002	CD1003	CD1004	CD1005	序号	
项 目	自动浸油滤尘器 LWZ-12 型			恒温、恒湿空调器吸湿机							—
	每组并立安装的台数			每台重量 (≤kg)							
	1	2	3	200	500	1000	1500	2000	2500		
	1 组			1 台							
综合	6.084	9.810	13.320	5.229	7.848	11.790	15.300	19.890	21.870	一	
安装	3.348	5.391	7.326	2.880	4.320	6.480	8.415	10.935	12.024	二	
焊接	1.521	2.457	3.330	1.305	1.962	2.952	3.825	4.977	5.472	三	
起重	1.215	1.962	2.664	1.044	1.566	2.358	3.060	3.978	4.374	四	
注 1: 恒温、恒湿设备安装, 不包括设备底部的垫料工时。 注 2: 如安装卧式恒温、恒湿空调设备时, 其时间定额乘以系数 0.9。 注 3: 如果只安装, 不试车, 其时间定额乘以系数 0.7。											

### 5.7.15 风机盘管空调器安装

#### 5.7.15.1 工作内容:

开箱、检查、测位、画线、清理地平、找平、找正、起吊、安装固定等。

#### 5.7.15.2 风机盘管空调器安装时间定额 详见表 109

表 109

单位为台

定额编号	CD1006	CD1007	CD1008	CD1009	CD1010	CD1011	CD1012	CD1013	CD1014
项 目	立式明装			立式暗装			卧 式		
	型号/重量 (≤kg)								
	6#/36	12#/55	20#/74	6#/36	12#/45	20#/60	6#/36	12#/55	20#/74
安 装	0.15	0.18	0.32	0.25	0.30	0.35	0.55	0.73	0.90
注 1: 本标准内不包括吊架的制作、安装工时。 注 2: 卧式盘管安装不包括风机短管相接工时。									

**5.7.16 柜式空调器（立式机组）安装**

**5.7.16.1 工作内容：**

开箱、检查附件、制作底座框架、测量就位、找平、找正、安装固定、试车等。

**5.7.16.2 柜式空调器（立式机组）安装时间定额 详见表 110**

**表 110**

单位为台

定额编号	CD1015	CD1016	CD1017	序号
项 目	空调器重量 (≤t)			
	0.5	1.00	2.00	
综合	6.976	10.480	17.680	一
安 装	3.840	5.760	9.720	二
焊 接	1.744	2.624	4.424	三
起 重	1.392	2.096	3.536	四

注 1: 柜机底座框架按现场制作考虑, 如底座框架附设备带来, 时间定额乘以系数 0.9。  
注 2: 分体柜式空调器, 按其室内、室外机重量之和套用相应定额子目, 其安装时间定额乘以系数 1.15。

**5.7.17 中效过滤器及框架制作、安装**

**5.7.17.1 工作内容：**

1. 制作：包括放样、下料、调直、制框架、焊接、钻孔、剪无防布、组合成型等。
2. 安装：包括测位、就位、过滤器框架安装、找平、找正、装中效过滤器、上螺栓、固定等。

**5.7.17.2 中效过滤器及框架制作、安装时间定额 详见表 111**

**表 111**

单位为组

定额编号	CD1018	CD1019	CD1020	CD1021	CD1022	序号
项 目	每组孔数					
	4	6	9	12	20	
综合	1.94	2.65	3.74	4.88	7.95	一
开料、加工、组对	1.02	1.53	2.29	3.06	5.09	二
焊 接	0.25	0.38	0.57	0.76	1.27	三
安 装	0.67	0.74	0.88	1.06	1.59	四

### 5.7.18 高效过滤器安装及过滤器箱、架制作

#### 5.7.18.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、下料、制高效过滤箱壳体及框架、冲孔板、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括开箱、拆除预留段、找标高、起吊、对口、找正、找平、制垫、上螺栓、涂胶、嵌缝等。

#### 5.7.18.2 高效过滤器安装及过滤器箱、架制作时间定额 详见表 112

表 112

单位为个

定额编号	CD1023	CD1024	CD1025	CD1026	序号
项 目	箱体周长 (≤mm)				
	2000	2400	3000	3500	
综合	1.73	2.30	3.07	4.15	一
开料、加工、组对	1.29	1.81	2.53	3.54	二
焊接	0.21	0.21	0.21	0.21	三
安装	0.23	0.28	0.33	0.40	四

注: 本标准孔板以机械冲制为准。如手工打孔者, 其制作时间定额乘以系数 1.3。

### 5.7.19 除尘设备安装

#### 5.7.19.1 工作内容:

安装位置测量、清理、吊装就位、找平、找正、制垫、加垫、上螺栓、紧固等。

#### 5.7.19.2 除尘设备安装时间定额 详见表 113

表 113

单位为台

定额编号	CD1027	CD1028	CD1029	CD1030	序号
项 目	设备净重 (≤t)				
	0.20	0.50	1.00	3.00	
综合	2.061	4.338	11.367	24.012	一
安装	1.134	2.385	6.255	13.203	二
焊接	0.513	1.089	2.844	6.003	三
起重	0.414	0.864	2.268	4.806	四

注: 设备以整体交货为准。如是多管式或带有灰斗的除尘设备, 分件到货、现场组装, 其安装时间定额乘以系数 1.3。

### 5.7.20 离心式通(引)风机安装

#### 5.7.20.1 工作内容:

开箱检查清点、本体及附件情况,刮研、装配、调整、减震器安装,本体、电动机联轴器或皮带吊装就位、安装、校正、校平,对中心、连接、紧固、安全防护罩安装、配合接电源、单机试运转等。

#### 5.7.20.2 离心式通(引)风机安装时间定额 详见表 114

表 114

单位为台

定额编号	CD1031	CD1032	CD1033	CD1034	CD1035	CD1036	CD1037	CD1038	CD1039	CD1040	序号	
项 目	墙上安装				柱支架上安装							
	设备净重 ( $\leq t$ )											
	0.2	0.5	1.0	1.5	0.2	0.5	1.0	1.5	2.0	3.0		
综合	2.529	4.590	7.983	10.404	3.033	5.508	9.576	12.528	17.091	23.166	一	
安 装	2.151	3.897	6.786	8.847	2.430	4.410	7.659	10.026	13.671	18.531	二	
焊 接	0.378	0.693	1.197	1.557	0.603	1.098	1.917	2.502	3.420	4.635	三	

表 114 (续)

单位为台

定额编号	CD1041	CD1042	CD1043	CD1044	CD1045	CD1046	CD1047	CD1048	CD1049	CD1050	序号	
项 目	柱支架上安装		基础上安装									
	设备净重 ( $\leq t$ )											
	4.0	5.0	1.0	2.0	3.0	5.0	7.0	10.0	15.0	20.0		
综合	27.405	31.644	7.101	13.122	17.154	23.445	36.027	43.938	54.054	66.672	一	
安 装	21.951	25.317	6.039	11.151	14.580	19.926	30.627	37.350	45.945	56.673	二	
焊 接	5.454	6.327	1.062	1.971	2.574	3.519	5.400	6.588	8.109	9.999	三	
注 1: 基础上安装风机按直联式风机考虑,如解体式风机安装,时间定额乘以系数 1:35。 注 2: 柜式离心通风机执行定额相应子目时,其时间定额乘以系数 0.85。												

### 5.7.21 轴流式、屋顶式通风机安装

#### 5.7.21.1 工作内容:

开箱、清点、检查、底座框架安装、测量就位、找正、找平、连接、紧固、配合接电、试运转等。

#### 5.7.21.2 轴流式、屋顶式通风机安装时间定额 详见表 115

表 115

单位为台

定额编号	CD1051	CD1052	CD1053	CD1054	CD1055	CD1056	CD1057	CD1058	CD1059	CD1060	序号	
项 目	墙上安装								支架上安装			—
	设备净重 (≤t)											
	0.2	0.5	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	0.5	1.0		
综合	2.214	3.348	4.959	7.002	9.108	12.879	18.738	25.092	4.014	5.949	一	
安 装	1.989	3.015	4.464	6.300	8.199	11.592	16.866	22.581	3.213	4.761	二	
焊 接	0.225	0.333	0.495	0.702	0.909	1.287	1.872	2.511	0.801	1.188	三	

表 115 (续)

单位为台

定额编号	CD1061	CD1062	CD1063	CD1064	CD1065	CD1066	CD1067	CD1068	序号		
项 目	支架上安装					屋顶式通风机安装				—	
	设备净重 (≤t)										
	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	0.1	0.3	0.5			
综合	8.406	10.926	15.453	22.482	30.114	0.864	1.098	1.431	一		
安 装	6.723	8.739	12.366	17.991	24.093	0.774	0.990	1.287	二		
焊 接	1.683	2.187	3.087	4.491	6.021	0.090	0.108	0.144	三		

### 5.7.22 冷冻冷水机组安装

#### 5.7.22.1 工作内容:

开箱、清点、检查、基础标高、地脚螺栓、减震台座位置测量、机组整体吊装就位、加垫铁、校正、校平、地脚螺栓紧固、垫铁点焊、随机附件、管道、防护罩安装、配合电机连接、单体试运等。

#### 5.7.22.2 冷冻冷水机组安装时间定额 详见表 116

表 116

单位为台

定额编号	CD1069	CD1070	CD1071	CD1072	CD1073	CD1074	CD1075	CD1076	序号		
项 目	离心式机组					螺杆式机组				—	
	制冷量 (≤kW)										
	1050	1400	1750	2800	3500	350	700	1050			
综合	54.45	65.94	80.63	95.30	127.06	21.58	32.60	41.69	一		
安 装	44.65	54.07	66.12	78.14	104.19	17.69	26.73	34.19	二		
起 重	8.17	9.89	12.09	14.30	19.06	3.24	4.89	6.25	三		
焊 接	1.63	1.98	2.42	2.86	3.81	0.65	0.98	1.25	四		

表 116 (续)

单位为台

定额编号	CD1077	CD1078	CD1079	CD1080	CD1081	CD1082	CD1083	CD1084	序号	
项 目	螺杆式机组		活塞式机组					模块式机组		
	制冷量 ( $\leq$ kW)									
	1400	1750	350	700	1050	1400	1750	250		
综合	51.12	60.53	24.34	34.74	42.80	55.08	65.51	9.18	一	
安装	41.91	49.63	19.96	28.49	35.10	45.17	53.71	7.51	二	
起重	7.67	9.08	3.65	5.21	6.42	8.26	9.83	1.38	三	
焊接	1.54	1.82	0.73	1.04	1.28	1.65	1.97	0.29	四	

## 5.7.23 离心式通(引)风机拆装检查

## 5.7.23.1 工作内容:

设备本体及部件拆卸、清洗、检查、刮研、换油、调间隙、找正、找平、找中心、记录、组装复原。

## 5.7.23.2 离心式通(引)风机拆装检查时间定额 详见表 117

表 117

单位为台

定额编号	CD1085	CD1086	CD1087	CD1088	CD1089	CD1090	CD1091	CD1092	CD1093
项 目	设备重量 ( $\leq$ t)								
	0.5	1	2	3	5	7	10	15	20
综合	2.04	4.15	8.17	11.34	17.47	24.52	31.14	42.83	56.78

## 5.7.24 轴流风机拆装检查

## 5.7.24.1 工作内容:

设备本体及部件拆卸、清洗、检查、调整间隙、找中、记录、组装复原。

## 5.7.24.2 轴流风机拆装检查时间定额 详见表 118

表 118

单位为台

定额编号	CD1094	CD1095	CD1096	CD1097	CD1098	CD1099	CD1100
项 目	设备重量 ( $\leq$ t)						
	0.2	0.5	1	2	3	4	5
综合	0.63	2.04	3.81	7.96	11.13	13.53	16.62



### 5.7.25 玻璃钢冷却塔安装

#### 5.7.25.1 工作内容:

开箱、检查、清点附件、底座框架安装、塔体分片组装、吊装就位、找正、找平、固定、风机安装、配合电气接线、单机试运转等。

#### 5.7.25.2 玻璃钢冷却塔安装时间定额 详见表 119

表 119

单位为台

定额编号	CD1101	CD1102	CD1103	CD1104	CD1105	CD1106	CD1107	CD1108	序号
项 目	设备处理水量 ( $\leq m^3/h$ )								
	20	50	70	100	150	250	300	500	
综合	9.71	10.54	11.77	12.86	14.85	21.35	24.44	26.32	一
安 装	8.25	8.96	10.00	10.93	12.62	18.15	20.77	22.37	二
焊 接	1.46	1.58	1.77	1.93	2.23	3.20	3.67	3.95	三
注: 玻璃钢冷却塔安装已考虑基础标高 $\leq 10m$ 的垂直运输用工, 基础标高 $> 10m$ , 其配合机械吊运的用工另计。									

### 5.7.26 膨胀水槽安装

#### 5.7.26.1 工作内容:

安装位置测量、基础面清理、吊装就位、上垫铁、找平、找正、紧固地脚螺栓、垫铁点焊、现场清理。

#### 5.7.26.2 膨胀水槽安装时间定额 详见表 120

表 120

单位为台

定额编号	CD1109	CD1110	CD1111	CD1112	CD1113	序号
项 目	设备净重 ( $\leq t$ )					
	0.5	1	2	3	5	
综合	4.85	9.70	16.16	24.24	33.29	一
安 装	3.15	6.30	10.50	15.76	21.64	二
焊 接	0.24	0.49	0.81	1.21	1.66	三
起 重	1.46	2.91	4.85	7.27	9.99	四
注: 膨胀水槽安装已考虑基础标高 $\leq 10m$ 的垂直运输, 如基础标高 $> 10m$ , 其配合垂直吊运的用工另计。						

### 5.7.27 人防地下室毒气过滤器安装

#### 5.7.27.1 工作内容:

开箱检查、基础面清理、测量、吊装就位、上垫铁、找正、找平、紧固地脚螺栓、垫铁点焊、现场清理、挂牌、标色。

#### 5.7.27.2 人防地下室毒气过滤器安装时间定额 详见表 121

表 121

单位为台

定额编号	CD1114	CD1115	CD1116	CD1117	CD1118	CD1119	序号
项 目	设备净重 ( $\leq t$ )						
	0.5	1	2	3	5	10	
综合	3.40	6.80	8.33	12.50	16.39	21.90	一
安 装	2.21	4.42	5.42	8.12	10.65	14.23	二
焊 接	0.17	0.34	0.41	0.63	0.82	1.10	三
起 重	1.02	2.04	2.50	3.75	4.92	6.57	四
注: 设备净重包括内件和装填物料的重量。							

### 5.7.28 设备减震台座安装

#### 5.7.28.1 工作内容:

基础、地脚螺栓尺寸测量, 台座就位、校正、校平、安装固定。

#### 5.7.28.2 设备减震台座安装时间定额 详见表 122

表 122

单位为座

定额编号	CD1120	CD1121	CD1122	CD1123	CD1124	序号
项 目	台座重量 ( $\leq t$ )					
	0.1	0.2	0.3	0.5	1	
综合	0.55	1.10	1.48	1.94	3.58	一
安 装	0.52	1.04	1.40	1.84	3.40	二
焊 接	0.03	0.06	0.08	0.10	0.18	三

### 5.7.29 地脚螺栓孔灌浆

#### 5.7.29.1 工作内容:

场地、器具、水泥、砂、石料准备,现场混料、加水拌匀、一次灌浆、养护、二次灌浆、场地清理。

#### 5.7.29.2 地脚螺栓孔灌浆时间定额,详见表 123

表 123

单位为 m<sup>3</sup>

定额编号	CD1125	CD1126	CD1127	CD1128	CD1129	序号
项 目	一台设备灌浆体积 (≤m <sup>3</sup> )					
	0.03	0.05	0.10	0.30	>0.30	
综合	7.79	6.50	4.97	3.90	2.60	一
一次灌浆	5.45	4.55	3.48	2.73	1.82	二
二次灌浆	2.34	1.95	1.49	1.17	0.78	三
注:灌浆用料,使用商品混凝土,其时间定额乘以系数 0.7。						

### 5.7.30 设备底座与基础间灌浆

#### 5.7.30.1 工作内容:

场地、器具、水泥、砂、石料准备,现场混料、加水拌匀、灌浆、养护、表面批平、场地清理。

#### 5.7.30.2 设备底座与基础间灌浆时间定额 详见表 124

表 124

单位为 m<sup>3</sup>

定额编号	CD1130	CD1131	CD1132	CD1133	CD1134	CD1135
项 目	一台设备灌浆体积 (≤m <sup>3</sup> )					
	0.03	0.05	0.10	0.30	0.50	0.80
综合	10.65	8.91	7.15	5.50	3.82	2.86
注:灌浆用料,使用商品混凝土,其时间定额乘以系数 0.7。						

## 5.8 塑料通风管道及部件

### 5.8.1 塑料圆形风管、管件制作、安装

#### 5.8.1.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯割、坡口、加热成型、上法兰、加固框、焊接、组对成型等。
2. 安装: 包括就位、制垫、垫垫、起吊、找正、找平、连接法兰、上紧螺栓、固定等。

#### 5.8.1.2 塑料圆形风管、管件制作、安装时间定额 详见表 125

表 125

单位为 10m

定额编号	CD1136	CD1137	CD1138	CD1139	CD1140	CD1141	CD1142	CD1143	CD1144	序号
项 目	直径 (≤mm)									
	200	320	500	700	900	1120	1250	1600	2000	
	板厚 (≤mm)									
	4			5			6			
综合	5.640	7.560	9.732	16.380	18.816	26.424	34.968	41.868	51.852	一
开料、加工、组对	2.280	3.144	3.936	6.348	8.172	13.920	17.160	19.680	24.000	二
焊 接	1.320	1.536	1.920	4.128	4.524	5.220	6.588	7.188	9.132	三
安 装	2.040	2.880	3.876	5.904	6.120	7.284	11.220	15.000	18.720	四
注 1: 弯头、三通、四通、天圆地方、大小头、渐缩管除按延长米计算外, 每安装 1 个管径 ≤500mm 者, 增加 0.08 工日; 管径 ≤1400mm 者, 增加 0.14 工日; 管径 ≤2000mm 者, 增加 0.17 工日; 管径 ≤200mm 不增加工日。 注 2: 每制作焊接 100 个三角块, 增加 3.25 工日。										

### 5.8.2 塑料圆形弯头制作

#### 5.8.2.1 工作内容:

放样、锯切、坡口、加热成型、上法兰、加固框、焊接、组对成型等。

#### 5.8.2.2 塑料圆形弯头制作时间定额 详见表 126

表 126

单位为个

定额编号	CD1145	CD1146	CD1147	CD1148	CD1149	CD1150	CD1151	CD1152	CD1153	序号
项 目	直径 (≤mm)									
	200	320	500	700	900	1120	1250	1600	2000	
	板厚 (≤mm)									
	4			5			6			
综合	0.594	0.873	1.629	2.439	4.014	4.788	6.282	7.065	8.829	一
开料、加工、组对	0.306	0.423	0.882	1.305	2.115	2.799	3.087	3.483	3.870	二
焊 接	0.288	0.450	0.747	1.134	1.899	1.989	3.195	3.582	4.959	三

### 5.8.3 塑料圆形三通制作

#### 5.8.3.1 工作内容:

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.3.2 塑料圆形三通制作时间定额 详见表 127

表 127

单位为个

定额编号	CD1154	CD1155	CD1156	CD1157	CD1158	CD1159	CD1160	CD1161	CD1162	序号
项 目	直径 (≤mm)									
	200	320	500	700	900	1120	1250	1600	2000	
	板厚 (≤mm)									
	4			5			6			
综合	0.666	0.774	1.044	1.566	1.989	2.592	3.114	4.086	5.211	一
开料、加工、组对	0.459	0.531	0.720	1.116	1.269	1.539	1.809	2.304	2.664	二
焊 接	0.207	0.243	0.324	0.450	0.720	1.053	1.305	1.782	2.547	三
注: 如制作四通, 其时间定额乘以系数 1.2。										

### 5.8.4 塑料天圆地方制作

#### 5.8.4.1 工作内容:

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.4.2 塑料天圆地方制作时间定额 详见表 128

表 128

单位为个

定额编号	CD1163	CD1164	CD1165	CD1166	CD1167	CD1168	CD1169	序号
项 目	周长 (≤mm)							
	800	1280	2000	3200	5000	6000	8000	
	板厚 (≤mm)							
	4		5		6	8		
综合	0.378	0.567	1.134	1.350	2.250	2.844	3.744	一
开料、加工、组对	0.234	0.360	0.810	0.936	1.422	1.854	2.340	二
焊 接	0.144	0.207	0.324	0.414	0.828	0.990	1.404	三
注: 如制作偏心天圆地方, 其时间定额乘以系数 1.2。								

### 5.8.5 塑料圆形大小头制作

#### 5.8.5.1 工作内容:

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.5.2 塑料圆形大小头制作时间定额 详见表 129

表 129

单位为个

定额编号	CD1170	CD1171	CD1172	CD1173	CD1174	CD1175	CD1176	CD1177	CD1178	序号
项 目	直径 (≤mm)									
	200	320	500	700	900	1120	1400	1600	2000	
	板厚 (≤mm)									
	4			5			6			
综合	0.333	0.495	0.675	0.990	1.377	1.737	2.088	2.565	3.933	一
开料、加工、组对	0.216	0.342	0.468	0.648	0.963	1.125	1.242	1.431	2.205	二
焊 接	0.117	0.153	0.207	0.342	0.414	0.612	0.846	1.134	1.728	三
注: 如制作偏心大小头, 其时间定额乘以系数 1.2。										

### 5.8.6 塑料圆形来回弯制作

#### 5.8.6.1 工作内容:

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.6.2 塑料圆形来回弯制作时间定额 详见表 130

表 130

单位为个

定额编号	CD1179	CD1180	CD1181	CD1182	CD1183	CD1184	CD1185	CD1186	CD1187	序号
项 目	直径 (≤mm)									
	200	320	500	700	900	1120	1400	1600	2000	
	板厚 (≤mm)									
	4			5			6			
综合	1.061	1.652	2.236	3.264	4.188	7.039	9.072	11.073	13.851	一
开料、加工、组对	0.786	1.215	1.507	2.171	2.357	5.103	5.945	7.574	8.991	二
焊 接	0.275	0.437	0.729	1.094	1.831	1.936	3.127	3.499	4.852	三

### 5.8.7 塑料矩形风管、管件制作、安装

#### 5.8.7.1 工作内容：

1. 制作：包括放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、加固框、焊接、组对成型等。
2. 安装：包括就位、制垫、垫垫、起吊、找正、找平、连接法兰、上紧螺栓、固定等。

#### 5.8.7.2 塑料矩形风管、管件制作、安装时间定额 详见表 131

表 131

单位为 10m

定额编号	CD1188	CD1189	CD1190	CD1191	CD1192	CD1193	CD1194	序号
项 目	长边长/周长 (≤mm)							
	320/800	500/1280	800/2000	1000/3200	1250/4000	1600/4800	2000/6000	
	板厚 (≤mm)							
	4		5	6		8		
综合	9.163	11.176	15.048	19.371	27.775	34.045	45.386	一
开料、加工、组对	2.750	3.762	5.181	8.250	10.912	12.309	16.885	二
焊 接	2.805	3.102	4.587	5.313	8.646	11.264	14.531	三
安 装	3.608	4.323	5.280	5.808	8.217	10.472	13.970	四
注：与塑料圆形风管的附注内容相同。								

### 5.8.8 塑料矩形弯头制作

#### 5.8.8.1 工作内容：

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.8.2 塑料矩形弯头制作时间定额 详见表 132

表 132

单位为个

定额编号	CD1195	CD1196	CD1197	CD1198	CD1199	CD1200	CD1201	序号
项 目	长边长/周长 (≤mm)							
	320/800	500/1280	800/2000	1000/3200	1250/4000	1600/4800	2000/6000	
	板厚 (≤mm)							
	4		5	6	8			
综合	0.567	0.882	1.485	2.619	5.166	7.542	10.161	一
开料、加工、组对	0.351	0.522	0.837	1.620	3.483	5.301	7.173	二
焊 接	0.216	0.360	0.648	0.999	1.683	2.241	2.988	三

### 5.8.9 塑料矩形三通制作

#### 5.8.9.1 工作内容:

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.9.2 塑料矩形三通制作时间定额 详见表 133

表 133

单位为个

定额编号	CD1202	CD1203	CD1204	CD1205	CD1206	CD1207	CD1208	序号
项 目	长边长/周长 (≤mm)							
	320/ 800	500/ 1280	800/ 2000	1000/ 3200	1250/ 4000	1600/ 4800	2000/ 6000	
	板厚 (≤mm)							
	4		5		6	8		
综合	0.778	0.980	1.563	2.608	5.014	7.088	9.428	一
开料、加工、组对	0.543	0.672	1.037	1.806	3.515	4.674	6.229	二
焊接	0.235	0.308	0.527	0.802	1.499	2.414	3.200	三

### 5.8.10 塑料矩形大小头制作

#### 5.8.10.1 工作内容:

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.10.2 塑料矩形大小头制作时间定额 详见表 134

表 134

单位为个

定额编号	CD1209	CD1210	CD1211	CD1212	CD1213	CD1214	CD1215	序号
项 目	长边长/周长 (≤mm)							
	320/ 800	500/ 1280	800/ 2000	1000/ 3200	1250/ 4000	1600/ 4800	2000/ 6000	
	板厚 (≤mm)							
	5			6	8			
综合	0.356	0.567	0.834	1.304	2.746	3.694	5.816	一
开料、加工、组对	0.219	0.348	0.502	0.794	1.758	2.195	3.224	二
焊接	0.138	0.219	0.332	0.510	0.988	1.499	2.592	三



### 5.8.11 塑料矩形来回弯制作

#### 5.8.11.1 工作内容:

放样、下料、锯切、坡口、加热成型、上法兰、焊接、组对成型等。

#### 5.8.11.2 塑料矩形来回弯制作时间定额 详见表 135

表 135

单位为个

定额编号	CD1216	CD1217	CD1218	CD1219	CD1220	CD1221	CD1222	序号
项 目	长边长/周长 (≤mm)							
	320/800	500/1280	800/2000	1000/3200	1250/4000	1600/4800	2000/6000	
	板厚 (≤mm)							
	4		5		6	8		
综合	0.753	1.077	1.733	3.224	7.970	10.619	14.143	一
开料、加工、组对	0.518	0.721	1.102	2.106	5.816	7.744	10.287	二
焊接	0.235	0.356	0.632	1.118	2.155	2.876	3.856	三

### 5.8.12 塑料方、圆法兰制作

#### 5.8.12.1 工作内容:

下料、坡口、加热成型、焊接、钻孔等。

#### 5.8.12.2 塑料方、圆法兰制作时间定额 详见表 136

表 136

单位为个

定额编号	CD1223	CD1224	CD1225	CD1226	CD1227	CD1228	CD1229	序号
项 目	方 法 兰							
	板厚≤12mm		板厚≤16mm		板厚≤22mm			
	长边长/周长 (≤mm)							
	320/800	500/1280	800/2000	1000/3200	1250/4000	1600/4800	2000/6000	
综合	0.063	0.072	0.090	0.117	0.153	0.180	0.234	一
开料、加工、组对	0.045	0.054	0.063	0.090	0.117	0.144	0.198	二
焊接	0.018	0.018	0.027	0.027	0.036	0.036	0.036	三

表 136 (续)

单位为个

定额编号	CD1230	CD1231	CD1232	CD1233	CD1234	CD1235	序号
项 目	圆 法 兰						
	板厚≤12mm			板厚≤16mm			
	直径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	0.072	0.090	0.108	0.153	0.189	0.207	一
开料、加工、组对	0.063	0.081	0.099	0.135	0.162	0.180	二
焊 接	0.009	0.009	0.009	0.018	0.027	0.027	三

表 136 (续)

单位为个

定额编号	CD1236	CD1237	CD1238	序号
项 目	圆 法 兰			
	板厚≤22mm			
	直径 (≤mm)			
	1400	1600	2000	
综合	0.279	0.324	0.387	一
开料、加工、组对	0.252	0.288	0.351	二
焊 接	0.027	0.036	0.036	三

注：加固框制作，按本标准相应项目时间定额乘以系数 0.7。

5.8.13 塑料方、圆封头制作

5.8.13.1 工作内容：

划线、锯切、坡口、配合点焊、焊接等。

5.8.13.2 塑料方、圆封头制作时间定额 详见表 137

表 137

单位为个

定额编号	CD1239	CD1240	CD1241	序号
项 目	板厚≤8mm			
	管径/周长 (≤mm)			
	200/628	320/1005	500/1570	
综合	0.081	0.117	0.198	一
开料、加工、组对	0.063	0.099	0.180	二
焊 接	0.018	0.018	0.018	三

### 5.8.14 塑料圆形蝶阀 (T354-1、2) 制作、安装

#### 5.8.14.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作短管、零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、法兰连接、找正、找平、紧固、装拉链、试动等。

#### 5.8.14.2 塑料圆形蝶阀 (T354-1、2) 制作、安装时间定额 详见表 138

表 138

单位为个

定额编号	CD1242	CD1243	CD1244	CD1245	CD1246	CD1247	CD1248	序号
项 目	直径 (≤mm)							
	160	200	250	320	400	500	630	
综合	0.921	1.069	1.129	1.445	1.624	1.940	2.505	一
开料、加工、组对	0.594	0.703	0.733	0.931	1.030	1.198	1.376	二
焊接	0.129	0.149	0.168	0.248	0.297	0.406	0.574	三
安 装	0.198	0.218	0.228	0.267	0.297	0.337	0.554	四

### 5.8.15 塑料方形蝶阀 (T354-1、2) 制作、安装

#### 5.8.15.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作短管、零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、法兰连接、找正、找平、紧固、装拉链、试动等。

#### 5.8.15.2 塑料方形蝶阀 (T354-1、2) 制作、安装时间定额 详见表 139

表 139

单位为个

定额编号	CD1249	CD1250	CD1251	CD1252	CD1253	CD1254	CD1255	序号
项 目	周长 (≤mm)							
	640	800	1000	1280	1600	2000	2520	
综合	0.861	1.020	1.337	1.673	1.871	2.138	2.614	一
开料、加工、组对	0.475	0.535	0.683	0.792	0.921	1.059	1.238	二
焊接	0.218	0.297	0.446	0.653	0.673	0.792	0.901	三
安 装	0.168	0.188	0.208	0.228	0.277	0.287	0.475	四

### 5.8.16 塑料圆形插板阀 (T355-1) 制作、安装

#### 5.8.16.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作短管、零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、法兰连接、找正、找平、紧固、试动等。

#### 5.8.16.2 塑料圆形插板阀 (T355-1) 制作、安装时间定额 详见表 140

表 140

单位为个

定额编号	CD1256	CD1257	CD1258	CD1259	CD1260	CD1261	序号
项目	直径 (≤mm)						
	200	250	320	400	500	630	
综合	1.535	1.723	2.317	2.742	3.307	4.178	一
开料、加工、组对	0.653	0.762	1.020	1.228	1.594	2.069	二
焊接	0.545	0.624	0.901	1.059	1.257	1.515	三
安装	0.337	0.337	0.396	0.455	0.455	0.594	四

注: 离心通风机吸入口塑料插板阀 (T351-1) 制作、安装执行本标准。

### 5.8.17 塑料方形插板阀 (T355-2) 制作、安装

#### 5.8.17.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作短管、零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、法兰连接、找正、找平、紧固、试动等。

#### 5.8.17.2 塑料方形插板阀 (T355-2) 制作、安装时间定额 详见表 141

表 141

单位为个

定额编号	CD1262	CD1263	CD1264	CD1265	CD1266	CD1267	序号
项目	周长 (≤mm)						
	800	1000	1280	1600	2000	2520	
综合	1.139	1.436	2.158	3.148	4.000	5.039	一
开料、加工、组对	0.406	0.535	0.792	1.129	1.386	1.723	二
焊接	0.436	0.604	1.020	1.624	2.109	2.742	三
安装	0.297	0.297	0.347	0.396	0.505	0.574	四

**5.8.18 塑料整体式槽边侧吸罩 (T451-1) 制作、安装**

**5.8.18.1 工作内容:**

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

**5.8.18.2 塑料整体式槽边侧吸罩 (T451-1) 制作、安装时间定额 详见表 142**

**表 142**

单位为个

定额编号	CD1268	CD1269	CD1270	CD1271	CD1272	CD1273	CD1274	序号
项 目	型 号							
	1#	2#、3#	4#	5#、6#	7#、8#	9#、10#	11#	
综合	2.196	2.403	2.610	3.159	3.492	3.969	4.275	一
开料、加工、组对	0.999	1.080	1.134	1.359	1.485	1.638	1.782	二
焊 接	0.900	0.954	1.107	1.251	1.359	1.557	1.656	三
安 装	0.297	0.369	0.459	0.549	0.648	0.774	0.837	四

**5.8.19 塑料分组式槽边侧吸罩 (T451-1) 制作、安装**

**5.8.19.1 工作内容:**

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

**5.8.19.2 塑料分组式槽边侧吸罩 (T451-1) 制作、安装时间定额 详见表 143**

**表 143**

单位为个

定额编号	CD1275	CD1276	CD1277	CD1278	CD1279	序号
项 目	型 号					
	1#、6#、11#	2#、7#、12#	3#、8#、13#	4#、9#、14#	5#、10#、15#	
综合	2.007	2.268	2.412	2.592	2.700	一
开料、加工、组对	0.873	0.990	1.035	1.098	1.143	二
焊 接	0.801	0.891	0.918	0.954	0.972	三
安 装	0.333	0.387	0.459	0.540	0.585	四

5.8.20 塑料分组式槽边侧吸罩调节阀 (T451-1) 制作、安装

5.8.20.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

5.8.20.2 塑料分组式槽边侧吸罩调节阀 (T451-1) 制作、安装时间定额 详见表 144

表 144

单位为个

定额编号	CD1280	CD1281	CD1282	序号
项 目	型 号			
	1#、2#、6#、7#、11#、12#	3#、4#、8#、13#	5#、9#、10#、14#、15#	
综合	2.007	2.061	2.205	一
开料、加工、组对	1.089	1.143	1.188	二
焊 接	0.747	0.747	0.747	三
安 装	0.171	0.171	0.270	四

5.8.21 塑料槽边吹、吸风罩 (T451-2) 制作、安装

5.8.21.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

5.8.21.2 塑料槽边吹、吸风罩 (T451-2) 制作、安装时间定额 详见表 145

表 145

单位为个

定额编号	CD1283	CD1284	CD1285	CD1286	CD1287	序号
项 目	吹 风 罩					
	型 号					
	1#~7#	8#~14#	15#~21#	22#~28#	29#~35#	
综合	1.944	2.196	2.331	2.475	2.619	一
开料、加工、组对	0.864	0.972	1.026	1.080	1.134	二
焊 接	0.792	0.882	0.909	0.927	0.954	三
安 装	0.288	0.342	0.396	0.468	0.531	四

表 145 (续)

单位: 个

定额编号	CD1288	CD1289	CD1290	CD1291	CD1292	CD1293	CD1294	CD1295	序号
项 目	吸风罩								
	型 号								
	1#、2#、8#	3#、9#、15#	4#、10#、16#、22#	5#、11#、17#、18#、23#、24#、29#、30#	6#、12#、19#、25#、31#、32#	7#、13#、20#、26#、33#	14#、21#、27#、34#	28#、35#	
综合	1.989	2.286	2.484	2.718	3.033	3.564	3.735	4.275	一
开料、加工、组对	0.882	1.008	1.062	1.134	1.188	1.332	1.386	1.548	二
焊接	0.756	0.873	0.918	0.954	0.108	1.152	1.197	1.296	三
安装	0.351	0.405	0.504	0.630	0.837	1.080	1.152	1.431	四

5.8.22 塑料槽边吹、吸风罩调节阀 (T451-2) 制作、安装

5.8.22.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

5.8.22.2 塑料槽边吹、吸风罩调节阀 (T451-2) 制作、安装时间定额 详见表 146

表 146

单位: 个

定额编号	CD1296	CD1297	CD1298	CD1299	CD1300	CD1301	序号
项 目	吹风罩调节阀			吸风罩调节阀			
	型 号						
	1#~7#	8#~21#	22#~28#	29#~35#	1#、2#、3#、4#、8#、9#、10#、15#	5#、11#、12#、16#、17#、18#、22#、23#	
综合	1.386	1.674	1.728	1.863	1.674	1.737	一
开料、加工、组对	0.747	0.900	0.900	0.990	0.900	0.954	二
焊接	0.468	0.603	0.603	0.603	0.603	0.603	三
安装	0.171	0.171	0.171	0.270	0.171	0.270	四

表 146 (续)

单位: 个

定额编号	CD1302	CD1303	CD1304	序号
项、目	吸风罩调节阀			
	型 号			
	6#、13#、19#、24#、25#、29#、30#、31#	7#、14#、20#、26#、32#	21#、27#、28#、33#、34#、35#	
综合	1.863	2.241	2.322	一
开料、加工、组对	0.990	1.179	1.242	二
焊接	0.603	0.792	0.792	三
安装	0.270	0.270	0.288	四

**5.8.23 塑料圆伞形风帽 (T654-1) 制作、安装**

**5.8.23.1 工作内容:**

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、拉箝绳、固定等。

**5.8.23.2 塑料圆伞形风帽 (T654-1) 制作、安装时间定额 详见表 147**

**表 147**

单位为个

定额编号	CD1305	CD1306	CD1307	CD1308	CD1309	CD1310	CD1311	CD1312	序号
项目	型号/直径 (≤mm)								
	1#/200	3#/250	5#/320	7#/400	9#/500	10#/560	12#/700	14#/900	
综合	1.247	1.445	1.752	2.307	3.455	3.990	6.178	8.405	一
开料、加工、组对	0.644	0.713	0.812	1.010	1.525	1.723	2.624	3.524	二
焊接	0.307	0.406	0.545	0.822	1.366	1.604	2.574	3.465	三
安装	0.297	0.327	0.396	0.475	0.564	0.663	0.980	1.416	四
注 1: 本标准以板厚≤5mm 为准, 如板厚为≤8mm 者, 其时间定额乘以系数 1.2。									
注 2: 如不拉箝绳者, 其安装时间定额乘以系数 0.7。									

**5.8.24 塑料锥形风帽 (T654-2) 制作、安装**

**5.8.24.1 工作内容:**

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、拉箝绳、固定等。

**5.8.24.2 塑料锥形风帽 (T654-2) 制作、安装时间定额 详见表 148**

**表 148**

单位为个

定额编号	CD1313	CD1314	CD1315	CD1316	CD1317	序号
项目	型号/直径 (≤mm)					
	1#/200	3#/250	5#/320	7#/400	9#/500	
综合	2.356	2.673	3.574	4.653	5.999	一
开料、加工、组对	1.287	1.426	1.792	2.218	2.742	二
焊接	0.693	0.812	1.267	1.762	2.386	三
安装	0.376	0.436	0.515	0.673	0.871	四

**表 148 (续)**

单位为个

定额编号	CD1318	CD1319	CD1320	CD1321	CD1322	序号
项目	型号/直径 (≤mm)					
	10#/560	11#/630	12#/700	13#/800	14#/900	
综合	7.267	8.385	9.494	10.662	11.811	一
开料、加工、组对	3.208	3.633	4.059	4.475	4.871	二
焊接	2.950	3.386	3.851	4.336	4.821	三
安装	1.109	1.366	1.584	1.851	2.119	四
注: 同塑料圆伞形风帽制作、安装的附注内容。						



**5.8.25 塑料筒形风帽 (T654-3) 制作、安装**

**5.8.25.1 工作内容:**

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、加热成型、制作零件及法兰、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、拉箝绳、固定等。

**5.8.25.2 塑料筒形风帽 (T654-3) 制作、安装时间定额 详见表 149**

**表 149**

单位为个

定额编号	CD1323	CD1324	CD1325	CD1326	CD1327	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)					
	1#/200	3#/250	5#/320	7#/400	9#/500	
综合	2.554	2.960	3.544	4.891	6.574	一
开料、加工、组对	1.247	1.416	1.663	2.188	2.851	二
焊接	0.931	1.109	1.366	2.030	2.851	三
安 装	0.376	0.436	0.515	0.673	0.871	四

**表 149 (续)**

单位为个

定额编号	CD1328	CD1329	CD1330	CD1331	CD1332	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)					
	10#/560	11#/630	12#/700	13#/800	14#/900	
综合	7.861	9.385	10.890	13.167	16.335	一
开料、加工、组对	3.346	3.911	4.455	5.237	7.009	二
焊接	3.396	4.089	4.891	6.039	7.187	三
安 装	1.119	1.386	1.584	1.871	2.158	四

注: 同塑料圆伞形风帽制作、安装的附注内容。

**5.8.26 塑料插板式侧面风口 (I、II 型) (T236-1) 制作、安装**

**5.8.26.1 工作内容:**

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、网格编织、制作压条、短管、插板及法兰、加热成型、组合焊接等。
2. 安装: 包括开孔、制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

**5.8.26.2 塑料插板式侧面风口 (I、II 型) (T236-1) 制作、安装时间定额 详见表 150**

**表 150**

单位为个

定额编号	CD1333	CD1334	CD1335	CD1336	CD1337	CD1338	CD1339	序号
项 目	I 型				II 型			
	规格 (A×B) (≤mm)							
	200×100	280×140	400×200	560×280	360×188	440×228	560×288	
综合	0.522	0.576	0.648	0.711	0.675	0.738	0.819	一
开料、加工、组对	0.216	0.243	0.270	0.297	0.279	0.306	0.342	二
焊接	0.162	0.171	0.198	0.216	0.207	0.225	0.252	三
安 装	0.144	0.162	0.180	0.198	0.189	0.207	0.225	四

注: 本标准以制作、安装圆形为准, 如方形者, 其时间定额乘以系数 0.75。

5.8.27 塑料楔形空气分布器(网格式)(T231-1/1~3)制作、安装

5.8.27.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、网格编织、制作网框、异径管及法兰、加热成型、组合焊接等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

5.8.27.2 塑料楔形空气分布器(网格式)(T231-1/1~3)制作、安装时间定额 详见表 151

表 151

单位:个

定额编号	CD1340	CD1341	CD1342	CD1343	CD1344	CD1345	序号
项 目	型号/规格(≤mm)						
	1#/250×310	2#/300×360	3#/350×410	4#/450×510	5#/500×560	6#/550×620	
综合	2.633	3.020	3.356	4.208	4.722	5.089	一
开料、加工、组对	1.564	1.802	1.940	2.267	2.534	2.693	二
焊接	0.891	1.030	1.218	1.723	1.950	2.138	三
安 装	0.178	0.188	0.198	0.218	0.238	0.257	四

5.8.28 塑料楔形空气分布器(活动百叶式)(T231-1/4~6)制作、安装

5.8.28.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、制作叶片、异径管、法兰及零件、加热成型、组合焊接等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

5.8.28.2 塑料楔形空气分布器(活动百叶式)(T231-1/4~6)制作、安装时间定额 详见表 152

表 152

单位:个

定额编号	CD1346	CD1347	CD1348	CD1349	CD1350	CD1351	序号
项 目	型号/规格(≤mm)						
	1#/250×310	2#/300×360	3#/350×410	4#/450×510	5#/500×560	6#/550×620	
综合	2.921	3.396	4.099	4.980	5.831	6.287	一
开料、加工、组对	1.723	2.010	2.327	2.723	3.109	3.346	二
焊接	1.010	1.188	1.564	2.030	2.475	2.673	三
安 装	0.188	0.198	0.208	0.228	0.248	0.267	四

### 5.8.29 塑料矩形空气分布器 (T231-2) 制作、安装

#### 5.8.29.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、编织网格、制作网框、异径管及法兰、加热成型、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、焊接、固定等。

#### 5.8.29.2 塑料矩形空气分布器 (T231-2) 制作、安装时间定额 详见表 153

表 153

单位为个

定额编号	CD1352	CD1353	CD1354	CD1355	CD1356	序号
项 目	型号/规格 (≤mm)					
	1#/300×150	2#/400×200	3#/500×250	4#/600×300	5#/700×350	
综合	3.336	4.534	4.792	5.722	6.395	一
开料、加工、组对	1.782	2.366	2.485	2.921	3.247	二
焊 接	1.376	1.980	2.109	2.584	2.901	三
安 装	0.178	0.188	0.198	0.218	0.248	四

### 5.8.30 塑料圆形空气分布器 (T234-3) 制作、安装

#### 5.8.30.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、制作法兰、短管及零件、加热成型、钻孔、焊接、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

#### 5.8.30.2 塑料圆形空气分布器 (T234-3) 制作、安装时间定额 详见表 154

表 154

单位为个

定额编号	CD1357	CD1358	CD1359	CD1360	CD1361	CD1362	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)						
	1#	2#	3#	4#	5#	6#	
	160	200	250	320	400	450	
综合	1.891	2.257	2.881	3.396	4.326	4.910	一
开料、加工、组对	1.089	1.287	1.554	1.802	2.218	2.475	二
焊 接	0.634	0.792	1.139	1.386	1.881	2.188	三
安 装	0.168	0.178	0.188	0.208	0.228	0.248	四

### 5.8.31 塑料直片式散流器 (T235-1) 制作、安装

#### 5.8.31.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、制作外框、零件及法兰、钻孔、加热成型、组合成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、连接、固定等。

#### 5.8.31.2 塑料直片式散流器 (T235-1) 制作、安装时间定额 详见表 155

表 155

单位为个

定额编号	CD1363	CD1364	CD1365	CD1366	CD1367	CD1368	CD1369	CD1370	序号
项 目	型号/直径 (≤mm)								
	1#	2#	3#	4#	5#	6#	7#	8#	
	160	200	250	320	400	450	500	560	
综合	2.727	3.312	3.924	4.257	5.382	5.580	5.769	5.958	一
开料、加工、组对	2.016	2.430	2.871	3.060	3.789	3.897	4.005	4.113	二
焊 接	0.486	0.630	0.774	0.891	1.224	1.287	1.341	1.395	三
安 装	0.225	0.252	0.279	0.306	0.369	0.396	0.423	0.450	四
注: 方、矩形直片式散流器制作、安装项目, 按周长换算套用相应的定额子目。									

### 5.8.32 塑料一般排气罩制作、安装

#### 5.8.32.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、坡口、制作法兰及零件、加热成型、组合、焊接、上加固框、整体成型等。
2. 安装: 包括制垫、垫垫、找正、找平、连接、固定等。

#### 5.8.32.2 塑料一般排气罩制作、安装时间定额 详见表 156

表 156

单位为 100kg

定额编号	CD1371	CD1372	CD1373	CD1374	序号
项 目	单个重量 (≤kg)				
		25	50	100	150
综合	36.720	30.510	29.160	27.810	一
开料、加工、组对	13.950	11.610	11.340	11.070	二
焊 接	11.970	9.900	9.720	9.540	三
安 装	10.800	9.000	8.100	7.200	四
注: 本标准不包括支吊、托架。					

### 5.8.33 塑料伸缩节、柔性接管 (T653) 制作、安装

#### 5.8.33.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、锯切、制作套管及伸缩圈、加热成型、焊接等。
2. 安装: 包括找正、找平、连接、固定等。

#### 5.8.33.2 塑料伸缩节、柔性接管 (T653) 制作、安装时间定额 详见表 157

表 157

单位为个

定额编号	CD1375	CD1376	CD1377	CD1378	CD1379	CD1380	CD1381	CD1382	序号
项 目	伸 缩 节				柔 性 接 管				
	无法兰连接		有法兰连接		无法兰连接		有法兰连接		
	直径/周长 (≤mm)								
	500/1600	2000/6000	500/1600	2000/6000	500/1600	2000/6000	500/1600	2000/6000	
综合	1.25	4.70	2.08	7.95	0.68	2.62	1.88	7.24	一
开料、加工、组对	0.37	1.37	0.80	3.02	0.24	0.89	0.74	2.79	二
焊 接	0.83	3.10	1.15	4.32	0.39	1.46	1.01	3.78	三
安 装	0.05	0.23	0.12	0.61	0.05	0.27	0.13	0.67	四

### 5.9 不锈钢风管及部件

#### 5.9.1 不锈钢圆直管制作、安装

##### 5.9.1.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、号料、剪切、卷圆、上法兰、点焊、焊接成型、酸洗、纯化等。
2. 安装: 包括对图、测量、支架检查、起吊、找正、找平、点焊、焊接、安装固定等。

##### 5.9.1.2 不锈钢圆直管制作、安装时间定额 详见表 158

表 158

单位为 m

定额编号	CD1383	CD1384	CD1385	CD1386	CD1387	CD1388	序号
项 目	管径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	0.441	0.540	0.666	0.909	1.125	1.566	一
开料、加工、组对	0.207	0.243	0.270	0.369	0.531	0.684	二
焊 接	0.099	0.117	0.189	0.261	0.270	0.495	三
安 装	0.135	0.180	0.207	0.279	0.324	0.387	四

注 1: 本标准以板厚 ≤2mm 焊口为准, 如板厚 ≤0.8mm 采用咬口制作者, 按碳钢风管制作相应定额, 通风工乘以系数 1.5, 焊工乘以系数 1.2。

注 2: 本标准中弯头、三通、四通、异径管、天圆地方安装, 除按延长米计算外, 每安装 1 个管径 ≤500mm 者, 增加 0.07 工日; 管径 ≤1100mm 者, 增加 0.12 工日。

### 5.9.2 不锈钢通风部件制作

#### 5.9.2.1 工作内容:

放样、号料、剪切、卷直、对口、上法兰、点焊、焊接成型、酸洗、纯化等。

#### 5.9.2.2 不锈钢通风部件制作时间定额 详见表 159

表 159

单位为个

定额编号	CD1389	CD1390	CD1391	CD1392	CD1393	CD1394	序号
项 目	弯 头						
	管径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	1.012	1.444	2.162	3.064	4.922	7.369	一
开料、加工、组对	0.745	1.076	1.509	2.180	3.579	5.382	二
焊 接	0.267	0.368	0.653	0.883	1.343	1.987	三

表 159 (续)

单位为个

定额编号	CD1395	CD1396	CD1397	CD1398	CD1399	CD1400	序号
项 目	来 回 弯						
	管径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	1.536	2.208	3.211	5.115	7.949	12.512	一
开料、加工、组对	1.187	1.711	2.374	3.974	6.293	9.660	二
焊 接	0.350	0.497	0.837	1.141	1.656	2.870	三

表 159 (续)

单位为个

定额编号	CD1401	CD1402	CD1403	CD1404	CD1405	CD1406	序号
项 目	三 通						
	管径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	1.104	1.334	1.895	3.202	4.214	6.035	一
开料、加工、组对	0.929	1.095	1.490	2.696	3.505	5.097	二
焊 接	0.175	0.239	0.405	0.506	0.708	0.938	三

表 159 (续)

单位为个

定额编号	CD1407	CD1408	CD1409	CD1410	CD1411	CD1412	序号
项 目	大小头						
	管径 ( $\leq$ mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	0.285	0.414	0.672	0.865	1.398	1.932	一
开料、加工、组对	0.193	0.294	0.515	0.626	1.076	1.454	二
焊接	0.092	0.120	0.156	0.239	0.322	0.478	三

表 159 (续)

单位为个

定额编号	CD1413	CD1414	CD1415	CD1416	CD1417	序号
项 目	天圆地方					
	周长 ( $\leq$ mm)					
	1200	1640	2000	2400	2800	
综合	0.708	0.920	1.040	1.260	1.619	一
开料、加工、组对	0.543	0.708	0.819	0.984	1.297	二
焊接	0.166	0.212	0.221	0.276	0.322	三

表 159 (续)

单位为个

定额编号	CD1418	CD1419	CD1420	CD1421	CD1422	序号
项 目	天圆地方					
	周长 ( $\leq$ mm)					
	3200	3600	4500	6000	8000	
综合	2.060	2.622	3.266	4.361	5.723	一
开料、加工、组对	1.674	2.180	2.723	3.643	4.821	二
焊接	0.386	0.442	0.543	0.718	0.902	三

注 1: 制作异径弯头, 按弯头的时间定额乘以系数 1.8。

注 2: 制作四通, 按三通的时间定额乘以系数 1.2。

注 3: 制作偏心天圆地方及偏心大小头时, 按相应项目的时间定额乘以系数 1.2。

注 4: 本标准以板厚 $\leq 2\text{mm}$  焊口为准。如板厚 $\leq 1\text{mm}$  采用咬口制作者, 按碳钢管制作相应定额, 通风工乘以系数 1.5, 焊工乘以系数 1.2。

### 5.9.3 不锈钢圆蝶阀制作、安装

#### 5.9.3.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、号料、平料、钻孔、制作短管及零件、上法兰、点焊、焊接成型、酸洗、纯化等。
2. 安装: 包括定位、对口、校正、上螺栓、垫垫、紧固、装拉链、试动等。

#### 5.9.3.2 不锈钢圆蝶阀制作、安装时间定额 详见表 160

表 160

单位为个

定额编号	CD1423	CD1424	CD1425	CD1426	CD1427	CD1428	序号
项 目	管径 (≤mm)						
	200	320	500	700	900	1120	
综合	1.071	1.188	1.503	2.025	2.457	2.889	一
开料、加工、组对	0.828	0.909	1.107	1.476	1.773	2.070	二
焊 接	0.108	0.126	0.198	0.279	0.351	0.396	三
安 装	0.135	0.153	0.198	0.270	0.342	0.423	四

注 1: 本标准不包括法兰制作, 但已包括焊接。  
注 2: 不锈钢圆形法兰制作时, 按相应规格的碳钢圆形法兰制作时间定额乘以系数 2。

### 5.9.4 不锈钢厨房矩形抽风罩制作、安装

#### 5.9.4.1 工作内容:

1. 制作: 包括放样、号料、剪切、折方与卷圆、点焊、翻边、焊接成型、酸洗、纯化等。
2. 安装: 包括测量、支架检查、起吊、找正、找平、点焊、焊接、安装固定。

#### 5.9.4.2 不锈钢厨房矩形抽风罩制作、安装时间定额 详见表 161

表 161

单位为个

定额编号	CD1429	CD1430	CD1431	CD1432	CD1433	CD1434	序号
项 目	板厚≤0.75mm (咬口)			板厚≤1.2mm (氩弧焊)			
	大口周长 (≤mm)						
	5600	7200	10000	14000	16000	18000	
综合	5.61	6.81	10.51	15.12	18.47	22.73	一
开料、加工、组对	3.36	3.77	5.95	7.18	8.26	9.60	二
焊 接	0.03	0.04	0.06	1.94	2.23	2.52	三
安 装	2.22	3.00	4.50	6.00	7.98	10.61	四



## 5.10 玻璃钢通风管道、部件安装与复合型风管制作安装

### 5.10.1 玻璃钢圆形风管安装

#### 5.10.1.1 工作内容:

配合预凿孔洞、吊托支架检查测量、风管、分段组装、接口粘接、吊装、就位、找正、找平、制垫加垫、上螺栓、紧固等。

#### 5.10.1.2 玻璃钢圆形风管安装时间定额 详见表 162

表 162

单位为 m

定额编号	CD1435	CD1436	CD1437	CD1438	CD1439	CD1440	CD1441	CD1442	序号
项 目	壁厚 ≤ 4mm				壁厚 > 4mm				
	风管直径 (mm)								
	≤ 200	≤ 500	≤ 1120	> 1120	≤ 200	≤ 500	≤ 1120	> 1120	
综合	0.45	0.59	0.98	1.67	0.59	0.77	1.28	2.17	一
安装	0.40	0.53	0.88	1.50	0.53	0.69	1.15	1.95	二
焊接	0.05	0.06	0.10	0.17	0.06	0.08	0.13	0.22	三

### 5.10.2 玻璃钢矩形风管安装

#### 5.10.2.1 工作内容:

配合预凿孔洞、吊托支架检查测量、风管、分段组装、接口粘接、吊装、就位、找正、找平、制垫加垫、上螺栓、紧固等。

#### 5.10.2.2 玻璃钢矩形风管安装时间定额 详见表 163

表 163

单位为 m

定额编号	CD1443	CD1444	CD1445	CD1446	CD1447	CD1448	CD1449	CD1450	序号
项 目	壁厚 ≤ 4mm				壁厚 > 4mm				
	风管周长 (mm)								
	≤ 800	≤ 2000	≤ 4000	> 4000	≤ 800	≤ 2000	≤ 4000	> 4000	
综合	0.37	0.55	0.83	1.51	0.49	0.73	1.08	1.96	一
安装	0.32	0.49	0.73	1.34	0.43	0.64	0.95	1.74	二
焊接	0.05	0.06	0.10	0.17	0.06	0.08	0.13	0.22	三

### 5.10.3 玻璃钢通风管道部件安装

#### 5.10.3.1 工作内容:

就位、找正、制垫、加垫、上螺栓、紧固。

#### 5.10.3.2 玻璃钢通风管道部件安装时间定额 详见表 164

表 164

单位为 100kg

定额编号	CD1451	CD1452	CD1453	CD1454	CD1455	CD1456
项 目	玻璃钢风帽安装					
	圆伞形		锥形		筒形	
	≤10kg	>10kg	≤25kg	>25kg	≤50kg	>50kg
综合	3.77	1.53	2.94	1.64	1.91	0.77

### 5.10.4 无机复合型风管制作、安装

#### 5.10.4.1 工作内容:

1. 制作: 放样、切割、开槽、成型、粘合、制作管件、钻孔、组合。
2. 安装: 测量、支架安装、就位、制垫、加垫、连接、找正、找平、固定。

#### 5.10.4.2 无机复合型风管制作、安装时间定额 详见表 165

表 165

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD1457	CD1458	CD1459	CD1460	CD1461	序号
项 目	矩 形					
	风管周长 (mm)					
	≤1300	≤2000	≤3000	≤4000	>4000	
综合	7.51	5.65	4.94	4.23	5.12	一
开料、加工、组合	3.53	2.65	2.32	1.99	2.40	二
起重	1.99	1.50	1.31	1.12	1.36	三
安装	1.99	1.50	1.31	1.12	1.36	四

表 165 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD1462	CD1463	CD1464	CD1465	序号
项 目	圆 形				
	风管直径 (≤mm)				
	300	630	1000	2000	
综合	8.03	5.85	4.38	5.57	一
开料、加工、组合	3.49	2.75	2.06	2.61	二
起重	2.27	1.55	1.16	1.48	三
安装	2.27	1.55	1.16	1.48	四

注: 本节适用无机复合成品板材或管材, 在现场制作、安装的项目。

5.10.5 有机复合型风管制作、安装

5.10.5.1 工作内容:

1. 制作: 放样、切割、开槽、成型、粘合、制作管件、钻孔、组合。
2. 安装: 测量、支架检查、就位、制垫、加垫、连接、找正、找平、固定。

5.10.5.2 有机复合型风管制作、安装时间定额 详见表 166

表 166

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD1466	CD1467	CD1468	CD1469	CD1470	序号	
项 目	矩 形						一
	风管周长 (mm)						
	≤1300	≤2000	≤3000	≤4000	> 4000		
综合	6.14	4.60	4.04	3.46	4.18	一	
制作	3.07	2.30	2.02	1.73	2.09	二	
安装	3.07	2.30	2.02	1.73	2.09	三	

表 166 (续)

单位为 10m<sup>2</sup>

定额编号	CD1471	CD1472	CD1473	CD1474	序号	
项 目	圆 形					一
	风管直径 (≤mm)					
	300	630	1000	2000		
综合	6.98	4.78	3.58	4.54	一	
制作	3.49	2.39	1.79	2.27	二	
安装	3.49	2.39	1.79	2.27	三	

注: 适用有机复合成品板材或管材, 在现场制作、安装的项目。

## 附录 A

(标准性附录)

### 施工方法及规定

(补充件)

- A.1 通风方、圆直管机械制作,以使用电动剪板机、咬口机、卷圆机、折方机、压床等机械操作为主。
- A.2 插接式风管预制加工,用按扣式轧机,咬口机,剪板机,冲、压床操作。
- A.3 碳钢焊接口者,焊接使用交、直流电焊机及气焊工具,手工操作,切割为人工剪切。
- A.4 通风方、圆直管、零部件及设备手工制作,以人力机具,手工操作为主。
- A.5 塑料方、圆直管、零部件的锯切,直线采用电动锯床、曲线采用手工、坡口采用坡口机和手工坡口。加热成型采用电烘箱或蒸气加热、胎具成型。
- A.6 玻璃钢风管及成品玻璃钢直管,在现场手工开料成管段、管件、拼装、接口手工粘贴连接。
- A.7 有机、无机复合管以成品板材现场开料、组合成管段、管件、接口手工粘接。
- A.8 不锈钢风管及部件制作安装,薄板直线采用剪板机、曲线采用人工剪切。板厚 $\leq 0.8\text{mm}$ 采用咬口,板厚 $\leq 2.0\text{mm}$ 采用氩弧焊接。
- A.9 本册风管、零部件及设备垂直运输为电动卷扬机或拉链式手动葫芦。单件重量 $\leq 200\text{kg}$ 采用人工搬运。

**附录 B**  
(标准性附录)

**风管、部件及设备水平运输超运距增加工日表**  
(补充件)

**B.1 适用范围：**适用于机械水平运输未能直接到达施工现场距离 $\leq 50\text{m}$ 范围的通风管道部件、设备、超运距搬运工作。

**B.1.1 人力运输通风管道**

**表 B.1 风管、部件及设备水平运输超运距增加工日表**

单位为 10m

定额编号		CD1475	CD1476	CD1477	CD1478	CD1479	CD1480	序号
项 目		周长 ( $\leq \text{mm}$ )						
		1200			2400			
		超运距 ( $\leq \text{m}$ )						
		30	60	80	100	30	60	
壁厚 $\leq 1.2\text{mm}$	不保温	0.02	0.04	0.06	0.07	0.03	0.07	一
	保温	0.03	0.06	0.08	0.10	0.04	0.10	二
壁厚 $\leq 3\text{mm}$	不保温	0.03	0.05	0.08	0.09	0.04	0.09	三
	保温	0.04	0.07	0.11	0.13	0.06	0.13	四

**表 B.1 (续)**

单位为 10m

定额编号		CD1481	CD1482	CD1483	CD1484	CD1485	CD1486	序号
项 目		周长 ( $\leq \text{mm}$ )						
		2400		3200				
		超运距 ( $\leq \text{m}$ )						
		80	100	30	60	80	100	
壁厚 $\leq 1.2\text{mm}$	不保温	0.10	0.12	0.06	0.13	0.17	0.21	一
	保温	0.14	0.17	0.08	0.18	0.24	0.29	二
壁厚 $\leq 3\text{mm}$	不保温	0.13	0.15	0.08	0.16	0.21	0.26	三
	保温	0.18	0.21	0.11	0.22	0.29	0.36	四

表 B.1 (续)

单位为 10m

定额编号		CD1487	CD1488	CD1489	CD1490	CD1491	CD1492	序号
项 目		周长 (≤mm)						
		4000			5000			
		超运距 (≤m)						
		30	60	80	100	30	60	
壁厚 ≤1.2mm	不保温	0.07	0.16	0.21	0.26	0.10	0.20	一
	保 温	0.10	0.22	0.29	0.36	0.14	0.28	二
壁厚 ≤3mm	不保温	0.13	0.20	0.26	0.33	0.13	0.25	三
	保 温	0.13	0.28	0.36	0.46	0.18	0.35	四

表 B.1 (续)

单位为 10m

定额编号		CD1493	CD1494	CD1495	CD1496	CD1497	CD1498	序号
项 目		周长 (≤mm)						
		5000			6000			
		超运距 (≤m)						
		80	100	30	60	80	100	
壁厚 ≤1.2mm	不保温	0.27	0.34	0.14	0.28	0.37	0.47	一
	保 温	0.38	0.48	0.20	0.39	0.52	0.66	二
壁厚 ≤3mm	不保温	0.34	0.43	0.18	0.35	0.46	0.59	三
	保 温	0.48	0.60	0.25	0.49	0.64	0.83	四

## B.1.2 人力平板车运输通风管道

表 B.2 人力平板车运输通风管道水平运输超运距增加工日表

单位为 10m

定额编号		CD1499	CD1500	CD1501	CD1502	CD1503	CD1504	序号
项 目		周长 (≤mm)						
		1200			2400			
		超运距 (≤m)						
		200	300	400	500	200	300	
壁厚 ≤1.2mm	不保温	0.05	0.08	0.10	0.13	0.09	0.14	一
	保 温	0.07	0.11	0.14	0.18	0.13	0.20	二
壁厚 ≤3mm	不保温	0.06	0.10	0.13	0.16	0.11	0.17	三
	保 温	0.08	0.14	0.18	0.22	0.15	0.24	四

表 B.2 (续)

单位为 10m

定额编号		CD1505	CD1506	CD1507	CD1508	CD1509	CD1510	序号
项 目		周长 (≤mm)						
		2400			3200			
		超运距 (≤m)						
		400	500	200	300	400	500	
壁厚 ≤1.2mm	不保温	0.18	0.23	0.16	0.24	0.32	0.40	一
	保温	0.25	0.32	0.22	0.34	0.45	0.56	二
壁厚 ≤3mm	不保温	0.23	0.29	0.20	0.30	0.40	0.50	三
	保温	0.32	0.41	0.28	0.42	0.56	0.70	四

表 B.2 (续)

单位为 10m

定额编号		CD1511	CD1512	CD1513	CD1514	CD1515	CD1516	序号
项 目		周长 (≤mm)						
		4000			5000			
		超运距 (≤m)						
		200	300	400	500	200	300	
壁厚 ≤1.2mm	不保温	0.20	0.30	0.40	0.50	0.25	0.38	一
	保温	0.28	0.42	0.56	0.70	0.35	0.53	二
壁厚 ≤3mm	不保温	0.25	0.38	0.50	0.63	0.31	0.48	三
	保温	0.35	0.53	0.70	0.88	0.43	0.67	四

表 B.2 (续)

单位为 10m

定额编号		CD1517	CD1518	CD1519	CD1520	CD1521	CD1522	序号
项 目		周长 (≤mm)						
		5000			6000			
		超运距 (≤m)						
		400	500	200	300	400	600	
壁厚 ≤1.2mm	不保温	0.50	0.63	0.40	0.60	0.80	1.00	一
	保温	0.70	0.88	0.56	0.84	1.12	1.40	二
壁厚 ≤3mm	不保温	0.63	0.79	0.50	0.75	1.00	1.25	三
	保温	0.88	1.11	0.70	1.05	1.40	1.75	四

B.1.3 人力运输通风部件、设备

表 B.3 人力运输通风部件、设备水平运输超运距增加工日表

单位为件(台)

定额编号	CD1523	CD1524	CD1525	CD1526	CD1527	CD1528	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	15			30			
	超运距(≤m)						
	100	180	260	100	180	260	
通风部件	0.01	0.02	0.03	0.02	0.03	0.04	一
通风设备							二

表 B.3 (续)

单位为件(台)

定额编号	CD1529	CD1530	CD1531	CD1532	CD1533	CD1534	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	45			60			
	超运距(≤m)						
	100	180	260	100	180	260	
通风部件	0.03	0.04	0.06	0.03	0.05	0.07	一
通风设备	0.03	0.04	0.06	0.03	0.05	0.07	二

表 B.3 (续)

单位为件(台)

定额编号	CD1535	CD1536	CD1537	CD1538	CD1539	CD1540	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	80			100			
	超运距(≤m)						
	100	180	260	100	180	260	
通风部件	0.04	0.06	0.09	0.05	0.08	0.12	一
通风设备	0.04	0.07	0.09	0.04	0.07	0.10	二

表 B.3 (续)

单位为件(台)

定额编号	CD1541	CD1542	CD1543	CD1544	CD1545	CD1546	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	150			200			
	超运距(≤m)						
	100	180	260	100	180	260	
通风部件	0.08	0.15	0.22	0.12	0.21	0.31	一
通风设备	0.09	0.15	0.22	0.12	0.22	0.31	二



B.1.4 人力平板车运输通风部件、设备

表 B.4 人力平板车运输通风部件、设备水平运输超运距增加工日表

单位为件(台)

定额编号	CD1547	CD1548	CD1549	CD1550	CD1551	CD1552	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	30			60			
	超运距(≤m)						
	200	350	500	200	350	500	
通风部件	0.01	0.02	0.03	0.02	0.04	0.05	一
通风设备	0.01	0.02	0.03	0.02	0.04	0.05	二

表 B.4 (续)

单位为件(台)

定额编号	CD1553	CD1554	CD1555	CD1556	CD1557	CD1558	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	100			150			
	超运距(≤m)						
	200	350	500	200	350	500	
通风部件	0.04	0.06	0.09	0.06	0.11	0.16	一
通风设备	0.03	0.05	0.08	0.06	0.11	0.15	二

表 B.4 (续)

单位为件(台)

定额编号	CD1559	CD1560	CD1561	CD1562	CD1563	CD1564	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	200			300			
	超运距(≤m)						
	200	350	500	200	350	500	
通风部件	0.09	0.16	0.23	—	—	—	一
通风设备	0.09	0.16	0.23	0.16	0.28	0.40	二

表 B.4 (续)

单位为件(台)

定额编号	CD1565	CD1566	CD1567	CD1568	CD1569	CD1570	序号
项 目	通风部件或设备单件(台)重量(≤kg)						
	400			500			
	超运距(≤m)						
	200	350	500	200	350	500	
通风部件	—	—	—	—	—	—	一
通风设备	0.25	0.44	0.63	0.34	0.60	0.86	二

**附录 C**  
(标准性附录)

**风管、部件及设备二至六层人力运输增加工日表**  
(补充件)

**C.1 适用范围：**适用于风管及单件重量 $\leq 200\text{kg}$ 的部件与设备、二至六层的垂直运输工作。

**C.1.1 人力垂直运输通风管道**

**表 C.1 人力垂直运输通风管道人力运输增加工日表**

单位为 10m

定额编号	CD1571	CD1572	CD1573	CD1574	CD1575	CD1576	序号
项 目	通风管周长 ( $\leq \text{mm}$ )						
	1200	2400	3200	4000	5000	6000	
二 层	0.04	0.07	0.13	0.16	0.20	0.28	一
三 层	0.08	0.14	0.25	0.31	0.40	0.59	二
四 层	0.13	0.22	0.38	0.47	0.60	0.84	三
五 层	0.18	0.31	0.55	0.68	0.87	1.21	四
六 层	0.25	0.42	0.74	0.91	1.18	1.63	五

注：楼层层数 $\leq 6$ 层或高度 $> 20\text{m}$ ，垂直运输增加工日考虑在高层增加系数内。

**C.1.2 人力垂直运输通风部件、设备**

**表 C.2 人力垂直运输通风部件、设备人力运输增加工日表**

单位为件 (台)

定额编号	CD1577	CD1578	CD1579	CD1580	CD1581	CD1582	CD1583	CD1584	序号
项 目	通风部件、设备单件 (台) 重量 ( $\leq \text{kg}$ )								
	15	30	45	60	80	100	150	200	
二 层	0.01	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.05	0.07	一
三 层	0.01	0.02	0.03	0.03	0.04	0.06	0.10	0.14	二
四 层	0.02	0.03	0.04	0.05	0.06	0.08	0.15	0.22	三
五 层	0.03	0.04	0.06	0.07	0.09	0.12	0.22	0.37	四
六 层	0.04	0.06	0.07	0.10	0.12	0.16	0.29	0.42	五

注 1：通风部件包括：管件、各种风阀、罩、风帽、空气分布器等。  
注 2：楼层层数 $> 6$ 层者，采用机械垂直运输。

## 附录 D (资料性附录)

### 安装工程—通风空调工程 编制说明

#### D.1 概况

本标准包括：通风管道及附件；风口及空气分布器；阀类；风帽；罩类；消声器；通风空调设备及部件；塑料通风管道及部件；不锈钢风管及部件；玻璃钢通风管道、部件安装与复合型风管等制作安装工程。共 1584 个定额项目，4592 个定额子目。

根据一般工业与民用建筑工程通风空调配置的实际需要，遵照定额项目简明适用原则，合并或分解部分项目，淘汰部分过时项目，增补一些在市场上已采用的新设备、新工艺、新材料、新技术的项目，编入通风空调相关的机械设备项目，使项目内容更加充实。

#### D.2 编制依据

1. 《全国建筑安装工程统一劳动定额 第二十二册 通风工程》(1988 年原建设部颁布)
2. 2000 年《全国化工安装工程通风施工劳动定额》
3. 《全国统一安装工程预算定额 第九册 通风空调工程》GYD-209-2000

#### D.3 项目划分情况

##### 1. 新增项目如下：

- a) 5.1 圆形通风直管、管件安装；矩形通风直管、管件安装；风管封头制作；连体法兰与无法兰风管安装；
- b) 5.2 成品圆形、矩形风口、散流器安装；钢百叶安装；柚木散流器安装；
- c) 5.3 离心式通风机方、矩形百叶启动阀及百叶防爆启动阀制作；成品风阀安装；
- d) 5.6 成品消声器安装；
- e) 5.7 空调器、空气风幕机安装；柜式空调器；除尘器；离心风机安装；轴流式风机拆装检查；玻璃钢冷却塔安装；膨胀水槽安装；人防地下毒气过滤器；设备减振台及基础灌浆；
- f) 5.9 不锈钢厨房矩形抽风罩制作安装；
- g) 5.10 玻璃钢通风管道、部件与复合风管制作安装；
- h) 项目设置扩展规格步距；增加项目。

##### 2. 减少项目如下：

- a) 第 1 章矩形按扣式直管机械制作；圆、矩形风管、管件手工制作、安装改为现场制作安装调整；
- b) 第 3 章矩形多叶阀制作安装；
- c) 第 4 章项目规格步距调整；
- d) 第 5 章工业用罩类；
- e) 第 6 章除尘设备；
- f) 第 7 章矩形木框式消声弯头、矩形孔板消声弯头制作安装；
- g) 第 8 章玻璃挡水板；窗式立式叠式空气调节器；
- h) 第 9 章塑料单、双侧、周边条缝槽边抽风罩制作安装。

#### D.4 综合工程内容说明

1. 本标准工程项目的工作内容除有规定外，制作项目均包括操作地点距离 $\leq 50\text{m}$ 的领料及制成品至指定地点距离 $\leq 50\text{m}$ 的搬运工作。安装项目均包括准备和移动机具，修正墙洞，搭、拆高凳、梯子、跳板及成品、设备距离 $\leq 50\text{m}$ 的水平搬运工作。水平运距 $> 50\text{m}$ 时，其超过部分按本标准附录 B，超运距增加工日表执行。

2. 本标准各项目均不包括零件的车、铣、刨、锻、铸的所用工时，但包括加工件的组装用工。

3. 本标准板材规格应优选符合现行国家标准的合格材料, 板材规格不同、制作用工不作调整, 但不包括卷板、需要平直工作的用工。

4. 制作塑料风管及部件不包括需用胎具的制作用工。

#### D.5 定额水平的确定

##### 1. 定额水平的调整:

本标准大部分项目的定额水平是以 1988 年《全国建筑安装工程统一劳动定额》为基础, 并参照 2000 年《全国化工安装工程通风施工劳动定额》和征求广东省主要施工企业和部分工程造价管理部门的意见综合取定的。在工厂或工地预制场加工管道、部件, 由于机械化、流水作业线的投入使用, 在排板、开料、切割、压边、咬口等工序的效率大大提高, 风管、管件制作(咬口)其劳动定额工日消耗量水平降低幅度较大。

通过测算, 本标准人工消耗量水平如下:

通风管道及附件制作安装人工消耗量降低 17.459% (即定额水平提高 17.459%); 风口及空气分布器人工消耗量提高 14.03% (即定额水平降低 14.03%); 阀类安装人工消耗量降低 3.23% (即定额水平提高 3.23%); 通风空调设备及部件安装人工消耗量降低 3.897% (即定额水平提高 3.897%)。全册人工消耗量(加权平均)降低 13.192% (即定额水平提高 13.192%)。

##### 2. 增补项目定额水平的确定:

a) 确定水平的依据: 包括 2000 年《全国化工安装工程通风施工劳动定额》、2000 年《全国统一安装工程预算定额》。

##### b) 确定水平的计算方法:

①移植项目时间定额的取定, 按广东省安装工程综合定额相应项目的人工消耗量为基础, 定额单位换算调整后的工日用量乘以系数 0.9~0.92。或参照 2000 年《全国统一安装工程预算定额》相应项目的人工消耗量为基础, 定额单位换算调整后的工日用量, 乘以系数 0.8~0.85。

②新编项目时间定额的取定, 首先按项目特征分类, 并参照类似项目的规格步距设置定额子目, 再凭经验或咨询行内专业人士确定与类似项目的调整系数, 对比计算取定时间定额。

#### D.6 有关事项说明

1. 按本标准规定的计量单位及工程量计算规则计取的工程量为定额工程量。

2. 除本标准工作内容中描述的有关工序内容外, 还应包括综合工程内容说明中有关的工作内容。