

前 言

本标准根据河北省住房和城乡建设厅《2022年度省工程建设标准和标准设计第一批制（修）订计划》（冀建节科函〔2022〕92号），由河北省绿色建筑推广与建设工程标准编制中心组织唐山市工程建设造价管理站等有关单位，根据《住房和城乡建设部办公厅关于印发工程造价改革工作方案的通知》（建办标〔2020〕38号）文件要求，在《全国统一建筑装饰装修工程消耗量定额河北省消耗量定额》（HEBGYD-B-2012）的基础上结合我省实际情况编制而成。

本标准主要技术内容包括：总说明、楼地面工程、墙柱面工程、天棚工程、门窗工程、油漆涂料裱糊工程、其他工程、脚手架工程、垂直运输工程及超高措施。

本标准由河北省绿色建筑推广与建设工程标准编制中心负责管理。

《建设工程消耗量标准及计算规则》编制工作综合组

组 长：顾 彬

副 组 长：张 丽 唐铁军

成 员：张 静 冉祥富 张 珉 韩锁库 马文艳 么国强 杨海波 闫智胜 张培杰
王海忠 张 喆 冀智勇 菅华菲 路 颖 王海东 钱英骁

《建设工程消耗量标准及计算规则》（装饰装修工程）

主 编 部 门：河北省绿色建筑推广与建设工程标准编制中心

主 编 单 位：唐山市工程建设造价管理站

参 编 单 位：保定市工程建设造价服务中心

承德市工程建设造价管理站

唐山市工程建设造价管理协会

编制组组长：么国强 许建军

副 组 长：张 静 王桂香 赵 春 张 珉 王宏涛 钱英骁 杨学东 王海东 王惠洁
朱晓明

编制组成员（按姓氏笔画排列）：万丽梅 王卫东 王克辉 王怡苏 王瑞丰 戈照月 田秀茹

田胜民 田慧书 冯玉娟 冯恩健 边晓非 刘 佳 刘美娜 刘 萍 刘亚军

刘俊奇 刘爱臣 刘颖杰 孙 丽 孙汉利 孙丽梅 孙梦彤 孙福靖 李 刚

李 兵 李 波 李素兰 杨丽娜 宋姗姗 张志伟 张林林 张彦春 范亚丽

林永民 周翔飞 庞红杰 赵冬梅 赵艳萍 胡叶丹 胡艳君 侯颖义 姚立荣

姚雯英 班劲苗 徐 放 徐 慧 高朕平 郭福泉 黄晓改 崔 欢 隋卫东

董佐惠 董素云 翟 颖 翟玉东 薛 昆 魏 依

审查专家（按姓氏笔画排列）：齐海水 安丽英 李兰贞 李辉娟 张 喆 张凤荣 张志侠

张培华 金春平 周计书 段 勇 耿晓薇

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

目 录

总说明	1
第一章 楼地面工程	3
一、楼地面垫层	7
二、找平层	8
三、整体面层	8
1.水泥砂浆、混凝土	8
2.水磨石、金刚砂耐磨地面、自流平、环氧地坪	9
四、块料面层	11
1.天然石材	11
2.陶瓷地砖、玻璃地砖	12
3.水泥花砖、陶瓷锦砖、缸砖	13
4.方整石、凹凸假麻石块	14
五、橡塑面层	15
六、其他面层	16
1.地毯	16
2.木地板	17
(1)龙骨基层	17
(2)毛地板、细木工板基层	17
(3)面层	18
3.防静电活动地板、金属复合地板、浮筑楼板隔音减震垫	18
4.球场面层及人造草坪	19
七、踢脚线	20
1.水泥砂浆踢脚线	20
2.石材踢脚线	20
3.块料踢脚线	21
4.木质踢脚线	21
5.塑料板踢脚线、防静电踢脚线、金属踢脚线	22
八、楼梯装饰	22
1.水泥砂浆楼梯面层	22
2.石材楼梯面层	23
3.块料楼梯面层	23
4.木地板、地毯楼梯面层	24
九、台阶装饰	25

1. 水泥砂浆台阶.....	25
2. 石材台阶.....	25
3. 块料台阶.....	26
十、零星装饰.....	27
1. 石材零星项目.....	27
2. 块料零星项目.....	28
3. 石材刷保护液.....	28
4. 结晶、美缝及面层酸洗打蜡.....	29
5. 分隔条、防滑条.....	29
十一、栏杆、栏板、扶手装饰.....	30
1. 栏杆、栏板安装.....	30
2. 扶手安装.....	31
第二章 墙柱面工程.....	33
一、抹灰.....	39
1. 一般抹灰.....	39
(1) 基层处理.....	39
(2) 砂浆抹灰.....	40
(3) 其他抹灰.....	43
2. 装饰抹灰.....	43
(1) 水刷石.....	43
(2) 斩假石.....	44
(3) 喷涂石膏.....	44
3. 勾缝、分格、嵌缝.....	45
二、块料面层.....	46
1. 石材.....	46
(1) 挂贴石材.....	46
(2) 粘贴石材.....	46
(3) 干挂石材.....	48
2. 瓷砖.....	50
(1) 内墙瓷砖.....	50
(2) 外墙面砖.....	52
(3) 干挂面砖.....	54
3. 陶瓷锦砖.....	54
4. 蘑菇石砖.....	55
5. 凹凸假麻石块.....	56
6. 文化石.....	56

7.其他.....	57
三、饰面.....	57
1.墙面基层.....	57
(1)龙骨基层.....	57
(2)夹板、卷材基层.....	59
2.墙面面层.....	59
(1)玻璃面层.....	59
(2)金属板面层.....	60
(3)铝塑板面层.....	61
(4)装饰布、人造革面层.....	62
(5)装饰板面层.....	63
3.柱梁龙骨、基层及面层.....	65
四、隔断.....	68
1.隔断.....	68
2.间壁墙.....	72
五、幕墙.....	73
1.玻璃幕墙.....	73
2.板材幕墙.....	77
3.其他.....	79
第三章 天棚工程.....	81
一、天棚抹灰.....	85
二、天棚吊顶.....	86
1.平面、跌级天棚.....	86
(1)天棚龙骨.....	86
(2)天棚基层.....	98
(3)天棚面层.....	98
2.艺术造型天棚.....	105
(1)天棚龙骨.....	105
(2)天棚基层.....	107
(3)天棚面层.....	110
3.其他天棚.....	117
(1)H型龙骨天棚.....	117
(2)铝方通、铝合金格栅天棚.....	118
(3)木格栅天棚.....	119
(4)织物软雕、软膜、藤条造型吊顶.....	120
三、天棚其他装饰.....	120

1.天棚灯槽.....	120
2.天棚开孔.....	121
3.送（回）风口安装.....	121
4.嵌缝.....	121
四、采光天棚.....	122
五、其他.....	123
第四章 门窗工程.....	125
一、木门.....	129
二、金属门.....	129
1.塑钢门.....	129
2.铝合金门.....	130
3.钢门、彩板门.....	130
4.钢质防火门、防盗门.....	131
三、金属卷帘（闸）、防火布卷帘.....	131
四、厂库房大门、特种门.....	132
1.厂库房大门.....	132
2.特种门.....	132
五、其他成品门.....	133
1.电子感应自动门及转门.....	133
2.不锈钢格栅门、不锈钢电动伸缩门.....	134
3.全玻门.....	134
六、成品木窗.....	135
七、金属窗.....	135
1.塑钢窗.....	135
2.铝合金窗.....	136
3.普通钢窗、彩板窗.....	137
4.防盗窗、金属防火窗.....	137
八、门窗套.....	138
1.门窗套制作、安装.....	138
2.成品门窗套安装.....	138
3.成品门窗贴脸安装.....	139
九、窗帘盒、窗帘轨、窗帘.....	139
1.窗帘盒.....	139
2.窗帘轨、窗帘杆.....	140
3.窗帘.....	140
4.窗台板.....	141

十、门五金.....	141
十一、其他.....	143
第五章 油漆、涂料、裱糊工程.....	145
一、木材面油漆.....	151
1.调和漆.....	151
2.清漆、聚酯漆.....	152
3.过氯乙烯漆.....	154
4.防火涂料、防腐油.....	155
二、金属面油漆.....	156
1.防锈漆、调和漆、氟碳漆.....	156
2.环氧富锌漆、环氧云铁漆.....	156
3.磁漆、沥青漆、银粉漆、防腐油.....	157
4.防火涂料.....	157
三、抹灰面油漆.....	158
1.调和漆.....	158
2.乳胶漆.....	158
3.真石漆、仿砖涂料.....	159
4.氟碳漆、水性金属漆、水泥漆.....	159
5.美术涂饰.....	160
四、喷刷涂料、喷塑.....	160
1.涂料.....	160
2.喷塑.....	162
3.硅藻泥.....	163
五、刮腻子.....	163
六、裱糊及其他.....	164
1.壁纸（布）.....	164
2.其他.....	164
第六章 其他工程.....	165
一、柜类、货架.....	169
二、装饰线.....	170
1.金属装饰线.....	170
2.木质装饰线.....	171
3.石材装饰线.....	172
4.石膏装饰线.....	173
5.GRC、镜面玻璃、铝塑、塑料装饰线.....	173
6.其他装饰线.....	174

三、浴厕配件.....	175
四、装配式整体卫浴部件.....	178
1.防水盘.....	178
2.壁板.....	178
3.顶板.....	179
五、招牌、灯箱.....	179
1.招牌、灯箱基层.....	179
2.招牌、灯箱面层.....	181
六、美术字.....	181
1.聚氯乙烯字.....	181
2.有机玻璃字.....	182
3.金属字.....	182
七、其他.....	183
1.水钻打眼.....	183
2.胀栓.....	184
3.石材加工.....	184
4.封洞、凿槽.....	185
5.暖气罩、黑板、搁板.....	185
6.信报箱、标牌.....	186
7.旗杆.....	186
第七章 脚手架工程.....	187
一、外墙面装饰脚手架.....	191
二、内墙面装饰脚手架.....	192
三、满堂脚手架.....	192
四、其他脚手架.....	193
第八章 垂直运输工程及超高措施.....	195
一、垂直运输工程.....	199
1.±0.00 以下.....	199
2.±0.00 以上.....	199
二、超高措施.....	201
附录.....	205

Contents

General Provisions.....	1
Chapter One Flooring Finishing Works.....	3
1. Flooring finishing bed course.....	7
2. Leveling.....	8
3. Monolithic floor finishing.....	8
3.1 Cement mortar, Concrete.....	8
3.2 Terrazzo, Emery, Self-leveling, Epoxy floor.....	9
4. Finishing tile.....	11
4.1 Natural stone.....	11
4.2 Ceramic, Glass tile.....	12
4.3 Encaustic cement, Ceramic mosaic, Clinker tile.....	13
4.4 Dressed stone cube, Imitated granite.....	14
5. Vinyl layer finishing.....	15
6. Other floor finishing.....	16
6.1 Carpet.....	16
6.2 Wood floor.....	17
6.3 Anti-static, Metal composite, Soundproof pad.....	18
6.4 Stadium floor finishing, Artificial turf.....	19
7. Skirting.....	20
7.1 Cement mortar.....	20
7.2 Stone.....	20
7.3 Tile.....	21
7.4 Wood.....	21
7.5 Plastic, Anti-static, Metal.....	22
8. Stairs stepping finishing.....	22
8.1 Cement mortar.....	22
8.2 Stone.....	23
8.3 Tile.....	23
8.4 Wood, Carpet.....	24
9. Doorstep finishing.....	25
9.1 Cement mortar.....	25
9.2 Stone.....	25
9.3 Tile.....	26
10. Miscellaneous finishing items.....	27
10.1 Stone.....	27
10.2 Tile.....	28

10.3 Stone protective agent.....	28
10.4 Crystallizing, Seam embellish, Acid waxing.....	29
10.5 Split bar, footgrip.....	29
11. Baluster, Railing panel, Handrail.....	30
11.1 Baluster, Railing panel.....	30
11.2 Handrail.....	31
Chapter Two Wall, Column Finishing.....	33
1. Plastering.....	39
1.1 Conventional.....	39
1.2 Decorative.....	43
1.3 Jointing, Dividing, Caulking.....	45
2. Finishing tile.....	46
2.1 Stone.....	46
2.2 Ceramic tile.....	50
2.3 Ceramic mosaic.....	54
2.4 Gour.....	55
2.5 Imitated granite.....	56
2.6 Cast stone.....	56
2.7 Others.....	57
3. Finishing.....	57
3.1 Wall base.....	57
3.2 Wall surface.....	59
3.3 Column (Beam) frame, base, surface.....	65
4. Partition.....	68
4.1 Partition.....	68
4.2 Division wall.....	72
5. Curtain wall.....	73
5.1 Glass.....	73
5.2 Sheet material.....	77
5.3 Others.....	79
Chapter Three Ceiling Works.....	81
1. Ceiling plastering.....	85
2. Suspended ceiling.....	86
2.1 Level ceiling, Falling ceiling.....	86
2.2 Artistic modeling.....	105
2.3 Other ceilings.....	117
3. Other ceiling finishing.....	120
3.1 Troffer.....	120

3.2 Boring hole.....	121
3.3 Air supply outlet, Air return inlet.....	121
3.4 Caulking.....	121
4. Lighting ceiling.....	122
5. Others.....	123
Chapter Four Door and Window.....	125
1. Timber door.....	129
2. Metal door.....	129
2.1 Plastic steel door.....	129
2.2 Aluminium alloy door.....	130
2.3 Steel, Colour steel door.....	130
2.4 Steel fire door, Security door.....	131
3. Metal shutter, Fireproof fabric shutter.....	131
4. Warehouse door, Specialty door.....	132
4.1 Warehouse door.....	132
4.2 Specialty door.....	132
5. Other manufactured doors.....	133
5.1 Automatic door and Revolving door.....	133
5.2 Stainless steel grille door and retractable door.....	134
5.3 Full glass door.....	134
6. Manufactured timber window.....	135
7. Metal window.....	135
7.1 Plastic steel window.....	135
7.2 Aluminium alloy window.....	136
7.3 Steel, Colour steel window.....	137
7.4 Security window, Fire window.....	137
8. Door and window architrave.....	138
8.1 Manufacture and installation.....	138
8.2 Manufactured installation.....	138
8.3 Trim strip.....	139
9. Curtain box, Curtain rail, Curtain.....	139
9.1 Curtain box.....	139
9.2 Curtain rail and rod.....	140
9.3 Curtain.....	140
9.4 Window board.....	141
10. Hardware.....	141
11. Others.....	143
Chapter Five Paint, Coating, Paper Works.....	145

1. Paint on wood.....	151
1.1 Ready mixed paint.....	151
1.2 Varnish, polyester paint.....	152
1.3 Perchloroethylene paint.....	154
1.4 Fire-retardant coating, Preservative oil.....	155
2. Paint on metal.....	156
2.1 Anti-rusting, Ready mixed, Fluorocarbon paint.....	156
2.2 Epoxy zinc-rich, Micaceous iron oxide paint.....	156
2.3 Enamel, Bituminous, Aluminum paint, Preservative oil.....	157
2.4 Fire-retardant coating.....	157
3. Paint on plaster.....	158
3.1 Ready mixed paint.....	158
3.2 Latex paint.....	158
3.3 Lacquer, Imitation brick paint.....	159
3.4 Fluorocarbon, Waterborne metallic, Cement paint.....	159
3.5 Art finishing.....	160
4. Paint spray, Plastic spray.....	160
4.1 Paint spray.....	160
4.2 Plastic spray.....	162
4.3 Diatom mud.....	163
5. Puttying.....	163
6. Paper works etc.....	164
6.1 Wallpaper.....	164
6.2 Others.....	164
Chapter Six Other works.....	165
1. Shelf and rack.....	169
2. Decorative strip.....	170
2.1 Metal.....	170
2.2 Timber.....	171
2.3 Stone.....	172
2.4 Gypsum.....	173
2.5 GRC, Mirror glass, Aluminum composite, Plastic.....	173
2.6 Others.....	174
3. Sanitary fittings.....	175
4. Integral bathroom accessories.....	178
4.1 Waterproof tray.....	178
4.2 Wallboard.....	178
4.3 Roof.....	179

5. Logo, ads box.....	179
5.1 Logo, ads box base.....	179
5.2 Logo, ads box surface.....	181
6. Text sign.....	181
6.1 PVC sign.....	181
6.2 PMMA sign.....	182
6.3 Metallic sign.....	182
7. Others.....	183
7.1 Water jet drilling.....	183
7.2 Expansion bolt.....	184
7.3 Stone processing.....	184
7.4 Hole filling, Groove chiseling.....	185
7.5 Heater cover, Blackboard, Shelf.....	185
7.6 Mailbox, Sign.....	186
7.7 Flag pole.....	186
Chapter Seven Scaffolding Works.....	187
1. Exterior finishing scaffold.....	191
2. Interior finishing scaffold.....	192
3. All-round scaffold.....	192
4. Other scaffolds.....	193
Chapter Eight Hoisting Works, Excessive Height Preliminaries.....	195
1. Hoisting works.....	199
1.1 Below $\pm 0.00\text{m}$	199
1.2 Above $\pm 0.00\text{m}$	199
2. Excessive Height Preliminaries.....	201
Addition	205

住房城乡建设厅信息中心 公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

总说明

一、《建设工程消耗量标准及计算规则》(装饰装修工程)(以下简称本标准)是在《全国统一建筑装饰装修工程消耗量定额河北省消耗量定额》(HEBGYD-B-2012)基础上,结合我省设计、招投标、施工的实际情况,按照正常的施工条件、合理工期和施工组织设计,常用的施工方法、机械装备、劳动组织进行编制的。

二、本标准依据国家和省现行有关工程建设标准、设计规范、施工验收规范、技术操作规程、质量评定标准、安全操作规程等编制。

三、本标准适用于河北省行政区域内民用建筑的新建、扩建和改建工程。

四、本标准是编制施工图预算、招标控制价、投标报价、过程结算及竣工结算的依据;是进行工程造价管理和编制概算定额、概算指标以及投资估算指标的基础。

五、人工消耗量的确定

人工消耗量是综合建筑市场各工种相应配置,结合工程实际情况测定。包括完成本标准各项目全部施工过程所需的各种用工消耗量,综合了基本用工、超运距用工、辅助用工及人工幅度差,不区分工种和技术等级以综合用工表示,按技术含量不同分为综合用工一类、综合用工二类、综合用工三类。每工日按8小时工作制计算。

六、材料消耗量的确定

1.材料消耗量包括施工中消耗的主要材料、辅助材料和零星材料等,并计入了相应损耗。材料、成品、半成品的损耗包括场内运输损耗、现场存放损耗和施工操作损耗。

2.采用的材料、成品、半成品均按符合国家质量标准 and 设计要求的合格产品考虑。

3.用量很少的零星材料合并为其他材料,以“%”表示。

4.材料、成品、半成品损耗率见附录。

七、施工机械台班消耗量的确定

1.机械规格种类及台班用量是按合理的施工方法确定的,并考虑了必要的机械停滞时间等因素。

2.次要机械综合为其他机械,以“%”表示。

八、建筑材料成品、半成品从工地仓库、现场堆放地点或现场加工地点至施工操作地点的水平运输所需要的劳动工日和机械台班,已按正常合理的施工运距计算在相应子目内。

九、本标准中建筑材料成品、半成品垂直运输所需的人工和机械包括在第八章垂直运输工程及超高措施相应子目内。

十、本标准中所使用的砂浆按干混砂浆编制,干混砂浆重量(t)=砂浆体积(m^3) \times 1.908(t/m^3)。实际使用现拌砂浆或湿拌砂浆时,执行相应项目按以下方法调整:

1.使用现拌砂浆时,干混砂浆换为现拌砂浆,每 m^3 砂浆人工增加0.37工日,水消耗量不变,干混砂浆储料罐(带搅拌机)换为灰浆搅拌机,台班消耗量不变。

2.使用湿拌砂浆时,干混砂浆换为湿拌砂浆,每 m^3 砂浆人工扣减0.12工日,水消耗量扣减 $0.28m^3$,干混砂浆储料罐(带搅拌机)台班消耗量全部扣减。

十一、本标准的工作内容中说明了主要施工工序,次要工序虽未说明,但均已考虑。

十二、施工现场使用建设单位水、电时，应单独设置水表、电表，按表数量据实计量；未单独设置水、电表的，由建设单位和施工单位根据工程实际情况商定。

十三、本标准中注有“xx 以内”或“xx 以下”者，均包括“xx”本身；注有“xx 以外”或“xx 以上”者均不包括“xx”本身。

十四、未尽事宜详见各章、节说明。

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

第一章

楼地面工程

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、混凝土和砂浆的种类、厚度、强度等级，设计要求与项目取定不同时，可以换算。

二、除面层外，厚度 ≤ 60 mm的混凝土套用找平层项目，厚度 > 60 mm的套用垫层项目。

三、地板采暖房间填充层厚度 ≤ 60 mm，套用找平层项目，材料乘以系数 0.95；厚度 > 60 mm，套用垫层项目，人工乘以系数 1.80，材料乘以系数 0.98。

四、楼梯、台阶的找平层、基层按水平投影面积套用相应项目，楼梯项目乘以系数 1.37，台阶项目乘以系数 1.48。

五、本章石材楼地面干混砂浆结合层厚度取定 30mm，地砖楼地面干混砂浆结合层厚度取定 20mm。干混砂浆结合层厚度与项目取定不同时，每增减 1mm 厚度，每 100m² 增减人工 0.023 工日，砂浆 0.102m³，水 0.038m³，干混砂浆储料罐（带搅拌机）0.012 台班。

六、本章石材楼地面干粉型粘结剂厚度取定 4mm，陶瓷地砖楼地面干粉型粘结剂厚度取定 2.5mm。干粉型粘结剂厚度与项目取定不同时，每增减 1mm 厚度，每 100m² 增减干粉型粘结剂 169kg，水增减 0.042m³，其他不变。

七、楼地面块料面层现场切割为弧形、异型、拼花时，按相应项目人工乘以系数 1.5，块料损耗率按实际调整；楼地面块料整体斜铺时，人工乘以系数 1.2，块料消耗量乘以系数 1.03。

八、平铺陶瓷地砖，如设计有波打线，周长 ≤ 2400 mm 时，其损耗率调整为 3%，周长 > 2400 mm 时，其损耗率调整为 5%；波打线执行零星项目。

九、石材楼地面拼花是按成品考虑的，镶拼面积小于 0.015m² 的石材执行点缀项目。

十、楼地面块料零星项目适用于楼梯侧面、台阶侧面、小便池、蹲台、池槽以及每个面积在 1m² 以内的未列项目。

十一、整体面层、块料面层的楼地面项目和楼梯面层均不包括踢脚线工料。楼梯踢脚线按相应踢脚线项目乘以系数 1.15。

十二、楼梯不包括板底及侧面抹灰。板底抹灰按第三章天棚工程相应项目计算，侧面抹灰按第二章墙柱面工程相应项目计算。

十三、金刚砂耐磨地面，金刚砂按 5kg/m² 计入，设计不同时可调整；混凝土厚度按混凝土地面每增减 5mm 项目调整。

十四、木地板按成品企口安装考虑，若采用平口安装人工乘以系数 0.85。木地板整体斜铺时，人工乘以系数 1.2，木地板消耗量乘以系数 1.01。

十五、设计地板龙骨的间距、规格和型号与项目取定不同时，材料消耗量可按设计调整，其他不变。

十六、楼梯栏杆按栏杆相应项目计算，其中人工、机械乘以系数 1.05。

工程量计算规则

一、楼地面整体面层、找平层按设计图示尺寸以面积计算。应扣除凸出地面的构筑物、设备基础、地沟等所占的面积，不扣除间壁墙及 $\leq 0.3\text{m}^2$ 柱、垛及孔洞所占面积，门洞、空圈、暖气包槽、壁龛的开口部分不增加。

二、垫层按设计厚度乘以楼地面面积以体积计算。

三、块料面层、橡胶面层和其他材料面层按设计图示尺寸以面积计算，不扣除 0.1m^2 以内的孔洞所占的面积，门洞、空圈、暖气包槽和壁龛的开口部分的工程量并入相应的面层计算。块料面层的拼花部分按实贴面积计算。

四、阶梯教室、体育馆看台等地面装饰，按展开面积计算。按相应的地面项目人工乘以系数 1.08。

五、点缀按数量计算，计算铺贴地面面积时，不扣除点缀所占面积。

六、石材现场刷养护液按底面面积加四个侧面面积计算。

七、踢脚线按不同用料及做法以面积计算。整体面层踢脚线不扣除门洞口及空圈处的长度，但侧壁部分亦不增加，垛、柱的踢脚线工程量合并计算。块料踢脚线按实贴面积计算。

八、成品踢脚线按实贴以延长米计算。

九、楼梯面层按设计图示尺寸以楼梯（包括踏步、休息平台以及 $\leq 500\text{mm}$ 宽的楼梯井）水平投影面积计算。楼梯与楼面分界以楼梯梁外边缘为界，无楼梯梁时，算至最上一层踏步边沿加 300mm。

十、楼梯防滑条按设计规定长度计算，如设计无规定者，按踏步长度两边共减 15cm 计算。

十一、台阶面层（包括踏步及最上一层踏步沿 300mm）按水平投影面积计算。

十二、零星项目按实铺面积计算。

十三、块料楼地面面层结晶、美缝和酸洗打蜡按设计尺寸以地面面积计算。

十四、木地板龙骨及基层按面层的实铺面积计算。

十五、栏杆、栏板、扶手均按其中心线长度以延长米计算。

一、楼地面垫层

工作内容：1. 取土、夯实。2. 取土、筛土、拌合、铺设垫层、夯实。3. 拌合、铺设垫层、振实。

单位：10m³

子目编号			1-1	1-2	1-3	1-4	1-5
子目名称		素土	灰土		级配砂石		
			3:7	2:8	人工级配	天然级配	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人	综合用工二类	工日	1.975	2.809	2.809	2.918	2.655
材	黏土	m ³	(14.400)	(11.817)	(13.534)	—	—
	灰土 3:7	m ³	—	(10.100)	—	—	—
	灰土 2:8	m ³	—	—	(10.100)	—	—
	中砂	t	—	—	—	7.185	—
	生石灰	t	—	2.505	1.667	—	—
	碎石	t	—	—	—	13.349	—
	天然砂石	t	—	—	—	—	18.380
	水	m ³	2.000	2.020	2.020	3.000	2.500
机	电动夯实机 20~62N.m	台班	0.440	0.440	0.440	0.390	0.390
	其他机械	%	—	—	—	1.500	1.500

工作内容：1. 铺设垫层、振实。2. 铺设垫层、振实、调运砂浆、灌缝。3. 拌合、铺设垫层、夯实。4. 混凝土浇筑、捣固、养护等全部操作过程。5. 原浆抹面、压光、养护等全部操作过程。

单位：见表

子目编号			1-6	1-7	1-8	1-9	1-10	1-11
子目名称		砂	石屑	炉(矿)渣		混凝土	原浆抹光	
				干铺	水泥石灰拌合			
单 位		10m ³						100m ²
人材机名称		单位	消 耗 量					
人	综合用工二类	工日	2.348	2.633	1.690	5.325	3.933	—
	综合用工一类	工日	—	—	—	—	—	1.942
材	中砂	t	17.001	—	—	—	—	—
	石屑	t	—	19.166	—	—	—	—
	炉渣	m ³	—	—	12.200	12.036	—	—
	水泥石灰炉渣 1:1:8	m ³	—	—	—	(10.200)	—	—
	预拌混凝土 C15(现浇)	m ³	—	—	—	—	10.332	—
	水泥 32.5	t	—	—	—	1.805	—	—
	生石灰	t	—	—	—	0.755	—	—
	水	m ³	3.000	2.000	2.000	3.060	0.680	0.360
	其他材料	%	—	—	—	—	—	1.500
机	电动夯实机 20~62N.m	台班	0.270	0.390	0.390	0.390	—	—
	混凝土震捣器(平板式)	台班	—	—	—	—	0.760	—
	其他机械	%	—	1.500	—	—	1.500	—

二、找平层

工作内容：1. 清理基层、调运砂浆、刷素水泥浆、抹平、压实等全部操作过程。2. 清理基层、调运砂浆、刷素水泥浆、混凝土浇筑、捣平、压实。
单位：100m²

子目编号		1-12	1-13	1-14	1-15	1-16	1-17	
子目名称		干混砂浆				细石混凝土		
		在硬基层上		在填充料上		每增减5mm	30mm	每增减5mm
		平面	立面	平面				
		20mm						
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	5.645	7.143	5.785	0.125	5.542	0.102
材料	干混地面砂浆 DSM15	m ³	2.040	2.040	2.340	0.510	—	—
	预拌细石混凝土 C20	m ³	—	—	—	—	3.100	0.517
	素水泥浆	m ³	(0.100)	(0.100)	—	—	(0.100)	—
	水泥 32.5	t	0.150	0.150	—	—	0.150	—
	水	m ³	1.235	1.235	1.279	0.190	1.150	—
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.255	0.255	0.292	0.064	—	—
	混凝土震捣器(平板式)	台班	—	—	—	—	0.240	0.040

三、整体面层

1. 水泥砂浆、混凝土

工作内容：1. 清理基层、调运砂浆、刷素水泥浆、随打随抹、抹面、压光、养护等全部操作过程。2. 调运砂浆、抹面、压光、养护等全部操作过程。
单位：100m²

子目编号		1-18	1-19	1-20	
子目名称		干混砂浆楼地面		加浆抹光	
		20mm	每增减5mm		
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	7.082	0.125	2.902
材料	干混地面砂浆 DSM20	m ³	2.040	0.510	0.510
	素水泥浆	m ³	(0.100)	—	—
	水泥 32.5	t	0.150	—	—
	水	m ³	4.385	0.190	0.390
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.255	0.064	0.060

工作内容：清理基层、混凝土浇筑、捣平、原浆抹面、压光、养护等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号			1-21	1-22
子目名称			混凝土楼地面	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量	
人 工	综合用工一类	工日	7.595	0.102
材 料	预拌混凝土 C20(现浇)	m ³	4.133	0.522
	水	m ³	2.800	—
	其他材料	%	1.500	—
机 械	混凝土震捣器(平板式)	台班	0.410	0.050

2. 水磨石、金刚砂耐磨地面、自流平、环氧地坪

工作内容：1. 清理基层、刷素水泥浆、调配石子浆、找平抹面、嵌玻璃条、分色、磨石抛光等全部操作过程。2. 混凝土浇筑、捣固、找平、撒金刚砂、加固剂，三遍渗透打磨、抹平、收光、养护等全部操作过程。3. 清理基层、地面打磨、涂设固化剂、磨光、抛光、养护等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号			1-23	1-24	1-25	1-26
子目名称			水磨石楼地面		金刚砂耐磨地面	固化剂地面
人 材 机 名 称		单 位	20mm	每增减1mm	40mm	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	47.306	0.074	12.410	5.564
材 料	白水泥色石子浆 1:2.5	m ³	(2.450)	(0.100)	—	—
	素水泥浆	m ³	(0.100)	—	—	—
	水泥 32.5	t	0.176	—	—	—
	色石子	t	3.896	0.159	—	—
	白水泥	t	1.438	0.059	—	—
	平板玻璃 3	m ²	6.350	0.310	—	—
	预拌混凝土 C20(现浇)	m ³	—	—	4.133	—
	金刚砂	kg	—	—	500.000	—
	固化剂	kg	—	—	—	30.000
	水	m ³	8.900	0.025	2.800	—
	丙酮	kg	—	—	—	13.800
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500
机 械	灰浆搅拌机 拌筒容量(L) 200	台班	0.310	0.010	—	—
	平面水磨石机 功率(kW) 3	台班	28.050	—	—	—
	混凝土震捣器(平板式)	台班	—	—	0.410	—
	抛光机	台班	—	—	—	5.000

工作内容: 1. 清理基层、刷界面剂、调自流平砂浆, 铺砂浆, 滚压地面等全部操作过程。2. 基层处理, 涂刷底漆, 中间漆拌合, 中间漆批刮打磨, 镗涂自流平, 养护等全部操作过程。3. 基层处理, 涂刷底漆, 中间漆拌合, 中间漆批刮打磨, 涂刷地坪漆, 养护等全部操作过程。 单位: 100m²

子目编号		1-27	1-28	1-29	1-30	1-31	
子目名称		水泥基自流平砂浆楼地面		环氧自流平楼地面	环氧地坪漆	环氧自流平、环氧地坪漆	
		4mm	每增减1mm	2mm	1.5mm	每增减0.5mm	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	5.039	0.390	8.969	4.784	1.536
材 料	水泥基自流平砂浆	kg	631.000	157.750	—	—	—
	环氧树脂自流平涂料	kg	—	—	75.616	—	—
	环氧树脂面漆	kg	—	—	—	30.750	—
	环氧渗透底漆固化剂	kg	—	—	11.737	18.707	3.947
	自流平固化剂	kg	—	—	18.904	—	—
	环氧树脂底漆	kg	—	—	15.375	15.375	—
	环氧树脂中间漆	kg	—	—	39.463	35.875	19.732
	石英粉	kg	—	—	58.905	53.550	29.453
	水	m ³	3.302	0.025	—	—	—
	界面剂	kg	20.400	—	—	—	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机 械	轴流通风机 功率(kW) 7.5	台班	—	—	7.000	4.500	1.300
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.041	0.010	—	—	—

四、块料面层

1. 天然石材

工作内容：清理基层、调运砂浆及刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、擦缝、清理净面等全部操作过程。 单位：见表

子目编号		1-32	1-33	1-34	1-35	
子目名称		石材楼地面（干混砂浆）				
		周长4000mm以内	周长4000mm以外	拼花	点缀	
单位		100m ²			100个	
人 材 机 名 称		消 耗 量				
人 工	综合用工一类	工日	20.130	36.980	23.926	17.442
材 料	地面石材 800×800	m ²	102.000	—	—	—
	地面石材 1200×1200	m ²	—	102.000	—	—
	石材 拼花 成品	m ²	—	—	101.000	—
	石材点缀	个	—	—	—	101.000
	素水泥浆	m ³	(0.100)	(0.100)	(0.100)	—
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	3.060	3.060	3.060	—
	水泥 32.5	t	0.150	0.150	0.150	—
	水	m ³	2.658	2.658	2.658	—
其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	
机 械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.383	0.383	0.383	—
	石料切割机	台班	1.680	1.680	—	1.680

工作内容：清理基层、调运粘结剂、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、擦缝、清理净面等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		1-36	1-37	1-38	
子目名称		石材楼地面（干粉型粘结剂）			
		周长4000mm以内	周长4000mm以外	拼花	
人 材 机 名 称		消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	21.178	37.900	25.170
材 料	地面石材 800×800	m ²	102.000	—	—
	地面石材 1200×1200	m ²	—	102.000	—
	石材 拼花 成品	m ²	—	—	101.000
	干粉型粘结剂	kg	682.500	682.500	682.500
	水	m ³	2.363	2.363	2.363
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机 械	石料切割机	台班	1.680	1.680	—

2. 陶瓷地砖、玻璃地砖

工作内容：清理基层、调运砂浆及刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、擦缝、清理净面等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号			1-39	1-40	1-41	1-42
子目名称			陶瓷地砖楼地面（干混砂浆）			
			周长1200mm以内	周长2400mm以内	周长4000mm以内	周长4000mm以外
人材机名称		单位	消 耗 量			
人	综合用工一类	工日	15.350	14.650	16.270	36.280
材 料	陶瓷地面砖 300×300	m ²	104.000	—	—	—
	陶瓷地面砖 600×600	m ²	—	104.000	—	—
	陶瓷地面砖 800×800	m ²	—	—	106.000	—
	陶瓷地面砖 750×1500	m ²	—	—	—	108.000
	素水泥浆	m ³	(0.100)	(0.100)	(0.100)	(0.100)
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	2.040	2.040	2.040	2.040
	水泥 32.5	t	0.150	0.150	0.150	0.150
	水	m ³	2.355	2.355	2.355	2.355
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机 械	石料切割机	台班	1.510	1.510	1.510	1.510
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.255	0.255	0.255	0.255

工作内容：清理基层、调运粘结剂、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、擦缝、清理净面等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号			1-43	1-44	1-45	1-46
子目名称			陶瓷地砖楼地面（干粉型粘结剂）			
			周长1200mm以内	周长2400mm以内	周长4000mm以内	周长4000mm以外
人材机名称		单位	消 耗 量			
人	综合用工一类	工日	16.148	15.410	17.116	38.170
材 料	陶瓷地面砖 300×300	m ²	104.000	—	—	—
	陶瓷地面砖 600×600	m ²	—	104.000	—	—
	陶瓷地面砖 800×800	m ²	—	—	106.000	—
	陶瓷地面砖 750×1500	m ²	—	—	—	108.000
	干粉型粘结剂	kg	420.000	420.000	420.000	420.000
	水	m ³	2.300	2.300	2.300	2.300
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机 械	石料切割机	台班	1.510	1.510	1.510	1.510

工作内容：清理基层、试排弹线、铺贴饰面、清理净面等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-47	1-48	1-49	1-50	
子目名称		玻璃砖楼地面				
		8mm厚单层钢化砖		(8+5)mm厚夹层钢化玻璃		
		周长2400mm以内	周长2400mm以外	周长2400mm以内	周长2400mm以外	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	19.048	19.808	18.505	18.888
材料	玻璃砖 500×500×8	m ²	102.000	—	—	—
	玻璃砖 800×800×8	m ²	—	102.000	—	—
	玻璃砖(8+5) 500×500	m ²	—	—	102.000	—
	玻璃砖(8+5) 800×800	m ²	—	—	—	102.000
	玻璃胶 300mL	支	98.000	88.200	93.680	93.680

3. 水泥花砖、陶瓷锦砖、缸砖

工作内容：清理基层、调运砂浆或粘结剂及刷素水泥浆、试排弹线、锯砖修边、贴砖、擦缝、清理净面等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-51	1-52	1-53	1-54	
子目名称		水泥花砖楼地面		陶瓷锦砖楼地面		
		干混砂浆	干粉型粘结剂	干混砂浆	干粉型粘结剂	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	11.979	12.603	20.667	21.738
材料	水泥花砖	m ²	102.000	102.000	—	—
	陶瓷锦砖	m ²	—	—	101.500	101.500
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	2.040	—	2.040	—
	干粉型粘结剂	kg	—	420.000	—	420.000
	素水泥浆	m ³	(0.100)	—	(0.100)	—
	水泥 32.5	t	0.150	—	0.150	—
	水	m ³	2.355	2.300	2.355	2.300
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	1.680	1.680	—	—
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.255	—	0.255	—

工作内容：清理基层、调运砂浆或粘结剂及刷素水泥浆、试排弹线、锯砖修边、贴砖、勾缝、清理面层等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		1-55	1-56	1-57	1-58	
子目名称		缸砖楼地面				
		干混砂浆		干粉型粘结剂		
		勾缝	不勾缝	勾缝	不勾缝	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	15.110	13.170	15.900	13.850
材料	缸砖	m ²	91.480	101.500	91.480	101.500
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	2.050	2.040	—	—
	干粉型粘结剂	kg	—	—	472.000	420.000
	素水泥浆	m ³	(0.100)	(0.100)	—	—
	水泥 32.5	t	0.150	0.150	0.020	0.020
	水	m ³	2.510	2.510	2.302	2.300
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.256	0.255	—	—
	石料切割机	台班	1.510	1.510	1.510	1.510

4. 方整石、凹凸假麻石块

工作内容：1. 清理基层、调运砂浆、试排弹线、抹结合层、铺贴面层、填缝等全部操作过程。2. 清理基层、调运砂浆、刷素水泥浆、试排弹线、贴块料、擦缝、清理净面等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		1-59	1-60	1-61	
子目名称		方整石楼地面		凹凸假麻石块楼地面	
		干混砂浆	砂	干混砂浆	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	10.784	7.909	20.191
材料	方整石板	m ²	101.000	101.000	—
	凹凸假麻石块	m ²	—	—	101.500
	干混地面砂浆 DSM20	m ³	3.060	0.240	3.060
	素水泥浆	m ³	—	—	(0.100)
	中砂	t	—	2.578	—
	水泥 32.5	t	—	—	0.150
	水	m ³	2.300	1.830	2.355
其他材料	%	0.500	0.500	0.500	
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.383	0.030	0.383
	石料切割机	台班	—	—	1.260

五、橡塑面层

工作内容：清理基层、刮腻子、涂刷粘结剂、贴面层、净面等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-62	1-63	1-64	
子目名称		橡胶板楼地面	塑料板楼地面		
			平口板	企口装配板	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	11.423	13.606	13.559
材料	橡胶板	m ²	102.000	—	—
	塑料地板(平口)	m ²	—	102.000	—
	塑料地板(企口)	m ²	—	—	102.000
	塑料粘结剂	kg	54.600	45.000	—
	松木锯材	m ³	—	—	1.510
	预埋铁件	kg	—	—	158.270
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	1.470

工作内容：1. 清理基层、刮腻子、涂刷粘结剂、贴面层、净面等全部操作过程。2. 清理基层，涂刷基层、面层，净面等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-65	1-66	1-67	
子目名称		塑料卷材楼地面	塑胶地面		
			9mm	每增减1mm	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	9.716	12.437	1.384
材料	塑料地板卷材 1.5	m ²	110.000	—	—
	塑料粘结剂	kg	45.000	—	—
	预聚体(甲组分)	kg	—	169.000	14.600
	色浆(乙组分)	kg	—	677.000	58.400
	催化剂	kg	—	6.000	0.600
	红胶粒	kg	—	197.000	17.000
	黑胶粒	kg	—	283.000	24.400
	溶剂	kg	—	5.000	0.400
	其他材料	%	0.500	0.500	—
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	—	1.000	0.120
	塑料搅拌机	台班	—	1.000	0.120
	塑料喷浆机	台班	—	1.000	0.120

六、其他面层

1. 地毯

工作内容：清扫基层、拼接、铺设、修边、净面、刷胶、钉压条等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-68	1-69	1-70	
子目名称		地毯楼地面			
		不固定	固定		
			不带垫	带垫	
人材机名称		单位	消耗量		
人	综合用工一类	工日	5.241	8.460	12.692
材 料	化纤地毯	m ²	103.000	103.000	103.000
	地毯烫带	m	65.620	65.620	65.620
	地毯胶垫	m ²	—	—	110.000
	木卡条	m	—	109.400	109.400
	铝收口条(压条)	m	—	9.800	9.800
	塑料粘结剂	kg	—	7.290	7.300
	其他材料	%	—	0.500	0.500

2. 木地板

(1) 龙骨基层

工作内容：1. 地面修补调平、定位、放线、钻孔、钉木楔、下料、木龙骨、横撑的制作安装、调平、固定、刷防腐油等全部操作过程。2. 清理基层、划线、钻孔、胀栓安装、连接件、焊接骨架等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-71	1-72	1-73	1-74	
子目名称		地面木龙骨 断面13cm以内	地面(地台)木龙骨 骨高300mm以内	地面(地台)细木工板龙骨 高200mm以内	地面钢龙骨高 300mm以内	
		单层双向	双层双向	单层双向	双层双向	
		平均中距 (cm以内)				
		30	25	30		
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	8.669	17.993	10.075	11.995
材料	松木锯材	m ³	0.590	2.800	0.053	—
	木材	m ³	0.020	0.021	0.011	—
	防腐油	kg	18.640	86.060	60.740	—
	细木工板	m ²	—	—	120.120	—
	方钢 40×25×2.5	kg	—	—	—	1631.000
	角钢 50×5	kg	—	—	—	33.000
	膨胀螺栓 M12	套	—	—	—	120.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.080	0.380	0.200	—
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	—	—	—	5.350
	电动切割机	台班	—	—	—	6.700

(2) 毛地板、细木工板基层

工作内容：毛地板、细木工板制作安装、刷防腐油等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-75	1-76	
子目名称		毛地板基层	细木工板基层	
人材机名称		单位	消耗量	
人工	综合用工一类	工日	4.978	2.492
材料	松木锯材	m ³	2.630	—
	细木工板	m ²	—	105.000
	防腐油	kg	24.500	24.500
	其他材料	%	0.500	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.600	0.300
	电动打磨机 木工用	台班	9.380	—

(3) 面层

工作内容：1. 清理基层、刷胶、防潮层、面层铺设、净面。2. 清理基层、刷胶、面层铺设、净面等全部操作过程。
单位：100m²

子目编号			1-77	1-78	1-79	1-80	1-81
子目名称		硬木地板			长条复合地板		
		铺在混凝土地面上	铺在木楞上	铺在板材基层上	铺在混凝土地面上	铺在板材基层上	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	10.303	9.398	9.997	6.375	5.998
材 料	硬木地板(企口)成品	m ²	105.000	105.000	105.000	—	—
	复合木地板成品	m ²	—	—	—	105.000	105.000
	油毡(油纸)	m ²	—	—	108.000	—	108.000
	粘结剂	kg	70.000	11.000	11.000	11.000	11.000
	聚乙烯泡沫塑料垫 2mm	m ²	105.000	—	—	105.000	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500

3. 防静电活动地板、金属复合地板、浮筑楼板隔音减震垫

工作内容：1. 清扫基层、安装支架横梁、铺设面板、清扫净面。2. 刷胶、贴板压条、成品安装。3. 清理基层、定位、裁切、拼接、铺设、贴缝、粘贴收口等全部操作过程。
单位：100m²

子目编号			1-82	1-83	1-84
子目名称			防静电活动地板	金属复合地板	浮筑楼板 隔音减震垫
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	12.759	12.277	6.267
材 料	防静电地板 600×600	m ²	105.000	—	—
	钛金不锈钢板地板	m ²	—	104.000	—
	隔音减震垫 83	m ²	—	—	110.000
	铝合金压条 16×1.5	m	—	150.000	—
	粘结剂	kg	—	100.000	—
	氯丁橡胶粘接剂	kg	—	—	7.290
	其他材料	%	0.500	—	0.500

4. 球场面层及人造草坪

工作内容：清理基层、铺底层弹性颗粒、铺面层材料、喷面漆、画线等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-85	1-86	1-87	1-88	
子目名称		弹性纯PU球场面层		聚氨酯球场面层		
		5mm	每增减1mm	12mm	每增减1mm	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	4.241	0.850	4.773	0.477
材 料	聚氨酯面层主剂	kg	156.000	—	120.000	—
	底层硬化剂	kg	59.500	19.830	42.500	4.250
	底层主剂	kg	178.500	59.500	127.500	12.750
	聚氨酯面层硬化剂	kg	78.000	—	60.000	—
	单液粘结剂	kg	20.000	6.670	140.000	14.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

工作内容：1. 清理基层、定位、铺装、粘贴、固定、边沿裁剪、镶嵌白线、填充颗粒、梳理场地等。2. 清理基层、定位、铺装、粘贴、固定、边沿裁剪全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-89	1-90
子目名称		人造草坪	W型聚丙烯三维多功能基层垫
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量
人 工	综合用工一类	工日	8.994
材 料	人造草坪	m ²	105.000
	W型聚丙烯三维多功能基层垫	m ²	—
	人造草坪专用粘接胶水	kg	14.700
	黑橡胶颗粒	kg	500.000
	石英砂	kg	2800.000
	其他材料	%	0.500

七、踢脚线

1. 水泥砂浆踢脚线

工作内容：清理基层、调运砂浆、抹面、压光、养护等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-91	
子目名称		干混砂浆踢脚线	
人材机名称		单位	消耗量
人工	综合用工一类	工日	25.841
材料	干混地面砂浆 DSM20	m ³	1.110
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	1.665
	水	m ³	4.280
	其他材料	%	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.350

2. 石材踢脚线

工作内容：清理基层、调运砂浆或粘结剂、刷素水泥浆、精贴成品踢脚线、擦缝、清理净面。

单位：100m

子目编号		1-92	1-93
子目名称		成品石材踢脚线	
人材机名称		单位	消耗量
人工	综合用工一类	工日	3.696
材料	石材踢脚线(成品)	m	102.000
	干混地面砂浆 DSM25	m ³	—
	素水泥浆	m ³	(0.010)
	干粉型粘结剂	kg	—
	水泥 32.5	t	0.015
	水	m ³	0.264
	其他材料	%	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.030

3. 块料踢脚线

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、擦缝、清理干净。 单位：100m²

子目编号		1-94	1-95	
子目名称		陶瓷地砖踢脚线		
		干混砂浆	干粉型粘结剂	
人材机名称		单位		
		消耗量		
人工	综合用工一类	工日	29.175	30.692
材料	陶瓷地砖踢脚线(成品)	m ²	102.000	102.000
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	1.887	—
	干混地面砂浆 DSM25	m ³	0.333	—
	TG胶	kg	20.000	—
	干粉型粘结剂	kg	—	420.000
	水	m ³	0.264	0.264
	其他材料	%	1.500	1.500
机械	石料切割机	台班	1.260	1.260
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.280	—

4. 木质踢脚线

工作内容：1. 打孔、下木楔、刷防腐油、踢脚线制作安装、清理基层、刷胶、铺设面层、清扫净面。2. 打孔、下木楔、踢脚线安装、清扫净面等。 单位：见表

子目编号		1-96	1-97	
子目名称		直线形木踢脚线	成品木踢脚线	
单位		100m ²	100m	
人材机名称		单位		
		消耗量		
人工	综合用工一类	工日	25.338	1.720
材料	木装饰夹板 3mm	m ²	105.000	—
	木踢脚板(成品)	m	—	105.000
	胶合板 9mm	m ²	105.000	—
	木材	m ³	0.053	0.008
	防腐油	kg	28.257	—
	其他材料	%	1.500	—
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.210	0.050

5. 塑料板踢脚线、防静电踢脚线、金属踢脚线

工作内容：1. 清理基层、刷粘结剂、贴面层、清扫净面。2. 清扫基层、刷胶、铺设面板、清扫净面。3. 打孔、下木楔、刷防腐油，钉基层、粘面层、打胶、清扫净面。

单位：100m

子目编号		1-98	1-99	1-100	1-101	
子目名称		成品踢脚线				
		塑料板	防静电	金属板	不锈钢板	
人材机名称		单位				
		消耗量				
人工	综合用工一类	工日	1.343	1.571	1.607	2.063
材料	塑料踢脚线(成品)	m	102.000	—	—	—
	防静电踢脚线(成品)	m	—	102.000	—	—
	金属踢脚线(成品)	m	—	—	102.000	—
	不锈钢踢脚线(成品)	m	—	—	—	102.000
	细木工板	m ²	—	—	—	10.500
	塑料粘结剂	kg	4.950	—	—	—
	粘结剂	kg	—	4.000	4.000	3.241
	其他材料	%	0.500	—	—	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.030

八、楼梯装饰

1. 水泥砂浆楼梯面层

工作内容：清理基层、调运砂浆、刷素水泥浆、抹面、压光、养护等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-102	1-103	
子目名称		干混砂浆楼梯		
		20mm	每增减5mm	
人材机名称		单位		
		消耗量		
人工	综合用工一类	工日	37.263	3.628
材料	干混地面砂浆 DSM20	m ³	2.860	0.715
	素水泥浆	m ³	(0.140)	—
	水泥 32.5	t	0.210	—
	水	m ³	5.264	0.182
	其他材料	%	1.500	1.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.358	0.089

2. 石材楼梯面层

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂及刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。单位：100m²

子目编号		1-104		1-105	
子目名称		石材楼梯			
		干混砂浆		干粉型粘结剂	
人材机名称		单位		消耗量	
人工	综合用工一类	工日	29.739		31.284
材料	石材板	m ²	142.480		142.480
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	4.190		—
	干粉型粘结剂	kg	—		932.500
	素水泥浆	m ³	(0.140)		—
	水泥 32.5	t	0.210		—
	水	m ³	3.857		3.486
	其他材料	%	0.500		0.500
机械	石料切割机	台班	6.970		6.970
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.524		—

3. 块料楼梯面层

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂及刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。单位：100m²

子目编号		1-106		1-107		1-108		1-109		1-110	
子目名称		陶瓷地砖楼梯				缸砖楼梯				凹凸假麻石块楼梯	
		干混砂浆		干粉型粘结剂		干混砂浆		干粉型粘结剂		干混砂浆	
人材机名称		单位		消耗量							
人工	综合用工一类	工日	24.081	25.336	22.363	23.528	27.405				
材料	干混地面砂浆 DSM15	m ³	2.790	—	2.790	—	4.190				
	素水泥浆	m ³	(0.140)	—	(0.140)	—	(0.140)				
	陶瓷地砖 综合	m ²	144.690	144.690	—	—	—				
	缸砖	m ²	—	—	144.690	144.690	—				
	凹凸假麻石块	m ²	—	—	—	—	144.690				
	干粉型粘结剂	kg	—	574.000	—	574.000	—				
	水泥 32.5	t	0.210	—	0.210	—	0.210				
	水	m ³	3.477	3.400	3.477	3.400	3.477				
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500				
机械	石料切割机	台班	1.700	1.700	6.280	6.280	5.130				
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.349	—	0.349	—	0.524				

4. 木地板、地毯楼梯面层

工作内容：1. 清扫基层、刷胶、铺设、净面等操作过程。2. 清扫基层、拼接、铺设、修边、净面、钉压条。单位：100m²

子目编号		1-111	1-112	1-113	
子目名称		楼梯铺木地板	地毯楼梯		
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	30.911	13.956	15.113
材 料	硬木地板(企口)成品	m ²	145.000	—	—
	万能胶	kg	31.000	—	—
	化纤地毯	m ²	—	140.600	140.600
	地毯烫带	m	—	23.600	23.600
	木卡条	m	—	192.400	192.400
	铝收口条(压条)	m	—	20.400	20.400
	地毯胶垫	m ²	—	—	150.200
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机 械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.390	—	—

工作内容：配件、钻眼、套管、安装。

单位：见表

子目编号		1-114	1-115	
子目名称		楼梯地毯配件		
单 位		10套	10m	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量	
人 工	综合用工一类	工日	0.672	0.336
材 料	不锈钢压棍	m	15.300	—
	不锈钢压板	m	—	10.600
	其他材料	%	0.500	0.500

九、台阶装饰

1. 水泥砂浆台阶

工作内容：清理基层、调运砂浆、刷素水泥浆、抹面、压光、养护等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-116	1-117	
子目名称		干混砂浆台阶		
		20mm	每增减5mm	
人材机名称		单位		
		消耗量		
人工	综合用工一类	工日	23.954	3.043
材料	干混地面砂浆 DSM20	m ³	3.230	0.755
	素水泥浆	m ³	(0.160)	—
	水泥 32.5	t	0.240	—
	水	m ³	5.451	0.198
	其他材料	%	1.500	1.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.400	0.075

2. 石材台阶

工作内容：清理基层、调运砂浆或粘接剂、刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。

单位：100m²

子目编号		1-118	1-119	
子目名称		石材台阶		
		干混砂浆	干粉型粘结剂	
人材机名称		单位		
		消耗量		
人工	综合用工一类	工日	30.766	32.366
材料	石材板	m ²	156.900	156.900
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	4.530	—
	干粉型粘结剂	kg	—	1010.240
	素水泥浆	m ³	(0.150)	—
	水泥 32.5	t	0.225	—
	水	m ³	4.393	4.310
	其他材料	%	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	9.690	9.690
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.566	—

3. 块料台阶

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂、刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。单位：100m²

子目编号		1-120	1-121	1-122	1-123	
子目名称		陶瓷地砖台阶		水泥花砖台阶		
		干混砂浆	干粉型粘结剂	干混砂浆	干粉型粘结剂	
人材机名称		单位				
人工	综合用工一类	工日	25.128	26.437	26.169	27.524
材料	陶瓷地砖 综合	m ²	156.900	156.900	—	—
	水泥花砖	m ²	—	—	156.900	156.900
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	3.020	—	3.020	—
	干粉型粘结剂	kg	—	622.000	—	622.000
	素水泥浆	m ³	(0.150)	—	—	—
	水泥 32.5	t	0.225	—	—	—
	水	m ³	4.153	4.070	3.836	3.836
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500
机械	石料切割机	台班	1.900	1.900	6.730	6.730
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.378	—	0.378	—

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂、刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。单位：100m²

子目编号		1-124	1-125	1-126	1-127	1-128	
子目名称		缸砖台阶		陶瓷锦砖台阶		凹凸假麻石块台阶	
		干混砂浆	干粉型粘结剂	干混砂浆	干粉型粘结剂	干混砂浆	
人材机名称		单位					
人工	综合用工一类	工日	26.627	28.012	33.347	35.082	36.894
材料	缸砖	m ²	156.900	156.900	—	—	—
	陶瓷锦砖	m ²	—	—	156.900	156.900	—
	凹凸假麻石块	m ²	—	—	—	—	156.900
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	3.020	—	3.020	—	—
	干混地面砂浆 DSM20	m ³	—	—	—	—	4.530
	干粉型粘结剂	kg	—	622.000	—	622.000	—
	素水泥浆	m ³	—	—	(0.150)	—	(0.150)
	水泥 32.5	t	0.317	0.030	0.527	—	0.225
	水	m ³	3.836	3.836	3.919	3.836	3.478
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	6.060	6.060	—	—	5.040
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.378	—	0.378	—	0.566

十、零星装饰

1. 石材零星项目

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂、刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。单位：100m²

子目编号		1-129	1-130	1-131	1-132	
子目名称		石材零星项目		石材波打线(嵌边)		
		干混砂浆	干粉型粘结剂	干混砂浆	干粉型粘结剂	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人	综合用工一类	工日	36.390	38.285	23.813	25.048
材	石材板	m ²	106.000	106.000	104.000	104.000
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	3.060	—	3.060	—
	干粉型粘结剂	kg	—	682.500	—	682.500
	素水泥浆	m ³	(0.110)	—	(0.100)	—
	水泥 32.5	t	0.165	—	0.150	—
	水	m ³	2.952	2.663	2.952	2.663
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机	石料切割机	台班	7.600	7.600	1.680	1.680
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.883	—	0.383	—

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂、刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。单位：100m²

子目编号		1-133	1-134
子目名称		拼碎石材零星项目	
		干混砂浆	干粉型粘结剂
人材机名称		单位	消 耗 量
人	综合用工一类	工日	41.833
材	石材 碎块	m ²	106.000
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	3.060
	干粉型粘结剂	kg	—
	素水泥浆	m ³	(0.130)
	水泥 32.5	t	0.195
	水	m ³	2.952
	其他材料	%	0.500
机	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.383

2. 块料零星项目

工作内容：清理基层、调运水泥砂浆或粘结剂、刷素水泥浆、试排弹线、锯板修边、铺贴饰面、清理净面。单位：100m²

子目编号		1-135	1-136	1-137	1-138	
子目名称		陶瓷地砖零星项目		缸砖零星项目		
		干混砂浆	干粉型粘结剂	干混砂浆	干粉型粘结剂	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	28.845	30.343	31.836	33.488
材 料	陶瓷地砖 综合	m ²	108.000	108.000	—	—
	缸砖	m ²	—	—	106.000	106.000
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	2.040	—	2.040	—
	干粉型粘结剂	kg	—	466.000	—	466.000
	素水泥浆	m ³	(0.110)	—	—	—
	水泥 32.5	t	0.165	—	—	—
	水	m ³	2.661	2.600	2.600	2.600
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500
机 械	石料切割机	台班	0.760	0.760	6.840	6.840
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.255	—	0.255	—

3. 石材刷保护液

工作内容：清理、刷养护液等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		1-139	1-140	1-141	
子目名称		石材底面刷养护液		石材正面刷保护液	
		光面石材	麻面石材		
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工一类	工日	2.096	2.513	2.096
材 料	石材养护液	kg	6.120	13.750	—
	石材保护液	kg	—	—	2.500

4. 结晶、美缝及面层酸洗打蜡

工作内容：1. 清理地面杂质，石材缝隙修补，整体研磨，干燥、结晶、养护处理等全部工作。2. 清理缝隙、处理瓷砖缝、美缝、清理等全部工作。3. 清理表面、上草酸打蜡、磨光。 单位：100m²

子目编号			1-142	1-143	1-144	1-145	1-146	1-147
子目名称			楼地面美缝			酸洗打蜡		
		楼地面结晶	周长1200mm以内	周长4000mm以内	周长4000mm以上	楼地面	楼梯台阶	
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	5.577	3.622	2.742	2.300	2.486	3.567
材料	晶面剂 NCL2501	kg	16.000	—	—	—	—	—
	打磨垫	块	33.000	—	—	—	—	—
	结晶粉	kg	2.650	—	—	—	—	—
	云石胶	kg	5.100	—	—	—	—	—
	美缝剂 400g/支	支	—	14.810	7.020	4.440	—	—
	清油 Y00-1	kg	—	—	—	—	0.530	0.800
	煤油	kg	—	—	—	—	4.000	5.700
	草酸	kg	—	—	—	—	1.000	1.420
	硬白蜡	kg	—	—	—	—	2.700	3.800
	水	m ³	1.400	—	—	—	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
机械	石材结晶抛光研磨机	台班	5.440	—	—	—	—	—

5. 分隔条、防滑条

工作内容：1. 清理、切割、镶嵌、固定。2. 清理、调运水泥砂浆、打胶、敷设缸砖或金刚砂等全部操作过程。 单位：100m

子目编号			1-148	1-149	1-150
子目名称			楼梯、台阶踏步防滑条		
		楼地面嵌金属分隔条	铜嵌条	缸砖	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	0.490	4.005	2.292
材料	铜条 3×12	m	106.000	—	—
	铜条 4×10	m	—	106.000	—
	缸砖防滑条 65mm	m	—	—	106.000
	干混地面砂浆 DSM20	m ³	—	—	0.070
	素水泥浆	m ³	—	—	(0.010)
	水泥 32.5	t	—	—	0.054
	水	m ³	—	—	0.054
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500

十一、栏杆、栏板、扶手装饰

1. 栏杆、栏板安装

工作内容：1. 普通栏杆：制作、放样、下料、焊接、安装、清理。2. 其他栏杆：成品栏杆安装、清理。 单位：10m

子目编号		1-151	1-152	1-153	1-154	1-155	
子目名称		普通钢栏杆制安	铁花栏杆	钢管栏杆	铝合金栏杆 玻璃栏板	铝合金栏杆	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	1.709	1.098	0.738	1.805	0.978
材 料	圆钢 Φ18	kg	54.390	—	—	—	—
	型钢 综合	kg	48.000	—	—	—	—
	铸铁铁花栏杆	m	—	10.000	—	—	—
	钢管栏杆(带扶手)	m	—	—	10.000	—	—
	铝合金栏杆及玻璃栏板(带扶手)	m	—	—	—	10.000	—
	铝合金栏杆(带扶手)	m	—	—	—	—	10.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
机 械	管子切断机 管径(mm) 60	台班	0.830	—	—	—	—
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.400	0.068	0.560	—	—

工作内容：成品栏杆安装、清理。

单位：10m

子目编号		1-156	1-157	1-158	1-159	1-160	
子目名称		不锈钢管栏杆					
		直线形	圆弧形	螺旋形	玻璃栏板	玻璃栏板 (弧形)	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	0.942	1.236	1.535	1.841	2.902
材 料	不锈钢管栏杆 直线形(带扶手)	m	10.000	—	—	—	—
	不锈钢管栏杆 圆弧形(带扶手)	m	—	10.000	—	—	—
	不锈钢管栏杆 螺旋形(带扶手)	m	—	—	10.000	—	—
	不锈钢管栏杆 有机玻璃栏板(带扶手)	m	—	—	—	10.000	—
	不锈钢管栏杆 钢化玻璃栏板弧形(带扶手)	m	—	—	—	—	10.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
机 械	氩弧焊机 电流(A) 500	台班	0.190	0.190	0.240	0.190	0.190
	抛光机	台班	0.190	0.190	0.240	0.190	0.190

工作内容：1. 成品栏杆安装、清理。2. 放线、定位，铁件、栏板安装、清理。

单位：10m

子目编号		1-161	1-162	1-163	1-164	1-165	
子目名称		铜管栏杆	铜管栏杆	木栏杆	石材栏板		
			玻璃栏板	不车花	直形	弧形	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	0.930	1.661	1.445	4.084	5.308
材 料	铜管栏杆(带扶手)	m	10.000	—	—	—	—
	铜管栏杆 玻璃栏板(带扶手)	m	—	10.000	—	—	—
	不车花木栏杆(成品)	m	—	—	10.000	—	—
	石材栏板 直型	m	—	—	—	10.000	—
	石材栏板 弧型	m	—	—	—	—	10.000
	固定铁件	kg	—	—	—	16.000	16.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
机械	抛光机	台班	0.150	0.150	—	—	—

2. 扶手安装

工作内容：放样、成品扶手安装、清理等全部工作。

单位：10m

子目编号		1-166	1-167	1-168	1-169	1-170	
子目名称		靠墙扶手			石材扶手		
		金属	硬木	塑料	直形	弧形	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	1.224	1.433	1.068	1.595	2.327
材 料	金属扶手	m	10.200	—	—	—	—
	硬木扶手	m	—	10.200	—	—	—
	塑料扶手	m	—	—	10.200	—	—
	石材扶手 直形	m	—	—	—	10.200	—
	石材扶手 弧形	m	—	—	—	—	10.200
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500
机械	管子切断机 管径(mm) 150	台班	0.160	—	—	—	—
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.140	0.070	0.070	—	—

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

第二章

墙柱面工程

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、抹灰

1.抹灰项目分内、外墙，含底层和面层抹灰。如砂浆种类、强度等级、厚度与设计不同，按设计调整，调整厚度不分底层、面层按每增减 1mm 相应项目计算。

2.梁面、柱面抹灰项目，系指独立梁、独立柱。

3.普通腰线系指突出墙面一至二道棱角线（每突出墙面一个阳角为一道棱角线）。天沟、泛水、楼梯或阳台栏板、内外窗台板、空调板、压顶、楼梯侧面和挡水沿、厕所蹲台、水槽腿、独立的窗间墙及窗下墙、讲台侧面、通风口、上人孔及小型设备基座等的抹灰按普通腰线项目计算。

4.复杂腰线系指突出墙面三至四道棱角线。楼梯或阳台栏杆、扶手、池槽、小便池、假梁头、柱帽及柱脚、方（圆）窰井圈、花饰等的抹灰按复杂腰线项目计算。

5.挑檐、砖出檐、门窗套、遮阳板、花台、花池、雨篷、阳台等的抹灰，凡突出墙面一至二道棱角线的按普通腰线项目计算；突出墙面三至四道棱角线的按复杂腰线项目计算。

二、块料面层

1.本章块料面层砂浆结合层取定厚度 5mm。设计要求的砂浆结合层强度等级和厚度与项目不同时可以调整。每增减 1mm 厚度，每 100 m² 增减干混砂浆 0.110 m³，水 0.030m³，干混砂浆储料罐（带搅拌机）0.014 台班，其他不变。

2.石材项目干粉型粘结剂取定厚度 4mm，其他块料项目取定厚度 2.5mm，干粉型粘结剂厚度如设计要求与项目取定不同时，每增减 1mm 厚度，每 100 m² 增减干粉型粘结剂 169kg，水 0.042m³，其他不变。

3.块料面层的零星项目适用于腰线、挑檐、天沟、窗台线、门窗套、压顶、栏板、扶手、遮阳板、雨篷周边以及每个平面面积在 1 m² 以内的镶贴面。

三、饰面、隔断

1.基层龙骨的型号、规格和间距当设计与项目取定不同时，材料消耗量可以调整，人工、机械不变。材料现场弯弧另行计算。

2.面层、隔墙（间壁）、隔断（护壁），除注明者外均未包括压条、收边、装饰线，如设计要求时，按第六章其他工程相应项目计算。

四、幕墙

1.玻璃幕墙中的玻璃按成品考虑，设计要求玻璃的种类、厚度与项目不同时，材料可以调整。玻璃幕墙开启窗面积并入幕墙计算，增加的人工及五金配件套用相应项目计算，增加的型材用量并入相应幕墙项目中。

2.幕墙骨架设计的种类和用量与项目不同时按本章干挂石材骨架相应项目调整，同时扣除项目中膨胀螺栓消耗量。

3.幕墙挂件、铁件设计用量与项目不同时，可以调整材料消耗量，其他不变。

4.弧形或者斜面（倾斜角度大于 30°）幕墙人工乘以系数 1.1，材料现场弯弧另行计算。

5.幕墙中的防火隔离带项目设计与取定的材质、规格不同时，材料可以调整。

6.幕墙的避雷装置项目中已综合考虑。

五、圆弧形、锯齿形（每个平面在 6 m^2 以内）等不规则墙面抹灰、块料面层、隔断、间壁墙按相应项目人工乘以系数 1.15，材料乘以系数 1.05。

六、除已列有柱梁面层项目外，未列项目的柱梁面层执行墙面相应项目，人工、机械乘以系数 1.05。

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

工程量计算规则

一、抹灰

1.内、外墙面抹灰按设计图示尺寸以面积计算，扣除门窗洞口和单个面积 0.3m^2 以上的孔洞所占的面积，不扣除踢脚线、挂镜线及单个面积 0.3m^2 以内的孔洞和墙与构件交接处的面积。门窗洞口及孔洞的侧壁面积已综合考虑在项目内，不另计算。附墙柱的侧面抹灰并入墙面抹灰工程量内计算。

2.内墙抹灰长度以主墙间的图示净长计算，高度按室内楼地面结构标高至天棚底面净高计算。如天棚有吊顶且设计无规定时，按吊顶下表面加 100mm 计算。

3.女儿墙顶及内侧抹灰，以展开面积按墙面抹灰相应项目计算，突出墙面的女儿墙压顶，其压顶部分应以展开面积，按普通腰线项目计算。

4.独立柱和单梁的抹灰，按展开面积计算，不扣除柱与梁或梁与梁的接头面积。

5.嵌入墙内的过梁、圈梁、构造柱抹灰不另列项目，并入相应墙面抹灰工程量内计算。

6.腰线按图示尺寸的展开面积计算。内外窗台板抹灰工程量，如设计图纸无规定时，按窗外围宽度加 200mm 乘展开宽度计算。

7.墙面勾缝按墙面设计图示尺寸以面积计算，扣除墙面抹灰、门窗洞口和单个面积 0.3m^2 以上的孔洞所占的面积，不扣除单个面积 0.3m^2 以内的孔洞和墙与构件交接处等所占的面积，但门窗洞口及孔洞侧壁的勾缝面积亦不增加。

8.分格、嵌缝按相应抹灰面面积计算。

9.基层处理按基层面积计算，不扣除 0.3m^2 以内的孔洞面积。

10.窗口塑料滴水线按设计长度计算，如设计无规定，按洞口宽度减 70mm 计算。

二、块料面层

1.镶贴块料面层按设计图示尺寸以实贴面积计算。

2.挂贴、干挂块料面层以设计图示饰面外表面积计算。

3.石材、瓷砖等块料，需现场割角者，以实际切割长度，按延长米计算。

4.干挂石材骨架按设计图示尺寸以重量计算。

5.面砖加浆勾缝，美缝按块料墙面面积计算。

三、饰面

1.龙骨、基层、面层项目均按设计图示饰面外表面积计算，扣除门窗洞口及单个面积 0.3m^2 以上的空圈所占的面积，不扣除单个面积 0.3m^2 以内的孔洞所占面积。

2.柱梁饰面的龙骨、基层、面层按设计图示饰面外表面积计算，柱帽、柱墩并入相应柱面积计算。

四、隔断

1.隔断、间壁墙按设计图示框外围尺寸以面积计算，扣除门窗洞口及 0.3m^2 以上的孔洞所占的面积。浴厕隔断中门的面积并入隔断面积内。

2.全玻隔断的不锈钢边框工程量按边框展开面积计算。

五、幕墙

- 1.幕墙以设计图示框外围面积计算。全玻幕墙如有加强肋者，工程量按其展开面积计算。
- 2.幕墙与建筑物的封顶、封边按设计图示尺寸以面积计算。
- 3.幕墙防火隔离带按其设计图示尺寸以延长米计算。
- 4.单元式幕墙的槽式埋件及 T 型转接螺栓安装的工程量按设计图示数量以“个”计算。
- 5.玻璃幕墙开启窗人工及五金增加按开启窗的数量以“扇”计算。

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

一、抹灰

1. 一般抹灰

(1) 基层处理

工作内容：1. 清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、找平等全部操作过程。2. 清扫修补基层、调制水泥浆涂刷、清理。3. 基层清理、湿润、喷（刷）界面剂。
单位：100m²

子目编号		2-1	2-2	2-3	2-4	2-5	
子目名称		砂浆找平层		素水泥浆一道	建筑胶素水泥浆一道	界面剂一道	
		15mm	每增减1mm				
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	6.849	0.170	1.237	1.411	1.113
材料	干混抹灰砂浆 DPM15	m ³	1.623	0.108	—	—	—
	水泥 32.5	t	—	—	0.165	0.165	—
	建筑胶	kg	—	—	—	29.150	—
	粘结剂 YJ-302	kg	—	—	—	—	35.690
	水	m ³	1.100	0.030	0.480	0.480	—
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.203	0.014	—	—	—

工作内容：1. 清扫修补湿润基层，调制砂浆，材料运输，涂刷界面剂，清理等全部操作过程。2. 裁剪、钉钢丝网。3. 基面清理，湿润，材料运输，网格布裁剪，干粉浆搅拌，粘贴网格布，场地清理。
单位：100m²

子目编号		2-6	2-7	2-8	
子目名称		砂浆界面处理	钉钢丝网	贴玻纤网格布	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	1.265	2.994	1.808
材料	干混界面砂浆 DIT M10	m ³	0.113	—	—
	建筑胶	kg	5.100	—	—
	钢丝网	m ²	—	105.000	—
	水泥钢钉	kg	—	10.580	—
	普碳镀锌铁皮 26#	m ²	—	3.290	—
	干粉型粘结剂	kg	—	—	101.000
	耐碱网格布	m ²	—	—	115.000
	水	m ³	0.432	—	0.250
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.014	—	—

工作内容：1. 清理基层、拌运胶浆、涂刷等全部操作过程。2. 清理基层、打磨平整、清理、清运残渣。3. 调运砂浆、堵孔、粘贴高分子卷材。4. 粘贴塑料滴水线。单位：见表

子目编号		2-9	2-10	2-11	2-12	
子目名称		墙面毛化处理	混凝土基面打磨	大模板墙面穿墙螺栓堵眼	塑料滴水线(槽)	
单位		100m ²			100m	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工二类	工日	1.778	2.986	1.951	—
	综合用工一类	工日	—	—	—	1.135
材料	水泥 32.5	t	0.398	—	0.005	—
	TG胶	kg	62.130	—	0.048	—
	砂轮片 Φ200	片	—	2.000	—	—
	TG胶素水泥浆	m ³	—	—	(0.003)	—
	高分子卷材	m ²	—	—	1.185	—
	塑料线槽	m	—	—	—	105.000
	粘结剂	kg	—	—	—	2.100
	其他材料	%	—	0.500	0.500	0.500
机械	电动打磨机 木工用	台班	—	1.000	—	—

(2) 砂浆抹灰

工作内容：清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、分层抹灰找平(包括门窗洞口侧壁抹灰)、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。单位：100m²

子目编号		2-13	2-14	2-15	
子目名称		内墙			
		混凝土	砌体	钢板(丝网)	
		(9+6) mm			
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	11.198	11.628	12.110
	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	1.008	1.018	1.029
材料	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.672	0.679	0.686
	水	m ³	1.239	1.256	1.338
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.210	0.212	0.214

工作内容：清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、分层抹灰找平（包括门窗洞口侧壁抹灰）、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		2-16	2-17	2-18	
子目名称		内墙			
		柱梁面	普通腰线	复杂腰线	
		(9+6) mm			
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	20.434	26.681	29.986
材料	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	0.978	1.001	1.012
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.652	0.667	0.675
	水	m ³	1.292	1.331	1.331
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.204	0.208	0.211

工作内容：清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、分层抹灰找平（包括门窗洞口侧壁抹灰）、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		2-19	2-20	2-21	
子目名称		外墙			
		混凝土	砌体	钢板(丝网)	
		(12+6) mm			
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	14.471	14.900	15.495
材料	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	1.383	1.397	1.411
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.692	0.699	0.705
	水	m ³	1.336	1.351	1.438
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.259	0.262	0.265

工作内容：清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、分层抹灰找平（包括门窗洞口侧壁抹灰）、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		2-22	2-23	2-24	
子目名称		外墙			
		柱梁面	普通腰线	复杂腰线	
		(12+6) mm			
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	26.197	33.712	37.691
材料	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	1.304	1.334	1.349
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.652	0.667	0.675
	水	m ³	1.397	1.436	1.436
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.244	0.250	0.253

工作内容：清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、分层抹灰找平、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		2-25	2-26	2-27	2-28	
子目名称		内外墙				
		墙面	柱梁面	普通腰线	复杂腰线	
		每增减1mm				
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	0.283	0.475	0.617	0.692
材料	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	0.111	0.110	0.115	0.117
	水	m ³	0.030	0.030	0.030	0.032
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.014	0.014	0.014	0.015

(3) 其他抹灰

工作内容：1. 清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、分层抹灰找平(包括门窗洞口侧壁抹灰)、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。2. 找平(包括门窗洞口侧壁抹灰)、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		2-29	2-30	2-31	2-32	2-33	
子目名称		粉刷石膏		安石粉			
		内墙面		底层		面层	
		5mm	每增减1mm	5mm	每增减1mm	三遍	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	6.979	0.217	5.641	0.181	4.846
材料	粉刷石膏面料	kg	252.500	50.500	—	—	—
	粉刷石膏底料	kg	252.500	50.500	—	—	—
	安石粉底料	kg	—	—	287.500	57.500	—
	安石粉	kg	—	—	—	—	115.000
	水	m ³	0.410	0.042	0.305	0.021	0.070
	其他材料	%	—	—	1.000	1.000	1.000

2. 装饰抹灰

(1) 水刷石

工作内容：清理、修补、湿润基层表面、堵墙眼、调运砂浆、刷水泥浆、分层抹灰找平(包括门窗洞口侧壁抹灰)、抹压、刷面、清扫落地灰、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		2-34	2-35	2-36	2-37	
子目名称		水刷石				
		墙面	柱梁面	普通腰线	复杂腰线	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	28.290	32.073	53.853	69.763
材料	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	1.746	1.751	1.790	1.790
	水泥白石子浆 1:1.5	m ³	(1.123)	(1.130)	(1.132)	(1.132)
	素水泥浆	m ³	(0.101)	(0.101)	(0.101)	(0.101)
	水泥 32.5	t	1.048	1.053	1.055	1.055
	白石子	t	1.455	1.464	1.467	1.467
	水	m ³	3.358	3.361	3.371	3.371
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.218	0.219	0.224	0.224
	灰浆搅拌机 拌筒容量(L) 200	台班	0.140	0.140	0.140	0.140

(2) 斩假石

工作内容：清理、修补基层、湿润基层表面、调运砂浆、刷水泥浆、抹灰、找平(包括门窗洞口侧壁抹灰)、剁石、清理。

单位：100m²

子目编号			2-38	2-39	2-40	2-41
子目名称		斩假石				
		墙面	柱梁面	普通腰线	复杂腰线	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	45.227	50.651	72.134	93.447
材料	干混抹灰砂浆 DPM15	m ³	1.746	1.751	1.790	1.790
	水泥白石子浆 1:1.5	m ³	(1.123)	(1.130)	(1.132)	(1.132)
	素水泥浆	m ³	(0.101)	(0.101)	(0.101)	(0.101)
	水泥 32.5	t	1.048	1.053	1.055	1.055
	白石子	t	1.455	1.464	1.467	1.467
	水	m ³	1.167	1.170	1.180	1.180
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.218	0.219	0.224	0.224
	灰浆搅拌机 拌筒容量(L) 200	台班	0.140	0.140	0.140	0.140

(3) 喷涂石膏

工作内容：清理基层、修补堵眼、湿润基层、调运浆料、喷涂石膏、抹灰找平(包括门窗洞口侧壁抹灰)、面层压光、清扫落地灰等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号			2-42	2-43	2-44	2-45
子目名称		喷涂石膏				
		墙面	柱梁面	腰线	每增减1mm	
		18mm				
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.496	10.796	16.073	0.138
材料	喷涂抹灰石膏	t	1.850	1.970	2.070	0.103
	干混抹灰砂浆 DPM15	m ³	0.230	0.446	0.446	—
	白色硅酸盐水泥 32.5	kg	20.879	20.879	20.879	—
	建筑胶	kg	7.280	7.280	7.280	—
	水	m ³	1.800	1.860	1.750	0.100
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.029	0.056	0.056	—
	粉料混合喷涂泵	台班	0.450	0.500	0.540	0.020

3. 勾缝、分格、嵌缝

工作内容：剔缝、洗刷、调运砂浆、勾缝、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		2-46	2-47	2-48	2-49	2-50	
子目名称		砖墙面勾缝	毛石墙勾缝	料石墙勾缝			
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量				
人 工	综合用工一类	工日	6.469	9.770	3.421	6.060	6.515
材 料	干混砌筑砂浆 DMM10	m ³	0.211	0.869	0.231	0.231	0.487
	水	m ³	0.056	0.228	0.066	0.066	0.140
机 械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.026	0.108	0.029	0.029	0.061

工作内容：1、木条制作安装，划线分格。2、嵌（填）缝、净面等全部工作内容。

单位：100m²

子目编号		2-51	2-52	
子目名称		分格	嵌缝	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量	
人 工	综合用工一类	工日	4.260	3.964
材 料	二等方木	m ³	0.050	—
	填缝剂	kg	—	6.300

二、块料面层

1. 石材

(1) 挂贴石材

工作内容：清理、修补基层表面、安装铁件（螺栓）、制作安装钢筋网、电焊固定；钻孔成槽、镶贴面层、穿丝固定；调运砂浆、磨光打蜡、擦缝、养护。
单位：100m²

子目编号		2-53	2-54	2-55	
子目名称		挂贴石材			
		墙面	柱梁面	零星项目	
人材机名称		单位			
		消耗量			
人工	综合用工一类	工日	47.628	59.293	63.882
材料	墙面石材	m ²	102.000	103.500	106.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	3.340	3.343	3.343
	铁件	kg	34.870	30.600	—
	膨胀螺栓 综合	套	524.000	920.000	920.000
	水	m ³	1.737	1.578	1.541
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.418	0.418	0.418
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.150	0.130	0.220
	石料切割机	台班	4.080	4.080	4.530

(2) 粘贴石材

工作内容：选料、湿润基层、抹结合层砂浆、镶贴面层。磨光打蜡、擦缝、养护。
单位：100m²

子目编号		2-56	2-57	2-58	
子目名称		粘贴石材			
		干混砂浆			
		墙面	柱梁面	零星项目	
人材机名称		单位			
		消耗量			
人工	综合用工一类	工日	30.706	36.729	42.327
材料	墙面石材	m ²	102.000	103.500	106.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.560	0.560	0.623
	建筑胶	kg	33.600	33.600	37.200
	水	m ³	0.551	0.551	0.570
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
	机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.070	0.070
石料切割机		台班	4.080	4.490	4.490

工作内容：选料、湿润基层、抹结合层砂浆、镶贴面层。磨光打蜡、擦缝、养护。

单位：100m²

子目编号		2-59	2-60	2-61	
子目名称		拼碎石材			
		干混砂浆			
		墙面	柱梁面	零星项目	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	47.476	58.714	63.350
材料	墙面石材 碎块	m ²	102.000	106.000	106.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.571	0.628	0.635
	建筑胶	kg	33.600	33.600	33.600
	水	m ³	0.554	0.569	0.571
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.071	0.079	0.079

工作内容：选料、湿润基层、刷粘接剂、镶贴面层。磨光打蜡、擦缝、养护。

单位：100m²

子目编号		2-62	2-63	2-64	
子目名称		粘贴石材			
		干粉型粘结剂			
		墙面	柱梁面	零星项目	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	31.314	38.933	44.867
材料	墙面石材	m ²	102.000	103.500	106.000
	干粉型粘结剂	kg	684.200	684.200	697.960
	水	m ³	0.447	0.447	0.449
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	4.080	4.080	4.490

(3) 干挂石材

工作内容：基层清理、清洗石材、钻孔开槽、安挂件； 面层安装、嵌缝；刷胶、清洁表面。

单位：100m²

子 目 编 号		2-65	2-66	2-67	2-68	2-69	
子 目 名 称		挂钩式干挂石材					
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量				
人 工	综合用工一类	工日	45.220	56.906	48.062	67.440	57.700
材 料	石材 600x600	m ²	102.000	100.000	—	—	—
	石材 1000×1000	m ²	—	—	102.000	—	—
	石材 1200×1200	m ²	—	—	—	102.000	—
	石材 600×900	m ²	—	—	—	—	103.500
	不锈钢干挂件	套	567.120	567.120	204.000	141.780	377.400
	云石胶	kg	19.630	19.610	19.610	19.610	19.610
	密封胶	kg	10.250	39.670	39.670	39.670	39.670
	水	m ³	1.420	1.420	1.420	1.420	1.420
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机 械	石料切割机	台班	1.230	1.205	1.230	1.230	1.230

工作内容：基层清理、清洗石材、钻孔开槽、安挂件； 面层安装、嵌缝；刷胶、清洁表面。

单位：100m²

子目编号		2-70	2-71	2-72	2-73	2-74	
子目名称		背栓式干挂石材					
		墙面				柱梁面	
		周长2400mm以内		周长4000mm以内	周长4000mm以外		
		密缝	嵌缝				
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	48.106	57.658	49.978	69.760	58.830
材料	石材 600x600	m ²	103.000	101.000	—	—	—
	石材 1000×1000	m ²	—	—	103.000	—	—
	石材 1200×1200	m ²	—	—	—	103.000	—
	石材 600×900	m ²	—	—	—	—	104.500
	不锈钢石材背栓	个	1134.240	1134.240	408.000	283.560	754.800
	铝合金石材干挂件	套	1134.240	1134.240	408.000	283.560	754.800
	铝合金型材转接件	kg	306.245	306.245	110.160	75.650	203.796
	不锈钢螺栓 M6×30	10个	113.424	113.424	40.800	28.356	75.480
	不锈钢螺栓 M8×30	套	1134.240	1134.240	408.000	283.560	754.800
	云石胶	kg	19.630	19.610	19.610	19.610	19.610
	密封胶	kg	10.250	39.670	39.670	39.670	39.670
	水	m ³	1.491	1.491	1.491	1.491	1.491
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	开孔机 开孔直径(mm) 200	台班	1.230	1.205	1.230	1.230	1.230

工作内容：骨架制作安装、焊接等全部操作过程。

单位：t

子目编号		2-75	2-76	2-77	
子目名称		干挂石材钢骨架	干挂石材不锈钢骨架	干挂石材铝合金骨架	
人材机名称		消耗量			
人工	综合用工一类	工日	15.057	15.606	21.377
材料	型钢 综合	kg	1060.000	—	—
	不锈钢型材	kg	—	1060.000	—
	铝合金型材	kg	—	—	1060.000
	电焊条 结 422	kg	23.420	—	—
	不锈钢焊丝	kg	—	23.840	—
	不锈钢螺栓 M12×110	套	—	—	124.370
	膨胀螺栓 综合	套	238.000	238.000	238.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	6.090	7.440	—
	电动切割机	台班	5.830	5.830	5.830

2. 瓷砖

(1) 内墙瓷砖

工作内容：湿润基层、选砖、切砖、磨边、浸砖、抹结合层砂浆、镶贴面层、擦缝、清理。

单位：100m²

子目编号			2-78	2-79	2-80	2-81	2-82
子目名称			干混砂浆				
			周长800mm以内	周长1200mm以内	周长2400mm以内	周长4000mm以内	周长4000mm以外
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	23.399	21.469	20.369	21.986	45.580
材 料	瓷砖 200×200	m ²	104.000	—	—	—	—
	瓷砖 200×300	m ²	—	106.000	—	—	—
	瓷砖 600×600	m ²	—	—	106.000	—	—
	瓷砖 800×800	m ²	—	—	—	108.000	—
	瓷砖 750×1500	m ²	—	—	—	—	108.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.556	0.556	0.556	0.556	0.556
	建筑胶	kg	28.040	35.030	35.030	35.030	35.030
	水	m ³	0.799	0.799	0.799	0.799	0.790
其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500	
机 械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.070	0.070	0.070	0.070	0.070
	石料切割机	台班	1.160	1.160	1.160	1.500	1.500

工作内容：湿润基层、选砖、切砖、磨边、浸砖、抹结合层砂浆、镶贴面层、擦缝、清理。

单位：100m²

子目编号			2-83	2-84
子目名称			干混砂浆	
			柱梁面	零星项目
人材机名称		单位	消 耗 量	
人工	综合用工一类	工日	24.903	25.922
材 料	瓷砖 200×200	m ²	106.000	108.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.557	0.568
	建筑胶	kg	28.160	31.250
	水	m ³	0.799	0.802
	其他材料	%	0.500	0.500
机 械	石料切割机	台班	1.160	1.300
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.070	0.071

工作内容：湿润基层、选砖、切砖、磨边、浸砖、刷粘结剂、镶贴面层、擦缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-85	2-86	2-87	2-88	2-89	
子目名称		干粉型粘结剂					
		周长800mm以内	周长1200mm以内	周长2400mm以内	周长4000mm以内	周长4000mm以外	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	23.375	21.448	20.349	21.964	45.530
材料	瓷砖 200×200	m ²	104.000	—	—	—	—
	瓷砖 200×300	m ²	—	106.000	—	—	—
	瓷砖 600×600	m ²	—	—	106.000	—	—
	瓷砖 800×800	m ²	—	—	—	108.000	—
	瓷砖 750×1500	m ²	—	—	—	—	108.000
	干粉型粘结剂	kg	421.000	421.000	421.000	467.000	467.000
	水	m ³	0.631	0.631	0.631	0.642	0.642
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	1.160	1.160	1.160	1.500	1.500

工作内容：湿润基层、选砖、切砖、磨边、浸砖、刷粘结剂、镶贴面层、擦缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-90	2-91	
子目名称		干粉型粘结剂		
		柱梁面	零星项目	
人材机名称		单位	消 耗 量	
人工	综合用工一类	工日	24.629	25.871
材料	瓷砖 200×200	m ²	106.000	108.000
	干粉型粘结剂	kg	467.000	476.340
	水	m ³	0.633	0.635
	其他材料	%	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	1.160	1.300

(2) 外墙面砖

工作内容：湿润基层、选料、抹结合层砂浆、贴面砖、擦缝、勾缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-92	2-93	2-94	2-95	
子目名称		干混砂浆				
		周长600mm以内		周长1200mm以内		
		5mm缝	10mm缝	周长2400mm以内	周长2400mm以内	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	28.121	28.053	24.135	22.584
材 料	面砖 240×60	m ²	93.650	89.770	—	—
	面砖 300×300	m ²	—	—	106.000	—
	面砖 600×600	m ²	—	—	—	108.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.706	0.776	0.556	0.556
	建筑胶	kg	35.030	35.030	35.030	35.030
	水	m ³	0.603	0.609	0.603	0.626
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机 械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.088	0.097	0.070	0.070
	石料切割机	台班	1.160	1.160	1.500	1.500

工作内容：湿润基层、选料、抹结合层砂浆、贴面砖、擦缝、勾缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-96	2-97	2-98	2-99	
子目名称		干混砂浆				
		柱梁面		零星项目		
		密缝	勾缝	密缝	勾缝	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	30.249	33.505	31.489	33.996
材 料	面砖 240×60	m ²	108.000	91.710	108.000	91.710
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.560	0.777	0.600	0.833
	建筑胶	kg	35.220	35.220	35.220	35.220
	水	m ³	0.800	0.810	0.802	0.813
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机 械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.070	0.097	0.075	0.104
	石料切割机	台班	1.500	1.160	1.500	1.160

工作内容：湿润基层、选料、刷粘结剂、贴面砖、擦缝、勾缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-100	2-101	2-102	2-103	
子目名称		干粉型粘结剂				
		周长600mm以内		周长1200mm以内	周长2400mm以内	
		5mm缝	10mm缝			
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	28.093	28.026	24.111	22.561
材料	面砖 240×60	m ²	93.650	89.770	—	—
	面砖 300×300	m ²	—	—	106.000	—
	面砖 600×600	m ²	—	—	—	108.000
	干粉型粘结剂	kg	502.720	552.900	421.000	421.000
	水	m ³	0.653	0.665	0.631	0.631
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	1.160	1.160	1.500	1.500

工作内容：湿润基层、选料、刷粘结剂、贴面砖、擦缝、勾缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-104	2-105	2-106	2-107	
子目名称		干粉型粘结剂				
		柱梁面		零星项目		
		密缝	勾缝	密缝	勾缝	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	29.916	33.136	31.426	33.927
材料	面砖 240×60	m ²	108.000	91.710	108.000	91.710
	干粉型粘结剂	kg	421.000	502.720	421.000	502.720
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	—	0.223	—	0.223
	水	m ³	0.490	0.538	0.490	0.538
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	—	0.028	—	0.028
	石料切割机	台班	1.500	1.160	1.500	1.160

(3) 干挂面砖

工作内容：1. 清理基层、清洗面板、钻孔成槽、安装铁件（螺栓）、挂件、挂面板。2. 注胶、打蜡、清洗面层等全部操作过程。
单位：100m²

子目编号		2-108	2-109	
子目名称		干挂面砖		
		周长4000mm以内	周长4000mm以外	
人材机名称		单位	消耗量	
人工	综合用工一类	工日	38.684	47.764
材料	全瓷墙面砖 1000×800	m ²	108.000	—
	全瓷墙面砖 1000×1200	m ²	—	108.000
	膨胀管(干挂石材专用)	只	625.000	625.000
	不锈钢干挂件	套	963.000	717.000
	结构胶 300mL	支	66.667	66.667
	硅酮耐候胶 300mL	支	30.000	30.000
	水	m ³	1.400	1.420
	其他材料	%	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	4.080	4.080

3. 陶瓷锦砖

工作内容：湿润基层、选料、抹结合层砂浆、镶贴陶瓷锦砖、擦缝、清理。
单位：100m²

子目编号		2-110	2-111	2-112	
子目名称		干混砂浆			
		墙面	柱梁面	零星项目	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	28.612	36.023	36.201
材料	陶瓷锦砖	m ²	101.500	101.500	104.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.556	0.557	0.557
	建筑胶	kg	26.700	26.700	26.700
	水	m ³	0.799	0.799	0.799
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.070	0.070	0.070

工作内容：湿润基层、选料、刷粘结剂、贴陶瓷锦砖、擦缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-113	2-114	2-115	
子目名称		干粉型粘结剂			
		墙面	柱梁面	零星项目	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	28.583	35.627	36.128
材料	陶瓷锦砖	m ²	101.500	101.500	104.000
	干粉型粘结剂	kg	421.000	421.000	421.000
	水	m ³	0.631	0.631	0.631
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500

4. 蘑菇石砖

工作内容：1. 湿润基层、选料、抹结合层砂浆、贴面砖、擦缝、勾缝、清理。2. 湿润基层、选料、刷粘结剂、贴面砖、擦缝、勾缝、清理。

单位：100m²

子目编号		2-116	2-117	2-118	2-119	
子目名称		干混砂浆		干粉型粘结剂		
		密缝	10mm缝	密缝	10mm缝	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	24.135	28.042	24.111	28.015
材料	蘑菇石砖 400×200	m ²	106.000	98.490	106.000	98.490
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.556	0.635	—	0.080
	干粉型粘结剂	kg	—	—	421.000	502.720
	建筑胶	kg	35.030	35.030	—	—
	水	m ³	0.799	0.802	0.631	0.650
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.070	0.079	—	0.010
	石料切割机	台班	1.500	1.160	1.500	1.160

5. 凹凸假麻石块

工作内容：1. 湿润基层、选料、抹结合层砂浆、贴凹凸假麻石面、擦缝、清理。2. 湿润基层、选料、刷粘剂、贴凹凸假麻石面、擦缝、清理。
单位：100m²

子目编号			2-120	2-121	2-122	2-123
子目名称			干混砂浆		干粉型粘剂	
			墙面	零星项目	墙面	零星项目
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	32.230	36.742	32.002	36.482
材料	凹凸假麻石墙面砖	m ²	102.000	106.000	102.000	106.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.557	0.568	—	—
	干粉型粘剂	kg	—	—	421.000	467.400
	水	m ³	0.799	0.802	0.631	0.642
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.070	0.071	—	—
	石料切割机	台班	1.500	1.500	1.500	1.500

6. 文化石

工作内容：1. 湿润基层、选料、抹结合层砂浆、贴文化石、擦缝、清理。2. 湿润基层、选料、刷粘剂、贴文化石、擦缝、清理。
单位：100m²

子目编号			2-124	2-125	2-126	2-127
子目名称			干混砂浆		干粉型粘剂	
			墙面	零星项目	墙面	零星项目
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	31.403	34.880	31.372	34.809
材料	文化石	m ²	103.500	106.000	103.500	106.000
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.590	0.676	0.211	0.251
	干粉型粘剂	kg	—	—	421.000	467.000
	建筑胶	kg	30.000	33.600	—	—
	水	m ³	0.819	0.822	0.631	0.642
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.074	0.085	0.026	0.031
	石料切割机	台班	1.160	1.290	1.160	1.300

7. 其他

工作内容：1. 机械倒角。2. 砖缝清理、调运砂浆、勾缝。

单位：见表

子目编号		2-128	2-129	2-130	2-131	2-132	
子目名称		瓷、面砖 割角45°	面砖 加浆勾缝		墙面美缝		
			5mm以内	10mm以内	周长1200mm 以内	周长1200mm 以外	
单位		100m	100m ²				
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	1.063	5.311	4.979	4.853	4.412
材料	石料切割锯片	片	2.130	—	—	—	—
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	—	0.110	0.204	—	—
	美缝剂 400g/支	支	—	—	—	16.126	14.660
	水	m ³	0.200	0.348	0.357	—	—
	其他材料	%	—	—	—	0.500	0.500
机械	石料切割机	台班	1.390	—	—	—	—
	磨边机	台班	1.390	—	—	—	—
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	—	0.014	0.026	—	—

三、饰面

1. 墙面基层

(1) 龙骨基层

工作内容：定位下料、打眼、安装龙骨、刷防腐油等。

单位：100m²

子目编号		2-133	2-134	2-135	
子目名称		断面13cm ² 以内			
		木龙骨平均中距 (cm以内)			
		30	40	45	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工一类	工日	6.609	5.697	5.697
材料	板枋材 杉木	m ³	1.210	0.970	0.880
	防腐油	kg	2.180	1.820	1.630
	铁钉	kg	3.840	2.830	1.940
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.260	0.210	0.180

工作内容：定位下料、打眼、安装龙骨、刷防腐油等。

单位：100m²

子目编号			2-136	2-137	2-138	2-139
子目名称		断面30cm ² 以内				
		木龙骨平均中距 (cm以内)				
		40	45	50	55	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	5.896	5.830	5.122	5.122
材	板枋材 杉木	m ³	2.090	1.910	1.790	1.560
	防腐油	kg	1.820	1.630	1.630	1.400
	铁钉	kg	2.830	1.940	1.680	1.400
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.210	0.180	0.180	0.160

工作内容：定位、弹线、下料、安装膨胀螺栓、焊接、安装龙骨、调整、校正。

单位：见表

子目编号			2-140	2-141	2-142	2-143
子目名称		轻钢龙骨		铝合金龙骨	方管龙骨	型钢龙骨
		平均中距 (mm以内)				
		竖603 横1500	单向500	双向600		
单 位		100m ²				t
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	6.291	6.675	12.294	15.977
材	轻钢龙骨 75×40×0.63	m	106.380	—	—	—
	轻钢龙骨 75×50×0.63	m	199.460	—	—	—
	铝合金龙骨 60×30×1.5	m	—	248.220	—	—
	方钢管 40×20×2	kg	—	—	745.390	—
	角钢 综合	kg	—	—	—	1060.000
	膨胀螺栓 综合	套	226.760	595.230	238.000	676.383
	电焊条 结 422	kg	—	—	14.430	23.425
	铁件	kg	—	—	39.220	—
	铆钉 综合	百个	9.400	—	—	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	电动切割机	台班	2.000	3.000	2.680	5.830
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	—	—	3.750	6.090

(2) 夹板、卷材基层

工作内容：龙骨上钉隔离层。

单位：100m²

子目编号		2-144	2-145	2-146	2-147	2-148	
子目名称		玻璃棉毡 隔离层	石膏板 基层	胶合板 基层	细木工板 基层	油毡 隔离层	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量				
人 工	综合用工一类	工日	1.811	3.808	3.436	4.666	2.135
材 料	玻璃棉毡	m ²	105.000	—	—	—	—
	石膏板	m ²	—	105.000	—	—	—
	胶合板 5mm	m ²	—	—	105.000	—	—
	细木工板	m ²	—	—	—	105.000	—
	油毡(油纸)	m ²	—	—	—	—	105.000
	聚醋酸乙烯乳液	kg	—	14.040	14.040	14.040	—
	自攻螺丝	百个	—	23.000	—	—	—
	其他材料	%	0.500	—	0.500	0.500	0.500
机 械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	—	2.500	3.750	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	0.210	0.310	—

2. 墙面面层

(1) 玻璃面层

工作内容：安装玻璃面层、钉压条等。

单位：100m²

子目编号		2-149	2-150	2-151	2-152	
子目名称		玻璃				
		墙面	柱梁面	墙面	柱梁面	
		粘贴在基层上		粘贴在抹灰面上		
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	9.068	12.049	12.630	16.781
材 料	镜面玻璃(成品) 5	m ²	103.000	103.000	103.000	103.000
	玻璃胶 300mL	支	113.400	113.400	—	—
	不锈钢压条 6.5×15	m	124.650	137.120	—	—
	双面强力弹性胶带 b18	m	—	—	505.260	575.790
	板枋材 杉木	m ³	—	—	0.080	0.080
	铝收口条(压条)	m	—	—	680.850	714.890
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

(2) 金属板面层

工作内容：清理基层、打胶、粘贴面层、清理净面等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		2-153	2-154	2-155
子目名称		不锈钢板		
		墙面	柱梁面	不锈钢卡口槽
单 位		100m ²		100m
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量	
人 工	综合用工一类	工日	11.827	13.097
材 料	镜面不锈钢板 0.8	m ²	115.650	113.890
	不锈钢卡口槽	m	—	102.000
	玻璃胶 300mL	支	97.223	94.500

工作内容：1. 清理、涂胶、粘钉面层等全部内容。2. 清理、涂胶、铺钉面层等全部内容。

单位：100m²

子目编号		2-156	2-157
子目名称		金属板	
		粘钉在龙骨上	钉在龙骨上
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量
人 工	综合用工一类	工日	14.927
材 料	镜面铜板 0.8mm	m ²	105.000
	粘结剂	kg	30.600
	其他材料	%	0.500

工作内容：铺钉面层、钉压条、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		2-158	2-159	2-160	
子目名称		铝合金装饰板 墙面	镀锌铁皮 墙面	铝单板 干挂在龙骨上	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工一类	工日	9.458	7.773	28.683
材 料	铝合金条板 宽100	m ²	106.000	—	—
	普碳镀锌铁皮 26#	m ²	—	114.480	—
	铝单板	m ²	—	—	102.000
	铝收口条(压条)	m	105.890	—	—
	镀锌螺丝	百个	7.010	—	—
	铁钉	kg	—	1.990	—
	焊锡	kg	—	3.110	—
	硅酮耐候胶 300mL	支	—	—	76.300
	其他材料	%	—	—	0.500

(3) 铝塑板面层

工作内容：1. 清理、涂胶、粘贴板材等全部内容。2. 下料、折边、安装、打胶。

单位：100m²

子目编号		2-161	2-162	2-163	2-164	
子目名称		铝塑板			铝塑板包造型	
		粘贴在 基层上	粘贴在 龙骨上	干挂在龙骨上	粘贴在龙骨上	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	11.449	8.762	36.164	20.990
材 料	铝塑板	m ²	105.000	105.000	117.000	125.000
	粘结剂	kg	31.000	7.080	—	45.150
	硅酮耐候胶 300mL	支	23.800	—	76.300	—
	硅酮结构胶 300mL	支	—	—	27.370	—
	抽芯铝铆钉	百个	—	—	45.333	—
	自攻螺丝	百个	—	—	22.667	—
	铝角码	百个	—	—	23.556	—
	泡沫条	m	—	—	254.390	—
	其他材料	%	—	0.500	—	—
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.150	0.150	0.150	0.150

(4) 装饰布、人造革面层

工作内容：1. 贴或钉面层、钉压条、清理等全部操作过程。2. 定位、弹线、软包制作、固定在基层上、清理。

单位：100m²

子目编号		2-165	2-166	2-167	2-168	
子目名称		硬包		软包		
		墙面	柱梁面	墙面	柱梁面	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	8.678	13.794	16.493	20.691
材 料	丝绒面料	m ²	112.000	—	112.000	114.000
	人造革	m ²	—	110.000	—	—
	胶合板 5mm	m ²	—	—	105.000	105.000
	泡沫塑料 10mm	m ²	—	—	102.000	102.000
	松木锯材	m ³	0.050	0.070	—	—
	粘结剂	kg	22.000	—	43.580	32.760
	贴缝纸带	m	50.000	—	—	—
	铝合金压条 16×1.5	m	—	72.120	—	—
	螺钉带垫圈 50mm	百个	—	16.719	—	—
	其他材料	%	0.500	—	0.500	0.500
机 械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	—	2.190	2.190

工作内容：1. 清理、涂胶、粘贴等全部内容。2. 清理、铺钉织物、钉压条等全部内容。

单位：100m²

子目编号		2-169	2-170	
子目名称		装饰布		
		粘钉在 基层上	钉在 基层上	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量	
人 工	综合用工一类	工日	12.445	5.044
材 料	壁毡	m ²	110.000	110.000
	不锈钢钉 25mm	kg	0.620	—
	粘结剂	kg	22.000	—
	松木压条	m	—	478.000
	自攻螺丝	百个	—	19.550
	其他材料	%	0.500	0.500

(5) 装饰板面层

工作内容：清理、涂胶、粘钉面层等全部内容。

单位：100m²

子目编号		2-171	2-172	2-173	
子目名称		中密度纤维板			
		粘钉在基层上	粘贴在龙骨上	钉在龙骨上	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	12.666	5.320	3.286
材料	复塑中密度纤维板	m ²	105.000	105.000	105.000
	粘结剂	kg	30.600	7.080	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500

工作内容：1. 清理、涂胶、粘贴、铺板材等全部内容。2. 粘钉、铺钉面层、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		2-174	2-175	2-176	2-177	
子目名称		镁铝曲板	矿棉板	岩棉吸音板	石膏板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	17.314	8.810	3.239	5.505
材料	铝镁曲板	m ²	105.000	—	—	—
	矿棉板18mm	m ²	—	103.000	—	—
	岩棉吸音板	m ²	—	—	105.000	—
	石膏板	m ²	—	—	—	105.000
	粘结剂	kg	20.000	31.000	—	—
	自攻螺丝	百个	—	—	6.153	15.100
	板枋材 杉木	m ³	—	—	0.003	—
嵌缝膏	kg	—	—	—	1.950	

工作内容：钉或粘贴面层、清理等。

单位：100m²

子目编号		2-178	2-179	2-180	2-181	
子目名称		胶合板	柚木皮	木制饰面板 拼色、拼花	竹片内墙面	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人	综合用工一类	工日	4.438	12.955	18.772	11.654
材	胶合板 3mm	m ²	105.000	—	—	—
	柚木皮	m ²	—	110.000	—	—
	木装饰夹板 3mm	m ²	—	—	110.000	—
	半圆竹片 Φ20	m ²	—	—	—	105.000
	聚醋酸乙烯乳液	kg	42.110	—	42.110	—
	粘结剂	kg	—	31.580	—	—
	镀锌半圆头钉	kg	—	—	—	7.270
	镀锌铁丝 22#	kg	—	—	—	13.060
	其他材料	%	0.500	—	0.500	—
机	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	5.000	—	5.670	—

工作内容：1. 铺钉面层、钉压条、清理等全部操作过程。2. 面层安装、打胶、清理等。3. 基层处理，排版、分格、弹线，钻孔安装固定件，下料，粘贴保温层，嵌缝、勾缝，撕保护膜，清洁面板。

单位：100m²

子目编号		2-182	2-183	2-184	2-185	2-186	
子目名称		塑料板	塑料扣板	纤维水泥板	保温装饰一体化板		
人材机名称		单位	消 耗 量				
人	综合用工一类	工日	2.567	3.436	5.541	32.333	4.200
材	塑料面板	m ²	105.000	—	—	—	—
	聚氯乙烯扣板	m ²	—	105.000	—	—	—
	纤维水泥板	m ²	—	—	105.000	—	—
	保温装饰一体化板	m ²	—	—	—	107.000	—
	塑料踢脚盖板	m	58.950	—	—	—	—
	塑料板压口盖板	m	58.950	—	—	—	—
	塑料板阴阳角卡口板	m	52.630	—	—	—	—
	塑料压条	m	—	116.960	—	—	—
	聚合物粘接砂浆	kg	—	—	—	900.000	—
	固定件	套	—	—	—	900.000	—
	耐候型硅胶	kg	—	—	—	9.900	—
	自攻螺丝	百个	—	16.650	16.723	—	—
	其他材料	%	0.500	—	0.500	0.500	—
机	裁板机 板宽1300mm	台班	—	—	—	0.800	—

3. 柱梁龙骨、基层及面层

工作内容：1. 定位、弹线、下料、截割龙骨、安装、基面安装、固定、包面、清理等。2. 定位放线、下料、钉龙骨、包夹板等。3. 定位放线、安装面板等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号			2-187	2-188	2-189	2-190	2-191
子目名称		包圆柱					
		木龙骨胶合板基层				钢龙骨	铝单板
		铜板	人造革	饰面板	铜板		
人材机名称		单位	消耗量				
人	综合用工一类	工日	41.909	43.721	29.015	53.761	30.400
材	装饰铜板	m ²	110.700	—	—	110.700	—
	人造革	m ²	—	110.000	—	—	—
	饰面夹板	m ²	—	—	110.000	—	—
	铝单板	m ²	—	—	—	—	102.000
	细木工板	m ²	24.060	24.000	24.000	—	—
	板枋材 杉木	m ³	1.610	1.610	1.610	—	—
	胶合板 3mm	m ²	105.000	105.000	105.000	—	—
	扁钢	kg	—	—	—	229.400	—
	角钢 综合	kg	—	—	—	779.980	—
	电焊条 结 422	kg	—	—	—	7.220	—
	聚醋酸乙烯乳液	kg	27.370	27.370	69.470	—	—
	粘结剂	kg	42.380	—	—	42.380	—
	铁钉	kg	16.890	15.790	15.790	—	—
	钢板	kg	—	—	—	212.720	—
	膨胀螺栓 综合	套	54.870	—	—	303.090	—
	硅酮耐候胶 300mL	支	—	—	—	—	38.150
	抽芯铝铆钉	百个	—	—	—	—	22.665
	自攻螺丝	百个	—	—	—	—	11.334
	铝角码	百个	—	—	—	—	11.783
	泡沫条	m	—	—	—	—	127.195
泡沫塑料 40mm	m ²	—	105.260	—	—	—	
其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	—	
机	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	—	—	—	0.500	—
	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	12.330	19.500	13.000	—	—
	电动切割机	台班	—	—	—	10.340	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	0.070	0.070	—	—

工作内容：1. 定位放线、下料、钉龙骨、包夹板、镶条等。2. 定位、钉木基层、封夹板、贴面板。

单位：100m²

子目编号		2-196	2-197	2-198	
子目名称		包圆柱镶条	包方柱(梁)镶条		
		波音板镶钛金条	不锈钢条板镶钛金条	柚木夹板镶不锈钢条板	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	43.397	50.978	39.451
材 料	钛金板	m ²	15.240	35.810	—
	不锈钢板	m ²	—	87.840	43.370
	波音板	m ²	96.870	—	—
	柚木夹板	m ²	—	—	73.340
	板枋材 杉木	m ³	1.610	1.600	1.200
	细木工板	m ²	24.000	—	—
	胶合板 3mm	m ²	105.000	—	—
	胶合板 5mm	m ²	—	105.000	105.000
	胶合板 9mm	m ²	—	105.000	37.000
	聚醋酸乙烯乳液	kg	27.370	55.790	55.790
	粘结剂	kg	42.900	47.330	16.600
	铁钉	kg	15.790	11.690	6.910
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机 械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.070	0.210	0.070
	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	12.830	15.170	17.500

四、隔断

1. 隔断

工作内容：定位弹线、下料、安装龙骨、安玻璃、嵌缝清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号			2-199	2-200	2-201	2-202	2-203
子目名称			木骨架玻璃隔断		全玻璃隔断	单独不锈钢边框	防弹玻璃隔断
			半玻	全玻			
人材机名称		单位	消 耗 量				
人	综合用工一类	工日	18.346	19.234	14.604	21.891	37.358
材	平板玻璃 5	m ²	91.490	89.250		—	—
	平板玻璃 12	m ²	—	—	103.000	—	—
	不锈钢板	m ²	—	—	—	110.000	—
	防弹玻璃 19	m ²	—	—	—	—	97.400
	角钢 综合	kg	—	—	436.220	—	—
	防腐油	kg	3.320	2.180	—	—	—
	板枋材 杉木	m ³	2.353	2.316	—	1.700	—
	玻璃胶 300mL	支	—	—	29.180	113.400	89.660
	橡胶条 3×3~25	m	—	—	157.890	—	—
	铁钉	kg	5.650	5.260	—	—	—
	膨胀螺栓 综合	套	—	—	354.080	—	—
	不锈钢槽钢 10×20×1	m	—	—	—	—	151.430
	电焊条 结 422	kg	—	—	9.420	—	—
	不锈钢管 D76×2	m	—	—	—	—	86.990
	不锈钢螺丝 M4×12	百个	—	—	—	—	7.775
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	—	0.500
	机	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.230	0.230	—	0.170
木工双面压刨床 刨削宽度(mm) 600		台班	1.860	1.810	—	1.360	—
交流弧焊机 容量(kV·A) 32		台班	—	—	0.220	—	—
电动切割机		台班	—	—	4.380	—	18.800

工作内容：1. 定位安装、校正、周边塞口、清扫、安玻璃、嵌缝等全部操作过程。2. 定位、弹线、安装、清理等全部操作过程。3. 定位、弹线、安装、清理；五金安装。 单位：100m²

子目编号		2-204	2-205	2-206	2-207	
子目名称		成品隔断				
		铝合金	塑钢	花式木隔断	活动塑料隔断	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	9.062	9.062	9.413	9.413
材 料	成品铝合金隔断	m ²	102.000	—	—	—
	成品塑钢隔断	m ²	—	102.000	—	—
	成品花式木隔断	m ²	—	—	102.000	—
	活动塑料隔断	m ²	—	—	—	102.000
	自攻螺丝	百个	13.766	13.766	—	—
	玻璃胶 300mL	支	16.410	16.410	—	—
	膨胀螺栓 综合	套	348.980	218.280	—	76.000
	铝合金槽铝	m	—	—	—	47.000
	铝制路轨	m	—	—	—	47.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

工作内容：1. 下料、安装龙骨及面层、安玻璃、嵌缝清理等全部操作过程。2. 定位、弹线、安装、清理；五金安装。3. 定位划线、安装预埋件、铁柱梁、调运砂浆和玻璃砖、勾缝、钢筋绑扎、清理等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		2-208	2-209	2-210	2-211	
子目名称		浴厕隔断		玻璃砖隔断		
		不锈钢磨砂玻璃	成品板材隔断	分格嵌缝	全砖	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	29.891	10.172	24.481	15.545
材	钢板	kg	50.511	—	—	—
	磨砂玻璃 5	m ²	91.705	—	—	—
	成品浴厕隔断(含辅件)	m ²	—	102.000	—	—
	玻璃砖 190×190×80	块	—	—	2414.180	2711.340
	玻璃胶 300mL	支	116.660	—	—	—
	膨胀螺栓 综合	套	510.200	280.000	—	—
	槽钢 综合	kg	—	—	1860.030	909.890
	不锈钢球 Φ63	个	189.460	—	—	—
	不锈钢管 D50	m	314.890	—	—	—
	不锈钢方管 35×38×1	m	393.610	—	—	—
	冷拔低碳钢丝 Φ3	kg	—	—	59.400	66.450
	扁钢 65×5	kg	—	—	707.930	—
	铁件	kg	—	—	168.580	213.400
	镀锌铁丝 22#	kg	—	—	3.160	3.160
	电焊条 结 422	kg	—	—	1.180	1.180
	烘干木材 框料	m ³	—	—	0.680	—
	水	m ³	—	—	0.111	0.123
	其他材料	%	0.500	—	0.500	0.500
机	电动切割机	台班	18.800	—	—	—
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	—	—	0.420	0.210
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	0.330	—
	木工双面刨床 刨削宽度(mm) 600	台班	—	—	1.640	—

工作内容：1. 弹线、截板、钉面板等全部操作过程。2. 清理基层、刮腻子找平、磨砂纸、刷胶、粘贴面层、打磨净面、打蜡。3. 清理安装现场、定位、弹线、切割、预埋铁件、安装水泥空心板、灌缝、开门窗洞口等全部操作过程。4. 定位、弹线、安装泰柏板、加方格网、门窗洞口处理等。 单位：100m²

子目编号		2-212	2-213	2-214	2-215	2-216	
子目名称		轻质隔断墙板		水泥空心条板		泰柏板安装	
		碳化板	珍珠岩板	90mm	120mm		
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	11.228	9.859	15.468	16.702	13.710
材 料	碳化板	m ²	105.000	—	—	—	—
	珍珠岩水泥板	m ²	—	105.000	—	—	—
	水泥空心条板 90mm厚	m ²	—	—	105.000	—	—
	水泥空心条板 120mm厚	m ²	—	—	—	105.000	—
	泰柏板 70厚(含格网)	m ²	—	—	—	—	105.000
	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	0.100	0.100	0.250	0.320	—
	TG胶	kg	40.000	75.000	23.200	29.600	—
	玻纤网格布	m ²	—	—	66.900	66.900	—
	C型钢板卡	kg	—	—	8.380	10.410	—
	镀锌铁丝 20#	kg	—	—	—	—	35.000
	膨胀螺栓 M6×60	套	—	—	—	—	300.000
	U型码	个	—	—	—	—	240.000
	水	m ³	0.030	0.030	0.070	0.090	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.013	0.013	0.031	0.040	—

2. 间壁墙

工作内容：定位、弹线、铺钉上下木楞、安装立柱横撑、钉面层、刷防腐油。

单位：100m²

子目编号		2-217	2-218	2-219	2-220	
子目名称		板间壁				
		胶合板		木丝板		
		单面	双面	单面	双面	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	15.029	23.450	14.897	23.173
材料	胶合板 3mm	m ²	105.000	210.000	—	—
	水泥木丝板 25mm	m ²	—	—	103.500	207.000
	二等方木	m ³	1.552	1.552	1.639	1.639
	木材	m ³	0.068	0.068	0.068	0.068
	防腐油	kg	2.730	2.730	2.730	2.730
	普碳镀锌铁皮 26#	m ²	—	—	0.650	1.290
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.030	0.030	0.030	0.030

工作内容：1. 剔洞、找补木砖、木楞制安、刷防腐剂、裁板、钉面层、钉压条。2. 定位、弹线、铺钉上下楞、安装立柱、横撑、钉面层、双面鱼鳞板墙里钉板条、刷防腐油。

单位：100m²

子目编号		2-221	2-222	2-223	2-224	
子目名称		板间壁				
		鱼鳞板		石膏板		
		单面	双面 (里钉板条)	单面	双面	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.227	9.560	12.115	18.064
材料	烘干木材	m ³	2.605	2.605	—	—
	二等方木	m ³	1.562	1.562	2.750	2.750
	铁钉	kg	16.640	22.240	13.100	14.040
	清水板条	m ³	—	0.656	—	—
	石膏板 12	m ²	—	—	105.000	210.000
	木材	m ³	—	—	0.068	0.068
	防腐油	kg	—	—	3.530	3.530
	其他材料	%	—	—	0.500	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.080	0.080	0.050	0.050

工作内容：定位、弹线、下料、安装立柱、横撑。

单位：100m²

子目编号		2-225	2-226	2-227	
子目名称		间壁墙			
		C型轻钢龙骨			
		单层不带横撑	单层带横撑	单层(双向)	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	5.692	6.292	7.911
材料	轻钢龙骨 C型	kg	260.000	299.000	518.000
	铁件	kg	20.000	30.000	10.000
	橡胶条 4mm	m	3.190	3.190	3.190
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500

五、幕墙

1. 玻璃幕墙

工作内容：1. 型材矫正、放样下料、切割断料、钻孔、安装框料及玻璃配件、周边塞口、清扫。2. 清理基层、定位、弹线、下料、打砖剔洞、安装龙骨、避雷焊接安装、清洗等。

单位：100m²

子目编号		2-228	2-229	2-230	
子目名称		玻璃幕墙			
		全隐框	半隐框	明框	
		消耗量		量	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	75.788	75.706	75.707
材料	铝合金型材 104系列	kg	1068.260	1147.950	999.440
	钢化镀膜玻璃 6	m ²	102.280	99.380	95.320
	镀锌铁件	kg	202.870	202.870	202.870
	不锈钢带帽螺栓 M12×45	套	132.860	132.860	132.860
	不锈钢螺栓 M12×110	套	132.860	132.860	132.860
	自攻螺丝	百个	22.498	22.498	22.498
	硅酮耐候胶 300mL	支	74.570	83.330	74.570
	硅酮结构胶 300mL	支	116.930	74.830	—
	空心胶条	m	—	—	730.990
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	7.170	7.170	7.170
	电动双头切割机	台班	2.700	2.700	2.700

工作内容：1. 预埋件清理、幕墙板块定位、安装，板块间及板块连接件间固定、注胶、清洗、轨道车拆
装。2. 槽式预埋件定位、放置、调整及开口封堵、封口清理。3. T型转接螺栓安装。

单位：见表

子目编号		2-231	2-232	2-233	2-234	
子目名称		单元式幕墙 安装高度 (m)		槽式埋件	T型转接螺栓	
		≤60	≤100			
单 位		100m ²		100个		
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人	综合用工一类	工日	32.782	41.589	8.360	1.186
材	单元式幕墙（双层真空 6+12+6）	m ²	100.500	100.500	—	—
	硅酮耐候胶 300mL	支	20.500	20.500	—	—
	轨道（型钢）	t	0.065	0.065	—	—
	槽型埋件 L=300	个	—	—	101.000	—
	T形不锈钢螺栓 M16×70	个	—	—	—	101.000
料	其他材料	%	1.000	1.000	2.000	2.000
	遥控轨道车 2t	台班	1.775	2.037	—	—
机	叉式起重机 提升质量(t) 3	台班	2.396	2.396	—	—

工作内容：1. 放线、定位、玻璃吊装、就位、安装、注密封胶、打边、表面清理等。2. 钢架制作、弦杆张拉、安装、玻璃定位、安装，注密封胶、打边、表面清理等。 单位：100m²

子目编号		2-235	2-236	2-237	
子目名称		全玻璃幕墙			
		挂式	点支式		
			立柱式	拉索式	
人材机名称	单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	48.590	65.085	78.577
材 料	钢化玻璃 15	m ²	103.000	103.000	103.000
	硅酮耐候胶 300mL	支	21.570	20.700	17.110
	硅酮结构胶 300ml	支	78.000	76.500	61.590
	镀锌铁件	kg	574.310	814.080	—
	钢架	kg	2014.000	2014.000	2014.000
	四爪挂件(幕墙专用)	套	—	35.040	35.000
	二爪挂件(幕墙专用)	套	—	23.360	23.350
	不锈钢索 500~800mm	套	—	—	341.000
	不锈钢索锚具	套	—	—	47.000
	弦掌栏	套	—	—	19.000
	成套挂件(幕墙专用)	套	23.550	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
	机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	2.300	4.000
起重机械(玻璃幕墙专用)		台班	4.660	6.240	4.660

工作内容：测量放线、定位、型材矫正、放样下料、切割断料、骨架安装、调整。

单位：100m²

子目编号		2-238	2-239	
子目名称		全玻璃幕墙		
		座装式（高度m以下）		
		4	6	
人材机名称		单位	消耗量	
人工	综合用工一类	工日	40.678	54.238
材 料	钢化玻璃 12	m ²	103.000	—
	钢化玻璃 19	m ²	—	103.000
	硅酮耐候胶 300mL	支	112.810	107.400
	硅酮结构胶 300ml	支	43.040	65.700
	螺栓 M12×80	套	682.000	510.000
	镀锌角钢	kg	712.000	533.300
	槽形镀锌板 综合	kg	234.000	214.100
	镀锌角码 80×60×60	个	344.000	259.000
	其他材料	%	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	2.300	2.300
	起重机械(玻璃幕墙专用)	台班	4.660	4.660

2. 板材幕墙

工作内容：1. 测量放线、定位、型材矫正、放样下料、切割断料、骨架安装、调整、铁件焊缝油漆、避雷焊接安装。2. 面板安装、注胶打边、表面清理。单位：100m²

子 目 编 号			2-240	2-241	2-242	2-243
子 目 名 称			铝塑板幕墙		铝单板幕墙	
			铝合金骨架	钢骨架	铝合金骨架	钢骨架
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	68.330	74.516	58.759	64.130
材 料	铝合金型材	kg	644.690	245.390	630.800	—
	镀锌角钢	kg	—	693.240	—	693.240
	铝塑板 5	m ²	117.770	117.770	—	—
	铝单板	m ²	—	—	102.000	102.000
	镀锌铁件	kg	202.870	329.700	203.610	329.700
	不锈钢带帽螺栓 M12×45	套	132.860	—	132.860	—
	不锈钢螺栓 M12×110	套	132.860	—	132.860	—
	镀锌螺栓 M8×25	个	—	148.000	—	148.000
	镀锌角码 80×150×8	个	—	81.000	—	81.000
	硅酮耐候胶 300mL	支	76.300	72.850	76.300	72.850
	硅酮结构胶 300ml	支	27.370	27.370	27.370	27.370
	铝角码	百个	—	26.000	—	12.260
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	7.717	7.717	7.717	7.717
	电动双头切割机	台班	2.700	2.700	2.700	2.700

工作内容：1. 测量放线、定位、型材矫正、放样下料、切割断料、骨架安装、调整、铁件焊缝油漆、避雷焊接安装。2. 面板安装、表面清理。 单位：100m²

子目编号		2-244	2-245	2-246	
子目名称		陶板幕墙		免饰面纤维水泥板	
		铝合金骨架	钢骨架		
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	77.582	79.456	36.793
材 料	陶土板	m ²	105.000	105.000	—
	镀锌角钢	kg	—	2008.000	—
	铝合金型材	kg	1500.000	—	—
	铝合金横向龙骨	kg	400.000	400.000	—
	免饰面纤维水泥板	m ²	—	—	105.000
	镀锌铁件	kg	202.870	329.700	—
	石料切割锯片	片	12.000	12.000	—
	不锈钢铆钉	个	—	—	800.000
	硅酮耐候胶 300mL	支	—	—	46.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	7.000	8.000	—
	石料切割机	台班	2.700	2.700	—
	裁板机 板宽1300mm	台班	—	—	8.100

3. 其他

工作内容：1. 放线、定位、安装钢板、注密封胶、表面清理等。2. 放线、定位、安装封边面板、注密封胶、表面清理等。3. 清理基层、测量定位、五金及面板安装、清理。4. 框边封闭、嵌缝、塞口、清洗等隔离带制作安装。

单位：见表

子目编号		2-247	2-248	2-249	2-250	
子目名称		幕墙与建筑物的封顶、封边		防火隔离带 100×300	玻璃幕墙 开启窗增加	
		钢板	铝单板			
单位		100m ²		100m	扇	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	6.936	5.204	9.033	0.097
材 料	不锈钢板	m ²	105.000	—	—	—
	铝单板	m ²	—	102.000	—	—
	岩棉板	m ³	—	—	2.604	—
	镀锌薄钢板 综合	kg	—	—	954.000	—
	玻璃胶 300mL	支	72.330	—	—	—
	硅酮耐候胶 300mL	支	—	95.767	—	—
	镀锌铁件	kg	—	—	10.200	—
	低合金钢焊条 E43系列	kg	—	—	3.941	—
	风撑	只	—	—	—	2.040
	滑撑	只	—	—	—	2.040
	铝传动杆	只	—	—	—	1.020
	执手锁	把	—	—	—	1.020

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

第三章

天棚工程

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、抹灰项目中砂浆种类、强度等级、厚度与设计不同的，按设计调整。

二、天棚抹灰项目中已包括小圆角（天棚灰线）的工料，如有凸凹线，另按突出的线条道数以装饰线计算。

三、装饰线是指突出抹灰面所起的线脚，每突出一个棱角为一道灰线。

四、带密肋小梁及井字梁混凝土天棚抹灰执行天棚抹灰相应项目，每 100m^2 增加 2.1 工日。井字梁天棚是指每个井字内面积在 5m^2 以内者。

五、阳台、雨篷、挑檐下抹灰按天棚抹灰计算。

六、本章龙骨的种类、间距、规格和基层、面层材料的型号、规格是按常用材料和常用做法考虑的，如设计要求不同时，材料可以调整，但人工、机械不变。若龙骨需要进行特殊加工（例如煨曲线等）时另行计算。

七、天棚面层在同一标高者为平面天棚，天棚面层不在同一标高者为跌级天棚，跌级天棚其基层、面层按相应项目人工乘以系数 1.1。

八、天棚面层不在同一标高，且高差在 400mm 以下、跌级三级以内的一般直线型平面天棚按跌级天棚相应项目执行；高差在 400mm 以上或跌级三级以上，以及圆弧形、拱形等造型天棚按艺术造型天棚相应项目执行。

九、平面天棚和跌级天棚项目中不包括灯光槽的制作安装，灯光槽制作安装按本章相应项目套用。艺术造型天棚项目中包括灯光槽的制作安装。

十、轻钢龙骨、铝合金龙骨项目中为双层结构（即中、小龙骨紧贴大龙骨底面吊挂），如为单层结构时（大、中龙骨底面在同一水平上），人工乘以系数 0.85。

十一、轻钢龙骨和铝合金龙骨不上人型吊筋长度按 0.8m 以内、上人型吊筋长度按 1.4m 以内编制。吊筋设计长度超过时可调整吊筋用量，人工不变。

十二、铝合金格栅天棚是按直接吊挂在吊筋上工艺编制的，若格栅采用龙骨吊挂时，龙骨按实际发生增加用量，每 100m^2 增加人工 1.94 工日。

十三、龙骨、基层、面层的防火、防锈按第五章油漆、涂料、裱糊工程相应项目计算。

十四、天棚检查孔的工料已包括在项目内，面层材料不同时材料可调整，其他不变。

十五、天棚吊顶打胶、收口已包含在项目内。天棚压条、装饰线，按第六章其他工程相应项目计算。

十六、采光天棚（雨篷）的龙骨、爪件的规格、数量是按常用做法考虑的，如设计要求不同时材料可以调整，但人工、机械不变。雨篷的斜拉杆另行计算。

十七、弧（拱）形采光天棚执行相应采光天棚项目，人工乘以系数 1.05，材料现场弯弧另行计算。

工程量计算规则

一、天棚抹灰

1. 天棚抹灰面积，按主墙间的净面积计算，不扣除间壁墙、垛、柱、附墙通风道、管道、灰线及单个面积 0.3m^2 以内的孔洞、检查口所占的面积。有坡度及拱形的天棚按展开面积计算；带梁天棚的梁侧面抹灰面积并入天棚面积内。

2. 楼梯底面抹灰按水平投影面积（包括踏步、休息平台以及 $\leq 500\text{mm}$ 宽的楼梯井）计算，板式楼梯乘以系数 1.3，踏步式楼梯乘以系数 1.8，并入天棚抹灰工程量。

二、天棚吊顶

1. 天棚吊顶的龙骨按主墙间水平投影面积计算，不扣除间壁墙、垛、附墙柱、附墙通风道、检查口和管道所占面积，扣除单个面积 0.3m^2 以上的孔洞、独立柱及与天棚相连的窗帘盒所占的面积，斜面龙骨按斜面计算。

2. 天棚吊顶的基层和面层均按设计图示尺寸以展开面积计算，不扣除间壁墙、垛、柱、附墙通风道、检查口和管道所占面积，扣除单个面积 0.3m^2 以上的孔洞、独立柱及与天棚相连的窗帘盒所占的面积。

3. H 型龙骨天棚、铝方通天棚、格栅天棚、织物软雕、软膜、藤条造型吊挂天棚按水平投影面积计算。

三、天棚其他装饰

1. 灯槽按长度以延长米计算。

2. 灯光孔、风口的开孔按设计图示数量以“个”计算，格栅灯带开孔以延长米计算。

3. 送（回）风口安装按设计图示数量以“个”计算。

4. 嵌缝按吊顶天棚面积计算。

四、采光天棚（雨篷）按设计图示尺寸以面积计算，不扣除单个面积 0.3m^2 以内的孔洞所占面积。

五、其他

1. 天棚内转换层、支撑制作安装按重量计算。

2. 天棚固定检修道按设计图示尺寸以延长米计算。

一、天棚抹灰

工作内容：清理、修补、湿润基层表面、调运砂浆、分层抹灰找平、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		3-1	3-2	3-3	
子目名称		抹灰			
		混凝土 (5+3mm)	钢板(丝)网(9+6mm)	每增减1mm	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	10.507	13.104	0.326
材料	干混抹灰砂浆 DPM15	m ³	0.541	0.983	0.108
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.325	0.656	—
	水	m ³	0.683	1.068	0.028
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.108	0.205	0.014

工作内容：1. 清理修补基层表面、堵眼、调运砂浆、清扫落地灰。2. 清理、修补、湿润基层表面、调运石膏砂浆、分层抹灰找平、罩面压光、清扫落地灰、清理等全部操作过程。 单位：见表

子目编号		3-4	3-5	3-6	3-7	
子目名称		装饰线		粉刷石膏		
		三道内	五道内	5mm	每增减1mm	
单位		100m		100m ²		
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.044	12.685	8.403	0.260
材料	干混抹灰砂浆 DPM10	m ³	0.271	0.700	—	—
	粉刷石膏面料	kg	—	—	252.500	50.500
	粉刷石膏底料	kg	—	—	252.500	50.500
	水	m ³	0.165	0.497	0.210	0.042
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.045	0.117	—	—

二、天棚吊顶

1. 平面、跌级天棚

(1) 天棚龙骨

工作内容：制作、安装木楞（包括检查孔）、搁在砖墙的楞头刷防腐油。

单位：100m²

子目编号		3-8	3-9	3-10	3-11	3-12	
子目名称		方木天棚龙骨（搁在砖墙上）					
		单层楞	双层楞				
			规格（mm）				
			300×300	450×450	600×600	600×600以上	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	6.987	9.236	8.672	8.108	7.545
材料	松木锯材	m ³	1.760	2.300	1.870	1.410	1.180
	铁件	kg	24.880	31.850	28.150	21.190	15.930
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	木工圆锯机 直径（mm）500	台班	0.090	0.120	0.090	0.070	0.060

工作内容：制作、安装木楞（包括检查孔）、混凝土梁下、板下的木楞刷防腐油。

单位：100m²

子目编号		3-13	3-14	3-15	3-16	3-17	
子目名称		方木天棚龙骨（吊在混凝土板下或梁下）					
		单层楞	双层楞				
			规格（mm）				
			300×300	450×450	600×600	600×600以上	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	7.323	9.577	9.014	8.450	7.887
材料	松木锯材	m ³	1.760	2.300	1.870	1.410	1.180
	铁件	kg	120.710	154.510	136.580	102.770	77.260
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量（kV·A）32	台班	0.050	0.050	0.050	0.050	0.050
	木工圆锯机 直径（mm）500	台班	0.090	0.120	0.090	0.070	0.060

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及吊配附件、孔洞预留等。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边龙骨设置。6. 预留位置、整体调整。
单位：100m²

子目编号		3-18	3-19	3-20	3-21	
子目名称		装配式U型轻钢天棚龙骨（不上人型）				
		规格（mm）				
		300×300		450×450		
		平面	跌级	平面	跌级	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	14.844	15.407	13.715	14.844
材料	轻钢主龙骨D38	m	136.760	186.370	137.290	186.730
	轻钢副龙骨 D50	m	799.550	722.050	608.800	611.680
	轻钢龙骨主接件	个	58.000	95.000	66.000	101.000
	轻钢龙骨平面连接件	个	2713.000	2427.000	1560.000	1267.000
	轻钢主龙骨吊件	个	153.000	189.000	176.000	204.000
	轻钢副龙骨挂件	个	479.000	665.000	418.000	577.000
	膨胀螺栓 综合	套	153.000	155.000	153.000	155.000
	吊筋	kg	23.683	35.700	26.163	36.000
	松木锯材	m ³	—	0.070	—	0.070
	方钢管 25×25×2.5	m	—	6.120	—	6.120
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及吊配附件、孔洞预留等。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边龙骨设置。6. 预留位置、整体调整。
单位：100m²

子目编号		3-22	3-23	3-24	3-25	
子目名称		装配式U型轻钢天棚龙骨（不上人型）				
		规格（mm）				
		600×600		600×600以上		
		平面	跌级	平面	跌级	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	12.588	13.715	12.025	13.152
材 料	轻钢主龙骨D38	m	136.850	186.420	124.900	178.060
	轻钢副龙骨 D50	m	457.800	490.000	301.720	373.460
	轻钢龙骨主接件	个	66.000	101.000	63.000	100.000
	轻钢龙骨平面连接件	个	782.000	835.000	453.000	697.000
	轻钢主龙骨吊件	个	176.000	204.000	153.000	189.000
	轻钢副龙骨挂件	个	242.000	455.000	172.000	406.000
	膨胀螺栓 综合	套	153.000	155.000	153.000	155.000
	吊筋	kg	27.200	35.700	25.979	33.900
	松木锯材	m ³	—	0.070	—	0.070
	方钢管 25×25×2.5	m	—	6.120	—	6.120
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及吊配附件、孔洞预留等。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边龙骨设置。6. 预留位置、整体调整。
单位：100m²

子目编号		3-26	3-27	3-28	3-29	
子目名称		装配式U型轻钢天棚龙骨（上人型）				
		规格（mm）				
		300×300		450×450		
		平面	跌级	平面	跌级	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	15.143	15.965	13.992	15.407
材料	轻钢主龙骨D60	m	143.720	193.320	144.240	193.670
	轻钢副龙骨 D50	m	802.150	724.660	611.410	614.280
	轻钢龙骨主接件	个	58.000	95.000	66.000	101.000
	轻钢龙骨平面连接件	个	2713.000	2427.000	1560.000	1267.000
	轻钢主龙骨吊件	个	153.000	189.000	176.000	204.000
	轻钢副龙骨挂件	个	483.000	670.000	422.000	581.000
	膨胀螺栓 综合	套	153.000	155.000	153.000	155.000
	吊筋	kg	83.951	100.000	83.951	100.000
	方钢管 25×25×2.5	m	—	6.120	—	6.120
	松木锯材	m ³	0.010	0.070	0.010	0.070
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及吊配附件、孔洞预留等。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边龙骨设置。6. 预留位置、整体调整。
单位：100m²

子目编号		3-30	3-31	3-32	3-33	
子目名称		装配式U型轻钢天棚龙骨（上人型）				
		规格（mm）				
		600×600		600×600以上		
		平面	跌级	平面	跌级	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	13.152	13.385	12.588	13.715
材 料	轻钢主龙骨D60	m	143.800	193.390	131.850	185.000
	轻钢副龙骨 D50	m	459.790	491.690	304.330	376.070
	轻钢龙骨主接件	个	66.000	101.000	65.000	100.000
	轻钢龙骨平面连接件	个	782.000	835.000	453.000	697.000
	轻钢主龙骨吊件	个	176.000	204.000	153.000	189.000
	轻钢副龙骨挂件	个	246.000	459.000	177.000	410.000
	膨胀螺栓 综合	套	153.000	155.000	153.000	155.000
	吊筋	kg	96.420	99.500	83.951	88.400
	方钢管 25×25×2.5	m	1.280	6.120	1.280	6.120
	松木锯材	m ³	0.010	0.070	0.010	0.070
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子目编号		3-34	3-35	3-36	3-37	
子目名称		装配式T型铝合金天棚龙骨（不上人型）				
		规格（mm）				
		300×300		450×450		
		平面	跌级	平面	跌级	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	11.461	12.025	10.334	11.461
材 料	铝合金大龙骨 h=45	m	133.660	214.170	133.660	214.170
	铝合金中龙骨 h=35	m	189.370	215.970	252.700	260.150
	铝合金小龙骨 h=22	m	362.870	347.820	264.290	265.990
	铝合金边龙骨 h=35	m	64.560	66.060	64.600	65.900
	铝合金小龙骨横撑 h=22	m	185.220	185.220	—	—
	铝合金龙骨主接件	个	58.000	58.000	58.000	58.000
	铝合金龙骨次接件	个	58.000	58.000	19.000	19.000
	铝合金大龙骨垂直吊挂件	个	152.000	167.000	152.000	167.000
	铝合金中龙骨垂直吊挂件	个	228.000	228.000	152.000	152.000
	铝合金边龙骨垂直吊挂件	个	228.000	228.000	152.000	152.000
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000
	吊筋	kg	31.600	35.600	31.600	35.600
	角钢 综合	kg	—	122.000	—	122.000
	松木锯材	m ³	—	0.040	—	0.040
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子目编号		3-38	3-39	3-40	3-41	
子目名称		装配式T型铝合金天棚龙骨（不上人型）				
		规格（mm）				
		600×600		600×600以上		
		平面	跌级	平面	跌级	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	9.769	10.334	9.206	9.769
材 料	铝合金大龙骨 h=45	m	133.660	204.150	133.660	204.150
	铝合金中龙骨 h=35	m	189.370	215.970	142.030	182.830
	铝合金小龙骨 h=22	m	182.010	197.660	142.030	143.920
	铝合金边龙骨 h=35	m	64.600	66.110	64.600	66.110
	铝合金小龙骨横撑 h=22	m	—	—	267.320	267.320
	铝合金龙骨主接件	个	58.000	58.000	58.000	58.000
	铝合金龙骨次接件	个	28.000	28.000	65.000	65.000
	铝合金大龙骨垂直吊挂件	个	152.000	167.000	152.000	167.000
	铝合金中龙骨垂直吊挂件	个	228.000	229.000	172.000	178.000
	铝合金边龙骨垂直吊挂件	个	314.000	314.000	475.000	475.000
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000
	吊筋	kg	31.600	35.600	31.600	35.600
	角钢 综合	kg	—	122.000	—	122.000
	松木锯材	m ³	—	0.040	—	0.040
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子目编号		3-42	3-43	3-44	3-45	
子目名称		装配式T型铝合金天棚龙骨（上人型）				
		规格（mm）				
		300×300		450×450		
		平面	跌级	平面	跌级	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	11.689	12.588	10.898	11.689
材 料	铝合金大龙骨 h=60	m	140.670	221.270	140.670	221.270
	铝合金中龙骨 h=35	m	192.000	218.600	255.130	262.790
	铝合金小龙骨 h=22	m	362.870	347.820	264.290	265.990
	铝合金边龙骨 h=35	m	64.560	66.060	64.600	65.900
	铝合金小龙骨横撑 h=22	m	185.220	185.220	—	—
	铝合金龙骨主接件	个	58.000	58.000	58.000	58.000
	铝合金龙骨次接件	个	58.000	56.000	19.000	19.000
	铝合金大龙骨垂直吊挂件	个	152.000	167.000	152.000	167.000
	铝合金中龙骨垂直吊挂件	个	232.000	232.000	156.000	164.000
	铝合金边龙骨垂直吊挂件	个	228.000	228.000	152.000	152.000
	松木锯材	m ³	0.010	0.050	0.010	0.050
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000
	吊筋	kg	54.355	66.800	54.355	66.800
	角钢 综合	kg	—	122.000	—	122.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子 目 编 号		3-46	3-47	3-48	3-49	
子 目 名 称		装配式T型铝合金天棚龙骨（上人型）				
		规格（mm）				
		600×600		600×600以上		
		平面	跌级	平面	跌级	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	10.334	10.898	9.769	10.334
材 料	铝合金大龙骨 h=60	m	140.670	211.150	140.670	211.150
	铝合金中龙骨 h=35	m	192.000	218.600	144.660	185.460
	铝合金小龙骨 h=22	m	182.010	197.660	142.030	143.920
	铝合金边龙骨 h=35	m	64.600	66.110	64.600	66.110
	铝合金小龙骨横撑 h=22	m	—	—	267.320	267.320
	铝合金龙骨主接件	个	58.000	58.000	58.000	58.000
	铝合金龙骨次接件	个	28.000	28.000	65.000	65.000
	铝合金大龙骨垂直吊挂件	个	152.000	167.000	152.000	167.000
	铝合金中龙骨垂直吊挂件	个	232.000	233.000	176.000	182.000
	铝合金边龙骨垂直吊挂件	个	314.000	314.000	475.000	475.000
	松木锯材	m ³	0.010	0.050	0.010	0.050
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000
	吊筋	kg	54.355	66.800	54.355	66.800
	角钢 综合	kg	—	122.000	—	122.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子 目 编 号		3-50	3-51	3-52	3-53	3-54	3-55	
子 目 名 称		铝合金方板天棚龙骨 (不上人型)			铝合金方板天棚龙骨 (上人型)			
		嵌入式						
		规格 (mm)						
		500×500	600×600	600×600 以上	500×500	600×600	600×600 以上	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量					
人 工	综合用工一类	工日	10.334	9.769	9.206	10.898	10.334	9.769
材 料	铝合金大龙骨U型 h=45	m	133.760	133.660	122.600	133.760	133.660	122.600
	铝合金中龙骨T型 h=30	m	230.310	191.660	119.350	230.310	191.660	119.350
	铝合金龙骨主接件	个	59.000	58.000	57.000	59.000	58.000	57.000
	铝合金龙骨次接件	个	34.000	28.000	19.000	34.000	28.000	19.000
	铝合金中龙骨平面连接件	个	69.000	58.000	37.000	69.000	58.000	37.000
	铝合金大龙骨垂直吊挂件	个	156.000	152.000	131.000	156.000	152.000	131.000
	铝合金中龙骨垂直吊挂件	个	549.000	456.000	263.000	549.000	456.000	263.000
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000	130.000	130.000
	吊筋	kg	23.995	23.295	20.159	85.058	82.578	71.463
	半圆头螺栓	百个	5.490	4.560	3.010	5.490	4.560	3.010
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
	机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子目编号		3-56	3-57	3-58	3-59	3-60	3-61	
子目名称		铝合金方板天棚龙骨 (不上人型)			铝合金方板天棚龙骨 (上人型)			
		浮搁式						
		规格 (mm)						
		500×500	600×600	600×600 以上	500×500	600×600	600×600 以上	
人材机名称		单位	消 耗 量					
人工	综合用工一类	工日	9.769	9.206	8.649	10.334	9.769	9.206
材 料	铝合金大龙骨U型 h=60	m	—	—	—	133.760	124.550	122.600
	铝合金大龙骨U型 h=45	m	133.760	124.550	122.600	—	—	—
	铝合金中龙骨T型 h=30	m	227.570	189.520	119.350	227.570	189.520	119.350
	铝合金小龙骨T型 h=22	m	231.000	193.500	121.100	231.000	193.500	121.000
	铝合金边龙骨T型 h=22	m	65.550	66.770	68.660	65.550	66.770	68.660
	铝合金龙骨主接件	个	59.000	53.000	57.000	59.000	53.000	57.000
	铝合金龙骨次接件	个	34.000	30.000	19.000	34.000	30.000	19.000
	铝合金龙骨小连接件	个	17.000	16.000	17.000	17.000	16.000	17.000
	铝合金大龙骨垂直吊挂件	个	149.000	142.000	131.000	149.000	142.000	131.000
	铝合金中龙骨垂直吊挂件	个	274.000	243.000	263.000	274.000	241.000	263.000
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000	130.000	130.000
	吊筋	kg	23.995	23.295	20.159	85.058	82.578	71.463
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子目编号		3-62	3-63	3-64	
子目名称		铝合金轻型方板天棚龙骨			
		中龙骨直接吊挂骨架			
		规格 (mm)			
		500×500	600×600	600×600以上	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	8.649	8.084	7.521
材 料	铝合金中龙骨T型 h=45	m	230.410	186.630	118.850
	铝合金小龙骨T型 h=22	m	220.910	189.410	113.810
	铝合金边龙骨T型 h=22	m	64.090	65.110	66.030
	铝合金龙骨连接件	个	16.000	17.000	17.000
	铝合金中龙骨垂直吊挂件	个	262.000	232.000	122.000
	膨胀螺栓 综合	套	250.200	214.500	107.200
	吊筋	kg	15.243	13.891	7.082
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.200	0.200	0.200

工作内容：1. 定位、弹线、膨胀螺栓及吊筋安装。2. 选料、下料组装。3. 安装龙骨及吊配附件、临时固定支撑。4. 预留孔洞、安封边龙骨。5. 调整、校正。 单位：100m²

子目编号		3-65	3-66	3-67	
子目名称		铝合金条板天棚龙骨	铝合金格片式天棚龙骨	方钢管天棚龙骨	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	9.769	6.393	15.833
材 料	铝合金条板龙骨 h=35	m	94.380	101.880	—
	铝合金条板龙骨 h=45	m	97.280	—	—
	铝合金龙骨主接件	个	42.000	—	—
	铝合金条板垂直吊挂件	个	83.000	75.000	—
	铝合金大龙骨垂直吊挂件	个	83.000	—	—
	方钢管 40×20×2	kg	—	—	853.000
	膨胀螺栓 综合	套	83.000	75.000	130.000
	吊筋	kg	12.716	2.000	36.300
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.050	0.050	5.000
	电动切割锯	台班	—	—	3.500

(2) 天棚基层

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-68	3-69	3-70	
子目名称		胶合板基层	纸面石膏板基层	细木工板基层	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	4.486	6.195	5.008
材料	胶合板 5mm	m ²	105.000	—	—
	纸面石膏板 12	m ²	—	105.000	—
	细木工板	m ²	—	—	105.000
	自攻螺丝	百个	—	23.000	23.000
	铁钉	kg	1.800	—	—
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	0.200

(3) 天棚面层

工作内容：选料、定位、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-71	3-72	3-73	3-74	3-75	
子目名称		板条天棚面层	胶合板天棚面层	木丝板天棚面层	纤维水泥板天棚面层	玻璃纤维板(搁放型)天棚面层	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	7.653	4.504	4.504	6.760	4.881
材料	板条 1000×30×8	百根	27.350	—	—	—	—
	松木锯材	m ³	0.020	—	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	105.000	—	—	—
	水泥木丝板	m ²	—	—	103.500	—	—
	纤维水泥板	m ²	—	—	—	105.000	—
	玻璃纤维板	m ²	—	—	—	—	105.000
	铁钉	kg	5.580	1.800	4.160	—	—
	自攻螺丝	百个	—	—	—	22.680	—
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	0.500	

工作内容：1. 选料、放样、下料、安装、打胶、清理。2. 选料、放样、下料、折边、安装、打胶、清理。 单位：100m²

子目编号		3-76	3-77	3-78	3-79	3-80	3-81	
子目名称		钢板网天棚面层	铝板网天棚面层		铝塑板天棚面层			
			搁在龙骨上	钉在龙骨上	粘贴在基层上	粘贴在龙骨底	干挂在龙骨上	
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	9.014	6.195	6.760	11.827	9.050	37.609
材 料	钢板网 0.8	m ²	105.000	—	—	—	—	—
	铝板网	m ²	—	105.000	105.000	—	—	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	105.000	105.000	117.000
	板条 1000×30×8	百根	16.000	—	—	—	—	—
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190	—	—
	粘结剂	kg	—	—	—	35.000	5.800	—
	硅酮耐候胶 300mL	支	—	—	—	—	—	76.300
	硅酮结构胶 300ml	支	—	—	—	—	—	27.370
	抽芯铝铆钉	百个	—	—	—	—	—	45.333
	铝角码	百个	—	—	—	—	—	23.556
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	0.500	0.500	1.500	
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.150	0.150	0.150

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。 单位：100m²

子目编号		3-82	3-83	3-84	3-85	
子目名称		硅酸钙板天棚面层		纸面石膏板天棚面层		
		安在U型轻钢龙骨上	安在T型铝合金龙骨上	安在U型轻钢龙骨上	安在基层板上	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.887	6.262	6.760	4.834
材 料	轻质硅酸钙板	m ²	105.000	105.000	—	—
	纸面石膏板 12	m ²	—	—	105.000	105.000
	自攻螺丝	百个	34.500	34.500	34.500	11.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号			3-86	3-87	3-88	3-89
子目名称			竹片天棚面层	镜面玲珑胶板天棚面层	不锈钢板天棚面层	铝单板天棚面层干挂在龙骨上
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	11.850	15.065	12.415	31.288
材 料	竹片 24对剖	m ²	105.000	—	—	—
	镜面玲珑胶板 300×300	m ²	—	105.000	—	—
	镜面不锈钢板 0.8	m ²	—	—	105.000	—
	铝单板	m ²	—	—	—	102.000
	粘结剂	kg	—	32.550	32.550	—
	硅酮耐候胶 300mL	支	—	—	—	72.850
	铁钉	kg	8.100	1.080	1.080	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	1.500

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号			3-90	3-91	3-92	3-93	3-94
子目名称			塑料板天棚面层 粘贴在基层上	塑料贴面板天棚面层 安在木龙骨上	阻燃聚丙烯天棚面层	真空镀膜仿金(仿银)装饰板天棚面层	空腹PVC扣板天棚面层
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	6.760	9.272	6.760	6.195	6.987
材 料	硬塑料板	m ²	105.000	—	—	—	—
	塑料贴面板	m ²	—	120.000	—	—	—
	聚丙烯板 阻燃	m ²	—	—	105.000	—	—
	真空镀膜仿金装饰板	m ²	—	—	—	105.000	—
	聚氯乙烯扣板	m ²	—	—	—	—	105.000
	塑料粘结剂	kg	32.550	—	—	—	—
	自攻螺丝	百个	—	10.000	34.000	23.000	16.650
	聚氯乙烯边条	m	—	—	—	—	145.830
其他材料	%	1.000	0.500	1.000	1.000	1.000	

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-95	3-96	3-97	
子目名称		木质装饰板天棚面层			
		方格式密铺	方格式分缝	花式	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	5.631	6.760	7.275
材料	胶合板	m ²	110.000	110.000	115.000
	枪钉	盒	11.000	11.000	11.000
	粘结剂	kg	32.550	32.550	32.550
	烘干硬木	m ³	—	—	0.100
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	2.600	2.600	2.600

工作内容：选料、定位、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-98	3-99	3-100	3-101	3-102	
子目名称		矿棉板天棚面层	吸音板天棚面层				
		粘贴在混凝土板下	矿棉吸音板	石膏吸音板	胶合板穿孔面板	隔音板	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	9.577	8.450	8.450	8.523	8.450
材料	矿棉板	m ²	105.000	—	—	—	—
	矿棉吸音板	m ²	—	105.000	—	—	—
	石膏吸音板	m ²	—	—	105.000	—	—
	穿孔胶合板	m ²	—	—	—	105.000	—
	隔音板	m ²	—	—	—	—	105.000
	粘结剂	kg	32.550	—	—	2.000	32.550
	双面强力弹性胶带 b18	m	—	—	—	—	504.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-103	3-104	3-105	3-106	
子目名称		铝板天棚面层		铝合金条板天棚		
		规格 (mm)		闭缝	开缝	
		600×600	1200×300			
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.821	8.474	9.014	6.195
材料	铝板 600×600	m ²	105.000	—	—	—
	铝板 1200×300	m ²	—	105.000	—	—
	铝合金条板 宽100	m ²	—	—	87.900	87.900
	铝合金靠墙条板	m	—	—	29.170	29.170
	插接件	个	—	—	339.000	339.000
	铝合金插缝板	m ²	—	—	43.020	—
	玻璃胶 300mL	支	39.670	39.670	—	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-107	3-108	3-109	3-110	
子目名称		铝合金挂片天棚				
		条型			块型	
		间距 (mm)				
		100	150	200		
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	2.819	2.255	1.692	2.819
材料	铝合金挂片 100间距	m ²	102.000	—	—	—
	铝合金挂片 150间距	m ²	—	102.000	—	—
	铝合金挂片 200间距	m ²	—	—	102.000	—
	铝合金挂片(块型)	m ²	—	—	—	102.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：见表

子目编号		3-111	3-112	3-113	3-114	
子目名称		方型铝扣板天棚面层		长条型 铝扣板天棚面层	铝扣板 收边线	
		规格 (mm)				
		300×300	600×600			
单 位		100m ²			100m	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	4.799	7.821	9.451	2.174
材 料	铝扣板 300×300	m ²	102.000	—	—	—
	铝扣板 600×600	m ²	—	102.000	—	—
	铝扣板 条型	m ²	—	—	102.000	—
	铝收边线	m	—	—	—	103.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	1.000

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-115	3-116	3-117	3-118	3-119	
子目名称		镭射玻璃天棚面层		镜面玻璃天棚面层			
		平面	异型	平面	井格型	锥型	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量				
人 工	综合用工一类	工日	18.586	28.728	20.278	30.413	32.439
材 料	镜面玻璃(成品) 5	m ²	—	—	103.000	103.000	—
	镭射玻璃 4mm	m ²	103.000	—	—	—	—
	镭射玻璃 异型	m ²	—	103.000	—	—	—
	镜面玻璃异型 5	m ²	—	—	—	—	103.000
	玻璃胶 300mL	支	116.670	116.670	67.670	—	—
	铁钉	kg	5.600	5.600	—	12.600	11.000
	双面强力弹性胶带 b18	m	504.000	558.000	504.000	558.000	558.000
	松木锯材	m ³	—	—	—	5.800	7.800
	镜钉	个	—	—	1300.000	—	—
其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500	

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-120	3-121	3-122	3-123	
子目名称		有机胶片天棚面层	金属板天棚面层		嵌入式 不锈钢格栅 天棚面层	
		方格式	烤漆板条	烤漆 异型板条		
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	6.760	6.760	9.014	6.760
材 料	有机胶片 方格型	m ²	102.000	—	—	—
	金属烤漆板条	m ²	—	102.000	—	—
	金属烤漆板条(异型)	m ²	—	—	105.000	—
	不锈钢格栅	m ²	—	—	—	102.000
	铝合金角铝	m	—	180.000	210.000	—
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-124	3-125	3-126	3-127	
子目名称		天棚灯片（搁放型）				
		乳白胶片	分光铝格栅	塑料透光片	玻璃纤维片	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	9.014	9.014	9.014	9.014
材 料	乳白胶片 综合	m ²	105.000	—	—	—
	分光银色铝型格栅	m ²	—	105.000	—	—
	塑料透光片	m ²	—	—	105.000	—
	玻璃纤维板	m ²	—	—	—	105.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

2. 艺术造型天棚

(1) 天棚龙骨

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及调整横支撑附件、孔洞预留等。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边、龙骨设置。
6. 预留位置、整体调整。

单位：100m²

子目编号		3-128	3-129	3-130	3-131	
子目名称		藻井天棚龙骨				
		平面		拱型		
		圆弧型	矩型	圆弧型	矩型	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	17.459	15.773	22.532	20.278
材 料	镀锌轻钢大龙骨 38系列	m	203.000	193.000	213.000	203.000
	镀锌轻钢中小龙骨	m	604.000	575.000	634.000	604.000
	轻钢龙骨主接件	个	60.000	60.000	60.000	60.000
	轻钢龙骨平面连接件	个	760.000	760.000	760.000	760.000
	U型38轻钢龙骨吊件	个	450.000	450.000	450.000	450.000
	紧固件	套	200.000	200.000	200.000	200.000
	吊筋	kg	150.000	150.000	150.000	150.000
	膨胀螺栓 综合	套	200.000	200.000	200.000	200.000
其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.150	0.150	0.150	0.150

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及吊配附件、孔洞预留等。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边、龙骨设置。6. 预留位置、整体调整。 单位：100m²

子目编号		3-132	3-133	3-134	
子目名称		吊挂式天棚龙骨			
		弧拱型	圆型	矩型	
人材机名称		单位			
		消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	23.653	14.082	12.391
材 料	镀锌轻钢大龙骨 38系列	m	218.000	207.000	197.000
	镀锌轻钢中小龙骨	m	647.000	616.000	587.000
	轻钢龙骨主接件	个	60.000	60.000	60.000
	轻钢龙骨平面连接件	个	760.000	760.000	760.000
	U型38轻钢龙骨吊件	个	450.000	450.000	450.000
	紧固件	套	200.000	200.000	200.000
	吊筋	kg	150.000	150.000	150.000
	膨胀螺栓 综合	套	200.000	200.000	200.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.150	0.150	2.450

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及吊配附件、孔洞预留等。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边、龙骨设置。6. 预留位置、整体调整。 单位：100m²

子目编号		3-135	3-136	3-137	3-138	
子目名称		阶梯型天棚龙骨		锯齿型天棚龙骨		
		直线型	弧线型	直线型	弧线型	
人材机名称		单位				
		消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	25.909	28.728	25.909	28.728
材 料	镀锌轻钢大龙骨 38系列	m	219.000	230.000	247.000	259.000
	镀锌轻钢中小龙骨	m	731.000	768.000	823.000	864.000
	轻钢龙骨主接件	个	60.000	60.000	60.000	60.000
	轻钢龙骨平面连接件	个	760.000	760.000	760.000	760.000
	U型38轻钢龙骨吊件	个	450.000	450.000	450.000	450.000
	紧固件	套	200.000	200.000	200.000	200.000
	吊筋	kg	150.000	150.000	150.000	150.000
	膨胀螺栓 综合	套	200.000	200.000	200.000	200.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.150	0.150	0.150	0.150

工作内容：定位、弹线、选料、下料、制作安装龙骨等。

单位：100m²

子目编号		3-139	3-140	3-141	
子目名称		方木天棚龙骨		天棚方钢管龙骨	
		圆型	半圆型		
人材机名称		单位			
消耗量					
人工	综合用工一类	工日	8.168	7.209	20.589
材料	松木锯材	m ³	2.200	2.000	—
	膨胀螺栓 综合	套	170.000	160.000	200.000
	方钢管 40×20×2	kg	—	—	1109.000
	吊筋	kg	—	—	150.000
	铁钉	kg	21.000	19.000	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	—	—	6.470
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.110	0.100	—
	电动切割机	台班	—	—	4.550

(2) 天棚基层

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-142	3-143	3-144	3-145	3-146	3-147	
子目名称		藻井天棚基层						
		平面						
		圆弧形			矩型			
		石膏板	胶合板	细木工板	石膏板	胶合板	细木工板	
人材机名称		单位						
消耗量								
人工	综合用工一类	工日	10.136	8.450	9.296	9.014	7.887	8.450
材料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	—	112.000	—	—
	胶合板 5mm	m ²	—	125.000	—	—	112.000	—
	细木工板	m ²	—	—	125.000	—	—	112.000
	自攻螺丝	百个	36.800	—	36.800	36.800	—	36.800
	铁钉	kg	—	6.000	—	—	6.000	—
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	0.300	—	—	0.300

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-148	3-149	3-150	3-151	
子目名称		藻井天棚基层				
		拱型				
		圆弧型			矩型	
		石膏板	胶合板	石膏板	胶合板	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	12.954	11.827	10.136	9.577
材 料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	112.000	—
	胶合板 5mm	m ²	—	125.000	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	—	—	112.000
	自攻螺丝	百个	44.200	—	44.200	—
	铁钉	kg	—	7.000	—	7.000

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-152	3-153	3-154	3-155	3-156	
子目名称		吊挂式天棚基层					
		弧拱型		圆型			
		石膏板	胶合板	石膏板	胶合板	细木工板	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	11.263	10.136	10.699	9.577	10.136
材 料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	125.000	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	125.000	—	125.000	—
	细木工板	m ²	—	—	—	—	125.000
	自攻螺丝	百个	44.200	—	40.500	—	40.500
	铁钉	kg	—	7.000	—	6.600	—
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	—	0.300

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-157	3-158	3-159	
子目名称		吊挂式天棚基层			
		矩型			
		石膏板	胶合板	细木工板	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工一类	工日	9.577	8.450	9.014
材 料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—
	细木工板	m ²	—	—	112.000
	铁钉	kg	—	4.700	—
	自攻螺丝	百个	37.000	—	37.000
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	0.300

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-160	3-161	3-162	3-163	3-164	
子目名称		阶梯型天棚基层					
		直线型			弧线型		
		石膏板	胶合板	细木工板	石膏板	胶合板	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	14.082	12.391	13.236	15.210	14.645
材 料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—	125.000	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—	—	125.000
	细木工板	m ²	—	—	112.000	—	—
	自攻螺丝	百个	65.000	—	65.000	72.000	—
	铁钉	kg	—	8.380	—	—	10.000
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	0.300	—	—

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号			3-165	3-166	3-167	3-168	3-169
子目名称			锯齿型天棚基层				
			直线型			弧线型	
			石膏板	胶合板	细木工板	石膏板	胶合板
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	13.518	12.391	12.954	14.645	14.082
材料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—	125.000	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—	—	125.000
	细木工板	m ²	—	—	112.000	—	—
	铁钉	kg	—	8.800	—	—	10.500
	自攻螺丝	百个	68.100	—	68.100	75.600	—
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	0.300	—	—

(3) 天棚面层

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号			3-170	3-171	3-172	3-173
子目名称			藻井天棚面层			
			平面			
			圆弧形			
			石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	10.699	9.014	23.090	12.673
材料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	125.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	125.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	125.000
	自攻螺丝	百个	34.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	13.000	—	—
	粘结剂	kg	—	35.000	39.000	39.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	3.100	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-174	3-175	3-176	3-177	
子目名称		藻井天棚面层				
		平面				
		矩型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	9.577	8.450	20.278	12.391
材 料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	112.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	112.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	28.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	11.500	—	—
	粘结剂	kg	—	32.000	35.000	35.000
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机 械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	2.700	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子 目 编 号		3-178	3-179	3-180	3-181	
子 目 名 称		藻井天棚面层				
		拱型				
		圆弧形				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	14.082	12.391	27.036	17.350
材 料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	125.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	125.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	125.000
	粘结剂	kg	—	40.000	45.000	45.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	39.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	13.000	—	—
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机 械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	3.100	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-182	3-183	3-184	3-185	
子目名称		藻井天棚面层				
		拱型				
		矩型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	11.263	10.699	24.217	14.982
材 料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	112.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	112.000
	枪钉	盒	—	11.500	—	—
	粘结剂	kg	—	40.000	45.000	45.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	35.000	—	—	—
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
	机 械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	2.700	—
木工圆锯机 直径(mm) 500		台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-186	3-187	3-188	3-189	
子目名称		吊挂式天棚面层				
		弧拱型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	12.954	11.263	27.036	16.330
材料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	125.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	125.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	125.000
	自攻螺丝	百个	37.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	13.000	—	—
	粘结剂	kg	—	23.000	29.000	29.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	3.100	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-190	3-191	3-192	3-193	
子目名称		吊挂式天棚面层				
		圆型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	11.263	10.136	22.532	14.196
材料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	125.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	125.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	125.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	33.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	13.000	—	—
	粘结剂	kg	—	32.000	35.000	35.000
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	3.100	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-194	3-195	3-196	3-197	
子目名称		吊挂式天棚面层				
		矩型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	11.263	9.577	22.532	13.404
材料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	112.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	112.000
	粘结剂	kg	—	30.000	35.000	35.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	31.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	11.500	—	—
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	2.700	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-198	3-199	3-200	3-201	
子目名称		阶梯型天棚面层				
		直线型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	16.895	16.330	25.909	18.586
材料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	112.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	112.000
	枪钉	盒	—	11.500	—	—
	粘结剂	kg	—	56.000	68.000	68.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	56.000	—	—	—
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	2.700	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-202	3-203	3-204	3-205	
子目名称		阶梯型天棚面层				
		弧线型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	20.841	18.586	27.600	21.968
材料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	125.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	125.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	125.000
	自攻螺丝	百个	62.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	13.000	—	—
	粘结剂	kg	—	62.000	75.000	75.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	3.100	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-206	3-207	3-208	3-209	
子目名称		锯齿型天棚面层				
		直线型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	16.330	15.210	25.345	17.459
材料	纸面石膏板 12	m ²	112.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	112.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	112.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	112.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	59.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	11.500	—	—
	粘结剂	kg	—	59.000	71.000	71.000
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	2.700	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

工作内容：选料、放样、下料、安装、清理。

单位：100m²

子目编号		3-210	3-211	3-212	3-213	
子目名称		锯齿型天棚面层				
		弧线型				
		石膏板	胶合饰面板	金属板	铝塑板	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	20.278	18.022	27.036	21.291
材料	纸面石膏板 12	m ²	125.000	—	—	—
	胶合板 3mm	m ²	—	125.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	125.000	—
	铝塑板	m ²	—	—	—	125.000
	粘结剂	kg	—	64.000	77.000	77.000
	密封胶 300mL	支	—	—	—	24.190
	自攻螺丝	百个	65.000	—	—	—
	枪钉	盒	—	13.000	—	—
	其他材料	%	1.000	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	—	3.100	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	—	—	0.225

3. 其他天棚

(1) H型龙骨天棚

工作内容：1. 吊件加工、安装。2. 定位、弹线、安膨胀螺栓。3. 选料、下料、定位杆控制高度、平整、安装龙骨及吊配附件、孔洞预留。4. 临时加固、调整、校正。5. 灯箱风口封边、龙骨设置。6. 预留位置、整体调整。

单位：100m²

子目编号		3-214			
子目名称		H型矿棉吸音板轻钢吊顶			
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	16.895		
材料	矿棉吸音板	m ²	103.000		
	主龙骨 U38 12×38	m	80.000		
	龙骨 20×20	m	330.000		
	边龙骨 22×22	m	60.000		
	U型38轻钢龙骨吊件	个	80.000		
	膨胀螺栓 综合	套	130.000		
	吊筋	kg	77.560		
	插片	件	560.000		
	接长件 38	件	30.000		
	弹簧件	件	280.000		
	其他材料	%	0.500		

(2) 铝方通、铝合金格栅天棚

工作内容：1. 定位、弹线、龙骨安装、面层安装、嵌缝、清理等。2. 定位、弹线、选料、下料、组装、吊、安天棚面层、清理等。

单位：100m²

子 目 编 号		3-215	3-216	3-217	3-218	3-219	
子 目 名 称		铝方通天棚			铝合金格栅天棚	直条型铝合金格栅天棚	
		条形/间距 (mm)			井格规格 (mm)		
		100	150	200	125×125×45	1260×60×126	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量				
人	综合用工一类	工日	12.400	11.600	11.200	11.047	11.898
材	铝方通	m	1059.720	712.280	538.540	—	—
	铝格栅(含配件) 125×125×45	m ²	—	—	—	102.000	—
	直条型铝合金格栅(含配件) 1260×60×126	m ²	—	—	—	—	102.000
	吊顶龙骨LB25x40	m	86.870	86.870	86.870	—	—
	吊筋	kg	27.500	27.500	27.500	27.500	27.500
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000	130.000
料	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100

工作内容：1. 定位、弹线、打眼、埋膨胀螺栓。2. 选料、下料、组装。3. 吊、安天棚面层。4. 预留孔洞、调整校正。 单位：100m²

子目编号		3-220	3-221	3-222	3-223	
子目名称		铝合金筒型天棚				
		圆筒型	方筒型			
		分组规格 (mm)				
		600×600	900×900	1200×1200		
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	10.535	9.915	9.295	8.676
材料	圆筒型铝合金(含配件) 600×600	m ²	102.000	—	—	—
	方筒型铝合金(含配件) 600×600	m ²	—	102.000	—	—
	方筒型铝合金(含配件) 900×900	m ²	—	—	102.000	—
	方筒型铝合金(含配件) 1200×1200	m ²	—	—	—	102.000
	膨胀螺栓 综合	套	130.000	130.000	130.000	130.000
	吊筋	kg	27.500	27.500	27.500	27.500
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
	机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.100	0.100	0.100

(3) 木格栅天棚

工作内容：1. 定位、放线、下料、安装等。2. 定位、放线、下料、制作、安装等。 单位：100m²

子目编号		3-224	3-225	3-226	3-227	3-228	
子目名称		木格栅天棚	胶合板格栅天棚				
		井格规格 (mm)					
		100×100×55	150×150×80	200×200×100	250×250×120		
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	7.401	17.459	15.773	12.954	11.263
材料	成品木格栅100×100×55	m ²	105.000	—	—	—	—
	胶合板 12mm	m ²	—	130.000	128.000	120.000	115.000
	扁钢	kg	220.000	220.000	220.000	220.000	220.000
	U型38轻钢龙骨吊件	个	120.000	120.000	120.000	120.000	120.000
	膨胀螺栓 综合	套	149.000	140.000	140.000	140.000	140.000
	聚醋酸乙烯乳液	kg	—	25.000	20.000	15.000	10.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	0.090	0.300	0.300	0.300	0.300

(4) 织物软雕、软膜、藤条造型吊顶

工作内容：安装天棚面层

单位：100m²

子目编号		3-229	3-230	3-231	3-232	3-233	
子目名称		织物软雕吊顶	软膜吊顶			藤条造型悬挂吊顶	
			弧拱形	圆形	矩形		
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	8.450	22.550	15.785	11.275	11.263
材料	织物软雕	m ²	280.000	—	—	—	—
	软膜	m ²	—	130.000	115.000	105.000	—
	藤条造型(吊挂)	m ²	—	—	—	—	110.000
	膨胀螺栓 综合	套	200.000	200.000	200.000	200.000	200.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500

三、天棚其他装饰

1. 天棚灯槽

工作内容：定位、弹线、下料、钻孔埋木楔、灯槽制作安装。

单位：10m

子目编号		3-234	3-235	3-236	3-237	3-238	
子目名称		悬挑式灯槽			附加式灯槽		
		直型		弧型	胶合板	细木工板	
		胶合板	细木工板	胶合板			
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	0.617	0.678	0.786	1.464	1.607
材料	胶合板 5mm	m ²	2.500	—	2.800	4.800	—
	细木工板	m ²	—	2.500	—	—	4.800
	铁钉	kg	0.500	0.500	0.550	0.650	0.650
机械	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	0.005	—	—	0.009

2. 天棚开孔

工作内容：天棚定位、开孔。

单位：见表

子目编号		3-239	3-240	3-241	3-242	3-243	
子目名称		灯光孔、风口				格栅灯带	
		每个面积在m ² 以内					
		0.02	0.04	0.1	0.5		
单 位		10个				10m	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量				
人 工	综合用工一类	工日	0.204	0.255	0.341	0.423	0.480

3. 送（回）风口安装

工作内容：对口、号眼、安装、过滤网及风口校正、上螺钉、固定等。

单位：10个

子目编号		3-244	3-245	
子目名称		送风口	回风口	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量	
人 工	综合用工一类	工日	0.731	0.731
材 料	铝合金送风口(成品)	个	10.000	—
	铝合金回风口(成品)	个	—	10.000
	尼龙过滤网	m ²	—	2.000
	其他材料	%	0.500	0.500

4. 嵌缝

工作内容：贴绷带、刮嵌缝膏等。

单位：100m²

子目编号		3-246	
子目名称		石膏板缝	
		贴绷带、刮腻子	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量
人 工	综合用工一类	工日	1.190
材 料	绷带	m	222.200
	嵌缝膏	kg	53.140

四、采光天棚

工作内容：1. 制作安装骨架，刷防护材料、油漆。2. 安装天棚面层。

单位：100m²

子目编号			3-247	3-248	3-249	3-250
子目名称			玻璃采光天棚		阳光板天棚	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	48.326	55.575	34.176	40.876
材	铝合金型材	kg	502.370	—	502.370	69.300
	型钢 综合	t	—	2.464	—	1.820
	普通中空玻璃 8+9A+8	m ²	103.000	103.000	—	—
	阳光板	m ²	—	—	107.000	107.000
	镀锌螺栓 综合	套	1100.000	—	1100.000	—
	耐热胶垫	m	170.000	—	170.000	—
	玻璃胶 300mL	支	116.670	116.670	20.400	20.400
料	橡胶垫条	m	—	320.000	320.000	320.000
	橡胶垫片	m	—	170.000	170.000	170.000
	铁件	kg	74.650	74.650	74.650	—
	防锈漆 C53-1	kg	—	38.000	—	38.000
	其他材料	%	0.500	1.000	0.500	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	—	3.500	—	3.500
	电动切割机	台班	—	1.800	—	1.800

工作内容：1. 定位、弹线、电锤打眼、埋设螺栓、安装后置铁件。2. 选料、下料、组装、涂刷防锈漆。3. 吊、安玻璃面层、打胶。

单位：100m²

子目编号			3-251	3-252
子目名称			点支式夹层玻璃雨篷	托架式夹层玻璃雨篷
人材机名称		单位	消耗量	
人工	综合用工一类	工日	61.029	72.124
材料	夹层玻璃	m ²	103.000	103.000
	型钢 综合	t	1.136	1.820
	一爪挂件 220系列	套	18.000	—
	二爪挂件 220系列	套	45.000	—
	四爪挂件 220系列	套	67.000	—
	铁件	kg	527.180	606.660
	膨胀螺栓 M12×110	套	131.840	208.160
	玻璃胶 300mL	支	67.550	76.650
	防锈漆 C53-1	kg	16.940	24.260
	油漆溶剂油	kg	0.880	1.260
	电焊条 结 422	kg	30.210	48.060
	硅酮结构胶 300ml	支	—	85.720
	垫胶	kg	—	85.720
	其他材料	%	0.500	0.500
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	2.680	4.290

五、其他

工作内容：1. 定位、下料、制作、安装。2. 吊杆安装、走道铁件安装、铺走道板、固定等。

单位：见表

子目编号			3-253	3-254	3-255
子目名称			天棚内转换层、支撑制作安装	天棚固定检修道	
单 位		t		有吊杆	无吊杆
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	16.577	1.530	0.393
材料	镀锌型钢 综合	t	1.060	—	—
	硬木枋材	m ³	—	0.161	0.161
	膨胀螺栓	套	87.000	20.400	—
	铁件	kg	—	30.000	—
	电焊条 结 422	kg	28.000	0.942	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	4.580	0.100	—
	电动切割机	台班	4.350	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	0.100	0.100

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

第四章

门窗工程

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、本章是按机械和手工操作综合编制的，不论实际采取何种操作方法，均按本章执行。

二、成品木门安装（单扇或双扇）包括门套和门扇安装。

三、金属门窗

1.断桥铝门窗安装项目是按隔热断桥铝合金型材编制的，当设计为普通铝合金型材时，按相应项目执行，其中人工乘以系数 0.8。

2.金属门连窗，门、窗应分别执行相应项目。

3.铝合金、塑钢门窗项目中不包括纱扇安装，纱扇安装另执行相应子目。

4.异型门窗安装按相应项目执行，其中人工乘以系数 1.05。

四、卷帘（闸）项目是按不带活动小门考虑的，当设计为带活动小门时，按相应项目执行，其中人工乘以系数 1.07。

五、厂库房大门、特种门安装项目中的门扇所用铁件，实际用量不同时可调整。

六、门五金

1.成品木门安装中五金配件的安装仅包括合页安装，设计要求的其他五金另按本章相应项目执行。

2.防火门子目中不包括闭门器、顺位器，发生时另行计算。

七、门窗套（筒子板）制作安装不包括油漆，发生时执行第五章油漆、涂料、裱糊工程的相应项目。

八、石材门套干挂按第二章墙柱面工程石材零星项目计算。

九、被动房工程的外门窗安装，按相应项目人工乘以系数 1.2，材料据实调整。

工程量计算规则

一、木门

- 1.成品木门安装按设计图示数量以“樘”计算。
- 2.木质防火门安装按设计图示洞口面积计算。

二、金属门

- 1.金属门均按设计图示门洞口面积计算。
- 2.纱门扇按设计图示扇外围面积计算。
- 3.普通钢门窗上安玻璃按框外围面积计算。当钢门仅有部分安玻璃时，按安装玻璃部分的框外围面积计算。

三、卷帘（闸）

卷帘（闸）按设计图示卷帘门宽度乘以卷帘门高度（包括卷帘箱高度）以面积计算。电动装置安装按设计图示数量以“套”计算。

四、厂库房大门

- 1.厂库房大门按设计图示扇面积计算。
- 2.特种门按设计图示门洞口面积计算。

五、其他门

- 1.电子感应自动门和转门按设计图示数量以“樘”计算。感应和电动装置按设计图示数量以“套”计算。
- 2.不锈钢格栅门按设计图示门洞口面积计算，不锈钢电动伸缩门按设计图示长度计算。
- 3.全玻门按设计图示扇面积计算。

六、窗

成品木窗、金属窗安装按设计图示洞口面积计算。窗纱扇按设计图示扇外围面积计算。

七、其他

- 1.门窗套（筒子板）制作安装按设计图示饰面外围尺寸展开面积计算。
- 2.成品门窗套按设计图示尺寸分别不同宽度以长度计算。
- 3.门窗贴脸按门窗框的外围长度计算，双面钉贴脸的加倍计算。
- 4.窗帘盒、窗帘轨、窗帘杆按图示尺寸以延长米计算。图纸未注明尺寸的，可按窗框的外围宽度两边共加 300mm 计算。
- 5.布艺窗帘按设计尺寸以成活后展开面积计算。百叶窗帘按设计宽度乘以高度以面积计算。
- 6.窗台板按设计图示长度乘以宽度以面积计算。图纸未注明尺寸的，可按窗框的外围宽度两边共加 100mm 计算，窗台板凸出墙面的宽度按墙面外加 50mm 计算。
- 7.门五金安装，按设计图示数量以“个”或“套”计算，吊轨安装按设计图示尺寸以“m”计算。
- 8.附框安装、门窗墙缝隙封堵按长度计算。

一、木门

工作内容：框、扇、合页安装、框周边塞缝等。

单位：见表

子目编号		4-1	4-2	4-3	
子目名称		成品木门		木质防火门	
		单扇	双扇		
单 位		10樘		100m ²	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	2.808	4.124	12.977
材 料	成品木门（带门套）单扇	樘	10.000	—	—
	成品木门（带门套）双扇	樘	—	10.000	—
	木质防火门(成品)	m ²	—	—	98.250
	不锈钢合页	只	20.200	40.400	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000

二、金属门

1. 塑钢门

工作内容：框、扇、五金安装、框周边塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-4	4-5	4-6	
子目名称		塑钢门			
		推拉	平开	纱扇	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工二类	工日	13.537	16.421	3.134
材 料	推拉塑钢门	m ²	96.980	—	—
	平开塑钢门	m ²	—	96.040	—
	塑钢门纱扇	m ²	—	—	100.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000

2. 铝合金门

工作内容：框、扇、五金安装、框周边塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-7	4-8	4-9	
子目名称		隔热断桥铝合金门			
		推拉门	平开门	纱扇	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	22.450	25.227	3.892
材料	隔热断桥铝合金推拉门（含中空玻璃）	m ²	96.980	—	—
	隔热断桥铝合金平开门（含中空玻璃）	m ²	—	96.040	—
	隔热断桥铝合金纱扇	m ²	—	—	100.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000

3. 钢门、彩板门

工作内容：框、扇、五金安装、框周边塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-10	4-11	
子目名称		普通钢门	彩板门	
人材机名称		单位	消耗量	
人工	综合用工二类	工日	9.895	14.990
材料	普通钢门	m ²	96.000	—
	彩板门	m ²	—	94.560
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.230	—
	其他材料	%	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	1.730	—
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.061	—

4. 钢质防火门、防盗门

工作内容：框、扇、五金安装、框周边塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-12		4-13	
子目名称		钢质防火门		防盗门	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	21.410	22.688	
材料	钢质防火门	m ²	98.250	—	
	防盗门(成品)	m ²	—	97.810	
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.230	0.280	
	其他材料	%	1.000	—	
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.029	0.040	
	交流弧焊机 容量(kV·A) 21	台班	—	0.410	

三、金属卷帘(闸)、防火布卷帘

工作内容：1、卷帘(闸)安装：支架、导槽、附件安装，卷帘、试开关等。2、防火布卷帘：运输、安装，启动装置、五金安装等。3、电动、中控装置：五金安装、调试等。

单位：见表

子目编号		4-14		4-15		4-16		4-17	
子目名称		卷帘(闸)安装			防火布卷帘安装				
		金属卷帘(闸)		电动装置		防火布卷帘		中控装置	
单位		100m ²		套		100m ²		套	
人材机名称		单位	消耗量						
人工	综合用工二类	工日	17.340	0.680	22.269	1.019			
材料	铝合金卷闸门	m ²	100.000	—	—	—			
	卷闸门电动装置	套	—	1.000	—	—			
	防火布卷帘	m ²	—	—	100.000	—			
	防火布卷帘中控装置	套	—	—	—	1.000			
	铁件	kg	28.799	—	15.000	—			
	其他材料	%	1.000	—	1.000	—			
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 21	台班	0.400	0.130	—	—			
	磁力电钻	台班	—	—	—	0.298			
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	—	—	0.950	—			

四、厂库房大门、特种门

1. 厂库房大门

工作内容：洞口修整、成品门及五金安装、调试、周边塞缝等全过程。

单位：100m²

子目编号			4-18	4-19	4-20	4-21	4-22	4-23
子目名称			内推拉式钢大门	提升式钢大门	平开式全钢板大门	钢折叠门	钢推拉格栅门(窗)	钢围墙大门
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工二类	工日	25.072	15.316	6.725	10.055	8.657	10.055
材料	内推式钢大门	m ²	100.000	—	—	—	—	—
	提升式钢大门	m ²	—	100.000	—	—	—	—
	钢大门	m ²	—	—	100.000	—	—	—
	钢折叠门	m ²	—	—	—	100.000	—	—
	钢推拉格栅门(窗)	m ²	—	—	—	—	100.000	—
	钢围墙大门	m ²	—	—	—	—	—	100.000
	铁件	kg	—	—	—	—	13.270	13.270
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	0.950	0.950	2.000	0.950	0.950	0.950

2. 特种门

工作内容：门、五金安装等。

单位：100m²

子目编号			4-24	4-25	4-26	4-27	4-28	4-29
子目名称			防射线门	冷库门	冷藏间冻结门	变电室门	保温门	隔音门
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工二类	工日	21.625	73.617	78.665	56.789	47.447	16.082
材料	防射线门	m ²	100.000	—	—	—	—	—
	冷库门	m ²	—	100.000	—	—	—	—
	冷藏间冻结门	m ²	—	—	100.000	—	—	—
	变电室门	m ²	—	—	—	100.000	—	—
	保温门	m ²	—	—	—	—	100.000	—
	隔音门	m ²	—	—	—	—	—	100.000
	铁件	kg	124.700	124.700	124.700	124.700	105.000	105.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 21	台班	3.610	3.610	3.610	3.610	1.070	1.070

工作内容：洞口修整、成品门、框及五金安装、调试、周边塞缝等全过程。

单位：100m²

子目编号		4-30	4-31	4-32	
子目名称		人防混凝土 密闭门	人防混凝土 挡窗板	钢制人防 密闭门	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人 工	综合用工二类	工日	108.438	77.886	108.438
材 料	混凝土密闭门	m ²	100.000	—	—
	混凝土挡窗板	m ²	—	100.000	—
	密闭钢门	m ²	—	—	100.000
	铁件	kg	256.000	256.000	221.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	2.000	3.500	1.800
	磁力电钻	台班	9.600	9.600	9.600

五、其他成品门

1. 电子感应自动门及转门

工作内容：安装、调试等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		4-33	4-34	4-35	4-36	
子目名称		电子感应自动门	金属旋转门	全玻璃转门	电磁感应装置	
单 位		樘			套	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	5.397	9.943	6.620	1.103
材 料	电子感应自动门	樘	1.000	—	—	—
	金属旋转门	樘	—	1.000	—	—
	全玻璃转门(含玻璃转轴全套)	樘	—	—	1.000	—
	电磁感应装置	套	—	—	—	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 21	台班	—	—	—	0.020

2. 不锈钢格栅门、不锈钢电动伸缩门

工作内容：安装、调试等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		4-37	4-38	4-39	
子目名称		不锈钢格栅门	不锈钢电动伸缩门	伸缩门电动装置	
单位		100m ²	10m	套	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工一类	工日	9.416	3.532	1.103
材料	不锈钢格栅门	m ²	96.000		—
	不锈钢电动伸缩门(含轨道)	m	—	10.000	—
	不锈钢电动伸缩门电动装置	套	—	—	1.000
	铁件	kg	29.760	4.110	—
	其他材料	%	1.000	1.000	—

3. 全玻门

工作内容：门扇（玻璃）、地弹簧安装等。

单位：100m²

子目编号		4-40	4-41	
子目名称		无框全玻门	带框全玻门	
人材机名称		单位	消 耗 量	
人工	综合用工一类	工日	24.458	24.458
材料	无框全玻门	m ²	100.000	—
	带框玻璃门	m ²	—	100.000
	地弹簧	套	45.804	45.804
	干混地面砂浆 DSM15	m ³	0.340	0.340
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.040	0.040

六、成品木窗

工作内容：窗安装、玻璃安装、五金安装等。

单位：100m²

子目编号		4-42	4-43	4-44	4-45	4-46	4-47	
子目名称		成品木窗						
		百叶窗	天窗	固定窗	飘(凸)窗	装饰空花窗	橱窗	
人材机名称		单位	消 耗 量					
人工	综合用工一类	工日	12.091	18.305	15.594	26.102	18.305	15.594
材 料	木百叶窗	m ²	96.000	—	—	—	—	—
	木天窗	m ²	—	96.000	—	—	—	—
	固定木窗	m ²	—	—	96.000	—	—	—
	木飘(凸)窗	m ²	—	—	—	96.000	—	—
	装饰空花木窗	m ²	—	—	—	—	96.000	—
	木橱窗	m ²	—	—	—	—	—	96.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	磁力电钻	台班	9.216	9.216	3.782	9.216	9.216	9.216

七、金属窗

1. 塑钢窗

工作内容：框、扇、五金安装，框周围塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-48	4-49	4-50	4-51	4-52	4-53	
子目名称		塑钢窗			塑钢窗纱扇		塑钢隐形纱扇	
		推拉窗	固定窗	平开窗	推拉	平开		
人材机名称		单位	消 耗 量					
人工	综合用工二类	工日	9.640	8.966	12.024	2.830	3.506	4.042
材 料	塑钢 推拉窗	m ²	95.430	—	—	—	—	—
	塑钢固定窗	m ²	—	92.640	—	—	—	—
	塑钢 平开窗	m ²	—	—	94.590	—	—	—
	塑钢推拉纱窗扇	m ²	—	—	—	100.000	—	—
	塑钢平开纱窗扇	m ²	—	—	—	—	100.000	—
	隐形纱扇(塑钢)	m ²	—	—	—	—	—	100.000

2. 铝合金窗

工作内容：框、扇、五金安装，框周围塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-54	4-55	4-56	4-57	
子目名称		隔热断桥铝合金窗				
		推拉窗	固定窗	平开窗	内平开下悬窗	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工二类	工日	11.722	10.493	14.682	18.369
材 料	隔热断桥铝合金推拉窗（含中空玻璃）	m ²	95.430	—	—	—
	隔热断桥铝合金固定窗（含中空玻璃）	m ²	—	93.000	—	—
	隔热断桥铝合金平开窗（含中空玻璃）	m ²	—	—	94.590	—
	隔热断桥铝合金内平开下悬窗（含中空玻璃）	m ²	—	—	—	94.590
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500

工作内容：1. 窗：框、扇、五金安装，框周围塞缝等。2. 纱扇：纱扇、五金安装等。

单位：100m²

子目编号		4-58	4-59	4-60	
子目名称		铝合金百叶窗	铝合金纱窗扇	铝合金隐形纱扇	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工二类	工日	10.489	4.042	4.117
材 料	铝合金百叶窗	m ²	92.640	—	—
	铝合金纱窗扇	m ²	—	100.000	—
	隐形纱扇（铝合金）	m ²	—	—	100.000
	其他材料	%	0.500	—	—

3. 普通钢窗、彩板窗

工作内容：框、扇、五金安装，框周围塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-61	4-62	4-63	4-64	
子目名称		普通钢窗	钢门窗安玻璃	钢门窗纱扇安装	彩板窗	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工二类	工日	10.077	5.008	6.490	12.332
材料	空腹平开钢窗	m ²	96.000	—	—	—
	平板玻璃 3	m ²	—	115.200	—	—
	钢门窗纱扇	m ²	—	—	100.000	—
	彩板窗	m ²	—	—	—	94.800
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.230	—	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	—	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	1.728	—	—	—
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.061	—	—	—

4. 防盗窗、金属防火窗

工作内容：框、扇、五金安装，框周围塞缝等。

单位：100m²

子目编号		4-65	4-66	
子目名称		防盗窗	金属防火窗	
人材机名称		单位	消耗量	
人工	综合用工二类	工日	8.771	16.916
材料	不锈钢防盗窗	m ²	96.000	—
	金属防火窗	m ²	—	96.000

八、门窗套

1. 门窗套制作、安装

工作内容：1. 制作、安装、剔砖打洞、下木砖、立木筋、起缝、面层安装等全部操作过程。

单位：10m²

子目编号		4-67	4-68	4-69	
子目名称		饰面板门窗套（筒子板）		不锈钢门窗套	
		带木筋	不带木筋		
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	2.436	1.464	3.315
材 料	松木锯材	m ³	0.080	0.010	0.010
	胶合板 9mm	m ²	14.800	14.800	—
	红榉木夹板	m ²	11.000	11.000	—
	收口线	m	80.200	80.200	—
	细木工板	m ²	—	—	10.500
	不锈钢板 1.0	m ²	—	—	11.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000

2. 成品门窗套安装

工作内容：清理基层、木楔固定、打胶、粘贴面层、清理等全部操作过程。

单位：100m

子目编号		4-70	4-71	4-72	4-73	
子目名称		门套（成品）		窗套（成品）		
		300mm以内	500mm以内	300mm以内	500mm以内	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.885	10.049	6.224	7.108
材 料	门套（成品）宽度300mm以内	m	105.000	—	—	—
	门套（成品）宽度500mm以内	m	—	105.000	—	—
	窗套（成品）宽度300mm以内	m	—	—	105.000	—
	窗套（成品）宽度500mm以内	m	—	—	—	105.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000

3. 成品门窗贴脸安装

工作内容：下料、安装等全部操作过程。

单位：100m

子目编号		4-74	4-75	4-76	
子目名称		门窗贴脸（成品）			
		80mm以内	100mm以内	120mm以内	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	4.075	4.958	6.198
材料	榉木贴脸 80mm	m	105.000	—	—
	榉木贴脸 100mm	m	—	105.000	—
	榉木贴脸 120mm	m	—	—	105.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000

九、窗帘盒、窗帘轨、窗帘

1. 窗帘盒

工作内容：包括窗帘盒制作、安装、剔砖打洞等全部操作过程。

单位：100m

子目编号		4-77	4-78	4-79	
子目名称		窗帘盒			
		细木工板	木装饰面层 细木工板基层	硬木	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	4.952	10.115	6.191
材料	细木工板	m ²	45.000	45.000	—
	红榉木夹板	m ²	—	47.000	—
	烘干硬木	m ³	—	—	0.900
	收口线	m	1.060	1.060	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000

2. 窗帘轨、窗帘杆

工作内容：定位、划线、打孔、安装、固定等全部操作过程。

单位：100m

子目编号			4-80	4-81	4-82	4-83	4-84	4-85
子目名称		成品窗帘轨道安装				窗帘杆		
		不锈钢		硬木		硬木	金属管	
		单轨	双轨	单轨	双轨			
人材机名称		单位	消 耗 量					
人工	综合用工一类	工日	1.980	3.130	2.183	3.279	2.254	1.765
材 料	不锈钢轨道(单轨)	m	101.000	—	—	—	—	—
	不锈钢轨道(双轨)	m	—	101.000	—	—	—	—
	硬木轨道(单轨)	m	—	—	101.000	—	—	—
	硬木轨道(双轨)	m	—	—	—	101.000	—	—
	硬木窗帘杆(成品)	m	—	—	—	—	101.000	—
	金属窗帘杆(成品)	m	—	—	—	—	—	101.000

3. 窗帘

工作内容：定位、打眼、配件及窗帘安装。

单位：100m²

子目编号			4-86	4-87	4-88
子目名称			布艺窗帘	百叶窗帘	
				塑料	铝合金
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工一类	工日	1.825	2.354	2.354
材 料	布艺窗帘	m ²	100.000	—	—
	百叶窗帘(塑料)	m ²	—	100.000	—
	百叶窗帘(铝合金)	m ²	—	—	100.000
	其他材料	%	1.000	—	—

4. 窗台板

工作内容：选料、制作、安装、剔砖打洞、下木砖、立木筋、起缝、对缝、钉压条、调运砂浆、安石材板全部操作过程。

单位：10m²

子目编号		4-89	4-90	4-91	4-92	
子目名称		窗台板				
		木质饰面板	细木工板基层 装饰板面层	石材		
				干混砂浆	干粉型粘结剂	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	0.895	2.228	2.604	2.726
材料	木质饰面板	m ²	10.500	—	—	—
	细木工板	m ²	—	10.500	—	—
	大理石板	m ²	—	—	10.200	10.200
	松木锯材	m ³	—	0.060	—	—
	红榉木夹板	m ²	—	11.000	—	—
	干混抹灰砂浆 DPM15	m ³	—	—	0.303	—
	干粉型粘结剂	kg	—	—	—	46.600
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	1.460	—	—	—
	木工圆锯机 直径(mm) 500	台班	—	0.039	—	—
	石料切割机	台班	—	—	0.168	0.168

十、门五金

工作内容：1、定位、划线、打眼、刻槽、安装五金等全部操作过程。2、定位、安装、调校、清扫。

单位：10个

子目编号		4-93	4-94	4-95	4-96	4-97	
子目名称		自由门		木门			
		弹簧合页	地弹簧	顶弹簧	底弹簧	保险链	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	0.752	3.943	0.837	3.785	0.270
材料	弹簧合页	只	10.000	—	—	—	—
	地弹簧 365铜面	只	—	10.000	—	—	—
	门顶弹簧	套	—	—	10.000	—	—
	门底弹簧	只	—	—	—	10.000	—
	保险链条钩	套	—	—	—	—	10.000

工作内容：1. 定位、安装、调校、清扫。2. 定位、开孔、固定、安装、校正、调试。

单位：见表

子目编号		4-98	4-99	4-100	4-101	4-102	4-103	
子目名称		吊装 滑动门轨	L型执 手杆锁	球形执手锁	地锁	智能锁	玻璃门锁	
单 位		10m	10个					
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量					
人 工	综合用工一类	工日	0.283	2.479	1.239	0.890	2.421	0.659
材 料	金属轨带滑轮	m	10.000	—	—	—	—	—
	L型执手插锁	把	—	10.000	—	—	—	—
	球形执手锁	把	—	—	10.000	—	—	—
	地锁	把	—	—	—	10.000	—	—
	电子锁	把	—	—	—	—	10.000	—
	玻璃门锁	把	—	—	—	—	—	10.000
	螺钉	百个	0.200	—	—	—	—	—

工作内容：定位、安装、调校、清扫。

单位：10套

子目编号		4-104	4-105	4-106	4-107	4-108	4-109	
子目名称		门轧头	门吸	定位器	顺位器	闭门器		
						明装	暗装	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量					
人 工	综合用工一类	工日	0.165	0.659	0.330	0.929	0.929	2.479
材 料	磁力门轧头	套	10.000	—	—	—	—	—
	门磁吸	只	—	10.000	—	—	—	—
	门定位器	个	—	—	10.000	—	—	—
	顺位器	个	—	—	—	10.000	—	—
	液压闭门器	套	—	—	—	—	10.000	10.000

工作内容：1. 定位、安装、调校、清扫。2. 定位、划线、打眼、刻槽、安装、螺丝或螺栓等全部操作过程。单位：见表

子目编号		4-110	4-111	4-112	4-113	4-114	4-115	
子目名称		防盗门扣	门眼 (猫眼)	底板拉手	高档门拉手	管子拉手	推手板	
单位		10副	10个		10副	10个		
人材机名称		单位	消 耗 量					
人工	综合用工一类	工日	0.274	0.274	0.409	1.549	0.369	0.369
材 料	防盗门扣	副	10.000	—	—	—	—	—
	门猫眼	套	—	10.000	—	—	—	—
	底板拉手镀铬 250mm	个	—	—	10.000	—	—	—
	不锈钢高档门拉手	副	—	—	—	10.000	—	—
	管子拉手镀铬 500mm	个	—	—	—	—	10.000	—
	推手板	个	—	—	—	—	—	10.000

十一、其他

工作内容：框安装，框周边塞缝等。

单位：100m

子目编号		4-116	4-117	4-118	
子目名称		附框安装	门窗墙缝隙封堵 发泡聚氨酯	门框缝隙封堵水泥砂浆	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工二类	工日	2.363	0.486	1.665
材 料	附框	m	103.000	—	—
	聚氨酯发泡胶 750mL	支	—	59.600	—
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	—	—	0.300
	其他材料	%	1.000	1.000	—
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 42	台班	0.080	—	—
	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	—	—	0.038

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

第五章

油漆、涂料、裱糊工程

住房城乡建设厅信息中心(开浏览专用)

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、油漆浅、中、深各种颜色已在项目内综合考虑，颜色不同时，不另调整。

二、本章已综合考虑了在同一平面上的分色。如需做美术图案者，另行计算。

三、本章除分列墙面、天棚等子目的，其余按综合项目考虑。

四、金属面防火涂料子目按常规做法编制，如实际与项目不同时，防火涂料消耗量可调整，人工、机械不变。

五、门窗套、窗台板、腰线、压顶、扶手（栏板上扶手）、踢脚等抹灰面刷油漆、涂料，与整体墙面同色者，并入墙面计算；与整体墙面分色者，单独计算，执行墙面油漆、涂料相应项目，人工乘以系数 1.43。

六、独立柱和单梁喷刷油漆、涂料、腻子、裱糊按相应项目执行，人工乘以系数 1.05；带密肋小梁及井字梁喷刷油漆、涂料、腻子、裱糊按相应项目执行，人工乘以系数 1.1。

七、真石漆项目已综合考虑分格嵌缝工序，如设计分格周长在 1.2m 以内时，人工乘以系数 1.05。

八、喷塑（一塑三油）：底油、装饰漆、面油，其规格划分如下：

1.大压花：喷点压平，点面积在 1.2cm^2 以上。

2.中压花：喷点压平，点面积在 $1\sim 1.2\text{cm}^2$ 。

3.喷中点、幼点：喷点面积在 1cm^2 以下。

九、硅藻泥墙面为单色素面喷涂，分色及图案做法应另行计算。

工程量计算规则

一、木材面油漆、涂料：分别不同刷油部位，按下列表工程量系数计算。

1.按木扶手（不带托板）项目计算工程量的系数：

序号	项 目	系数	工程量计算规则
1	木扶手（不带托板）	1.00	延长米
2	木扶手（带托板）	2.50	
3	窗帘盒	2.00	
4	封檐板、博风板	1.70	
5	挂衣板、黑板框、单独木线条 100 mm以外	0.50	
6	挂镜线、窗帘棍、单独木线条 100 mm以内	0.40	

2.按其他木材面项目计算工程量的系数：

序号	项 目	系数	工程量计算规则 (设计图示尺寸)
1	木板天棚、胶合板天棚、木地板	1.00	长×宽
2	基层板	1.00	
3	清木板条檐口天棚	1.10	
4	吸音板（墙面或天棚面）	0.87	
5	木方格吊顶天棚	1.20	
6	鱼鳞板墙	2.40	
7	暖气罩	1.30	
8	木窗台板、筒子板、盖板、门窗套、踢脚板	1.10	
9	单层木门	1.85	门洞口面积
10	木窗	0.70	窗洞口面积
11	屋面板（带檩条）	1.10	斜长×宽
12	木楼梯	2.30	水平投影面积
13	木屋架	1.77	跨度（长）×中高×1/2
14	单向木龙骨	0.24	面层投影面积
15	双向木龙骨	0.48	
16	木间壁、木隔断	1.90	单面外围面积
17	木栅栏、木栏杆（带扶手）	1.82	
18	以上未包括的其余木材面油漆	0.83	展开面积

二、金属面油漆：分别不同刷油部位，按下列表工程量系数计算。

1.按金属面油漆项目计算工程量的系数:

序号	项 目	系数	工程量计算规则 (设计图示尺寸)
1	钢屋架、天窗架、挡风架、托架梁、支撑、檩条	1.00	以重量计算
2	钢墙架	0.70	
3	钢柱、吊车架、花式梁、柱	0.60	
4	钢操作台、走台、制动梁、车挡	0.70	
5	钢栅栏门、栏杆、窗栅	1.70	
6	钢爬梯及踏步式钢扶梯	1.20	
7	轻型钢屋架	1.40	
8	零星铁件	1.30	

2.金属面油漆、涂料项目,按构件设计图示尺寸以展开面积计算。可参考下表将质量(t)折算为面积(m²)。

序号	项目名称	折算面积
1	钢屋架、支撑、檩条	48
2	钢梁、钢柱、钢墙架	38
3	钢平台、操作台	27
4	钢栅栏门、栏杆	65
5	钢踏步梯、爬梯	45
6	零星构件	58

注:本表折算金属表面面积如与实际不符时,可据实调整。

三、抹灰面油漆、喷刷涂料、喷塑、刮腻子按设计图示尺寸以面积计算,不扣除 0.3m² 以内孔洞面积,0.3m² 以内孔洞侧壁不增加。

四、混凝土花格窗、栏杆、花饰刷(喷)油漆、涂料按设计图示单面外围面积计算。

五、壁纸(布)、织物面喷阻燃剂、墙面加固剂按设计图示尺寸以面积计算,不扣除 0.3m² 以内孔洞面积,0.3m² 以内孔洞侧壁不增加。

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

一、木材面油漆

1. 调和漆

工作内容：1、清扫、打磨、基层找补、底油、刷调和漆等全部操作过程。2、清扫、打磨、润油粉、刮腻子、刷调和漆等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		5-1	5-2	5-3	5-4	5-5	5-6	
子目名称		底油一遍、调和漆二遍		润油粉、刮腻子、调和漆二遍		每增加一遍调和漆		
		木扶手 (不带托板)	其他木材面	木扶手 (不带托板)	其他木材面	木扶手 (不带托板)	其他木材面	
单位		100m	100m ²	100m	100m ²	100m	100m ²	
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	2.165	5.999	3.692	9.716	0.554	1.495
材料	调和漆	kg	4.500	23.680	4.790	24.270	2.400	12.590
	石膏粉	kg	0.480	2.540	0.510	2.670	—	—
	熟桐油	kg	0.410	2.140	0.660	3.460	—	—
	清油 Y00-1	kg	0.170	0.880	0.340	1.790	—	—
	油漆溶剂油	kg	0.790	4.140	0.580	3.030	—	—
	大白粉	kg	—	—	1.790	9.410	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清扫、打磨、刷油、擦净等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		5-7	5-8	
子目名称		熟桐油（清油）二遍		
		木扶手 (不带托板)	其他木材面	
单位		100m	100m ²	
人材机名称		单位	消耗量	
人工	综合用工一类	工日	1.647	4.817
材料	熟桐油	kg	2.150	11.330
	油漆溶剂油	kg	6.710	3.530
	其他材料	%	1.500	1.500

2. 清漆、聚酯漆

工作内容：清扫、打磨、润水粉、刮腻子、刷清漆等全部操作过程。

单位：见表

子目编号			5-9	5-10	5-11	5-12	5-13	5-14
子目名称			润水粉、刮腻子、硝基清漆五遍、磨退出亮		每增加刷理漆片一遍		每增加硝基清漆一遍	
			木扶手 (不带托板)	其他木材面	木扶手 (不带托板)	其他木材面	木扶手 (不带托板)	其他木材面
单 位			100m	100m ²	100m	100m ²	100m	100m ²
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量					
人 工	综合用工一类	工日	11.810	30.860	1.329	3.504	1.627	4.322
材 料	硝基清漆	kg	4.700	24.900	—	—	0.941	5.194
	硝基清漆稀释剂	kg	9.724	51.511	—	—	1.945	10.302
	石膏粉	kg	0.350	1.850	—	—	—	—
	大白粉	kg	2.722	14.440	—	—	—	—
	色粉	kg	0.219	1.160	—	—	—	—
	漆片	kg	—	—	0.248	1.303	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清扫、打磨、润油粉、刮腻子、油色、刷清漆等全部操作过程。

单位：见表

子目编号			5-15	5-16	5-17	5-18
子目名称			润油粉、刮腻子、油色、醇酸清漆二遍、磨退出亮		每增加一遍醇酸清漆	
			木扶手 (不带托板)	其他木材面	木扶手 (不带托板)	其他木材面
单 位			100m	100m ²	100m	100m ²
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	4.788	12.660	0.482	1.346
材 料	醇酸清漆	kg	3.100	16.440	1.500	7.890
	醇酸漆稀释剂 X6	kg	0.700	3.650	0.400	2.000
	清油 Y00-1	kg	0.040	0.220	—	—
	熟桐油	kg	0.070	0.400	—	—
	石膏粉	kg	0.510	2.700	—	—
	油漆溶剂油	kg	1.200	7.600	—	—
	色调和漆	kg	0.100	0.510	—	—
	大白粉	kg	1.800	9.410	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清扫、打磨、封闭底漆、刮腻子、喷漆等全部操作过程。

单位：100m

子目编号		5-19	5-20	5-21	5-22	
子目名称		木扶手（不带托板）喷聚酯漆				
		刮腻子、封闭底漆 一遍、底漆二遍、 面漆二遍	每增加一遍			色漆
人 材 机 名 称			单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	10.764	0.858	0.620	0.906
材 料	聚酯面漆	kg	2.409	—	1.204	—
	聚酯底漆	kg	2.409	1.204	—	—
	聚酯色漆	kg	—	—	—	1.204
	清漆稀释剂	kg	3.856	0.964	0.964	0.964
	固化剂	kg	2.409	0.602	0.602	0.602
	底得宝漆	kg	1.449	—	—	—
	透明腻子	kg	2.100	—	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500
机 械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	5.490	0.440	0.320	0.465

工作内容：清扫、打磨、封闭底漆、刮腻子、喷漆等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-23	5-24	5-25	5-26	
子目名称		其他木材面喷聚酯漆				
		刮腻子、封闭底漆 一遍、底漆二遍、 面漆二遍	每增加一遍			色漆
人 材 机 名 称			单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	11.991	2.028	1.454	2.028
材 料	聚酯面漆	kg	12.671	—	6.336	—
	聚酯底漆	kg	12.671	6.336	—	—
	聚酯色漆	kg	—	—	—	6.336
	清漆稀释剂	kg	20.284	5.071	5.071	5.071
	固化剂	kg	12.671	3.168	3.168	3.168
	底得宝漆	kg	7.632	—	—	—
	透明腻子	kg	11.390	—	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500
机 械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	5.880	1.030	0.740	1.030

3. 过氯乙烯漆

工作内容：清扫、打磨、基层找补、底油一遍、磁漆二遍、清漆二遍等全部操作过程。

单位：100m

子目编号		5-27	5-28	5-29	5-30	
子目名称		木扶手（不带托板）过氯乙烯漆				
		五遍成活	每增加一遍			
			底漆	磁漆	清漆	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	6.646	0.949	0.949	0.949
材料	过氯乙烯磁漆	kg	6.300	—	3.100	—
	过氯乙烯底漆	kg	3.100	3.100	—	—
	过氯乙烯清漆	kg	8.500	—	—	4.200
	过氯乙烯漆稀释剂	kg	7.300	1.100	1.000	2.100
	过氯乙烯腻子	kg	0.704	—	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清扫、打磨、基层找补、底油一遍、磁漆二遍、清漆二遍等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-31	5-32	5-33	5-34	
子目名称		其他木材面过氯乙烯漆				
		五遍成活	每增加一遍			
			底漆	磁漆	清漆	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	15.046	2.550	2.550	2.550
材料	过氯乙烯磁漆	kg	33.000	—	16.500	—
	过氯乙烯底漆	kg	16.400	16.400	—	—
	过氯乙烯清漆	kg	44.500	—	—	22.200
	过氯乙烯漆稀释剂	kg	38.500	5.800	5.200	11.100
	过氯乙烯腻子	kg	3.700	—	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

4. 防火涂料、防腐油

工作内容：清扫、打磨、刷防火涂料等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		5-35	5-36	5-37	5-38	
子目名称		防火涂料二遍		防火涂料每增加一遍		
		木扶手 (不带托板)	其他木材面	木扶手 (不带托板)	其他木材面	
单 位		100m	100m ²	100m	100m ²	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	1.613	4.481	0.647	1.795
材	防火涂料 A60-1	kg	3.780	17.760	1.512	7.104
料	油漆溶剂油	kg	1.070	5.680	0.428	2.272
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清扫、打磨、刷油等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		5-39	5-40	
子目名称		木材面防腐油一遍		
		木扶手 (不带托板)	其他木材面	
单 位		100m	100m ²	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量	
人 工	综合用工一类	工日	0.835	2.323
材	防腐油	kg	5.230	24.500
料	其他材料	%	1.500	1.500

二、金属面油漆

1. 防锈漆、调和漆、氟碳漆

工作内容：清扫、除锈、涂刷油漆等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		5-41	5-42	5-43	5-44	5-45	
子目名称		防锈漆	调和漆		氟碳漆		
		一遍	二遍	每增减一遍	二遍	每增减一遍	
单位		t			100m ²		
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	0.739	1.068	0.426	10.412	3.090
材料	防锈漆 C53-1	kg	4.650	—	—	—	—
	调和漆	kg	—	6.320	3.160	—	—
	金属氟碳漆面漆	kg	—	—	—	17.425	17.000
	金属氟碳漆底漆	kg	—	—	—	24.216	—
	金属氟碳漆面漆稀释剂	kg	—	—	—	0.770	0.770
	金属氟碳漆底漆稀释剂	kg	—	—	—	0.770	—
	油漆溶剂油	kg	0.240	0.330	0.350	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

2. 环氧富锌漆、环氧云铁漆

工作内容：清扫、除锈、打磨、喷（刷）油漆等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-46	5-47	5-48	5-49	
子目名称		环氧富锌漆一遍		环氧云铁漆一遍		
		手刷	机喷	手刷	机喷	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	1.596	1.306	2.255	1.295
材料	环氧富锌漆	kg	23.100	24.200	—	—
	环氧云铁漆	kg	—	—	26.250	27.500
	环氧富锌底漆稀释剂	kg	2.310	2.420	2.625	2.750
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 3	台班	—	0.700	—	0.600

3. 磁漆、沥青漆、银粉漆、防腐油

工作内容：1、除锈、清扫、磨光、涂刷油漆等全部操作过程。2、清扫、除污、除锈、刷漆等全部操作过程。
3、清扫、除锈、擦除油污、打磨、涂刷油漆等全部操作过程。

单位：t

子目编号		5-50	5-51	5-52	5-53	5-54	5-55	
子目名称		醇酸磁漆		沥青漆		银粉漆	防腐油	
		二遍	每增减一遍	三遍	每增减一遍	二遍	一遍	
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	3.970	1.557	6.373	2.442	1.068	1.613
材料	醇酸磁漆	kg	9.260	4.630	—	—	—	—
	醇酸漆稀释剂 X6	kg	0.990	0.500	—	—	—	—
	沥青漆	kg	—	—	57.000	19.000	—	—
	银粉漆	kg	—	—	—	—	15.200	—
	油漆溶剂油	kg	—	—	5.700	1.900	1.520	—
	防腐油	kg	—	—	—	—	—	10.890
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

4. 防火涂料

工作内容：清扫、除污、除锈、喷防火涂料等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-56	5-57	5-58	5-59	5-60	5-61	
子目名称		钢构件防火涂料						
		厚型(耐火时间≥2h)		薄型(耐火时间≥1h)		超薄型(耐火时间≥1h)		
		25mm	每增减5mm	5mm	每增减0.5mm	2mm	每增减0.5mm	
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	8.832	1.165	5.856	0.706	4.876	0.825
材料	厚型金属防火涂料	kg	2000.000	400.000	—	—	—	—
	薄型金属防火涂料	kg	—	—	500.000	50.000	—	—
	超薄型金属防火涂料	kg	—	—	—	—	220.000	50.000
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	3.920	0.850	0.920	0.110	0.800	0.100

三、抹灰面油漆

1. 调和漆

工作内容：清扫、打磨、基层找补、刷漆等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-62		5-63	
子目名称		调和漆			
		底油一遍、调和漆两遍		每增减一遍	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	2.931		0.540
材料	调和漆	kg	18.540		8.807
	油漆溶剂油	kg	6.140		0.460
	清油 Y00-1	kg	1.550		—
	熟桐油	kg	1.560		—
	其他材料	%	1.000		1.000

2. 乳胶漆

工作内容：清扫、打磨、基层找补、喷刷乳胶漆等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-64		5-65		5-66		5-67		5-68		5-69	
子目名称		乳胶漆											
		室内					室外						
		墙面		天棚		每增减一遍	二遍		每增减一遍	混凝土花格窗、栏杆、花饰			
二遍													
人材机名称		单位	消耗量										
人工	综合用工一类	工日	3.360	3.696	1.523	3.863	1.693	3.942					
材料	乳胶漆 内墙用	kg	27.810	27.810	12.360	—	—	—					
	乳胶漆 外墙用	kg	—	—	—	31.894	14.175	77.410					
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000					
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	1.000	1.000	0.526	1.000	0.440	2.420					

3. 真石漆、仿砖涂料

工作内容：清扫、基层找补、打磨、滚（刷）底涂、放线分格、喷刷真石漆、滚涂配套罩面漆等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-70	5-71	5-72	
子目名称		外墙真石漆	外墙岩片真石漆	外墙仿砖涂料	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	10.562	10.957	10.247
材料	真石漆	kg	331.142	—	—
	岩片真石漆	kg	—	471.154	—
	仿瓷砖质感涂料	kg	—	—	245.000
	水性封闭底漆	kg	27.500	27.500	27.500
	防水漆(配套罩面漆)	kg	27.500	27.500	27.500
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	1.000	1.400	0.760

4. 氟碳漆、水性金属漆、水泥漆

工作内容：1、清扫、基层找补，调制，喷刷底漆、中涂、面漆等全部操作过程。2、清扫、基层找补、喷漆等全部操作过程。3、清扫、配浆、涂刷等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-73	5-74	5-75	5-76	
子目名称		氟碳漆	水性金属漆喷涂	水泥漆		
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	3.675	7.000	2.539	1.165
材料	水性金属漆	kg	—	80.000	—	—
	水性水泥漆	kg	—	—	37.870	13.827
	油性封闭底漆	kg	25.000	—	—	—
	氟碳透明耐候面漆	kg	18.000	—	—	—
	氟碳中涂	kg	25.000	—	—	—
	氟碳稀释剂	kg	22.000	—	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	1.100	1.030	0.488	0.178

5. 美术涂饰

工作内容：清扫、基层找补、涂熟桐油、磨光、刷底油、做花纹、刷漆等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-77	5-78	
子目名称		做假木纹	油漆画石纹	
人材机名称		消耗量		
人工	综合用工一类	工日	9.274	5.119
材料	调和漆	kg	17.500	17.500
	无光调和漆	kg	4.300	4.300
	醇酸漆稀释剂 X6	kg	3.300	2.200
	清油 Y00-1	kg	3.100	3.100
	熟桐油	kg	0.900	0.900
	醇酸清漆	kg	5.200	—
	油漆溶剂油	kg	5.000	5.000
	其他材料	%	1.000	1.000

四、喷刷涂料、喷塑

1. 涂料

工作内容：基层清理、找补、调配料、遮盖、喷刷涂料、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-79	5-80	5-81	5-82	5-83	5-84	
子目名称		内墙涂料			外墙丙烯酸酯涂料			
		墙面	天棚	每增减一遍	二遍	每增减一遍	混凝土花格窗、栏杆、花饰	
		二遍						
人材机名称		消耗量						
人工	综合用工一类	工日	3.304	3.634	1.501	3.788	1.661	3.863
材料	内墙涂料	kg	33.317	33.317	15.283	—	—	—
	外墙涂料	kg	—	—	—	52.885	26.442	137.500
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	1.000	1.000	0.459	0.529	0.265	1.375

工作内容：1. 基层清理、基层找补、调配料、喷刷涂料、压平、清理等全部操作过程。2. 基层找补、滚刷一道抗碱封底涂料、喷涂凹凸涂料，再滚刷二道罩面涂料等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		5-85	5-86	5-87	
子目名称		彩砂喷涂	胶砂喷涂	凹凸型涂料	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	7.135	8.026	4.567
材料	丙烯酸彩砂涂料	kg	380.000	—	—
	砂胶料	kg	—	110.000	—
	凹凸复层涂料	kg	—	—	67.308
	抗碱底涂料	kg	—	—	25.000
	二甲苯稀释剂	kg	—	—	5.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	0.710	1.200	1.000

工作内容：清扫、配浆、刷浆、清理等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		5-88	5-89	5-90	5-91	
子目名称		弹性涂料	抗碱封底涂料	防霉涂料	大白浆三遍	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	3.715	1.664	4.260	3.294
材料	弹性外墙涂料	kg	48.077	—	—	—
	抗碱底涂料	kg	—	18.430	—	—
	防霉涂料	kg	—	—	43.269	—
	封闭乳胶底涂料	kg	17.500	—	—	—
	大白粉	kg	—	—	—	36.747
	羧甲基纤维素	kg	—	—	—	0.925
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	轴流通风机 功率(kW) 7.5	台班	—	—	3.500	—
	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	0.710	0.250	—	—

2. 喷塑

工作内容：清扫、清铲、修补墙面、门窗框贴粘带、遮盖门窗口、调制、刷底油、喷塑、胶辊、压平、刷面油等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		5-92	5-93	5-94	5-95	
子目名称		墙面				
		一塑三油				
		大压花	中压花	喷中点、幼点	平面	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	6.776	6.123	5.527	3.153
材料	面层高光面油	kg	43.200	40.850	40.000	35.190
	中层涂料	kg	142.500	93.100	65.610	—
	(喷塑)底层巩固剂	kg	21.750	17.100	15.070	8.700
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	0.990	0.890	0.810	0.299

工作内容：清扫、清铲、修补墙面、调制、刷底油、喷塑、压平、刷面油等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		5-96	5-97	5-98	5-99	
子目名称		天棚				
		一塑三油				
		大压花	中压花	喷中点、幼点	平面	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.549	6.776	6.123	3.505
材料	中层涂料	kg	142.500	93.100	65.610	—
	(喷塑)底层巩固剂	kg	21.750	17.100	15.070	8.700
	面层高光面油	kg	43.200	40.850	40.010	35.190
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 1	台班	1.100	0.990	0.900	0.327

3. 硅藻泥

工作内容：清扫、调配硅藻泥、喷涂、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-100		5-101	
子目名称		硅藻泥墙面(单色)喷涂			
		毛面		光面	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	3.087		4.115
材料	硅藻泥	kg	136.000		136.000
	其他材料	%	1.000		1.000
机械	电动空气压缩机 排气量(m ³ /min) 0.3	台班	1.000		1.000

五、刮腻子

工作内容：清扫、打磨、放阴阳角条、刮腻子等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-102		5-103		5-104		5-105		5-106		5-107		5-108	
子目名称		成品腻子								水泥腻子					
		室内				室外				二遍		每增减一遍			
		墙面		天棚		二遍		每增减一遍							
		二遍		每增减一遍		二遍		每增减一遍							
人材机名称		单位	消耗量												
人工	综合用工一类	工日	4.384	5.042	1.840	4.914	1.909	4.828	2.119						
材料	腻子粉	kg	140.231	140.231	64.423	—	—	—	—						
	防水腻子	kg	—	—	—	148.500	66.960	—	—						
	白水泥	t	—	—	—	—	—	0.250	0.083						
	108建筑胶	kg	—	—	—	—	—	125.000	42.000						
	水	m ³	0.050	0.500	0.020	0.050	0.020	—	—						
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000					

六、裱糊及其他

1. 壁纸（布）

工作内容：清扫、刷底油、基层找补、磨砂纸、配制贴面材料、裱糊刷胶、裁壁纸（布）、贴装饰画等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		5-109	5-110	5-111	5-112	5-113	5-114	
子目名称		壁纸				壁布		
		墙柱面		天棚面		墙柱面	天棚面	
		不对花	对花	不对花	对花			
人材机名称		单位		消耗量				
人工	综合用工一类	工日	4.941	5.425	5.430	5.919	5.435	7.612
材料	壁纸	m ²	110.000	116.000	110.000	116.000	—	—
	壁布	m ²	—	—	—	—	116.000	116.000
	壁纸（布）专用胶粘剂	kg	10.810	10.810	10.810	10.810	10.810	10.810
	基膜	kg	10.590	10.590	10.590	10.590	10.590	10.590
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500

2. 其他

工作内容：1、清扫、刷底油、基层找补、磨砂纸、配制贴面材料、裱糊刷胶、裁壁纸（布）、贴装饰画等全部操作过程。2、织物喷阻燃剂等。3、刷墙面加固剂等。

单位：100m²

子目编号		5-115	5-116	5-117	5-118	5-119	5-120	
子目名称		金属壁纸		织锦缎		织物喷阻燃剂一遍	墙面加固剂一遍	
		墙柱面	天棚面	墙柱面	天棚面			
人材机名称		单位		消耗量				
人工	综合用工一类	工日	8.020	11.298	6.571	9.179	0.210	0.886
材料	金属壁纸	m ²	115.790	115.790	—	—	—	—
	织锦缎	m ²	—	—	115.790	115.790	—	—
	多功能织物阻燃剂	kg	—	—	—	—	20.000	—
	墙面加固剂	kg	—	—	—	—	—	20.000
	壁纸（布）专用胶粘剂	kg	10.810	10.810	10.810	10.810	—	—
	基膜	kg	10.590	10.590	10.590	10.590	10.590	—
其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500	

第六章

其他工程

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、本章项目取定的主要材料品种、规格与设计不同时，可以换算，但人工、机械不变。

二、柜类、货架均按常用规格成品构件（加工散件）现场安（拼）装编制。包括五金配件，未考虑饰面板上贴其他花饰、造型艺术品。

三、装饰线

1.压条、装饰线均以成品安装为准。石材装饰线的磨边、异形加工等均包含在成品线条中，不再另计。

2.装饰线条（顶角装饰线除外）以墙面上直线安装为准，如天棚安装直线型、圆弧形或其他图案者，按以下规定计算：

（1）天棚面安装直线装饰线条人工乘以系数 1.34。

（2）天棚面安装圆弧装饰线条人工乘以系数 1.6，材料乘以系数 1.1。

（3）墙面安装圆弧装饰线条人工乘以系数 1.2，材料乘以系数 1.1。

（4）装饰线条做艺术图案者，人工乘以系数 1.8，材料乘以系数 1.1。

四、浴厕配件

1.石材洗漱台为成品石材饰面板安装，石材磨边、倒角及台面开孔均包括在成品饰面板单价中，不再另计。

2.镜面玻璃均以成品安装为准，未包括镜框线条，如设计要求，按本章相应线条项目执行。

五、装配式整体卫浴部件

1.整体卫浴的各类管线、洁具等安装，按《建设工程消耗量标准及计算规则》（安装工程）相应项目执行。

2.整体卫浴的门、窗侧壁装饰面层与壁板不同时，按本标准相应项目执行。

3.顶板安装已包括检查口的工料，面层材料不同时，材料可调整，其他不变。

六、招牌、灯箱

1.平面招牌是指安装在门前的墙面上；箱式招牌是指六面体固定在墙面上；沿雨篷、檐口、阳台走向立式招牌，按平面招牌异形项目使用。

2.矩形招牌是指表面平整无凹凸造型，异形招牌是指异形或表面有凹凸造型。

3.招牌、灯箱项目均不包括广告牌喷绘、灯饰、灯光、店徽、其他艺术装饰。

七、美术字项目均按成品安装考虑。

八、其他

1.石材加工项目均按实际在现场制作加工考虑，由专业厂家定制加工的应另行计算。

2.黑板按成品普通推拉黑板安装考虑。搁板、踏板、花格均按成品安装考虑，搁板如用托架者，托架应包括在成品材料中。

3.旗杆项目未包括旗杆基础、旗杆台座及其饰面。旗杆按常用做法考虑，铁件设计用量与项目不同时，材料用量可调整，其他不变。

工程量计算规则

一、柜类、货架均按设计图示尺寸以“m”计算，试衣间以“个”计算。

二、装饰线条均按设计图示尺寸以“m”计算。角花、灯盘、成品装饰柱按设计图示数量以“个”计算。

三、浴厕配件

1.石材洗漱台按设计图示台面外接矩形面积以“m²”计算，不扣除孔洞所占面积，吊沿板、挡水板面积并入台面面积内。

2.成品镜面玻璃安装按设计图示尺寸以“m²”计算。

3.晒衣架、浴缸拉手、置物架、毛巾杆、毛巾环、无障碍扶手、肥皂盒、盥洗室镜箱、洗漱台柜等安装以设计图示数量计算。

四、装配式整体卫浴部件

1.防水盘按设计图示尺寸以展开面积计算，不扣除管道孔洞所占面积。

2.顶板按设计图示尺寸以展开面积计算，不扣除检查口、灯具等所占面积。

3.壁板按墙外表面尺寸以展开面积计算，扣除门、窗等洞口所占面积。

五、招牌、灯箱

1.平面招牌基层按正立面面积以“m²”计算，异形的凹凸造型部分亦不增减。

2.沿雨篷、檐口或阳台走向的立面招牌基层，使用平面招牌异形子目时，按展开面积以“m²”计算。

3.箱式招牌的基层按外围体积以“m³”计算。突出箱外的灯饰、店徽及其他艺术装潢等另行计算。

4.灯箱的面层按展开面积以“m²”计算。

5.广告牌钢骨架按设计图示尺寸以“t”计算。

六、美术字安装按字的最大外围矩形面积以“个”计算。

七、水钻打孔、膨胀螺栓及化学锚栓安装以“个”计算。

八、石材磨边、开槽按长度以“m”计算，台面开孔以“个”计算。

九、成品暖气罩安装按设计数量以“个”计算。

十、砌体封洞按设计图示尺寸以“m³”计算，双面夹板封堵按设计图示尺寸以“m²”计算，凿槽按设计图示尺寸以“m”计算。

十一、黑板按边框的外围尺寸投影面积以“m²”计算。

十二、木搁板、木格踏板、花格按设计图示面积以“m²”计算。

十三、信报箱按使用户数以“个”计算，房间标识牌、楼宇标识牌以“个”计算。

十四、不锈钢旗杆以“m”计算。电动升降系统、风动系统以“套”计算。

一、柜类、货架

工作内容：测量、工厂定制，成品整理、拼、安装、校正、五金配件安装、表面清理等全部操作过程。 单位：10m

子目编号		6-1	6-2	6-3	6-4	6-5	6-6	
子目名称		柜台	酒柜	衣柜	书柜	鞋柜	存包柜	
人材机名称		单位	消 耗 量					
人工	综合用工一类	工日	3.802	6.626	8.113	6.446	4.319	5.243
材料	柜台 500mm×900mm	m	10.000	—	—	—	—	—
	酒柜 550mm×2400mm	m	—	10.000	—	—	—	—
	衣柜 550mm×2600mm	m	—	—	10.000	—	—	—
	书柜 400mm×2300mm	m	—	—	—	10.000	—	—
	鞋柜 300mm×900mm	m	—	—	—	—	10.000	—
	存包柜 500mm×2000mm	m	—	—	—	—	—	10.000

工作内容：测量、工厂定制，成品整理、拼、安装、校正、五金配件安装、表面清理等全部操作过程。 单位：10m

子目编号		6-7	6-8	6-9	6-10	6-11	
子目名称		厨房壁柜	厨房低柜	厨房吊柜	木壁柜	矮柜	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	9.112	2.458	2.535	7.147	3.446
材料	厨房壁柜 600mm×2600mm	m	10.000	—	—	—	—
	厨房低柜 560mm×800mm	m	—	10.000	—	—	—
	厨房吊柜 400mm×550mm	m	—	—	10.000	—	—
	木壁柜 450mm×2580mm	m	—	—	—	10.000	—
	矮柜 400mm×850mm	m	—	—	—	—	10.000

工作内容：测量、工厂定制，成品整理、拼、安装、校正、五金配件安装、表面清理等全部操作过程。 单位：10m

子目编号		6-12	6-13	6-14	6-15	6-16	
子目名称		吧台背柜	酒吧吊柜	酒吧台	成品橱柜台面板		
				石材		不锈钢	
人材机名称		单位	消 耗 量				
人工	综合用工一类	工日	6.587	2.576	3.556	1.010	0.909
材料	吧台背柜 400mm×2100mm	m	10.000	—	—	—	—
	酒吧吊柜 605mm×800mm	m	—	10.000	—	—	—
	酒吧台 600mm×1100mm	m	—	—	10.000	—	—
	成品人造石台面板 560mm	m	—	—	—	10.200	—
	成品不锈钢台面板 560mm	m	—	—	—	—	10.200
	密封胶 300mL	支	—	—	—	3.955	3.955

工作内容：测量、工厂定制，成品整理、拼、安装、校正、五金配件安装、表面清理等全部操作过程。 单位：见表

子目编号		6-17	6-18	6-19	6-20	6-21	6-22	
子目名称		展台	收银台	服务台	货架	书架	试衣间	
单位		10m					个	
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	4.074	3.802	3.277	5.739	5.467	1.616
材料	展台 500mm×900mm	m	10.000	—	—	—	—	—
	收银台 580mm×1100mm	m	—	10.000	—	—	—	—
	服务台 700mm×1100mm	m	—	—	10.000	—	—	—
	货架 460mm×2500mm	m	—	—	—	10.000	—	—
	书架 520mm×2000mm	m	—	—	—	—	10.000	—
	试衣间 1000mm×1150mm×2600mm	个	—	—	—	—	—	1.000

二、装饰线

1. 金属装饰线

工作内容：定位、弹线、下料、加楔、涂胶、安装、固定、擦净表面等全部操作过程。 单位：100m

子目编号		6-23	6-24	6-25	6-26	6-27	6-28	
子目名称		金属装饰条			镜面不锈钢装饰线		金属挂镜线	
		压条	线条宽度 (mm)		宽度 (mm)			
			50以内	50以外	60以内	60以外		
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	1.122	1.565	1.805	1.568	1.882	2.111
材料	金属压条 10×2.5	m	103.000	—	—	—	—	—
	金属角线 50	m	—	103.000	—	—	—	—
	金属角线 80	m	—	—	103.000	—	—	—
	镜面不锈钢线条 60	m	—	—	—	103.000	—	—
	镜面不锈钢线条 100	m	—	—	—	—	103.000	—
	金属挂镜线	m	—	—	—	—	—	103.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

2. 木质装饰线

工作内容：定位、弹线、下料、加楔、涂胶、安装、固定、擦净表面等全部操作过程。

单位：100m

子 目 编 号		6-29	6-30	6-31	6-32	6-33	
子 目 名 称		木质装饰线条					
子 目 名 称		平面线宽度 (mm)					
子 目 名 称		25以内	50以内	100以内	200以内	200以外	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量				
人 工	综合用工一类	工日	1.343	1.685	2.021	2.693	3.035
材 料	木质装饰线 19×6	m	105.000	—	—	—	—
	木质装饰线 50×20	m	—	105.000	—	—	—
	木质装饰线 100×12	m	—	—	105.000	—	—
	木质装饰线 200×15	m	—	—	—	105.000	—
	木质装饰线 250×20	m	—	—	—	—	105.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：定位、弹线、下料、加楔、涂胶、安装、固定、擦净表面等全部操作过程。

单位：100m

子 目 编 号		6-34	6-35	6-36	6-37	
子 目 名 称		木质装饰线条				
子 目 名 称		顶角线 (mm)		角线 (mm)		
子 目 名 称		50以内	100以内	50以内	100以内	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量			
人 工	综合用工一类	工日	1.362	1.499	1.281	1.251
材 料	木质顶角装饰线 50×50	m	105.000	—	—	—
	木质顶角装饰线 100×100	m	—	105.000	—	—
	木质阳角装饰线 50×50	m	—	—	105.000	—
	木质阳角装饰线 100×100	m	—	—	—	105.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000

3. 石材装饰线

工作内容：1. 弹线、砂浆调制、镶贴石材线、固定安装、擦净表面等全部操作过程。2. 弹线、刷胶、安装、固定石材线、擦净表面等全部操作过程。
单位：100m

子目编号		6-38	6-39	6-40	6-41	6-42	6-43	
子目名称		石材装饰线						
		砂浆粘贴宽度 (mm)				粘结剂粘贴宽度 (mm)		
		50以内	100以内	200以内	200以外	100以内	100以外	
人材机名称		单位						
		消 耗 量						
人工	综合用工一类	工日	5.248	6.957	8.258	9.565	3.538	4.079
材 料	石材装饰线 50	m	102.000	—	—	—	—	—
	石材装饰线 100	m	—	102.000	—	—	102.000	—
	石材装饰线 200	m	—	—	102.000	—	—	102.000
	石材装饰线 200以外	m	—	—	—	102.000	—	—
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	0.142	0.283	0.513	0.719	—	—
	水	m ³	0.340	0.640	1.170	1.680	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.020	0.039	0.071	0.102	—	—

工作内容：定位、弹线、预埋铁件、成槽、穿丝、镶贴擦缝等全部操作过程。
单位：100m

子目编号		6-44	6-45	6-46	6-47	6-48	
子目名称		石材装饰线					
		干挂 (mm)		挂贴 (mm)			
		200以内	200以外	100以内	200以内	200以外	
人材机名称		单位					
		消 耗 量					
人工	综合用工一类	工日	13.056	16.906	10.322	11.623	12.936
材 料	石材装饰线 200	m	102.000	—	—	102.000	—
	石材装饰线 200以外	m	—	102.000	—	—	102.000
	石材装饰线 100	m	—	—	102.000	—	—
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	—	—	0.327	0.589	0.839
	膨胀螺栓 综合	套	—	—	50.300	92.650	132.350
	不锈钢连接件	套	210.000	299.000	—	—	—
	结构胶 300mL	支	80.200	116.100	—	—	—
	水	m ³	0.250	0.360	0.231	0.420	0.601
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	—	—	0.045	0.082	0.119

4. 石膏装饰线

工作内容：定位、弹线、下料、加楔、涂胶、安装、固定等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		6-49	6-50	6-51	6-52	6-53	6-54	
子目名称		石膏装饰条				石膏艺术浮雕		
		石膏平面线 (mm)		石膏顶角线 (mm)		角花	灯盘	
		100以内	100以外	100以内	100以外			
单位		100m				10只		
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	1.782	2.117	2.009	2.387	0.539	1.739
材料	石膏装饰线 100×10	m	105.000	—	—	—	—	—
	石膏装饰线 150×10	m	—	105.000	—	—	—	—
	石膏顶角线 80×30	m	—	—	105.000	—	—	—
	石膏顶角线 120×30	m	—	—	—	105.000	—	—
	石膏艺术浮雕角花 280×280	只	—	—	—	—	10.200	—
	石膏艺术浮雕灯盘 Φ900	只	—	—	—	—	—	10.200
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

5. GRC、镜面玻璃、铝塑、塑料装饰线

工作内容：1. 定位、安装、固定等全部操作过程。2. 定位、弹线、下料、加楔、涂胶、安装、固定、擦净表面等全部操作过程。

单位：100m

子目编号		6-55	6-56	6-57	6-58	6-59	6-60	
子目名称		GRC装饰线条			镜面玻璃条	铝塑线条	塑料线条	
		400×400以内	550×550以内	550×550以外				
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	8.576	11.928	18.016	1.343	1.001	1.068
材料	欧式GRC装饰线条400×400内	m	102.000	—	—	—	—	—
	欧式GRC装饰线条550×550以内	m	—	102.000	—	—	—	—
	欧式GRC装饰线条550×550以外	m	—	—	102.000	—	—	—
	镜面玻璃线条30	m	—	—	—	103.000	—	—
	铝塑线条50×10	m	—	—	—	—	105.000	—
	聚氯乙烯阴、阳角线	m	—	—	—	—	—	105.000
	预埋铁件	kg	261.200	476.100	476.100	—	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	石料切割机	台班	0.100	0.200	0.200	—	—	—
	交流弧焊机 容量(kV·A) 21	台班	3.100	4.100	4.100	—	—	—

6. 其他装饰线

工作内容：放线、现场制作、基层表面清理、弹线、打毛、基层洁面处理、粘贴、找平、钉锚栓、修理异形处。

单位：100m

子目编号		6-61	6-62	6-63	6-64	
子目名称		聚苯板装饰线条				
		宽度 (mm)				
		100以内	300以内	500以内	500以外	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	4.570	5.541	8.846	12.217
材料	聚苯板装饰线条 100mm	m	106.000	—	—	—
	聚苯板装饰线条 300mm	m	—	106.000	—	—
	聚苯板装饰线条 500mm	m	—	—	106.000	—
	聚苯板装饰线条 600mm	m	—	—	—	106.000
	聚合物粘结砂浆	kg	66.150	148.840	259.090	314.220
	塑料螺栓 Φ6	个	232.000	—	—	—
	铁件	kg	—	45.820	98.530	113.020
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：放线、现场制作、基层表面清理、弹线、打毛、基层洁面处理、粘贴、找平、钉锚栓、修理异形处。

单位：100m

子目编号		6-65	6-66	6-67	6-68	
子目名称		岩棉装饰线条				
		宽度 (mm)				
		100以内	300以内	500以内	500以外	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	4.844	5.873	9.376	12.950
材料	岩棉装饰线条 100mm	m	106.000	—	—	—
	岩棉装饰线条 300mm	m	—	106.000	—	—
	岩棉装饰线条 500mm	m	—	—	106.000	—
	岩棉装饰线条 600mm	m	—	—	—	106.000
	聚合物粘结砂浆	kg	66.150	148.840	259.090	314.220
	塑料螺栓 Φ6	个	232.000	—	—	—
	铁件	kg	—	45.820	98.530	113.020
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000

工作内容：定位、弹线、加楔、涂胶、安装、固定等全部操作过程。

单位：10根

子目编号		6-69	6-70	6-71	6-72	
子目名称		成品装饰柱				
		石膏	硬木	GRC		
				柱高4m以内	柱高4m以外	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.275	10.118	10.424	13.494
材料	石膏成品装饰柱 Φ350	根	10.000	—	—	—
	硬木成品装饰柱 Φ350	根	—	10.000	—	—
	GRC成品装饰柱 Φ400 柱高4m以内	根	—	—	10.000	—
	GRC成品装饰柱 Φ600 柱高4m以外	根	—	—	—	10.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000

三、浴厕配件

工作内容：1. 骨架制作安装、安装石材饰面、清理等全部操作过程。2. 清理基层、定位、钻孔、加楔拧螺钉或安装胀栓、成品安装、固定、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		6-73	6-74	6-75	6-76	
子目名称		石材洗漱台		成品镜面玻璃		
		1m ² 以内	1m ² 以外	无基层	带基层	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	102.729	94.045	7.898	17.068
材料	石材饰面板	m ²	102.000	102.000	—	—
	车边镜面玻璃(成品) 6	m ²	—	—	103.000	103.000
	膨胀螺栓 M8×80	套	927.280	816.000	—	—
	电焊条 结 422	kg	65.500	60.650	—	—
	角钢 40×3	kg	2431.590	2251.050	—	—
	结构胶 300mL	支	66.670	66.670	—	—
	玻璃胶 300mL	支	63.000	60.000	—	38.800
	阻燃胶合板 18mm	m ²	—	—	—	105.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 42	台班	14.550	13.800	—	—

工作内容：清理基层、定位、钻孔、加楔拧螺钉或安装胀栓、成品安装、固定、清理等全部操作过程。 单位：10套

子目编号		6-77	6-78	6-79	6-80	
子目名称		晒衣架		金属浴缸拉手	置物架	
		固定式	升降式			
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	0.946	2.844	0.168	0.253
材 料	不锈钢晒衣架	套	10.000	—	—	—
	升降式晒衣架	套	—	10.000	—	—
	不锈钢浴缸拉手	套	—	—	10.000	—
	玻璃置物架	套	—	—	—	10.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清理基层、定位、钻孔、加楔拧螺钉或安装胀栓、成品安装、固定、清理等全部操作过程。 单位：10副

子目编号		6-81	6-82	6-83	6-84	6-85	
子目名称		金属帘子杆	毛巾杆	毛巾环	无障碍扶手		
					洗手盆	坐便器	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工一类	工日	0.123	0.253	0.104	1.319	0.990
材 料	不锈钢帘子杆	副	10.000	—	—	—	—
	不锈钢毛巾架	副	—	10.000	—	—	—
	不锈钢毛巾环	副	—	—	10.000	—	—
	洗手盆尼龙扶手 600×600	副	—	—	—	10.000	—
	U型落地尼龙扶手(单面) 700×600	副	—	—	—	—	10.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清理基层、定位、钻孔、加楔拧螺钉或安装胀栓、成品安装、固定、清理等全部操作过程。 单位：10个

子目编号		6-86	6-87	6-88	6-89	
子目名称		卫生纸盒	肥皂盒		成品盥洗室镜箱	
			搁放式	嵌入式		
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	0.201	0.110	1.891	0.757
材 料	不锈钢卫生纸盒	个	10.000	—	—	—
	肥皂盒 不锈钢	个	—	10.000	—	—
	肥皂盒(瓷)	个	—	—	10.100	—
	成品盥洗室镜箱 320mm×560mm	个	—	—	—	10.100
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：清理基层、定位、钻孔、加楔拧螺钉或安装胀栓、成品安装、固定、清理等全部操作过程。 单位：10组

子目编号		6-90	6-91	
子目名称		成品洗漱台柜		
		落地式	壁挂式	
人材机名称		单位	消 耗 量	
人工	综合用工一类	工日	1.919	3.569
材 料	落地式洗漱台柜 860mm×550mm×800mm	组	10.000	—
	壁挂式洗漱台柜 580mm×450mm×450mm	组	—	10.000
	其他材料	%	1.500	1.500

四、装配式整体卫浴部件

1. 防水盘

工作内容：清理基层、支架安装、调平，减震泡棉铺贴，防水盘安装，打胶、板缝处理，闭水试验等。 单位：100m²

子目编号		6-92	6-93	6-94	6-95	6-96	6-97	
子目名称		横排型（同层排水）			直排型（异层排水）			
		玻璃纤维增强塑料	不锈钢复合	瓷砖复合	玻璃纤维增强塑料	不锈钢复合	瓷砖复合	
人材机名称		单位	消 耗 量					
人	综合用工一类	工日	16.740	26.980	25.580	12.280	22.510	20.930
材 料	玻璃纤维增强塑料防水盘	m ²	100.000	—	—	100.000	—	—
	不锈钢复合防水盘	m ²	—	100.000	—	—	100.000	—
	瓷砖复合防水盘	m ²	—	—	100.000	—	—	100.000
	镀锌方钢管 40×30×2.5	kg	790.000	790.000	790.000	80.000	80.000	80.000
	调平地脚螺栓	套	260.000	260.000	260.000	260.000	260.000	260.000
	水	m ³	5.750	5.750	5.750	5.750	5.750	5.750
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500	0.500

2. 壁板

工作内容：防水泡棉铺贴，壁板开孔，型材安装，连接件安装，壁板安装，打胶、板缝处理、瓷砖美缝等。单位：100m²

子目编号		6-98	6-99	6-100	
子目名称		玻璃纤维增强塑料	彩钢型	瓷砖型	
人材机名称		单位	消 耗 量		
人	综合用工一类	工日	13.020	14.600	19.530
材 料	玻璃纤维增强塑料壁板	m ²	102.500	—	—
	彩钢型壁板	m ²	—	102.500	—
	瓷砖型壁板	m ²	—	—	102.500
	专用型材、连接件	kg	80.000	190.000	100.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000

3. 顶板

工作内容：型材及吊配附件安装，顶板安装，检查口安装等。

单位：100m²

子目编号		6-101	6-102	
子目名称		玻璃纤维增强塑料	彩钢复合	
人材机名称		消耗量		
人工	综合用工一类	工日	13.900	15.350
材料	玻璃纤维增强塑料顶板	m ²	100.000	—
	彩钢复合顶板	m ²	—	100.000
	专用型材、连接件	kg	80.000	200.000
	其他材料	%	1.000	1.000

五、招牌、灯箱

1. 招牌、灯箱基层

工作内容：下料、刨光、放样、组装、焊接成品、矫正、安装成型、清理等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		6-103	6-104	6-105	6-106	
子目名称		平面招牌				
		木结构		钢结构		
		矩形	异形	矩形	异形	
人材机名称		消耗量				
人工	综合用工一类	工日	22.634	27.726	30.574	33.681
材料	松木锯材	m ³	2.670	3.620	1.170	1.440
	角钢 40×3	kg	—	—	1077.640	1185.400
	膨胀螺栓 M8×80	套	526.320	526.200	327.320	357.920
	铁钉	kg	37.740	40.800	—	—
	电焊条 结 422	kg	—	—	29.850	32.840
	铁件	kg	—	—	52.240	57.690
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	木工圆锯机 直径(mm) 600	台班	0.350	0.400	0.200	0.200
	木工四面压刨床 刨削宽度(mm) 300	台班	1.650	1.890	1.100	1.200
	交流弧焊机 容量(kV·A) 42	台班	—	—	8.000	8.000

工作内容：下料、刨光、放样、截料、组装、焊接成品、矫正、安装成型、清理等全部操作过程。

单位：10m³

子目编号		6-107	6-108	6-109	6-110	
子目名称		箱式招牌				
		钢结构 (mm)				
		厚400以内		厚400以外		
		矩形	异形	矩形	异形	
人材机名称		单位	消 耗 量			
人工	综合用工一类	工日	25.195	28.379	17.950	20.229
材 料	角钢 综合	kg	713.903	805.808	512.809	579.010
	圆钢 综合	kg	93.531	102.885	62.355	68.590
	膨胀螺栓 M16	套	47.897	50.771	31.931	31.931
	电焊条 结 422	kg	22.394	25.203	15.953	17.961
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机 械	交流弧焊机 容量(kV·A) 42	台班	5.330	5.870	3.830	4.210

工作内容：1. 放样、裁制、组装、焊接、安装、固定等全部操作过程。2. 定位、下料、钉贴基层板等等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		6-111	6-112	6-113	
子目名称		广告牌钢骨架	胶合板基层	镀锌薄钢板基层	
单 位		t	100m ²		
人材机名称		单位	消 耗 量		
人工	综合用工一类	工日	16.355	5.182	4.378
材 料	型钢 综合	kg	1060.000	—	—
	阻燃胶合板 18mm	m ²	—	102.000	—
	镀锌薄钢板 0.5	m ²	—	—	102.000
	膨胀螺栓 M8×80	套	112.200	—	—
	电焊条 结 422	kg	47.365	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机 械	木工圆锯机 直径(mm) 600	台班	—	0.030	—
	木工四面压刨床 刨削宽度(mm) 300	台班	—	0.070	—
	交流弧焊机 容量(kV·A) 32	台班	7.210	—	—

2. 招牌、灯箱面层

工作内容：下料、涂胶、安装面层等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		6-114	6-115	6-116	6-117	
子目名称		亚克力	玻璃	金属板	玻璃钢	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	7.355	9.218	9.103	4.147
材料	有机玻璃 6	m ²	105.000	—	—	—
	镜面玻璃 6	m ²	—	105.000	—	—
	金属板	m ²	—	—	105.000	—
	玻璃钢	m ²	—	—	—	105.000
	玻璃胶 300mL	支	126.000	126.000	—	—
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

工作内容：下料、涂胶、安装面层等全部操作过程。

单位：100m²

子目编号		6-118	6-119	6-120	6-121	
子目名称		防火板	柚木饰面板	铝塑板	灯箱布	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工一类	工日	8.826	4.171	8.715	1.515
材料	防火胶板 1.0mm	m ²	105.000	—	—	—
	柚木饰面板	m ²	—	105.000	—	—
	铝塑板	m ²	—	—	105.000	—
	灯箱布	m ²	—	—	—	110.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500	1.500

六、美术字

1. 聚氯乙烯字

工作内容：复纸字、字样排列、凿墙眼、斩木楔、拼装字样、成品矫正、安装、清理等。

单位：10个

子目编号		6-122	6-123	6-124	
子目名称		聚氯乙烯字			
		0.2m ² 以内	0.5m ² 以内	0.5m ² 以外	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工一类	工日	1.146	1.680	2.394
材料	PVC字 0.2m ²	个	10.100	—	—
	PVC字 0.5m ²	个	—	10.100	—
	PVC字 1m ²	个	—	—	10.100
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500

2. 有机玻璃字

工作内容：复纸字、字样排列、凿墙眼、斩木楔、拼装字样、成品矫正、安装、清理等。

单位：10个

子目编号		6-125	6-126	6-127	
子目名称		亚克力字			
子目名称		1.0m ² 以内	2.0m ² 以内	4.0m ² 以内 钢骨架上	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	2.524	2.775	6.519
材 料	亚克力字 1.0m ² 以内	个	10.100	—	—
	亚克力字 2.0m ² 以内	个	—	10.100	—
	亚克力字 4.0m ² 以内	个	—	—	10.100
	铁件	kg	5.290	7.940	—
	膨胀螺栓 M8×80	套	—	121.200	50.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500

3. 金属字

工作内容：复纸字、字样排列、凿墙眼、斩木楔、拼装字样、成品矫正、安装、清理等。

单位：10个

子目编号		6-128	6-129	6-130	
子目名称		金属字			
子目名称		1.0m ² 以内	2.0m ² 以内	4.0m ² 以内 钢骨架上	
人 材 机 名 称		单 位	消 耗 量		
人 工	综合用工一类	工日	2.519	3.094	6.352
材 料	金属字 1.0m ² 以内	个	10.100	—	—
	金属字 2.0m ² 以内	个	—	10.100	—
	金属字 4.0m ² 以内	个	—	—	10.100
	铁件	kg	4.810	7.210	—
	膨胀螺栓 M8×80	套	—	121.200	50.000
	其他材料	%	1.500	1.500	1.500

七、其他

1. 水钻打眼

工作内容：准备、接通电源、水源，定位、打孔。

单位：100个

子目编号		6-131	6-132	6-133	6-134	
子目名称		水钻打眼 Φ 100以内				
		混凝土墙		砖墙		
		厚度（mm以内）				
		200	300	250	400	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工二类	工日	15.777	20.830	5.429	8.835
材料	水钻合金钻头 Φ 100	个	5.000	7.700	2.500	3.300
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	水钻	台班	13.000	17.000	4.000	7.000

工作内容：准备、接通电源、水源，定位、打孔。

单位：100个

子目编号		6-135	6-136	6-137	6-138	
子目名称		水钻打眼 Φ 200以内				
		混凝土墙		砖墙		
		厚度（mm以内）				
		200	300	250	400	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工二类	工日	23.660	31.245	7.826	13.700
材料	水钻合金钻头 Φ 100	个	6.000	9.100	5.600	5.200
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	水钻	台班	15.000	20.000	9.000	11.000

2. 胀栓

工作内容：打眼、安装、加固螺栓、清理等全部操作过程。

单位：100个

子目编号		6-139		6-140	
子目名称		膨胀螺栓		化学锚栓	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	1.357		2.715
材料	膨胀螺栓 M10×110	套	103.000		—
	化学锚栓 M12×160	套	—		103.000
	其他材料	%	1.000		1.000

3. 石材加工

工作内容：现场切割、磨边、成型、抛光等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		6-141	6-142	6-143	6-144	6-145	6-146	6-147	
子目名称		石材现场磨边				石材开槽	石材开孔		
		磨边	45°斜边	半圆边	半圆加厚边	断面面积 ≤100mm ²	0.1m ² 以内	0.5m ² 以内	
单位		100m					100个		
人材机名称		单位	消耗量						
人工	综合用工一类	工日	2.181	3.323	5.830	15.150	4.318	3.395	14.994
材料	砂轮片 Φ200	片	2.690	32.300	8.080	16.160	1.760	0.400	3.400
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
机械	磨边机	台班	4.080	4.900	1.632	3.264	—	1.200	10.200
	石料切割机	台班	—	—	—	—	—	0.500	5.200
	开槽机	台班	—	—	—	—	1.000	—	—

4. 封洞、凿槽

工作内容：1. 拆除、修整，砖砌体封洞包括抹灰。2. 测定位置、划线、凿槽（刨沟）、清理。

单位：见表

子目编号		6-148	6-149	6-150	
子目名称		封洞		凿槽	
		砌体	双面夹板		
单位		10m ³	100m ²	10m	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	24.415	27.232	1.084
材料	标准砖 240×115×53	千块	5.270		—
	干混抹灰砂浆 DPM20	m ³	1.980		—
	干混砌筑砂浆 DMM10	m ³	2.110		—
	胶合板 5mm	m ²	—	231.000	—
	松木锯材	m ³	—	2.420	—
	水	m ³	0.594	—	—
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	干混砂浆储料罐(带搅拌机)	台班	0.279	—	—

5. 暖气罩、黑板、搁板

工作内容：1. 成品暖气罩定位、安装、校正等全部操作过程。2. 测量、工厂定制，成品整理、拼、定位、弹线、安装、校正、五金配件安装、表面清理等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		6-151	6-152	6-153	6-154	6-155	6-156	
子目名称		成品暖气罩	黑板	木搁板	木格踏板	木花格	PVC花格	
单位		10个	100m ²					
人材机名称		单位	消耗量					
人工	综合用工一类	工日	0.297	22.790	3.538	2.975	4.971	4.145
材料	成品暖气罩 600×1200	个	10.000	—	—	—	—	—
	黑板	m ²	—	100.000	—	—	—	—
	木搁板	m ²	—	—	100.000	—	—	—
	木格踏板	m ²	—	—	—	100.000	—	—
	木花格	m ²	—	—	—	—	100.000	—
	PVC花格	m ²	—	—	—	—	—	100.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000

6. 信报箱、标牌

工作内容：测量、工厂定制，成品整理、拼、定位、弹线、安装、校正、五金配件安装、表面清理等全部操作过程。

单位：10个

子目编号		6-157	6-158	6-159	6-160	
子目名称		信报箱		房间标识牌	楼宇标识牌	
		(50户内)	(50户外)			
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工二类	工日	5.928	11.278	0.611	2.159
材料	不锈钢信报箱(50户内)	个	10.000	—	—	—
	不锈钢信报箱(50户外)	个	—	10.000	—	—
	成品房间标识牌	个	—	—	10.000	—
	成品楼宇标识牌	个	—	—	—	10.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000	1.000

7. 旗杆

工作内容：下料、焊接、材料搬运、预埋铁件、安装、抛光、清理等全部操作过程。

单位：见表

子目编号		6-161	6-162	6-163	
子目名称		不锈钢旗杆	旗杆电动升降系统	旗帜风动系统	
单位		100m	10套		
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	59.940	3.393	6.718
材料	不锈钢无缝钢管	kg	1450.540	—	—
	旗杆球珠	个	6.800	—	—
	定滑轮	个	6.800	—	—
	铁件	kg	156.710	—	—
	旗杆电动升降系统	套	—	10.000	—
	旗帜风动系统	套	—	—	10.000
	其他材料	%	1.000	1.000	1.000
机械	交流弧焊机 容量(kV·A) 42	台班	12.000	—	—

第七章

脚手架工程

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、本章脚手架是以扣件式钢管脚手架、木脚手板为主编制的，适用于装饰装修工程。

二、本章脚手架、扣件、底座、工具式活动脚手架、电动吊篮，均按租赁及合理的施工方法、合理工期编制的，租赁材料往返运输所需要的人工和机械台班已包括在相应的项目内。

三、墙（柱）面装饰装修高度超过 1.2m，按相应项目计算脚手架。

四、外墙面装饰利用主体工程脚手架时，按相应外墙面装饰脚手架项目计算，其中人工乘以系数 0.2，取消机械台班，其余不变。

五、外墙面装饰脚手架、吊篮脚手架项目均是按包括外墙外保温板安装、保温抹灰、外墙装饰工作内容编制的，如果仅其中一项或两项工作内容使用外墙面装饰脚手架、吊篮脚手架，按相应脚手架项目乘以系数 0.7 计算。

六、内墙、柱面装饰高度在 3.6m 以内时，按墙面简易脚手架计算，高度超过 3.6m 未计算满堂脚手架时，按相应高度的内墙面装饰脚手架计算。

七、天棚装饰工程，高度超过 3.6m 时，计算满堂脚手架。抹灰天棚、钉板天棚、吊顶天棚，当室内地坪或楼面至装饰天棚高度在 3.6m 以内时，脚手架按天棚简易脚手架计算；屋面板底勾缝、喷浆、屋架刷油脚手架按活动脚手架计算。

八、围墙、挡土墙勾缝、抹灰如不能利用砌筑脚手架时按墙面简易脚手架计算。

住房城乡建设厅信息中心

工程量计算规则

一、外墙面装饰脚手架，按外墙外边线长乘外墙高度以面积计算，不扣除门窗洞口的面积。同一建筑物各外墙的高度不同，应分别计算工程量。

外墙装饰高度以设计室外地坪标高为计算起点，装饰高度按以下规定计算：

- 1.平屋顶带挑檐的，算至挑檐栏板结构顶标高；
- 2.平屋顶带女儿墙的，算至女儿墙顶；
- 3.坡屋面或其他曲面屋顶算至墙中心线与屋面板交点的高度，山墙按山墙平均高度计算；
- 4.屋顶装饰架与外墙同立面（含水平距外墙2m以内范围），并与外墙同时施工，算至装饰架顶标高；

上述多种情况同时存在时，按最大值计取。

二、内墙面装饰脚手架，按墙面垂直投影面积计算，不扣除门窗洞口的面积。

三、满堂脚手架按室内净面积计算。满堂脚手架高度以室内地坪或楼面至天棚底面为准，无吊顶天棚的算至楼板底，有吊顶天棚的算至天棚的面层，斜天棚按平均高度计算。

四、简易脚手架、活动脚手架按装饰的天棚或墙面的投影面积计算。

五、电动吊篮脚手架按外墙垂直投影面积计算，不扣除门窗洞口面积。

六、独立柱装饰脚手架按柱周长增加3.6m乘柱高以面积计算。

一、外墙面装饰脚手架

工作内容：选料、安底座、搭拆脚手架，铺翻板子、拆除后的材料堆放整理、场内外材料搬运等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号			7-1	7-2	7-3
子目名称		外墙高度在（m以内）			
		5	9	15	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	2.954	3.808	4.164
材料	钢管	百米·天	115.473	173.215	230.950
	直角扣件 ≥1.1kg/套	百套·天	131.957	197.931	263.910
	对接扣件 ≥1.25kg/套	百套·天	15.922	23.878	31.840
	旋转扣件 ≥1.25kg/套	百套·天	1.377	2.071	2.758
	底座	百套·天	6.343	5.292	4.670
	木垫板(木方)	m ³	0.004	0.004	0.002
	镀锌铁丝8#	kg	11.390	2.940	4.980
	木脚手板	m ³	0.064	0.052	0.069
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	载重汽车 装载质量(t) 5	台班	0.040	0.050	0.060

工作内容：选料、安底座、搭拆脚手架，铺翻板子、拆除后的材料堆放整理、场内外材料搬运等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号			7-4	7-5	7-6
子目名称		外墙高度在（m以内）			
		24	30	50	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	5.179	5.751	14.184
材料	钢管	百米·天	346.420	349.770	360.935
	直角扣件 ≥1.1kg/套	百套·天	395.864	401.329	419.546
	对接扣件 ≥1.25kg/套	百套·天	47.759	48.221	49.760
	旋转扣件 ≥1.25kg/套	百套·天	4.139	4.252	4.629
	底座	百套·天	4.045	4.325	5.259
	木垫板(木方)	m ³	0.001	0.001	0.001
	镀锌铁丝8#	kg	5.320	5.615	6.600
	木脚手板	m ³	0.090	0.110	0.237
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	载重汽车 装载质量(t) 5	台班	0.072	0.110	0.210

二、内墙面装饰脚手架

工作内容：选料、安底座、搭拆脚手架，铺翻板子、拆除后的材料堆放整理、场内外材料搬运等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号			7-7	7-8	7-9
子目名称		高度在(m以内)			
		6	10	20	
人材机名称		单位	消耗量		
人工	综合用工二类	工日	2.132	2.250	3.230
材料	钢管	百米·天	24.960	60.893	104.902
	直角扣件 ≥1.1kg/套	百套·天	14.522	37.701	42.019
	底座	百套·天	2.588	1.894	1.626
	挡脚板(木方)	m ³	0.072	0.041	0.012
	木脚手板	m ³	0.008	0.008	0.006
	其他材料	%	0.500	0.500	0.500
机械	载重汽车 装载质量(t) 5	台班	0.021	0.041	0.062

三、满堂脚手架

工作内容：选料、安底座、搭拆脚手架，铺翻板子、拆除后的材料堆放整理、场内外材料搬运等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号			7-10	7-11	7-12	7-13	7-14
子目名称		满堂脚手架					
		高度在(m以内)					
		5.2	10	18	26	38	
人材机名称		单位	消耗量				
人工	综合用工二类	工日	6.011	16.367	37.080	57.792	92.313
材料	钢管	百米·天	102.798	252.157	606.303	1207.354	2288.801
	直角扣件 ≥1.1kg/套	百套·天	68.207	173.196	280.296	868.091	1157.343
	底座	百套·天	1.404	9.817	12.272	13.615	13.615
	镀锌铁丝8#	kg	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600
	木脚手板	m ³	0.081	0.044	0.055	0.072	0.076
机械	载重汽车 装载质量(t) 5	台班	0.050	0.100	0.160	0.220	0.320

四、其他脚手架

工作内容：1. 移动、场内外搬运等全部操作过程。2. 安装悬挂机构、工作平台、提升机、安全锁、控制系统等全部操作过程。 单位：100m²

子目编号		7-15	7-16	7-17	7-18	
子目名称		简易脚手架		活动脚手架	电动吊篮	
		天棚	墙面			
人	材	机	消 耗 量			
名称	名称	名称				
单位	单位	单位				
工	综合用工二类	工日	0.860	0.402	0.860	1.475
材	木脚手板	m ³	0.024	0.007	—	—
料	工具式活动脚手架	套·天	—	—	7.688	—
机	其他材料	%	1.000	1.000	—	—
械	载重汽车 装载质量(t) 5	台班	0.021	0.010	0.010	0.169
	电动吊篮	套·天	—	—	—	10.947

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

第八章

垂直运输工程及超高措施

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

说 明

一、建筑物装饰装修工程垂直运输工程和超高措施是以建筑高度及层数两个指标同时界定的，凡建筑高度达到上限而层数未达到的以高度为准；层数达到上限而高度未达到的以层数为准。

二、建筑高度以设计室外地坪标高作为计算起点，建筑高度按下列方法计算：

- 1.平屋顶带女儿墙的算至建筑物女儿墙顶点，无女儿墙的算至其屋面檐口顶点；
- 2.坡屋面算至屋脊，曲屋面算至屋面最高点；
- 3.当同一座建筑有多种屋面形式，或多个室外设计地坪时，取其中的最大值；
- 4.屋顶的设备用房及其他局部突出屋面用房的总面积不超过屋面面积的 1/4 时，均不计入高度内。

同一建筑物多种高度时，以该建筑物最高高度为准。

三、单独分层承包的室内装饰装修工程，以施工的最高楼层的层数为准。

四、垂直运输工程

1.带地下室的建筑物以 ± 0.00 为界分别套用 ± 0.00 以下及以上的项目。无地下室的建筑物套用 ± 0.00 以上相应项目。

2.高度在 3.60m 以内的单层建筑物，不计垂直运输。高度在 3.60m 以上的单层建筑物，按 ± 0.00 以上相应项目乘以系数 0.5。

3.单独的地下建筑物套用 ± 0.00 以下的相应项目。

4.层高小于 2.2m 的技术层不计算层数，其装饰装修工程量并入总工程量计算。

5.项目工作内容包含单位工程在合理工期内完成本项目所需的垂直运输机械台班，不包括机械场外往返运输、一次安拆等。

6.二次装饰装修工程利用电梯或通过楼梯人力进行垂直运输的按实计算。

五、超高措施

1.本项目适用于建筑高度 20m 以上或层数超过 6 层的装饰装修工程。

2.超高措施综合了超高施工人工、垂直运输、其他机械等降效。

3.20m 所对应楼层的工程量并入超高措施工程量，20m 所对应的楼层按下列规定计算：

- (1) 20m 以上到本层顶板高度在本层层高 50%以内时，按相应超高项目乘以系数 0.50。
- (2) 20m 以上到本层顶板高度在本层层高 50%以上时，按相应超高项目计算。

工程量计算规则

一、垂直运输工程

装饰装修工程垂直运输工程量，区分 ± 0.00 以下及以上，按装饰装修实体项目和脚手架工程项目的人工工日计算。 ± 0.00 对应楼层的地面工程量并入 ± 0.00 以上部分的工程量计算。

二、超高措施

装饰装修工程超高措施工程量，以建筑高度超过 20m 或层数超过 6 层以上部分的装饰装修实体项目和脚手架工程项目的人工工日计算。

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

一、垂直运输工程

1. ±0.00以下

工作内容：各种材料垂直运输。

单位：100工日

子目编号		8-1	8-2	8-3	8-4	
子目名称		层数				
		一层	二层以内	三层以内	四层以内	
人材机名称		单位	消耗量			
机械	电动单筒慢速卷扬机 牵引力(kN) 50	台班	2.652	2.717	2.808	2.925

2. ±0.00以上

工作内容：1. 各种材料垂直运输。2. 施工人员上下班使用外用电梯。3. 通讯步话机及通讯联络配备的人工。

单位：100工日

子目编号		8-5	8-6	8-7	8-8	
子目名称		建筑高度(m以内)·层数				
		20 6层以内	30 7~10层	40 11~13层	50 14~16层	
人材机名称		单位	消耗量			
机械	电动单筒慢速卷扬机 牵引力(kN) 50	台班	3.796	—	—	—
	双笼施工电梯 提升质量(t) 2×1 提升高度(m) 100	台班	—	1.305	1.335	1.380
	对讲机	台班	—	2.610	2.670	2.760

工作内容：1. 各种材料垂直运输。2. 施工人员上下班使用外用电梯。3. 通讯步话机及通讯联络配备的人工。

单位：100工日

子目编号		8-9	8-10	8-11	8-12	
子目名称		建筑高度(m以内)·层数				
		60 17~19层	70 20~22层	80 23~25层	90 26~28层	
人材机名称		单位	消耗量			
机械	双笼施工电梯 提升质量(t) 2×1 提升高度(m) 100	台班	1.455	1.560	1.695	1.860
	对讲机	台班	2.910	3.120	3.390	3.720

工作内容：1. 各种材料垂直运输。2. 施工人员上下班使用外用电梯。3. 通讯步话机及通讯联络配备的人工。

单位：100工日

子目编号		8-13	8-14	8-15	8-16	
子目名称		建筑高度（m以内）·层数				
		100 29~31层	110 32~34层	120 35~37层	130 38~40层	
人材机名称		单位	消耗量			
机 械	双笼施工电梯 提升质量(t) 2×1 提升高度(m) 100	台班	1.875	—	—	—
	双笼施工电梯 提升质量(t) 2×1 提升高度(m) 200	台班	—	2.070	2.295	2.550
	对讲机	台班	3.750	4.140	4.590	5.100

工作内容：1. 各种材料垂直运输。2. 施工人员上下班使用外用电梯。3. 通讯步话机及通讯联络配备的人工。

单位：100工日

子目编号		8-17	8-18	8-19	8-20	
子目名称		建筑高度（m以内）·层数				
		140 41~43层	150 44~46层	160 47~49层	170 50~52层	
人材机名称		单位	消耗量			
机 械	双笼施工电梯 提升质量(t) 2×1 提升高度(m) 200	台班	2.835	3.150	3.495	3.870
	对讲机	台班	5.670	6.300	6.990	7.740

工作内容：1. 各种材料垂直运输。2. 施工人员上下班使用外用电梯。3. 通讯步话机及通讯联络配备的人工。

单位：100工日

子目编号		8-21	8-22	8-23	
子目名称		建筑高度（m以内）·层数			
		180 53~55层	190 56~58层	200 59~61层	
人材机名称		单位	消耗量		
机 械	双笼施工电梯 提升质量(t) 2×1 提升高度(m) 200	台班	4.275	4.710	5.175
	对讲机	台班	8.550	9.420	10.350

二、超高措施

工作内容：1. 工人上下班降低工效、上楼工作前及自然休息增加的时间。2. 垂直运输影响的时间。3. 由于人工的降效引起的机械降效等。 单位：100工日

子目编号				8-24	8-25	8-26	8-27
子目名称				建筑高度（m以内）·层数			
				30 7~10层	40 11~13层	50 14~16层	60 17~19层
人材机名称		单位	消 耗 量				
人 工	综合用工二类	工日	3.110	4.000	5.080	6.410	
机 械	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程60m以下)	台班	0.990	1.010	—	—	
	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程60m以下, 停滞)	台班	0.990	1.010	—	—	
	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程80m以下)	台班	—	—	1.030	1.050	
	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程80m以下, 停滞)	台班	—	—	1.030	1.050	
	其他机械	%	2.000	2.000	2.000	2.000	

工作内容：1. 工人上下班降低工效、上楼工作前及自然休息增加的时间。2. 垂直运输影响的时间。3. 由于人工的降效引起的机械降效等。 单位：100工日

子目编号				8-28	8-29	8-30	8-31
子目名称				建筑高度（m以内）·层数			
				70 20~22层	80 23~25层	90 26~28层	100 29~31层
人材机名称		单位	消 耗 量				
人 工	综合用工二类	工日	7.840	9.260	10.700	12.210	
机 械	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程100m以下)	台班	1.100	1.120	—	—	
	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程100m以下, 停滞)	台班	1.100	1.120	—	—	
	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程120m以下)	台班	—	—	1.180	1.200	
	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程120m以下, 停滞)	台班	—	—	1.180	1.200	
	其他机械	%	2.000	2.000	2.000	2.000	

工作内容：1. 工人上下班降低工效、上楼工作前及自然休息增加的时间。2. 垂直运输影响的时间。3. 由于人工的降效引起的机械降效等。 单位：100工日

子目编号		8-32	8-33	8-34	8-35	
子目名称		建筑高度（m以内）·层数				
		110 32~34层	120 35~37层	130 38~40层	140 41~43层	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工二类	工日	13.710	15.250	16.840	18.460
机械	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程140m以下）	台班	1.220	1.240	—	—
	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程140m以下，停滞）	台班	1.220	1.240	—	—
	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程160m以下）	台班	—	—	1.300	1.320
	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程160m以下，停滞）	台班	—	—	1.300	1.320
	其他机械	%	2.000	2.000	2.000	2.000

工作内容：1. 工人上下班降低工效、上楼工作前及自然休息增加的时间。2. 垂直运输影响的时间。3. 由于人工的降效引起的机械降效等。 单位：100工日

子目编号		8-36	8-37	8-38	8-39	
子目名称		建筑高度（m以内）·层数				
		150 44~46层	160 47~49层	170 50~52层	180 53~55层	
人材机名称		单位	消耗量			
人工	综合用工二类	工日	20.040	21.660	23.380	25.880
机械	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程180m以下）	台班	1.340	1.360	—	—
	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程180m以下，停滞）	台班	1.340	1.360	—	—
	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程200m以下）	台班	—	—	1.400	1.420
	电动多级离心清水泵（Φ50，扬程200m以下，停滞）	台班	—	—	1.400	1.420
	其他机械	%	2.000	2.000	2.000	2.000

工作内容：1. 工人上下班降低工效、上楼工作前及自然休息增加的时间。2. 垂直运输影响的时间。3. 由于人工的降效引起的机械降效等。
单位：100工日

子目编号		8-40		8-41	
子目名称		建筑高度（m以内）·层数			
		190 56~58层		200 59~61层	
人材机名称		单位	消 耗		量
人 工	综合用工二类	工日	27.750	29.980	
	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程220m以下)	台班	1.500	1.520	
机 械	电动多级离心清水泵(Φ50, 扬程220m以下, 停滞)	台班	1.500	1.520	
	其他机械	%	2.000	2.000	

住房城乡建设厅信息公开浏览专用

附录：

材料、成品、半成品损耗率表

序号	材料名称	适用范围	损耗率 (%)
1	普通水泥		2
2	白水泥		3
3	砂		3
4	石英砂		2
5	白石子		4
6	砾(碎)石		2
7	生石灰		1
8	石灰膏		1
9	粉刷石膏		1
10	石膏		2
11	石膏粉		5
12	大白粉		8
13	素(粘)土		2.5
14	炉(矿)渣		1.5
15	干混砂浆	地面	2
16	干混砂浆	墙面及墙裙	2
17	干混砂浆	天棚	3
18	水泥石子浆	水刷石	3
19	水泥石子浆	水磨石	2
20	预拌混凝土		1.5
21	石材块料	地面、墙面	2
22	石材块料	楼梯、波打线	4
23	石材块料	柱、梁面	3.5
24	石材块料	成品	1
25	石材块料	零星项目	6

序号	材料名称	适用范围	损耗率(%)
26	瓷砖 周长 1200mm 以内	地面	4
27	瓷砖 周长 2400mm 以内	地面	4
28	瓷砖 周长 4000mm 以内	地面	6
29	瓷砖 周长 4000mm 以外	地面	8
30	陶瓷地砖	零星项目	8
31	瓷砖 周长 800mm 以内	内墙面	4
32	瓷砖 周长 1200mm 以内	内墙面	6
33	瓷砖 周长 2400mm 以内	内墙面	6
34	瓷砖 周长 4000mm 以内	内墙面	8
35	瓷砖 周长 4000mm 以外	内墙面	8
36	瓷砖	柱梁面	6
37	瓷砖	零星项目	8
38	面砖 周长 1200mm 以内	外墙面	6
39	面砖 周长 2400mm 以内	外墙面	8
40	面砖	柱梁面	6
41	面砖	零星项目	8
42	面砖 周长 4000mm 以内	干挂	8
43	面砖 周长 4000mm 以外	干挂	8
44	凹凸假麻石板	地面	1.5
45	陶土板	墙面	5
46	缸砖	地面	1.5
47	缸砖	零星项目	6
48	陶瓷锦砖(马赛克)	地面、墙、柱面	1.5
49	陶瓷锦砖	零星项目	4
50	水泥花砖	地面	2
51	玻璃砖	地面	2

序号	材料名称	适用范围	损耗率(%)
52	橡胶板		2
53	塑料板	地面	2
54	塑料卷材	包括搭接	10
55	地毯、方毯		3
56	木地板安装	包括成品项目	5
57	木材		5
58	防静电地板		5
59	金属型材、条、管板	需锯裁	6
60	金属型材、条、管板	不需锯裁	2
61	玻璃	安装	3
62	特种玻璃	成品安装	3
63	钢板网、钢丝网		5
64	竹片		5
65	人造革		10
66	丝绒面料、壁纸	对花	12
67	胶合板、饰面板	基层	5
68	胶合板、饰面板	面层(不锯裁)	5
69	胶合板、饰面板	面层(锯裁)	10
70	胶合板、饰面板、铝塑板面层(艺术)	圆型、弧型、弧拱型	25
71	胶合板、饰面板、铝塑板面层(艺术)	矩型、直线型	12
72	铝塑板面层(平面、跌级)		5
73	细木工基层板(平面、跌级)		5
74	细木工基层板(艺术)	圆型、弧型	25
75	细木工基层板(艺术)	矩型、直线型	12
76	石膏板		5
77	装饰线条 聚苯板		6

序号	材料名称	适用范围	损耗率(%)
78	装饰线条	成品	2
79	装饰线条 金属		5
80	水质涂料、油漆	手刷	5
81	水质涂料、油漆	机喷	10
82	酚醛树脂、环氧树脂		2.5
83	五金配件	成品	2
84	五金配件	需加工	5
85	镀锌铁丝		2
86	油漆溶剂油		4
87	TG 胶		5
88	硬光蜡、硬白蜡		2.5
89	草酸		2
90	玻纤网格布		15
91	漆片		1
92	熟桐油	光油	4
93	聚醋酸乙烯乳液		3
94	羧甲基纤维素		3
95	醇酸漆稀释剂		8
96	各种辅助材料	以上未列的	5