

### 图书基本信息

书名：<<电力建设工程预算定额应用手册加工配制工程>>

13位ISBN编号：9787122034625

10位ISBN编号：7122034623

出版时间：2009-1

出版时间：化学工业出版社

作者：张国栋 编

页数：133

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## 前言

为了便于电力建设工程预算工作者执行《电力建设工程预算定额》，提高定额预算与工程量清单计价的编制质量和工作效率，我们根据各电力建设定额专业的特点，并结合广大电力建设工程预算人员在实际工作中的需要，编写了《电力建设工程预算定额应用手册》（以下简称《手册》），供大家参考使用。

《手册》共六个分册，每个分册都与《电力建设工程预算定额》相配套。

本《手册》严格按照电力建设的实际操作体系，针对定额中的说明及工程量计算规则，定额所列分部分项工程，定额中的人工、材料、机械项目，进行了全面细致的应用分析与释义，以帮助从事电力建设工程预算工作者提高实际操作的动手能力，解决工作中遇到的实际问题。

《手册》在编写过程中力求实现以下宗旨。

一、求“可操作性”，从预算工作者实际操作的需要出发。

在编写过程中，我们一直设身处地把自己看成实际操作者，实际操作需要什么，就编写什么，总结出释义，力求解决问题。

二、求“新”，以电力企业联合会最新颁布的《电力建设工程预算定额》为准绳，把握定额中的最新动向。

对定额中出现的新情况、新问题加以剖析，开拓实际工作者的思路，使预算工作者能及时了解实际操作中定额的最新发展情况。

三、求“全”，将电力建设工程预算领域涉及的设计、施工和组织管理的最新技术、方法与实际操作的需要系统结合起来，为定额中分部分项工程及定额项目的人工、材料、机械的释义服务。

在编写过程中，得到了国内外许多同行的多方面帮助，同时也参考了大量的相关文献，在此一并致谢！

## 内容概要

本书为电力建设工程预算定额应用手册之一。

内容包括加工配制品说明释义、定额释义以及工程量计算规则实例。

全书取材精炼，内容详实，实用性强，是电力建设工程预算人员必备的工具书。

本书可供电力建设工程预算人员、审计人员、有关技术人员以及大专院校相关专业师生使用，也可供建设单位、资产评估部门、施工企业的各级经济管理人员参考。

书籍目录

第1章 工艺管道管件 第一部分 说明释义 第二部分 定额释义 第三部分 工程量计算规则第2章 烟风煤  
管道管件 第一部分 说明释义 第二部分 定额释义 第三部分 工程量计算规则第3章 工艺管道部件 第  
一部分 说明释义 第二部分 定额释义 第三部分 工程量计算规则第4章 锅炉部件 第一部分 说明释义  
第二部分 定额释义第5章 供水系统 第一部分 说明释义 第二部分 定额释义第6章 箱罐制作安装 第一  
部分 说明释义 第二部分 定额释义第7章 变电系统设备支架制作 第一部分 说明释义 第二部分 定额  
释义附录 分部分项计算实例参考文献

## 章节摘录

第1章 工艺管道管件 第一部分 说明释义 一、直缝焊接钢管 工作内容：钢板的卷制、坡口、焊接、焊缝检查及刷一道防锈漆。

说明：1. 用于热网供热系统承压管道配制时，定额中的制作费应乘以系数1.05。

2. 定额不包括加固圈、法兰、三通、弯头、大小头等其他管件、附件及支吊架的配制。

【释义】直缝焊接钢管：钢板卷管的一种。

钢板卷管：简称“板卷管”，是用各种钢板（如碳钢板、不锈钢板）卷制焊接而成，分为直缝焊接和螺旋缝焊接两种，其制造所用钢板的材质，以碳素钢板为主，此外，还有低合金钢板、铝板、铬钼钢板等。

螺旋缝钢板卷管，一般是由专业工厂生产，每根的长度不等，视具体情况而定，直径 DN200mm 的长度为7-12m，直径>DN200mm 的长度为8-18m；直缝钢板卷管，专业厂家一般不生产，是由施工企业在现场加工制作，或委托加工厂制作。

钢板卷制管多用于输送低压低温腐蚀性不强的介质，如蒸汽、地下循环水、煤气和油气等。

螺旋焊缝钢板卷管，单根长度可达10多米，因此，特别适用于长距离输送的管道工程。

坡口：指钢管焊接时，若采用电弧焊，则须用坡口形式，以保证焊缝质量。

坡口可用车削、坡口机、风铲、氧气切割、碳气刨等方法。

对已加工好的坡口两侧5mm边缘还应该做进一步的清洁工作，要把边缘的油、锈、水垢等脏物清除掉。

坡口各部分作用是为了保证电弧焊可深入焊缝根部，使焊缝焊透，以及清除熔渣，获得较好的焊缝成型，而且坡口可起到调节基本金属和填充金属的比例作用。

钝边的作用是为了防止烧穿，但钝边尺寸要保证第一层焊缝可焊透。

间隙的作用是为保证根部可焊透。

（1）管道焊接中常采用的坡口形式管子对焊连接时，壁厚小于3mm的管子一般不开坡口。当设计无规定时，管子、管件的坡口形式和尺寸应按表1-1的要求进行（不包括有色金属管）。

（2）坡口加工 坡口形式的选择坡口加工，是为了保证管口焊接质量而采取的有效措施。坡口的形式有多种，应根据以下几个方面考虑选用何种坡口形式。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>