第一图书网, tushu007.com

<<电力建设工程预算定额应用手册加 >

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“实际操作性”，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Vl两侧l5mm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　　①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。

第一图书网, tushu007.com
<<电力建设工程预算定额应用手册加 >

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