

《预算消耗量标准》勘误表（第一期）

01 房屋建筑与装饰工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	错误	正确
房屋建筑与装饰工程（上册）				
册说明		第9行	五、室外道路、停车场工程执行《市政工程预算消耗量标准》。	五、停车场及操场工程执行《市政工程预算消耗量标准》；室外道路工程执行《园林绿化工程预算消耗量标准》及《市政工程预算消耗量标准》。
50	2-40	材料	2245000002 高压胶皮风管 Φ25-6P-20m	删除
50	2-40	机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.4500	0.0045
69		第3行	二、……，其超过部分按相应子目的人工乘以系数1.15。	二、……，其超过部分按相应子目的人工乘以系数1.05。
97		第5行	3.阳台板安装不分板式或梁式，均执行阳台板子目。	删除此条
97		第10行	4.……非一体化构件，执行一般预制混凝土相应子目。	4.……非一体化构件，执行装配式预制混凝土相应子目。
99		第13行	5.……不扣除构件内钢筋、预埋铁件、门窗洞口及单个面积≤0.3m ² 的孔洞所占体积……	5.……不扣除构件内钢筋、预埋铁件及单个面积≤0.3m ² 的孔洞所占体积……
101		第6行	4.构件连接混凝土……孔洞所占体积。	删除此条
210	8-101	材料 1441000001 聚氨酯发泡密封胶 750ml 消耗量	2.2298	0.3080
320	10-95	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	0.168	0.084
322	10-105	材料 80270003 水玻璃 混凝土 消耗量	0.0051	0.0102
322	10-109	材料 80270003 密实混凝土 消耗量	0.0051	0.0102
房屋建筑与装饰工程（下册）				
4		第4行	防静电地板按设计图示水平投影面积计算。	删除此条
34	11-83	材料 8001000109 干混地面砂浆 DS M20 消耗量	0.0204	0.0020
57	11-137	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.223	0.0223
57	11-137	材料 0301052001 粗制六角螺栓 M18×(40~100) 消耗量	8.1600	0.8160
63		第17行	1.……幕墙玻璃龙骨按米计量	1.……幕墙玻璃龙骨按设计图示尺寸以面积计算。

页码	子目编号	位置	错误	正确
63		第 22 行		增加“6.铝合金装饰线按设计图示尺寸以长度计算。”
177		第 2 行	5.悬挂吊顶按设计图示尺寸以展开面积计算。	5.悬挂吊顶按设计图示尺寸以水平投影面积计算;不扣除墙厚≤120mm的墙、垛、柱、附墙烟囱、检查口和管道、单个≤0.3 m ² 的孔洞所占面积。
214	13-123、13-124、13-125	项目	高低错台附加龙骨	高低错台金属附加龙骨
237	14-65	项目	仿石涂料 二遍	真石漆 二遍
237	14-65	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.078	0.040
237	14-65	材料	13030105 仿石涂料	13030129 真石漆
249	14-126	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.047	0.054
249	14-127	人工 00010302 综合用工一类 消耗量	0.054	0.047
354	16-59、16-60	材料 34000011 其他材料费 占材料费		删除

02 仿古建筑工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	错误	正确
5		第 11 行	5.……玻璃托山混按设计图示尺寸……	5.……琉璃托山混按设计图示尺寸……
45		第 3 行	工作内容:准备工具、打琉璃珠、样活、摆砌……	工作内容:准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌……
48、49		第 2 行	工作内容:准备工具、打琉璃珠、样活、摆砌……	工作内容:准备工具、打琉璃珠、灰浆调制、样活、摆砌……
48	1-157	名称	琉璃滴株板	琉璃滴珠板
59		第 2 行	一、……墙身石活及门窗石、槛垫石,石作配件……	一、……墙身石活及门窗石构件,石作配件……
67		第 1 行	第三节 墙身石活及门窗、槛石	第三节 墙身石活及门窗石构件
266	5-124	人工 00010306 综合用工一类 消耗量	86.583	0.866
324		第 11 行	三、干混砂浆、剁斧石、水刷石	三、干混砂浆、剁假石、水刷石
324		第 12 行	1.墙面、墙裙抹干混砂浆、剁斧石……	1.墙面、墙裙抹干混砂浆、剁假石……
331、333、337	7-24、7-30、7-31、7-41、7-42	项目名称中	剁斧石	剁假石
398		第 1 行	单位: m ²	单位: 块
329	7-19	材料 34000011 其他材料费 占材料费		删除
331	7-25	人工 00010506 综合用工二类 消耗量	0.121	0.145
331	7-25	材料 34000011 其他材料费 占材料费		删除

03 通用安装工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	错误	正确
第一册 机械设备安装工程				
39	1-101	项目	门吊型钩式	门型吊钩式
86	3-18	材料 0129001201 热轧薄钢板 δ 0.5mm~0.9mm 消耗 量	160.4800	1.3000
92	3-36	材料 14070003 机 油 消耗量	0.0312	0.3124
111		第4、5行	二、……载重量 ≤ 3000KG 编 制；……载重量 ≤ 5000KG 编 制；……载重量 ≤ 300KG 编制。	二、……载重量 ≤ 3000kg 编 制；……载重量 ≤ 5000kg 编 制；……载重量 ≤ 300kg 编制。
112		第 8 行	3.曳引式电梯运行速度超过 ≥ 2.5M/S 时，参照下表调整：	3.曳引式电梯运行速度 ≥ 2.5m/s 时，参照下表调整：
112		第 10 行	3.5M/S	3.5m/s
112		第 11 行	6M/S	6m/s
112		第 12 行	8M/S	8m/s
149	5-1	人工 00010503 综合用工二类 消耗 量	3.906	3.141
219	7-50	机械 9911000006 叉式起重机 5t 消耗 量	4.0000	0.4000
223	7-63	材料 05030007 板 方材 消耗量	1.8000	0.1800
250	8-52	材料 03110710 砂 纸 消耗量	3.0000	21.0000
第二册 热力设备安装工程				
28	2-6	材料 03130102 低 碳钢焊条 综合 消 耗量	0.3325	13.6040
第三册 静置设备与工艺金属结构制作安装工程				
129		第 12 行	5.油罐的除锈、刷油、防腐、保 温及衬里工程，执行第十二册《刷 油、防腐蚀、绝热工程》相应子 目。	5.油罐的除锈、刷油、防腐、保 温及衬里工程，执行第十二册《刷 油 防腐蚀 绝热工程》相应子目。
143		工作内容	工作内容：号料、切割、煨弯、 组装、焊接等。	号料、切割、煨弯、组装、焊接等。
148	3-60	机械 9945000028 电焊条烘干箱 80x80x100cm 消耗 量	0.7600	0.0760
175		第 16、17 行	4.组装平台的铺设与拆除、胎具制 作安装与拆除。 5.焊接防护棚制作安装与拆除依 据方案计算。	删除
175		第 18、19 行	6.防雷接地，执行第四册《电气设 备安装工程》相应子目。 7.喷淋、消防装置的制作安装，执 行第九册《消防工程》相应子目。	4.防雷接地，执行第四册《电气设 备安装工程》相应子目。 5.喷淋、消防装置的制作安装，执 行第九册《消防工程》相应子目。
176		第 1 行	8.防腐、保温，执行第十二册《刷 油、防腐蚀、绝热工程》相应子	6.防腐、保温，执行第十二册《刷 油 防腐蚀 绝热工程》相应子目。

页码	子目编号	位置	错误	正确
			目。	
195		第 13 行	2.除锈、刷油、防腐衬里和防火层,执行第十二册《刷油、防腐蚀、绝热工程》相应子目。	2.除锈、刷油、防腐衬里和防火层,执行第十二册《刷油 防腐蚀 绝热工程》相应子目。
第四册 电气设备安装工程 (上册)				
8		目录	第八节 滑触线拉紧装置及挂式支持器制作、安装	第八节 滑触线拉紧装置及支持器制作、安装
12		目录	第九节 等电位联接	第九节 等电位联接
27		第 8 行	一、带形母线安装按设计图示尺寸以单相长度(含预留长度)计算。	一、带形母线安装按设计图示尺寸以单相长度(含预留长度)计算。除设计有特殊要求和规范有明确规定外,带形母线安装预留长度所增加工程量按附表执行。
27		第 12 行	附表 硬母线配置安装预留长度表	附表 带形母线配置安装预留长度表
53		工作内容	……接线等。	……接线、接地等。
54	4-15	材料 03150004 垫铁 消耗量	6.0500	1.2000
71		工作内容	……接线等。	……接线、接地等。
116		工作内容	……安装附件、绝缘测试……	……安装附件、接地、绝缘测试……
123	5-36	材料 2909010803 铜端子 10 消耗量	3.0450	2.0300
123	5-37	材料 2909010001 铜端子 6mm ² 消耗量	3.0450	2.0300
123、124		工作内容	……接线、测试等。	……接线、接地、测试等。
141		第 13 行	滑触线安装预留长度所增加工程量按附表执行。	除设计有特殊要求和规范有明确规定外,滑触线安装预留长度所增加工程量按附表执行。
151		单位	付(套)	副
152		节名称	第八节 滑触线拉紧装置及挂式支持器制作、安装	第八节 滑触线拉紧装置及支持器制作、安装
159		第 1 行	一、电缆敷设按设计图示尺寸以长度计算(含预留长度及附加长度)。	一、电缆敷设按设计图示尺寸以长度计算(含预留长度及附加长度)。除设计有特殊要求和规范有明确规定外,电缆敷设预留长度及附加长度所增加工程量按附表 2 执行。
159		第 10 行	十、直埋电缆挖、填土方,除有特殊要求外,按附表 1 计算土方量:	十、直埋电缆挖、填土方,除设计有特殊要求外,按附表 1 计算土方量:
233		工作内容	……清理现场等。	……清理现场、挂铭牌、配合试验等。
235		工作内容	……套缩相色管、安装固定……	……套缩相色管、焊接地线、安装固定……
241	8-430	材料 1715000207 铜接管 120 消耗量	1.0200	4.0800
241	8-431	材料 1715000207 铜接管 120 消耗量	1.0200	5.1000
241	8-433	材料 1715000209 铜接管 185 消耗量	1.0200	4.0800
241	8-434	材料 1715000209 铜接管 185 消耗量	1.0200	5.1000

页码	子目编号	位置	错误	正确
251		工作内容	……校线等。	……校线、清理现场、挂铭牌等。
252		工作内容	……清理现场等。	……清理现场、挂铭牌等。
254	8-494、 8-496	材料 34000011 其他材料费 占材料费消耗量	3.00	-
261		第 3 行	……等电位联接……	……等电位联结……
262		第 3 行	-	十六、利用结构主筋作防雷引下线是按照每根柱内焊接 2 根钢筋编制的,如焊接 4 根钢筋时,子目乘系数 2.0。 十七、均压环焊接是按照每根梁内焊接 2 根钢筋编制的,如焊接 4 根钢筋时,子目乘系数 2.0。
262		第 9 行	五、等电位联接……	五、等电位联结……
280	9-68、9-69	项目	避雷引下线	防雷引下线
291		节名称	第九节 等电位联接	第九节 等电位联结
第四册 电气设备安装工程 (下册)				
5		工程量计算规则 倒数第 3 行	二、导线架设按设计图示尺寸以单线长度计算 (含预留长度)。	二、导线架设按设计图示尺寸以单线长度计算 (含预留长度)。导线架设预留长度所增加工程量按附表执行。
20	10-54 ~ 10-56	项目	10kV 绝缘子	高压绝缘子
31	10-102、 10-103、 10-104	材料 28030011 绝缘导线 消耗量	50.9000	(50.9000)
31	10-105	材料 28030011 绝缘导线 消耗量	10.1800	(10.1800)
38	10-115	项目	接地环 (组)	接地环
47		单位	只/次	组/次
50 ~ 52	10-135	项目	带负荷更换跌落式熔断器 (只/次)	带负荷更换跌落式熔断器 (组/次)
60		第 13 行	连接设备导线 (盘、箱、柜的外部进出线) 预留长度,所增加的工程量按附表执行。	除设计有特殊要求和规范有明确规定外,连接设备导线 (盘、箱、柜的外部进出线) 预留长度,所增加的工程量按附表执行。
199		单位	套	见表
227	12-187 ~ 12-191	材料 25610006 灯具 消耗量	1.0100	(1.0100)
252	12-288 ~ 12-290	材料 26260009 控制装置 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
253、254		单位	份	套
第五册 建筑智能化工程				
1		册说明第 6 行	三、室外光缆、程控交换设备、馈线执行第十一册《信息通信设备与线缆安装工程》相应子目。	三、室外光缆执行第十一册《信息通信设备与线缆安装工程》相应子目。
10	1-22	机械 99450015 线号标签印字机 消耗量	0.2500	0.3500
10、11、 13、14、 15、17、 19		工作内容	……测试等。	……接地、测试等。
23	1-76、1-77	材料 28110003 电	(1.5000)	(1.5300)

页码	子目编号	位置	错误	正确
		缆 消耗量		
23	1-78、1-79	材料 28110003 电 缆 消耗量	(5.0000)	(5.1000)
57	2-10	材料 34000011 其 他材料费 占材料费 消耗量	7.00	0.50
77		项目	光纤信息插座 单口	光纤信息插座
129	4-36	材料 34130011 标 签框 消耗量	10.2000	1.0200
137		工作内容	开箱检验、安装、组装内件、固 定尾纤(尾缆)、加接电源、测 试等。	开箱检验、安装、组装内件、固定 尾纤(尾缆)、接地、加接电源、 测试等。
137	4-68、4-71、 4-72	材料 2803003306 铜芯塑料软线 BVR 500V 6mm ² 消耗量	-	2.0400
137	4-68、4-71、 4-72	材料 2909010001 铜端子 6mm ² 消耗 量	-	2.0300
179		工作内容	开箱检查、定位、安装、找相位、 连电缆、接通交流电源等。	开箱检查、定位、安装、找相位、 连电缆、接地、接通交流电源等。
299		工作内容	设备开箱检查、固定安装、接线、 测试等。	接线、测试等。
第六册 自动化控制仪表安装工程				
9		工作内容	清理、表计试验、校接线、安装、 固定、挂牌、取源部件保管、提 供清洗、配合单体试运转等。	清理、表计试验、校接线、安装、 固定、挂牌、取源部件保管、提供 清洗、配合单体试运转等。
10		工作内容	-	清理、表计试验、校接线、安装、 接地、固定、挂牌、取源部件保管、 提供、清洗、配合单体试运转等。
14		单位	支/组	组
14	1-24	项目	双支	2
17		单位	支	套
18		单位	支/套	套
23		工作内容	清理、表计试验、校接线、安装 或配合安装、固定、挂牌、取源 部件保管、提供、清洗、配合单 体试运转等。	清理、表计试验、校接线、安装或 配合安装、固定、接地、挂牌、取 源部件保管、提供、清洗、配合单 体试运转等。
26		工作内容	清理、表计试验、校接线、配合 安装、固定、挂牌、取源部件保 管、提供、清洗、配合单体试运 转、核辐射仪表安全保护等。	清理、表计试验、校接线、配合安 装、固定、接地、挂牌、取源部件 保管、提供、清洗、配合单体试运 转、核辐射仪表安全保护等。
27		工作内容	清理、表计试验、校接线、配合 安装、固定、挂牌、取源部件保 管、提供、清洗、配合单体试运 转等。	清理、表计试验、校接线、配合安 装、固定、接地、挂牌、取源部件 保管、提供、清洗、配合单体试运 转等。
27		单位	台/组	台
28		单位	台/组	组
28		项目	明渠流量计(组)	明渠流量计
31	1-99	材料 2909010002 铜 端子 16mm ² 消耗量	-	2.0300
35		工作内容	设备清理、上接头、安装、表计 固定、校接线、单体试验、配合 单体试运转、挂牌等。	设备清理、上接头、安装、表计固 定、校接线、接地、单体试验、配 合单体试运转、挂牌等。

页码	子目编号	位置	错误	正确
41		工作内容	设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、单体试验、挂牌、配合单体试运转、放射性仪表安全保护等。	设备清理、上接头、安装、表计固定、校接线、接地、单体试验、挂牌、配合单体试运转、放射性仪表安全保护等。
119		工作内容	技术准备、校接线、安装、逻辑报警等功能检查、单元检查、试验和系统试运行等。	技术准备、校接线、安装、接地、逻辑报警等功能检查、单元检查、试验和系统试运行等。
130		工作内容	常规检查、校接线、继电线路检查、单元检查、功能检查试验、排错、程序运行、系统模拟试验等。	常规检查、校接线、接地、继电线路检查、单元检查、功能检查试验、排错、程序运行、系统模拟试验等。
133		工作内容	-	安装、校接线、接地、单元检查、功能测试、模拟试验、排错等。
180		第3行	5.光缆敷设执行第十一册《通信设备及线路工程》相应子目。	5.光缆敷设执行第十一册《信息通信设备与线缆安装工程》相应子目。
187	8-20	项目	(2.5mm ² 以下)	自动化电缆敷设(2.5mm ² 以下)
194		工作内容	运输、开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、临时封头等。	运输、开箱检查、架线盘、敷设、切断、固定、接地、临时封头等。
195、201		工作内容	安装、对号、校接线、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。	安装、对号、校接线、接地、单元检查、调整、呼叫、通话系统试验等。
218		工作内容	组对、钻孔、安装、固定等。	组对、钻孔、安装、固定、接地等。
219		工作内容	安装、检查、接线、校线、试验等。	安装、检查、接线、校线、接地、试验等。
220	9-35	项目	控制室密封密封剂	控制室密封
第七册 通风空调工程				
1		册说明第3行	二、刷油、防腐蚀、绝热工程，执行第十二册《刷油、防腐蚀、绝热工程》相应项目。	二、刷油、防腐蚀、绝热工程，执行第十二册《刷油 防腐蚀 绝热工程》相应项目，其中油漆工程量按附录中油漆工程量表执行。
18		项目	(送风量 m ³ /h 以内)	送风量 (m ³ /h 以内)
19		项目	(送风量 m ³ /h 以内)	送风量 (m ³ /h 以内)
47	1-163	机械 99440011 真空泵 消耗量	0.3240	0.0320
51	1-175	材料 0301090105 镀锌六角螺母 M14 消耗量	8.3200	8.4800
51	1-176	材料 0301090106 镀锌六角螺母 M16 消耗量	8.3200	8.4800
51	1-177	材料 0301090402 镀锌螺母 M18 消耗量	8.3200	8.4800
58	2-11	机械 9919000007 台式钻床 16mm 消耗量	0.3480	0.0348
58	2-12、2-13	机械 9919000007 台式钻床 16mm 消耗量	0.3100	0.0310
60	2-23	材料 14290005-1 乙炔气 消耗量	0.0040	0.0400
60	2-24	机械 9923000006 折方机 4×2000mm	0.0146	0.0040

页码	子目编号	位置	错误	正确
		消耗量		
61	2-26	机械 99190006 冲剪机 消耗量	0.4116	0.0412
61	2-29	机械 99190006 冲剪机 消耗量	0.0343	0.0134
64	2-48	材料 14290005-1 乙炔气 消耗量	0.0020	0.0200
67	2-64	材料 14290003 氧气 消耗量	0.2670	0.0270
71	2-82	材料 0235000003 闭孔乳胶海绵 δ 5mm 消耗量	0.0060	0.1060
79		工作内容	制作：下料、号料……	制作：放样、下料……
166	9-8	材料 03130115 气焊条 消耗量	0.2590	1.2590
181		第 7、8 行	……执行第十册《给排水、采暖、燃气工程》相应子目。	……执行第十册《给排水 采暖 燃气工程》相应子目。
197	11-61	材料 18210020 柔性接头 消耗量	(2.0000)	(1.0000)
第八册 工业管道工程（上册）				
6		目录	一、金属骨架复合管件（热熔连接）	一、金属骨架复合管件(电熔连接)
33	1-153	材料 14330011 丙酮 消耗量	0.5900	0.0549
116	2-140	材料 02270007 破布 消耗量	-	0.0966
121~123	2-164~2-177	材料	17310053 中压直埋保温管	17310053 中压保温管
131	3-1	材料 03110301 磨头 消耗量	0.0019	0.0191
219		第 2 行	一、金属骨架复合管件（热熔连接）	一、金属骨架复合管件(电熔连接)
219		工作内容	准备工作、管子切口、坡口磨平、管口组对、预热、管件连接。	准备工作、管子切口、坡口磨平、管口组对、熔接、管件连接。
228	4-361~4-366	材料	18310042 预制保温管管件	18310048 预制钢套钢复合保温管管件
239	5-1	材料 14290003 氧气 消耗量	0.0012	0.0548
239	5-1	材料 14290005-2 乙炔气 消耗量	-	0.0211
239	5-2	材料 14290003 氧气 消耗量	0.0012	0.0712
239	5-2	材料 14290005-2 乙炔气 消耗量	-	0.0274
239	5-3	材料 14290003 氧气 消耗量	0.0012	0.1042
239	5-3	材料 14290005-2 乙炔气 消耗量	-	0.0401
271	5-164~5-169	材料	18310042 预制保温管管件	18310048 预制钢套钢复合保温管管件
第八册 工业管道工程（下册）				
54	10-229	材料 14330011 丙酮 消耗量	0.0038	0.0472

页码	子目编号	位置	错误	正确
89	11-58	材料 02270007 破布 消耗量	0.0984	0.0098
136	12-101	材料 14310029 二硫 化钼 消耗量	-	0.0060
202	15-38	材料 1559000001 高硅布 δ 25mm 消 耗量	0.1260	1.2600
第九册 消防工程				
1		册说明第 2 行	一、第九册《消防安装工程》……	一、第九册《消防工程》……
9、10		单位	个	套
37	2-17	机械 9944001102 试压泵 30MPa 消耗 量	0.0010	0.0100
43	2-43	材料 0301050910 镀锌带母螺栓 M10× (40~60) 消耗量	1.1200	4.1200
第十册 给排水 采暖 燃气工程				
12	1-29	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.4420	0.0442
12	1-30	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.5920	0.0592
13	1-31~1-34	项目	管外径(mm以内)	公称直径/管外径(mm以内)
13	1-31	项目	273	250/273
13	1-32	项目	325	300/325
13	1-33	项目	377	350/377
13	1-34	项目	426	400/426
14	1-35	材料	0205000022 橡胶圈 DN75	0205000050 橡胶圈 DN80
15	1-39~1-42	材料 18010021 球 墨管件 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
15	1-39	材料	0205000022 橡胶圈 DN75	0205000050 橡胶圈 DN80
33	1-122~ 1-127	材料	17050008 薄壁不锈钢管(带防 腐)	17050008 薄壁不锈钢管
52		工作内容	场内搬运、检查及清扫管材、切 管、调直、管道及管件安装、水 压试验	场内搬运、检查及清扫管材、切管、 调直、管道及管件安装、水压试验、 水冲洗。
59	2-66	材料 1809001102 PVC-U 上水塑料管 件(室内) 20 消耗 量	1.1430	1.3090
62	2-76	机械 99090013 吊 装机械 综合 消耗 量	0.0122	0.0022
67	2-100	材料	1825000939 塑料管卡 80	1825000960 塑料管卡 75
69	2-106	材料	1825000939 塑料管卡 80	1825000960 塑料管卡 75
71	2-114	材料	1825000939 塑料管卡 80	1825000960 塑料管卡 75
71	2-115	材料 1809003203 聚丙烯静音排水管 件 100 消耗量	1.3420	1.3240
81		第 4 行	三、镀锌钢管(螺纹连接)定额 中包括……	三、镀锌钢管(螺纹连接)安装中 包括……
84	3-5	材料 03130101 电	0.0023	0.0072

页码	子目编号	位置	错误	正确
		焊条(综合)消耗量		
84	3-6	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.0045	0.0142
84	3-7	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.0089	0.0280
84	3-8	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.0108	0.0340
84	3-9	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.0194	0.0611
84	3-10	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.0323	0.0960
84	3-11	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.0583	0.1807
84	3-12	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.1065	0.3408
84	3-5	材料 14290003 氧气消耗量	0.0361	0.0099
84	3-6	材料 14290003 氧气消耗量	0.0453	0.0118
84	3-7	材料 14290003 氧气消耗量	0.0540	0.0276
84	3-8	材料 14290003 氧气消耗量	0.0675	0.0347
84	3-9	材料 14290003 氧气消耗量	0.0882	0.0519
84	3-10	材料 14290003 氧气消耗量	0.0978	0.0740
84	3-11	材料 14290003 氧气消耗量	0.1375	0.1047
84	3-12	材料 14290003 氧气消耗量	0.1884	0.1507
84	3-5	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0144	0.0023
84	3-6	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0017	0.0043
84	3-7	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0034	0.0089
84	3-8	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0042	0.0107
84	3-9	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0076	0.0194

页码	子目编号	位置	错误	正确
84	3-10	机械 99250001 电焊机（综合）消耗量	0.0101	0.0222
84	3-11	机械 99250001 电焊机（综合）消耗量	0.0152	0.0369
84	3-12	机械 99250001 电焊机（综合）消耗量	0.0223	0.0563
84	3-5	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0012	0.0056
84	3-6	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0013	0.0070
84	3-7	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0014	0.0084
84	3-8	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0032	0.0105
84	3-9	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0058	0.0140
84	3-10	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0076	0.0156
84	3-11	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0088	0.0200
84	3-12	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0101	0.0232
84	3-5	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0014	0.0002
84	3-6	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0014	0.0004
84	3-7	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0017	0.0009
84	3-8	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0025	0.0010
84	3-9	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0038	0.0018
84	3-10	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0046	0.0020
84	3-11	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0072	0.0034

页码	子目编号	位置	错误	正确
84	3-12	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60× 50×75cm ³ 消耗量	0.0090	0.0051
84	3-5	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0014	0.0002
84	3-6	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0014	0.0004
84	3-7	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0017	0.0009
84	3-8	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0025	0.0010
84	3-9	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0038	0.0018
84	3-10	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0046	0.0020
84	3-11	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0072	0.0034
84	3-12	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0090	0.0051
85	3-13	机械 99250001 电 焊机（综合）消耗 量	0.0161	0.0026
85	3-14	机械 99250001 电 焊机（综合）消耗 量	0.0163	0.0041
85	3-15	机械 99250001 电 焊机（综合）消耗 量	0.0193	0.0050
85	3-16	机械 99250001 电 焊机（综合）消耗 量	0.0279	0.0073
85	3-13	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消 耗量	0.0012	0.0064
85	3-14	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消 耗量	0.0013	0.0079
85	3-15	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消 耗量	0.0014	0.0127
85	3-16	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消 耗量	0.0032	0.0159
85	3-13	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60× 50×75cm ³ 消耗量	0.0014	0.0003
85	3-14	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60× 50×75cm ³ 消耗量	0.0014	0.0005
85	3-15	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60× 50×75cm ³ 消耗量	0.0017	0.0006
85	3-16	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×	0.0025	0.0008

页码	子目编号	位置	错误	正确
		50×75cm ³ 消耗量		
85	3-13	机械 99250003 电焊条恒温箱 消耗量	0.0014	0.0003
85	3-14	机械 99250003 电焊条恒温箱 消耗量	0.0014	0.0005
85	3-15	机械 99250003 电焊条恒温箱 消耗量	0.0017	0.0006
85	3-16	机械 99250003 电焊条恒温箱 消耗量	0.0025	0.0008
86	3-17	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0021	0.0610
86	3-18	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0033	0.0762
86	3-19	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0129	0.1219
86	3-20	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0151	0.1524
86	3-21	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0202	0.1998
86	3-22	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0269	0.2664
86	3-23	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0379	0.3429
86	3-24	材料 14290002 氩气 消耗量	0.0550	0.3969
86	3-17~3-24	材料 18310040 三层PE防腐管件 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
86	3-21	机械 99090013 吊装机械 综合 消耗量	0.0330	0.0010
86	3-22	机械 99090013 吊装机械 综合 消耗量	0.0778	0.0020
86	3-23	机械 99090013 吊装机械 综合 消耗量	0.1333	0.0050
86	3-24	机械 99090013 吊装机械 综合 消耗量	0.2000	0.0080
86	3-17~3-20	机械 9907000005 载重汽车 8t 消耗量	0.0001	0.0010
86	3-21	机械 9907000005 载重汽车 8t 消耗量	0.0060	0.0010
86	3-22	机械 9907000005 载重汽车 8t 消耗量	0.0121	0.0010
86	3-23	机械 9907000005 载重汽车 8t 消耗量	0.0311	0.0030
86	3-24	机械 9907000005 载重汽车 8t 消耗量	0.0575	0.0050
90	3-38	材料 03130101 电焊条(综合) 消耗量	0.0480	0.0790
90	3-39	材料 03130101 电焊	0.0600	0.1418

页码	子目编号	位置	错误	正确
		条(综合)消耗量		
90	3-40	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.0840	0.3794
90	3-41	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.1176	0.6450
90	3-42	材料 03130101 电焊条(综合)消耗量	0.1999	1.1020
90	3-38	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.0812
90	3-39	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.1137
90	3-40	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.2463
90	3-41	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.3202
90	3-42	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.4270
90	3-38	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 0.1915
90	3-39	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 0.2681
90	3-40	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 0.4022
90	3-41	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 0.7240
90	3-42	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 1.2820
90	3-38	材料	-	工料机名称: 14290002 氩气 单位: m ³ 消耗量: 0.1218
90	3-39	材料	-	工料机名称: 14290002 氩气 单位: m ³ 消耗量: 0.1396
90	3-40	材料	-	工料机名称: 14290002 氩气 单位: m ³ 消耗量: 0.1537
90	3-41	材料	-	工料机名称: 14290002 氩气 单位: m ³ 消耗量: 0.1998
90	3-42	材料	-	工料机名称: 14290002 氩气 单位: m ³ 消耗量: 0.2664
90	3-38	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0185	0.0158
90	3-39	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0231	0.0315
90	3-40	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0323	0.0604
90	3-41	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0452	0.1268
90	3-42	机械 99250001 电焊机(综合)消耗量	0.0949	0.2640
90	3-38	机械	-	工料机名称: 9907000005 载重汽

页码	子目编号	位置	错误	正确
				车 8t 单位: 台班 消耗量: 0.0100
90	3-39	机械	-	工料机名称: 9907000005 载重汽车 8t 单位: 台班 消耗量: 0.0100
90	3-40	机械	-	工料机名称: 9907000005 载重汽车 8t 单位: 台班 消耗量: 0.0200
90	3-41	机械	-	工料机名称: 9907000005 载重汽车 8t 单位: 台班 消耗量: 0.0200
90	3-42	机械	-	工料机名称: 9907000005 载重汽车 8t 单位: 台班 消耗量: 0.0200
91	3-43	材料 03130101 电焊条 (综合) 消耗量	0.2999	1.6670
91	3-44	材料 03130101 电焊条 (综合) 消耗量	0.4499	2.1790
91	3-43	材料	-	工料机名称: 03130315 碳钢焊丝 单位: kg 消耗量: 0.1188
91	3-44	材料	-	工料机名称: 03130315 碳钢焊丝 单位: kg 消耗量: 0.1224
91	3-43	材料	-	工料机名称: 34010015 钍钨极棒 单位: g 消耗量: 0.6660
91	3-44	材料	-	工料机名称: 34010015 钍钨极棒 单位: g 消耗量: 0.6849
91	3-43	材料	-	工料机名称: 03110105 树脂砂轮片 单位: 片 消耗量: 0.3826
91	3-44	材料	-	工料机名称: 03110105 树脂砂轮片 单位: 片 消耗量: 0.4249
91	3-43	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.5320
91	3-44	材料	-	工料机名称: 14290005-1 乙炔气 单位: m ³ 消耗量: 0.6020
91	3-43	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 1.6000
91	3-44	材料	-	工料机名称: 14290003 氧气 单位: m ³ 消耗量: 1.8050
91	3-43	材料	-	工料机名称: 14290002 氩气 单位: m ³ 消耗量: 0.3330
91	3-44	材料	-	工料机名称: 14290002 氩气 单位: m ³ 消耗量: 0.3429
91	3-43	机械 99250001 电焊机 (综合) 消耗量	0.1329	0.3640
91	3-44	机械 99250001 电焊机 (综合) 消耗量	0.1861	0.4570
91	3-43	机械	-	工料机名称: 9907000005 载重汽车 8t 单位: 台班 消耗量: 0.0300
91	3-44	机械	-	工料机名称: 9907000005 载重汽车 8t 单位: 台班 消耗量: 0.0300
91	3-43	机械	-	工料机名称: 9925000013 氩弧焊机 500A 单位: 台班 消耗量: 0.1746
91	3-44	机械	-	工料机名称: 9925000013 氩弧焊机 500A 单位: 台班 消耗量: 0.1800

页码	子目编号	位置	错误	正确
90~92	3-38~3-50	材料 18150030 钢 塑转换接头 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
96~98	3-64~3-76	材料 18090026 PE 管件 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
100	3-83	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0023	0.0322
100	3-84	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0032	0.0411
100	3-85	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0041	0.0429
100	3-86	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0081	0.0445
100	3-87	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0098	0.0476
100	3-88	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0159	0.0650
100	3-89	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0240	0.0702
100	3-90	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0454	0.0840
100	3-91	材料 03130101 电 焊条(综合) 消耗 量	0.0969	0.1326
100	3-83	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.0248	0.0124
100	3-84	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.0315	0.0158
100	3-85	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.0330	0.0165
100	3-86	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.0341	0.0171
100	3-87	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.0365	0.0183
100	3-88	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.0500	0.0250
100	3-89	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗 量	0.0540	0.0270
100	3-90	机械 99250001 电 焊机(综合) 消耗	0.0645	0.0323

页码	子目编号	位置	错误	正确
		量		
100	3-91	机械 99250001 电焊机 (综合) 消耗量	0.1019	0.0510
100	3-83	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0313	0.0007
100	3-84	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0335	0.0030
100	3-85	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0350	0.0104
100	3-86	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0358	0.0147
100	3-87	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0366	0.0164
100	3-88	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0371	0.0182
100	3-89	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0382	0.0206
100	3-90	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0412	0.0342
100	3-91	机械 9925000013 氩弧焊机 500A 消耗量	0.0515	0.0470
100	3-83	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0024	0.0014
100	3-84	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0031	0.0018
100	3-85	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0032	0.0018
100	3-86	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0033	0.0019
100	3-87	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0036	0.0020
100	3-88	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0049	0.0028
100	3-89	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×50×75cm ³ 消耗量	0.0053	0.0030
100	3-90	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60×	0.0064	0.0036

页码	子目编号	位置	错误	正确
		50×75cm ³ 消耗量		
100	3-91	机械 9925000017 电焊条烘干箱 60× 50×75cm ³ 消耗量	0.0101	0.0057
100	3-83	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0024	0.0014
100	3-84	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0031	0.0018
100	3-85	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0032	0.0018
100	3-86	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0033	0.0019
100	3-87	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0036	0.0020
100	3-88	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0049	0.0028
100	3-89	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0053	0.0030
100	3-90	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0064	0.0036
100	3-91	机械 99250003 电 焊条恒温箱 消耗量	0.0101	0.0057
104	3-102~ 3-110	材料 18030072 燃 气钢制管件 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
104	3-102	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0014	0.0475
104	3-103	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0054	0.0610
104	3-104	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0166	0.0762
104	3-105	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0246	0.1219
104	3-106	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0315	0.1524
104	3-107	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0367	0.1778
104	3-108	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0422	0.1998
104	3-109	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.0711	0.2664
104	3-110	材料 14290002 氩 气 消耗量	0.1190	0.3429
105	3-111~ 3-115	材料 18030078 涂 塑碳钢管件 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
106	3-116~ 3-119	材料 18050008 燃 气室内薄壁不锈钢 管卡压(环压)式管 件 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
111		第4行	二、管道支架制作安装,适用于 室内管道支架和室外管沟内管道 支架,支架用量可参考附录《管 道支架重量参考表》,也可根据 设计要求参照支架制作安装标准	二、管道支架制作安装,适用于室 内管道支架和室外管沟内管道支 架的制作安装。室内管道支架用量 可参考附录四 室内钢管、铸铁管 道支架用量参考表,如参考表中管

页码	子目编号	位置	错误	正确
			图集计算。	道支架用量与设计不同时,可自行计算。
141		第 17 行	十三、远传式水表、热量表安装,不包括电气接线及调试,执行第四册《电气设备安装工程》相应子目。	十三、远传式水表、热量表安装,不包括电气接线及调试,执行第五册《建筑智能化工程》相应子目。
143、145	5-1~5-5、 5-10~5-13	材料 1727000401 胶皮管 25 消耗量	0.0006	0.0060
150	5-30	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
152	5-36	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
158	5-49	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
172	5-89	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
177	5-102	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
182	5-125	材料 14290003 氧气 消耗量	81.5868	3.9402
182	5-125	材料 14290005-1 乙 炔气 消耗量	34.6000	1.6710
184	5-136	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
197	5-182	材料 14290003 氧气 消耗量	1.8345	0.1835
205	5-200	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
209	5-216	材料	2033000607 密封垫 DN65	2033000650 密封垫 DN70
247	7-1	材料 22030001-1 散热器 消耗量	(1.0000)	(1.0100)
256	7-41、7-43	材料 1725030313 塑料软管 Φ 25 消耗 量	-	0.0204
261		工作内容	场内搬运、开箱检查、挂装就位、集管熔接、粘接固定、冲洗试压。	场内搬运、基层清理、找平、就位安装、固定。
262		工作内容	基层清理、下料切割、铺装、边锋填补。	基层清理、下料切割、铺装、边缝填补。
267		第 4 行	二、本章设备安装中均未包括设备支架或底座制作安装,如采用型钢支架执行第四章设备支架相应子目。	二、本章设备安装中(除特殊子目外)均未包括设备支架或底座制作安装,如采用型钢支架执行第四章设备支架相应子目。
278	8-34	材料 14290003 氧气 消耗量	0.0179	0.0118
280	8-46	材料 14290003 氧气 消耗量	0.0071	0.0707
302		工作内容	场内搬运、外观检查、流量计就位、安装、法兰焊接、箱体安装、流量计安装、与燃气管连接、调试。	场内搬运、外观检查、流量计就位、安装、法兰焊接、箱体安装、与燃气管连接、调试。
305	9-23	材料	54290001 灶具	54310001 蒸锅(蒸箱)
第十一册 信息通信设备与线缆安装工程				
3		工程量计算规则 倒数第 2、3 行	二、……。格栅管、蜂窝管等多孔复合管按一孔计算。	二、……。栅格管、蜂窝管等多孔复合管按一孔计算。
17	1-50~1-55	机械	99030056 钻孔机 综合(Φ 500 以内)	99030006 钻孔机
18	1-58	材料 1728000002 硅 塑管 D33/D40 消耗 量	(36.3700)	(36.3600)
18	1-56~1-59	机械	99030056 钻孔机 综合(Φ 500 以	99030006 钻孔机

页码	子目编号	位置	错误	正确
			内)	
23		第2行	86 共个子目	共 86 个子目
53		项目	施工测量直埋光(电)缆工程	直埋光(电)缆工程施工测量
73		第4行	一、顶管,铺管、砖、水泥槽及盖板保护敷设排流线……	一、顶管,铺管、砖、水泥槽及盖板保护、敷设排流线……
91	5-27	项目	安装高度 4 米以下	安装高度 4m 以下
98	6-11	机械 87110402 光时域反射计 消耗量	7.8500	1.8500
125		工作内容	1. 安装总配线架、测量台、业务台、辅助台、滑梯: 开箱检验, 清洁搬运, 安装固定, 安装端子板, 安装告警信号装置, 调整清理等。	1. 安装配线架: 开箱检验, 清洁搬运, 安装固定, 安装端子板, 安装告警信号装置, 调整清理等。
第十二册 刷油 防腐蚀 绝热工程				
1		册说明第2行	一、第十二册《刷油、防腐蚀、绝热工程》……	一、第十二册《刷油 防腐蚀 绝热工程》……
7		单位	m ²	m ² (100kg)
11		第11、12行	一、……。钢管刷油工程量计算可查阅附录, 铸铁管刷油工程量计算参照钢管刷油工程量计算表乘系数 1.05。	一、……。钢管刷油工程量可查阅附录二中的附表一 钢管与保温层表面积工程量计算表, 铸铁管刷油工程量可参照附录二中的附表一 钢管与保温层表面积工程量计算表乘系数 1.05。
11		第13行	二、……。设备刷油工程量计算公式见附录。	二、……。设备刷油工程量可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
11		第15、16行	四、……。灰面刷油、布面刷油工程量计算可查阅附录。	四、……。灰面刷油、布面刷油工程量可查阅附录二中的附表一 钢管与保温层表面积工程量计算表。
49		第12行	一、设备防腐蚀按设计图示表面积计算。	一、设备防腐蚀按设计图示表面积计算, 其工程量可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
49		第13行	二、管道防腐蚀按设计图示表面积尺寸以面积计算。	二、管道防腐蚀按设计图示表面积尺寸以面积计算, 其工程量可查阅附录二中的附表一 钢管与保温层表面积工程量计算表, 如表中无相应规格, 可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
49		第15行	四、金属油罐内壁防静电、环氧煤沥青防腐蚀按设计图示表面积计算。	四、金属油罐内壁防静电、环氧煤沥青防腐蚀按设计图示表面积计算, 其工程量可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
104		单位	m ²	m ² (100kg)
108		第2行	一、……; 设备绝热工程量计算公式见附录。	一、……; 设备绝热工程量可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
108		第3行	二、……, 管道绝热工程量计算可查阅附录。	二、……, 管道绝热工程量可查阅附录二中的附表三 钢管与保温层体积工程量计算表, 如表中无相应规格, 可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
108		第5行	四、……; 阀门、法兰绝热工程量计算可查阅附录。	四、……; 阀门、法兰绝热工程量计算可查阅附录二中的附表五 阀

页码	子目编号	位置	错误	正确
				门保温层工程量计算表及附表七 法兰保温层工程量计算表,如表中无相应规格,可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
108		第7、8行	六、……;管道、阀门、法兰保护层工程量计算可查阅附录。	六、……;管道、阀门、法兰保护层工程量可查阅附录二中的附表一 钢管与保温层表面积工程量计算表、附表六 阀门保护层工程量计算表以及附表八 法兰保护层工程量计算表,如表中无相应规格,可参照附录一中的工程量计算公式进行计算。
154	4-215~ 4-216	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.141	0.141
154	4-217	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	1.176	0.176
220、221		附录二 附表	附表二 无缝钢管与保温层表面积工程量计算表	删除
224、225		附录二 附表	附表四 无缝钢管与保温层体积工程量计算表	删除

04 市政工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	错误	正确
第一册 通用项目				
18	1-9	机械 9901000016 履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³ 消耗量	0.0250	0.0025
	1-10	机械 9901000016 履带式单斗液压挖掘机 1.6m ³ 消耗量	0.0280	0.0028
43	2-15	材料 04050007-2 砂砾石消耗量	2315.4000	2.3154
50	3-4	材料 2245000002 高压胶皮风管 $\phi 25-6p-20m$	0.9800	删除整行
		机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.4500	0.0045
64	工程量计算规则	第三条	传力杆按图示设计尺寸乘以理论重量以计算。	传力杆套筒安装按设计图示数量以个计算。
72		标题名称	路面传力杆安装	路面传力杆套筒安装
	4-27	项目名称	路面传力杆安装	路面传力杆套筒安装
99	工程量计算规则	第六章	三、拆除管道安拆除部位以长度计算	删除
116	7-3	机械 9944001402 污水泵 $\phi 150mm$ 消耗量	3.0000	删除
	7-4	机械 9944000007 潜水泵 $\phi 100mm$ 消耗量	3.0000	删除
第二册 道路工程				
149	2-25	人工编码及名称	厚度 6cm	厚度 5cm
	2-25	人工 00010501 综合用工二类 消耗量	3.257	7.861
第三册 桥梁工程				
205	1-22	材料 编码及名称	编码: 1701000444	编码: 1701000006-1

页码	子目编号	位置	错误	正确
			名称: 钢管 DN60×3.5	名称: 焊接钢管 DN50
249	4-30~4-35	单位	1000t·m	m
第四册 管网工程 (上册)				
8	1-16~1-17	材料 8001000110 干混抹灰砂浆 DPM10 消耗量	0.2200	0.0220
	1-18	材料 80070008 防水砂浆消耗量	0.2200	0.0220
18	2-17	机械替换	编码: 990700007 名称: 载重汽车 15t	编码: 990700005 名称: 载重汽车 8t
30	3-19	机械 9907000007 载重汽车 15t	0.1200	0.0120
	3-20	机械 9907000007 载重汽车 15t	0.1200	0.0120
	3-21	机械 9907000007 载重汽车 15t	0.1300	0.0130
	3-22	机械 9907000007 载重汽车 15t	0.1300	0.0130
	3-23	机械 9907000007 载重汽车 15t	0.1400	0.0140
33	3-37	机械 9909000017 汽车起重机 25t	0.1900	0.0190
	3-38	机械 9909000017 汽车起重机 25t	0.2100	0.0210
95	4-30	人工 00010503 综合用工二类 消耗量	9.916	3.916
108	4-74	材料 3601000202 球墨铸铁井盖 φ800 (含混凝土井圈)	2.0000	1.0000
	4-75	材料 3601000202 球墨铸铁井盖 φ800 (含混凝土井圈)	2.0000	1.0000
第四册 管网工程 (下册)				
43	7-141~7-145	材料替换	编码 9907000005 名称 载重汽车 8t	编码 9909000012 名称 汽车式起重机 8t
		材料替换	编码 9909000012 名称 汽车式起重机 8t	编码 9907000005 名称 载重汽车 8t
53	7-194~7-199	材料替换	材料 14030003-2 柴油	整行删除
		材料替换	材料 34110001 电	整行删除
55	7-203	材料 3601000202 球墨铸铁井盖 φ800 (含混凝土井圈)	1.0000	(1.0000)
303	11-167~11-170	材料 1725010320 PVC-U 上水塑料管 250 编码及名称	编码 1725010320 名称 PVC-U 上水塑料管 250	编码 1725011602 名称 T 型肋 PVC-U 型材 126-20
308	11-191	材料 1725090517 给水 HDPE 管 DN400 编码及名称	编码 1725090517 名称 给水 HDPE 管 DN400 (PE100,SDR17,1.0MPa,L=0.5m)	编码 1725090518 名称 给水 HDPE 管 DN450 (PE100,SDR17,1.0MPa,L=0.5m)
	11-192	材料 1725090518 给水 HDPE 管 DN450 编码及名称	编码 1725090518 名称 给水 HDPE 管 DN450 (PE100,SDR17,1.0MPa,L=0.5m)	编码 1725090650 名称 给水 HDPE 管 DN560 (PE100,SDR17,1.0MPa,L=0.5m)

05 园林绿化工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	错误	正确
7	目录	第 9 行	池山、盆景山	四、池山、盆景山
27	说明	第 12 行	(1) 成活养护指苗木 (不含花卉) 种植完成……	(1) 成活养护指苗木 (不含季节性花卉) 种植完成……
37	2-3~2-4	材料 32290009 土	1.1000 1.1000	删除
	2-3~2-4	材料 34000011 其他材料费 占材料	1.00 1.00	删除

页码	子目编号	位置	错误	正确
		费		
58	2-84~2-86	人工 00010701 综合三类用工 消耗量	(0.076) (0.092) (0.125)	删除括号
111	2-278	材料 32290009 土 消耗量	(0.3000)	0.3000
117	2-298~2-300	机械 9907000003 载重汽车 5t	0.0030 0.0030 0.0030	删除整行
158	2-434~2-436	材料 0301050613 带母螺栓 M12×(65~80) 编码及名称	编码 301050613 名称 带母螺栓 M12×(65~80)	编码 0301050620 名称 带母螺栓 M16×(65~80)
200	3-8	材料 04050033-2 碎石 消耗量	1.1930	2077.0000
	3-8	材料 04030002-2 砂子 消耗量	170.24	删除
207	3-27~3-31	材料 14410085 PG 道路嵌缝胶消耗量	(0.1200) (0.0068) (0.1200) (0.0068) (0.0030)	删除括号
210	3-41	材料 8001000109 干混地面砂浆 DS M20	0.3300	删除
211	3-44	机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L	0.0432	0.0043
212	3-50	材料 8001000109 干混地面砂浆 DS M20	0.0930	0.0390
	3-50	机械 9905000303 干混砂浆搅拌机 200L	0.0149	0.0060
226	3-97	材料名称	编码 08170020 名称 花岗岩内璇石	编码 08170020 名称 花岗岩内券石
318	4-227~4-228	工作内容	清污迹、刮腻子、磨砂纸、刷油、刷浆	清污迹、磨砂纸、刷油、刷浆
328	4-262~4-263	材料	编码 80001000110 名称 干混抹灰砂浆 DP M10	编码 8001000109 名称 干混地面砂浆 DS M20
340	5-16~5-19	人工类型替换	编码 00010701 名称 综合用工三类	编码 00010301 名称 综合用工一类

06 构筑物工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	错误	正确
4		第 4 行	十一、池内柱、池隔板执行第六节其他构筑物相应定额子目……	十一、池内柱、池隔板执行第六节其他构筑物相应子目……
4		第 8 行	二、标准井井深每增减 0.1m 定额子目……；标准化粪池井筒每增减 0.1m 定额子目……；标准隔油池池深每增减 0.1m 定额子目……	二、标准井井深每增减 0.1m 子目……；标准化粪池井筒每增减 0.1m 子目……；标准隔油池池深每增减 0.1m 子目……
71		第 11 行	二、标准化粪池井筒每增减 0.1m 定额子目……；标准隔油池池深每增减 0.1m 定额子目……	二、标准化粪池井筒每增减 0.1m 子目……；标准隔油池池深每增减 0.1m 子目……
190	3-250、3-251	项目	有效容积 60m ³	有效容积 75m ³
191	3-252、3-253	项目	有效容积 75m ³	有效容积 100m ³
202~203	3-276、3-277	项目	有效容积 60m ³	有效容积 75m ³
204~205	3-278、3-279	项目	有效容积 75m ³	有效容积 100m ³
209		第 4 行	二、复合模板、木支撑……	三、复合模板、木支撑……
209		第 5 行	三、钢管、轮扣……	四、钢管、轮扣……

07 城市轨道交通工程预算消耗量标准

页码	子目编号	位置	错误	正确
第一册 土建工程				
目录第 3 页		目录第 7 行	第五节 明挖基坑与边坡支护	第五节 明挖基坑边坡支护
目录第 9 页		目录第 1 行	四、盾构过站、盾构过工作井、盾构平移和盾构掉头	四、盾构过站、盾构过工作井、盾构平移和盾构调头
21	1-42	项目	回填素土	人工回填土
	1-43	项目	回填 3: 7 灰土	人工回填 3: 7 灰土
	1-44	项目	回填砂	人工回填砂
	1-45	项目	回填级配砂石	人工回填级配砂石
38	2-13	项目第 1 行	洞内机械钻孔	隧道内机械钻孔
50	2-48、2-49、2-50	材料	04050033-2 碎石 kg	04050034 碎石、块石 kg
51	2-52、2-53、2-54	材料	04050033-2 碎石 kg	04050034 碎石、块石 kg
53		标题第 1 行	第五节 明挖基坑与边坡支护	第五节 明挖基坑边坡支护
57	2-83	材料 2245000002 高压胶皮风管 $\phi 25-6p-20m$	工料机名称、单位、消耗量	整行删除
		机械第 3 行干混砂浆搅拌机 200L 消耗量	0.4500	0.0045
81		工作内容	工作内容：挖土、掺料改换、整平、分层夯实、找平、清理杂物等。	工作内容：找平、分层夯实、清理等。
	3-3	项目	换填块石	换填碎石
82		工作内容	工作内容：1.人工换填：挖土、掺料改换、整平、分层夯实、找平、清理杂物等。2.机械换填：机械挖土、掺料、分层排压、找平、碾压、清理杂物等。	工作内容：1.人工换填：掺拌、分层夯实、找平、清理等。2.机械换填：掺拌、分层碾压、找平、清理等。
93		说明第 7 行	3.竖井钢筋执行明挖工程钢筋相应子目。	删除
		说明第 11 行	3.盖挖顶板混凝土执行本章明挖结构顶板子目。	3.盖挖顶板混凝土执行本章明挖结构底板子目。
165	6-12	项目第 2 行	$\leq 200mm$	$\leq 1200mm$
200		第 1 行	四、盾构过站、盾构过工作井、盾构平移和盾构掉头	四、盾构过站、盾构过工作井、盾构平移和盾构调头
215	8-21	项目	EVA 防水卷材	EVA 防水板
231	9-17、9-18	项目第 1 行	矩形梁板	矩形板梁
第三册 通信工程				
33		工作内容	工作内容：光缆配盘、检验测试光缆、穿放引线、敷设光缆、复测光缆、托板固定光缆、人孔中光缆包保护管、做标记等。	工作内容：开盘、检查、电缆配盘、清刷管孔、穿放引线、布放电缆、芯线校对、封电缆头、整理测试、标识、记录等。
40		项目第 1 行	铜芯塑料护套电线（以内）	铜芯塑料护套电线（ mm^2 以内）

页码	子目编号	位置	错误	正确
第五册 供电工程				
127	5-29	项目第 2 行	监控主机	轨旁接地设备
252	10-18	单位	m	套
	10-18	项目第 2 行	块	删除
第六册 智能工程				
163	6-19	项目第 2 行	200Ah(UPS)以内	300Ah(UPS)以内
192	8-51	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	4.666	1.058
	8-52	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	8.186	1.483
	8-53	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	11.385	2.104
	8-54	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	16.823	3.105
	8-55	人工 00010503 综合用工 二类 消耗量	25.991	4.106
第七册 机电工程				
1	册说明	第 15 行	八、城市轨道交通车站和区间机电工程执行北京建设工程计价依据——通用安装工程预算消耗量标准相应子目的，其人工和机械消耗量应乘以系数 1.07.	删除