工程名称：四层手术部气体工程

序号	项目编码	项目名称	项目特征	计量单位	工程数量	金额（元）	
						综合单价	合价
		四层手术部					
		接地					
1	080808006001	接地跨接	1.类别:医用气体管道防静电接地 2.其他要求详见图纸	处	10		
		设备					
2	030610001001	盘、箱、柜	1.名称:二级稳压箱 2.规格:压缩空气或氧气二级减压箱，双路设计，一用一备；介质：压缩空气或氧气，其他详见图纸	台	2	1860	3720
3	030610001002	盘、箱、柜	1.名称:楼层三气表阀箱 2.规格:详见图纸	台	2	1210	2420
4	030610001003	盘、箱、柜	1.名称:楼层六气报警器 2.规格:详见图纸	台	1	1560	1560
5	031008013001	医疗设备带	1.名称:医疗设备带260*60*1.8 2.材质:三腔，铝合金表面喷塑处理，配气体终端、插座、网络、灯、开关等	m	19	142	2698
6	030610001004	盘、箱、柜	1.名称:嵌壁医用终端箱 2.规格:氧气、压缩空气、吸引、二氧化碳、氮气、笑气 3.组成：压力表、阀门、气体终端、管配件、SUS304不锈钢面板	台	13	1760	22880
7	031008014001	气体终端	1.名称:氧气终端 2.气体种类:气态氧气 3.型号:新国标，气体终端标准应与吊塔符合 4.其他详见图纸 5.安装部位:医用设备带上	个	33		
8	031008014002	气体终端	1.名称:负压终端 2.气体种类:负压空气 3.型号:德标，气体终端标准应与吊塔符合 4.其他详见图纸 5.安装部位:医用设备带上	个	13		
9	031008014003	气体终端	1.名称:空气终端 2.气体种类:空气 3.型号:德标，气体终端	个	23		

			标准应与吊塔符合 4.其他详见图纸 5.安装部位:医用设备带上				
10	030404035012	插座	1.名称:电源插座 2.规格:三孔，10A 3.安装方式:嵌入式安装	个	60	16	960
11	030412001002	普通灯具	1.名称:床头灯 2.规格:T5,14W LED 3.安装方式：嵌入式安	套	10	24	240
12	030404034004	照明开关	1.名称:床头灯开关 2.规格:86型 3.安装方式：嵌入式安	个	10	15	150
13	030807002001	低压焊接阀门	1.名称:气体检修阀 2.材质:不锈钢 3.规格:Φ12 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	10	40	400
14	030101B01004	吸引瓶挂架	1.设备带上安装吸引瓶挂架	个	5	195	975
15	030101B01005	床位号	1.设备带配套床位号	个	10		
16	030411004014	配线	1.名称:电源线 2.规格:4mm² 3.配线部位:医疗设备带上	m	110	7.2	792
17	030411004015	配线	1.名称:电源线 2.规格:2.5mm² 3.配线部位:医疗设备带上	m	90	4.8	432
		管道					
18	030801016001	低压塑料管	1.材质：高强度UPVC管 2.规格：Φ50*2 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：热熔 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试	m	107.93	17	1834.81
19	030801016002	低压塑料管	1.材质：高强度UPVC管 2.规格：Φ20*2 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：热熔 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试	m	82.5	6	495
20	030801006001	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ57*3 3.处理方式：吹扫	m	173.74	143	24844.82
			4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试				

21	030801006002	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ32*2.5 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验	m	132.5	72.5	9606.25
22	030801006003	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ25*2 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验	m	173.74	46.5	8078.91
23	030801006004	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ22*2 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验	m	433.24	41	17762.84
24	030801006005	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ22*1.5 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验	m	28.1	35	983.5
25	030801006006	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ18*2 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验	m	319.69	34.5	11029.305
26	030801006007	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ12*1.5 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验	m	56.8	27	1533.6
27	030801006008	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ12*1.2 3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验	m	311.76	26	8105.76
28	030801006009	低压不锈钢管	1.材质：脱脂不锈钢 2.规格：Φ8*1	m	305.5	13	3971.5
			3.处理方式：吹扫 4.焊接方式：氩弧焊 5.试验方式：按照规范及图纸要求进行相关试验				
29	030801001001	低压碳钢管	1.材质：镀锌钢管 2.规格：DN25 3.处理方式：连接方式：螺纹	m	38.6	23	887.8

31	031002003014	套管	1.名称、类型:钢套管 2.规格:φ57（被套管管径） 3.安装位置:穿墙套管 4.填料材质:使用石棉或不然材料填实间隙	个	9	124	1116
32	031002003015	套管	1.名称、类型:钢套管 2.规格:φ32（被套管管径） 3.安装位置:穿墙套管 4.填料材质:使用石棉或不然材料填实间隙	个	2	97.5	195
33	031002003016	套管	1.名称、类型:钢套管 2.规格:φ25（被套管管径） 3.安装位置:穿墙套管 4.填料材质:使用石棉或不然材料填实间隙	个	17	84	1428
34	031002003017	套管	1.名称、类型:钢套管 2.规格:φ18（被套管管径） 3.安装位置:穿楼板套管 4.填料材质:使用石棉或不然材料填实间隙	个	37	67	2479
35	031002003018	套管	1.名称、类型:钢套管 2.规格:φ12（被套管管径） 3.安装位置:穿楼板套管 4.填料材质:使用石棉或不然材料填实间隙	个	55	55	3025
36	030413003001	打洞（孔）	1.名称:墙体开洞及恢复 2.规格:50以内	个	5	100	500
37	030804003001	低压不锈钢管件	1.名称:弯头	个	17	20	340
			2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ57 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸				
38	030804003002	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ32 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	5	7	35
39	030804003003	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ25 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	5	6	30

40	030804003004	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ22 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	14	5	70
41	030804003005	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ20 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	11	4.8	52.8
42	030804003006	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ18 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	150	4.5	675
43	030804003007	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ12 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	162	4	648
44	030804003008	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ8 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	118	3.8	448.4
45	030804003009	低压不锈钢管件	1.名称:三通 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ57 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	14	35	490
46	030804003010	低压不锈钢管件	1.名称:三通 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ32	个	12	17	204
			4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸				
47	030804003011	低压不锈钢管件	1.名称:三通 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ25 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	14	13.5	189
48	030804003012	低压不锈钢管件	1.名称:三通 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ22 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	51	11	561
49	030804003013	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ18 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	8	4.5	36

50	030804003014	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ12 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	31	4	124
51	030804003015	低压不锈钢管件	1.名称:弯头 2.材质:304不锈钢脱脂 3.规格:φ8 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	5	3.8	19
		阀门					
52	030807002002	低压焊接阀门	1.名称:气体检修球阀 2.材质:不锈钢 3.规格:φ57 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	1	195	195
53	030807002003	低压焊接阀门	1.名称:气体检修球阀 2.材质:不锈钢 3.规格:φ32 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	1	103	103
54	030807002004	低压焊接阀门	1.名称:气体检修球阀 2.材质:不锈钢 3.规格:φ22 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	2	56	112
55	030807002005	低压焊接阀门	1.名称:气体检修球阀 2.材质:不锈钢 3.规格:φ18	个	16	49	784
			4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸				
56	030807002006	低压焊接阀门	1.名称:气体检修球阀 2.材质:不锈钢 3.规格:φ12 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	36	40	1440
57	030807002007	低压焊接阀门	1.名称:气体检修球阀 2.材质:不锈钢 3.规格:φ8 4.焊接方法:氩弧焊 5.其他详见图纸	个	29	31	899
		汇流排					
58	031008004001	气体汇流排	1.CO2气体汇流排 2.型号、规格:4+4;进气压力15Mpa，输出压力0.4~0.9MPa；最大流量≥50-100m3/h；含防结冰装置、报警可远传，安全阀、截止阀等附件。 3.安装方式:详见图纸 4.包含汇流排支架	组	1	11680	11680

59	031008004002	气体汇流排	1.笑气气体汇流排 2.型号、规格:4+4;进气压力15Mpa，输出压力0.4~0.9MPa；最大流量≥50-100m3/h；含防结冰装置、报警可远传，安全阀、截止阀等附件。 3.安装方式:详见图纸 4.包含汇流排支架	组	1	9970	9970
60	031008004003	气体汇流排	1.N2气体汇流排 2.型号、规格:10+10;进气压力15Mpa，输出压力0.4~0.9MPa；最大流量≥50-100m3/h；含防结冰装置、报警可远传，安全阀、截止阀等附件。 3.安装方式:详见图纸 4.包含汇流排支架	组	1	21450	21450
61	030607004002	气体浓度报警装置	1.名称:气体浓度报警装置 2.规格:DR-700-02或D2-ZX-100-A(带气体探头和显示屏及相应管线)	套	1	2700	2700
	设备安装调试费						32000
	合计						220359.295