

관 경(mm)	부설장비 규격
900 까지	10ton급 트럭탑재형 크레인
1,000 이상	15ton급 트럭탑재형 크레인

(5) 현장조건상 트럭탑재형 크레인의 적용이 어려운 경우, 동일한 규격의 크레인(무한궤도, 타이어)을 적용할 수 있다.

(6) 특수가공(분기개소 등), 계기측정(수압시험 등)등이 필요할 때는 별도 계상할 수 있다.

2 강관 접합

구분 관경 (mm)	두께 (mm)		바깥 지름 (mm)	용접봉 (kg)		용접공 (인)		(1개소당) 장비가동시간 (hr)	
	A종	B종		A종	B종	A종	B종	A종	B종
Ø 80	4.5	-	89.1	0.10 (0.11)	-	0.15 (0.16)	-	0.10 (0.11)	-
100	4.9	-	114.3	0.14 (0.15)	-	0.17 (0.18)	-	0.10 (0.11)	-
125	5.5	-	139.8	0.25 (0.19)	-	0.19 (0.14)	-	0.15 (0.11)	-
150	6.4	-	165.2	0.37 (0.26)	-	0.22 (0.15)	-	0.20 (0.14)	-
200	6.4	-	216.3	0.54 (0.43)	-	0.24 (0.19)	-	0.29 (0.23)	-
250	6.4	-	267.4	0.54 (0.65)	-	0.27 (0.32)	-	0.43 (0.52)	-
300	6.0	-	318.5	0.58 (0.83)	-	0.30 (0.43)	-	0.58 (0.83)	-
350	6.0	-	355.6	0.62 (0.82)	-	0.32 (0.42)	-	0.72 (0.95)	-
400	6.0	-	406.4	0.71 (0.86)	-	0.34 (0.41)	-	0.87 (1.05)	-
450	6.0	-	457.2	0.80 (0.98)	-	0.37 (0.45)	-	1.03 (1.26)	-
500	6.0	-	508	0.88 (1.09)	-	0.43 (0.53)	-	1.17 (1.45)	-

구분 관경 (mm)	두께 (mm)		바깥 지름 (mm)	용접봉 (kg)		용접공 (인)		(1개소당) 장비가동시간 (hr)	
	A종	B종		A종	B종	A종	B종	A종	B종
600	6.0	-	609.6	1.06 (1.32)	-	0.60 (0.75)	-	1.34 (1.67)	-
700	7.0	6.0	711.2	1.60	1.30	1.21	0.98	1.52	1.24
800	8.0	7.0	812.8	2.30	1.90	1.58	1.31	2.33	1.92
900	8.0	7.0	914.4	2.60	2.10	1.95	1.57	3.50	2.83
1,000	9.0	8.0	1,016	3.50	2.90	2.33	1.90	4.67	3.87
1,100	10.0	8.0	1,117.6	4.60	3.20	2.73	1.93	5.83	4.06
1,200	11.0	9.0	1,219.2	6.90	4.20	3.25	1.98	7.58	4.61
1,350	12.0	10.0	1,371.6	7.80	5.70	3.79	2.77	9.33	6.82
1,500	13.0	11.0	1,524.0	11.40	7.40	4.57	2.97	11.67	7.58
1,650	15.0	12.0	1,625.6	14.20	9.50	5.81	3.89	12.79	8.56
1,800	16.0	13.0	1,828.8	17.40	11.90	7.37	5.04	13.31	9.51
2,000	18.0	15.0	1,930.4	23.80	18.20	9.30	7.11	17.17	13.13
2,200	20.0	16.0	2,235.2	32.00	21.20	10.95	7.25	25.01	16.57
2,400	22.0	18.0	2,438.4	41.50	28.70	12.44	8.60	32.10	22.20

- [주] (1) 본 품은 관경 80~600mm는 외부용접, 700mm 이상은 내·외 부용접을 기준한 것이다.
- (2) 본 품의 용접봉은 강관 전기 아크용접(도복장강관 벨엔드용접)을 기준한 것으로서 재료의 할증은 포함된 것이며, 용접봉 재료의 ()값은 도복장강관 베벨엔드 방법을 기준한 것이다.
- (3) 본 품의 장비 가동시간은 발전기(50kW) 1대에 용접기 2대를 연결 사용하는 것을 기준한 것이다.
- (4) 본 품은 작업여건이 보통인 경우로서 작업난이도에 따라 10% 범위내에서 증감 적용할 수 있다.
- (5) 각종 접합재료의 규격 및 품질은 관련 KS규격에 준한다.
- (6) 소모재료(산소, 아세틸렌, 경유, 가솔린 등)는 필요시 별도 계상할 수 있다.
- (7) 잡재료는 필요에 따라 별도 계상한다.

3. 강관 도장 (2000년 보완)

(개소당)

구분 관경 (mm)	내부도장				외부도장				
	프라이머 (kg)	에폭시 (kg)	시너 (kg)	도장공 (인)	액상접착제 (kg)	매스틱 (m)	안쪽층테이프(m ²)	바깥층테이프(m ²)	도장공 (인)
Ø300					0.10	1.10	0.79	0.79	0.21
350					0.11	1.23	0.92	0.92	0.21
400					0.13	1.40	1.05	1.05	0.27
450					0.14	1.58	1.18	1.18	0.27
500					0.16	1.75	1.32	1.32	0.34
600	0.17	0.84	0.07	0.7	0.19	2.11	1.58	1.58	0.34
700	0.20	0.98	0.09	0.7	0.22	2.46	1.84	1.84	0.40
800	0.25	1.27	0.11	1.0	0.26	2.81	2.37	2.37	0.60
900	0.28	1.43	0.12	1.0	0.29	3.16	2.66	2.66	0.60
1,000	0.32	1.59	0.14	1.5	0.32	3.51	2.97	2.97	0.94
1,100	0.35	1.75	0.15	1.5	0.37	3.86	3.27	3.27	0.94
1,200	0.42	2.13	0.18	1.5	0.42	4.21	3.98	3.98	0.94
1,350	0.48	2.39	0.21	1.5	0.48	4.74	4.46	4.46	0.94
1,500	0.53	2.66	0.23	1.5	0.53	5.26	4.97	4.97	0.94
1,650	0.58	2.92	0.25	1.5	0.65	5.79	5.47	5.47	0.94
1,800	0.77	3.85	0.33	1.5	0.77	6.32	7.21	7.21	0.94
2,000	0.85	4.28	0.37	3.4	0.85	7.02	8.00	8.00	1.34
2,200	0.94	4.71	0.41	3.4	0.94	7.72	8.82	8.82	1.34
2,400	1.02	5.14	0.45	3.4	1.02	8.42	9.61	9.61	1.34

【주】 (1) 본 품은 벨엔드 접합에 의한 접합부의 도장에 적용한다.

(2) 내부도장은 KSD 8502 (수도용 액상 에폭시 수지도료 도장방법)에 의한 도장이며 외부도장은 KSD 8500(수도용 강관 외면 폴리에틸렌 테이프 도복장 방법)의 규정에 의한 도복장을 기준한 것이다.

(3) 내부도막 두께는 내부 0.4mm를, 외부도막 두께는 1.7~1.9mm를 기준한 것이다.

(4) 테이프의 면적은 겹침이 50%를 기준한 것이다.

(5) 액상접착제, 매스틱, 테이프의 손실량은 포함되어 있다.

(6) 매스틱의 규격은 3t×40mm×6m, 안쪽층 테이프의 규격은 0.508t×100mm×6m, 바깥층 테이프의 규격은 0.381t×100mm×30m를 기준한 것이다.

4. 강관 절단

(개소당)

관경 (mm)	관두께 (mm)	절단공 (인)	산소 (m ³)	아세틸렌 (kg)	연마숫돌 (개)	공구손료	비고
Ø80	4.2	0.13	0.16	0.08	0.11	재료비의 5%	
100	4.5	0.14	0.18	0.09	0.16	"	
125	4.5	0.16	0.20	0.10	0.21	"	
150	5.0	0.18	0.23	0.12	0.27	"	
200	5.8	0.23	0.27	0.14	0.40	"	
250	6.6	0.27	0.36	0.18	0.58	"	
300	6.9	0.36	0.45	0.23	0.73	"	

【주】 (1) 본 품은 KSD 3565의 STW 30, STW 38관을 기준한 것이다.

(2) 본 품은 금긋기, 절단 및 선단가공(Beveling)이 포함된 것이다.

(3) 연마숫돌은 직경 20cm를 표준한 것이다.

(4) 금긋기, 절단시는 본 품의 70%이고 선단가공(Beveling)시는 본 품의 30%로 한다.

(5) 공구손료에는 용접기, 호스, 자, 해머 등이 포함되었다.

(개소당)

A						
관경 (mm)	관두께 (mm)	용접공 (인)	산소 (m ³)	아세틸렌 (kg)	연마숫돌 (개)	공구손료
350	6.0	0.45	0.50	0.25	0.74	재료비의 5%
400	6.0	0.54	0.59	0.30	0.84	"
450	6.0	0.63	0.63	0.32	0.96	"
500	6.0	0.72	0.72	0.36	1.06	"
600	6.0	0.81	0.81	0.41	1.27	"