

冶金建筑安装工程统一劳动定额

9

金属结构制作工程

冶金工业出版社

F407.3
7809
1.9

冶金建筑安装工程统一劳动定额

第九册 金属结构制作工程

冶金工业出版社

冶金建筑安装工程统一劳动定额
第九册 金属结构制作工程

冶金工业出版社出版

(北京灯市口74号)

新华书店北京发行所发行

房山南召印刷厂印刷

787×1092 1/32 印张 10 5/8 字数 217 千字

1984年8月第一版 1984年8月第一次印刷

印数00,001~24,600册

统一书号: 15062·4032 定价0.85元

关于试行《冶金建筑工程统一劳动定额》的通知

(82) 冶基字第 980 号

为适应冶金建筑安装企业管理的需要，做好劳动管理和经济核算工作，提高企业管理水平，根据国家建委（78）建发施字第52号“关于加强施工企业劳动定额管理工作的通知”精神，我们组织有关单位，对冶金部1963年的《冶金工业建筑安装工程劳动定额》进行了修订、补充，编制了《冶金建筑安装工程统一劳动定额》。

本定额共分二十三册：

- | | |
|-----|------------------|
| 第一册 | 土建工程（增补部分） |
| 第二册 | 机械设备安装工程 |
| 第三册 | 电气设备安装工程 |
| 第四册 | 送配电线路安装工程 |
| 第五册 | 自动控制装置制作安装工程 |
| 第六册 | 通讯设备安装工程 |
| 第七册 | 电气设备制作工程 |
| 第八册 | 金属结构与混凝土预制构件安装工程 |
| 第九册 | 金属结构制作工程 |

- 第十册 焊接与切割工程
 - 第十一册 管道工程
 - 第十二册 工业通风工程
 - 第十三册 保温与防腐蚀工程
 - 第十四册 工业炉窑与耐酸防腐蚀工程
 - 第十五册 烟囱与水塔工程
 - 第十六册 铁路与公路工程
 - 第十七册 起重机具装置、拆除与运输
 - 第十八册 材料、构件与设备汽车运输
 - 第十九册 重型机械大修理与保养
 - 第二十册 汽车大修理及保养
 - 第二十一册 施工机械大修理
 - 第二十二册 机械加工
 - 第二十三册 机床修理与钳工制作
- 本定额自一九八三年一月一日起试行。试行过程中的问题和意见请向冶金部基建局提供，以便修订时参考。

冶金工业部

一九八二年九月一日

总 说 明

一、本《冶金建筑安装工程统一劳动定额》，是为了适应冶金建筑安装企业管理的需要，根据冶金建筑安装企业的特点和专业要求，在冶金部1963年编制的劳动定额基础上修订、补充的。

本定额是签发工程任务单、计算超额奖励或计件工资、编制劳动计划、组织施工、开展劳动竞赛以及考核工效的依据。

二、本定额的编制，除各册另有说明外，均以下列资料为依据：

1. 国家建委和冶金工业部的现行《施工及验收规范》和《建筑安装工程质量检验及评定标准》。

2. 国家现行的《建筑安装工人技术等级标准》。

3. 国家建委颁发的《关于加强建筑安装企业安全施工的规定》及其他有关的安全操作规程及要求。

三、本定额的工作内容，除各册各章节作必要的专项说明外，一般均包括：检查安全技术措施，阅看图纸和技术交底资料，布置施工地点，领退和运输材料、小型机具，工序交接，队组自检与互检，施工机具维护及加油加水，检修施工机械小故障以及施工完毕后（或下班后）的现场清理等工作。

四、工程的质量要求，应按国家或地方制定的现行《施工及验收规范》、《建筑安装工程质量检验及评定标准》的规定和要求执行。无国家或地方规范标准者，应按企业自定的规程和质量要求执行。

五、施工用材料、备件、成品或半成品，应符合现行有关规定标准，或经质量检查部门认可，方能进入施工。

施工用水以自来水为准。

六、本定额内的劳动组织及其平均技术等级，根据国家现行工人技术等级标准，并适当结合当前实际情况，在各册或各章节中分别予以综合确定。各章节劳动组织后的括号内数字，即为平均技术等级。

七、本定额中，有些册的章节共列一个劳动组织，系考虑这些章节中项目的一般情况而综合拟定的，故有的不能完全符合每一项目的实际情况。但其平均技术等级则是适合的需要的，而且该劳动组织也能适合编制劳动计划，划分高、低工级的需要。

八、时间定额及产量定额：

1. 时间定额：具有某种技术等级的工人所组成的某一专业（或混合）班组或个人，在施工的正常条件下，完成某一计量单位的合格产品所必需的工作时间，即为该班组或个人的时间定额。其中包括准备与结束时间、基本工作时间、辅助工作时间、不可避免的中断时间以及工人必需的休息时间。

时间定额一般以工日为单位（也有以“工时”、“工分”为单位的，如机械加工

等)。每一工日按 8 小时计。其计算方法为：

$$\text{单位产品时间定额 (工日)} = \frac{1}{\text{每工产量}}$$

$$\text{或单位产品时间定额 (工日)} = \frac{\text{小组成员工日数总和}}{\text{台班产量}}$$

2. 产量定额：在施工的正常条件下，具有某种技术等级的工人所组成的某一专业（或混合）班组或个人，在单位工日中所应完成的合格产品数量。其计算方法为：

$$\text{每工产量} = \frac{1}{\text{单位产品时间定额 (工日)}}$$

$$\text{或} \quad \text{台班产量} = \frac{\text{小组成员工日数总和}}{\text{单位产品时间定额 (工日)}}$$

九、本定额中，有的采用复式表形式，即

$$\frac{\text{时间定额}}{\text{每日产量}} \text{ 或 } \frac{\text{时间定额}}{\text{台班产量}} \text{ 或 } \frac{\text{时间定额}}{\text{台班产量}} \quad \bigg| \quad \text{台班车次}$$

上述复式表形式的定额称为“劳动定额”，但也有仅列单位产品时间定额的。即耗工量较大或计量单位为台、件、套等的项目，如列每工产量，对其概念反易感到模糊的，则只列时间定额，不列每工产量。

十、本定额中，地面水平运距的计算，以领料处中心点为起始点，以建筑物外围地面用料处或建筑物入口处堆放材料的中心点为终点（但对长达数百米的大面积工业厂房，则应以厂房地面用料处中心点为终点）；垂直运距则以斜道口或机械起吊处为终点。

本定额中，材料和小型机具的领退运距，由各册根据具体情况适当考虑，不作统一规定。

十一、本定额中，凡注明“ $\times\times\times$ 以内”、“ $\times\times\times$ 以下”者，均包括“ $\times\times\times$ ”本身在内；注明“ $\times\times\times$ 以外”、“ $\times\times\times$ 以上”者，均不包括“ $\times\times\times$ ”本身。

十二、同一定额项目中，凡同时使用两个或两个以上系数时，按连乘法计算。

目 录

本册说明	1
------------	---

第一章 钢铁冶金工艺金属结构制作

说明	4
§ 9-1 钢板组成实腹柱制作	5
§ 9-2 钢板组成空腹柱制作	6
§ 9-3 型钢组成实腹柱制作	7
§ 9-4 型钢组成空腹柱制作	8
§ 9-5 焊制工字形吊车梁制作	9
§ 9-6 箱形吊车梁制作	10
§ 9-7 铆制吊车梁制作	11
§ 9-8 屋架制作	12
§ 9-9 制动梁、气楼、天窗、挡风架、墙皮柱、墙皮横梁制作	13
§ 9-10 轨道及其零件、爬梯、栏杆、单轨吊车梁、铁大门、百叶窗制作	14
§ 9-11 柱间支撑、走台板、屋架拉筋支撑、踏步梯子制作	15
§ 9-12 檩条、车挡、钢板板、通廊制作	16
§ 9-13 输电塔、两腿管支架、四腿管支架制作	17

§ 9-14	漏斗制作	18
§ 9-15	筒罐皮制作	19
§ 9-16	直管道制作	20
§ 9-17	三通管道制作	21
§ 9-18	弯管道制作	22
§ 9-19	裤裆叉管道制作	23
§ 9-20	膨胀器制作	24
§ 9-21	方形、矩形溜槽制作	25
§ 9-22	球罐制作 (1)	26
§ 9-23	球罐制作 (2)	27
§ 9-24	球罐制作 (3)	28
§ 9-25	电解槽制作	29
§ 9-26	塔式起重机制作 (1)	30
§ 9-27	塔式起重机制作 (2)	31
§ 9-28	塔式起重机制作 (3)	32
§ 9-29	塔式起重机制作 (4)	33
§ 9-30	塔式起重机制作 (5)	34
§ 9-31	塔式起重机制作 (6)	35
§ 9-32	塔式起重机制作 (7)	36
§ 9-33	塔式起重机制作 (8)	37

§ 9-34	箱形龙门吊制作	3
§ 9-35	高炉炉皮制作	39
§ 9-36	集气管制作	40
§ 9-37	焦炉柱子、横梁制作	41
§ 9-38	化铁炉制作	42
§ 9-39	1 万米 ³ 贮气柜制作	43
§ 9-40	3 万米 ³ 贮气柜制作	44
§ 9-41	5 万米 ³ 贮气柜制作	45
§ 9-42	10 万米 ³ 贮气柜制作	46
§ 9-43	15 万米 ³ 贮气柜制作	47
§ 9-44	罐凸制作	48
§ 9-45	水—水预热器制作	49
§ 9-46	汽—水热交换器制作	50
§ 9-47	平底锥帽圆形容器制作	51
§ 9-48	平底封头帽圆形容器制作	52
§ 9-49	锥底锥帽圆形容器制作	53
§ 9-50	火曲扁钢圈制作 (1)	54
§ 9-51	火曲扁钢圈制作 (2)	55
§ 9-52	火曲扁钢圈制作 (3)	56
§ 9-53	火曲扁钢圈制作 (4)	57

§ 9-54	火曲扁钢圈制作 (5)	38
§ 9-55	钢模板制作 (1)	59
§ 9-56	钢模板制作 (2)	60
§ 9-57	钢模板制作 (3)	61

第二章 有色冶金工艺金属结构制作

说明	62
§ 9-58 碳钢电解槽制作	63
§ 9-59 碳钢缓冲槽制作 (椭圆封头锥形底)	64
§ 9-60 碳钢漏斗槽制作 (平盖矩形)	65
§ 9-61 碳钢沉降槽制作	66
§ 9-62 采矿碳钢竖井架制作 (焊接)	67
§ 9-63 碳钢干吸塔制作	68
§ 9-64 碳钢冷却塔制作	69
§ 9-65 碳钢回转窑制作	70
§ 9-66 碳钢热交换器制作 (焊接)	71
§ 9-67 碳钢自蒸发器制作 (椭圆双封头)	72
§ 9-68 碳钢列管式热交换器制作 (焊接)	73
§ 9-69 碳钢列管式热交换器制作 (胀接)	74
§ 9-70 碳钢空塔制作	75

§ 9-71	碳钢平顶圆底容器制作	76
§ 9-72	碳钢平盖锥形底容器制作	77
§ 9-73	碳钢无折边球形封头容器制作	78
§ 9-74	碳钢椭圆形封头锥形底容器制作	79
§ 9-75	碳钢椭圆形双封头容器制作	80
§ 9-76	碳钢立式伞形与矩形容器制作	81
§ 9-77	不锈钢无折边球形封头容器制作	82
§ 9-78	不锈钢无折边球形封头锥形底容器制作	83
§ 9-79	不锈钢平盖锥形底容器制作	84
§ 9-80	不锈钢平顶圆底容器制作	85
§ 9-81	不锈钢折边平顶圆底容器制作	86
§ 9-82	不锈钢圆形凸顶封头锥形底容器制作	87
§ 9-83	不锈钢圆形双凸封头容器制作	88
§ 9-84	不锈钢矩形容器制作	89
§ 9-85	不锈钢列管式热交换器制作 (焊接)	90
§ 9-86	不锈钢椭圆形双封头锥形容器制作	91
§ 9-87	不锈钢椭圆形封头锥形底容器制作	92
§ 9-88	铝制椭圆形封头带折边锥形底容器制作	93
§ 9-89	铝制椭圆形双封头容器制作	94
§ 9-90	铝制折边平顶圆底容器制作	95

§ 9-91	铝制平盖折边锥形底容器制作	96
§ 9-92	不锈钢板直管制作	97
§ 9-93	不锈钢板异径管制作	98
§ 9-94	不锈钢板弯头制作	99
§ 9-95	不锈钢板三通制作	100
§ 9-96	铝板直管制作	101
§ 9-97	铝板异径管制作	102
§ 9-98	铝板弯头制作	103
§ 9-99	铝板三通制作	104

第三章 划线、号料

说明	105
§ 9-100 钢柱划线及号料.....	107
§ 9-101 墙皮柱、钢架柱划线及号料.....	108
§ 9-102 托管支柱划线及号料.....	109
§ 9-103 托管柱头划线及号料.....	110
§ 9-104 单轨梁、墙皮横梁划线及号料.....	110
§ 9-105 天窗架划线及号料.....	111
§ 9-106 钢板天车挡划线及号料.....	111
§ 9-107 屋架划线及号料.....	112

§ 9-108	屋架梁、花架梁、托架划线及号料	113
§ 9-109	平炉三角梁划线及号料	114
§ 9-110	吊车梁划线及号料	115
§ 9-111	花架制动梁划线及号料	116
§ 9-112	轨道划线及号料	117
§ 9-113	柱间支撑划线及号料	118
§ 9-114	平炉框架划线及号料	119
§ 9-115	檩条、墙皮、拉筋、支撑、挡风架划线及号料	120
§ 9-116	梯子、平台划线及号料	121
§ 9-117	成品号孔	122
§ 9-118	膨胀器划线及号料	123
§ 9-119	铁大门划线及号料	124
§ 9-120	百叶窗划线及号料	124
§ 9-121	漏斗划线及号料	125
§ 9-122	角钢号料	126
§ 9-123	圆形法兰盘划线及号料	127
§ 9-124	各种异型、异径构件划线	128
§ 9-125	各种异型、异径构件号料	129
§ 9-126	输电塔划线及号料	130
§ 9-127	架空索道铁塔划线及号料	131

§ 9-128	电解槽划线及号料.....	132
§ 9-129	各种罐凸划线及号料.....	133
§ 9-130	操作台、走台、挡风窗和钢板焊制柱头、托管架划线.....	134
§ 9-131	钢接吊车梁划线.....	134
§ 9-132	焊制井式天窗架划线.....	135
§ 9-133	拉筋板划线.....	136
§ 9-134	焊制异形管道号料.....	137
§ 9-135	焊制直形管道号料.....	138
§ 9-136	钢板与型钢号料.....	139
§ 9-137	漏斗成品号料.....	141
§ 9-138	成品号料 (1)	142
§ 9-139	成品号料 (2)	143
§ 9-140	塔式起重机的划线及号料.....	144
§ 9-141	球形罐皮划线及号料.....	145
§ 9-142	螺旋梯子划线及号料.....	146
§ 9-143	斜桥划线及号料.....	147
§ 9-144	箱形龙门吊划线及号料.....	148

第四章 钻 孔

说明	149
----------	-----