

1956 年度

建築安裝工程統一施工定額

第 2 冊

一般工業設備安裝工程

第 1 分冊

切削、鑄造、沖壓、木工設備安裝工程

基本建設出版社

1956 年度
建築安裝工程統一施工定額
第 2 冊
一般工業設備安裝工程
第 1 分冊
切削、鑄造、冲壓、木工設備安裝工程

本定額系由各有关部（局）編制，取得中華全國总工会同意，由國家建設委員會和勞動部批准。

基本建設出版社

1956 年

机械工业出版社出版

第 2 册

一般工業設備安裝工程

第 1 分册

切削、鑄造、冲压、木工設備安裝工程

*

基本建設出版社出版 (北京復興門外三里河)

北京書刊出版業營業許可証出字第086号

沈陽市第一印刷廠印刷 新華書店發行

*

書号 15052,20 787×1092 1/32 2%印張 字數83,520字

1956年3月第一版

1956年5月沈陽第二次印刷

印數 1—12,000册 定價 0.42元

目 錄

分册說明	1
------	---

第一章 金屬切削設備

說明	5
§ 1 ~ 1 普通車床、螺絲車床、塔輪車床、倣型車床、精密車床、鏟齒車床、曲軸車床、中心車床、高速車床、万能車床、滾軸車床、單軸車床、多軸車床、半自動車床、自動車床、單軸自動車床、多軸自動車床、多刀自動車床、雙桿車床、台式車床、六角車床、	5
§ 1 ~ 2 車軸車床、軋輥車床、滾柱車床、	9
§ 1 ~ 3 單背立式六角車床、立式車輪鑿孔鏜切車床、多刀立式車床、	10
§ 1 ~ 4 立式銑床、臥式銑床、万能銑床、靠模銑床、鏈槽銑床、花鏈銑床、端面銑床、螺紋銑床、倣型銑床、雙軸立式轉台銑床、汽缸轉筒式銑床、	10
§ 1 ~ 5 鉋床式龍門銑床、單軸龍門銑床、	14
§ 1 ~ 6 鉋齒機、插齒機、鏟齒機、銑齒機、滾齒機、倒齒機、成型機、齒輪切床、齒輪精制機、齒輪試驗機、	15
§ 1 ~ 7 座標鏜床、靠模鏜床、双面鏜床、汽缸鏜床、金鋼刀鏜床、鑽式鏜床、多刀式鏜床、立式鏜床、臥式鏜床、	18
§ 1 ~ 8 台式鑽床、立式鑽床、聯動鑽床、臥式中心鑽床、搖背鑽床、	21
§ 1 ~ 9 插床、立式拉床、牛頭鉋床	24

§ 1 ~10	臥式拉床、.....	26
§ 1 ~11	砂輪機、磨刀機、研磨機、工具磨、平面磨、 立式磨、轉台磨、外元磨、內元磨、無心磨、 球面磨、光學磨、曲軸磨、万能磨、導軌磨、 螺絲磨、元鋸磨、鑽頭磨、溝槽磨、拉刀磨、 多心軸立式磨、凸軸凸輪磨、齒輪磨床、.....	27
§ 1 ~12	元鋸機、往復鋸床、螺絲機、切絲機、滾絲 機、螺帽切機、鋼管切絲機、木螺絲釘頭自動 加工機、割切木螺絲釘自動機、切管機、彎管 機、裝釘機、管接頭切斷機、管子絞絲機、双 面套管機、.....	30

第二章 冲 压 設 备

說明：.....	33
§ 1 ~13 摩擦压力、曲軸压力、偏心压力、傾斜压力、牛头冲床、多軸压力、可調整曲柄压力、手压力、联合冲床、一次冷冲机、二次冷冲机、五用双头冲剪床、復式曲軸压床、管子校正压床、弯曲矯直机.....	34
§ 1 ~14 手動液体压力、臥式液压机、双柱、四柱立式液压机、万能液压机、拉式液压机、模鍛液压机.....	37
§ 1 ~15 手動滾板机、手動联合剪床、鋼板整边机、熱切用型鋼剪床、弯板机、成型弯曲滾床、万能弯曲折叠机、滾板机.....	39
§ 1 ~16 鋼板平直机、輾板机、.....	42

第三章 鑄 造 設 备

說明：.....	43
§ 1 ~17	手動造型机、風動造型机、風動漏模机、落砂

	机、天平式震動落砂机、風動震動落砂机、	44
§ 1 ~ 18	压鑄机、	45
§ 1 ~ 19	拋砂机、	47
§ 1 ~ 20	泥心清除机、風動噴砂滾筒、連續清砂滾筒、 除砂机、塗料攪拌机、	48
§ 1 ~ 21	輾砂机、混砂机、	49
§ 1 ~ 22	松砂机、	51

第四章 木工設備

說明:	52
§ 1 ~ 23 綫鋸機、帶鋸機、	53
§ 1 ~ 24 元鋸機、鋸、鼓、截鋸機、二面截頭鋸、三面 截頭鋸、	54
§ 1 ~ 25 平面鉋、壓鉋、雙面鉋、三面鉋、四面鉋、精 密鉋、綫鉋、磨光機、	55
§ 1 ~ 26 開榫機、鑽孔榫槽機、鑽床、木工銑床、	57
§ 1 ~ 27 木工車床、	59

第五章 設備開箱、焊固墊鉄、移動電綫

§ 1 ~ 28	設備開箱	61
§ 1 ~ 29	焊固墊鉄	62
§ 1 ~ 30	移動電綫	62

第六章 消耗材料定額

說明：	63
§ 1 ~ 31	普通車床、螺絲車床、塔輪車床、倣型車床、 精密車床、銑齒車床、曲軸車床、中心車床、 高速車床、万能車床、滾軸車床、單軸車床、 多軸車床、半自動車床、自動車床、單軸自動

	車床、多軸自動車床、多刀自動車床、双桿車床、台式車床、六角車床、.....	64
§ 1 ~ 32	車軸車床、軋輥車床、滾柱車床、.....	65
§ 1 ~ 33	單背立式六角車床、立式車輪鏜孔鏜切車床、多刀立式車床、.....	65
§ 1 ~ 34	立式銑床、臥式銑床、万能銑床、靠模銑床、鍵槽銑床、花鍵銑床、端面銑床、螺紋銑床、倣型銑床、雙軸立式轉台銑床、汽缸轉筒式銑床、.....	66
§ 1 ~ 35	鉋床式龍門銑床、單軸龍門銑床、.....	67
§ 1 ~ 36	鉋齒機、插齒機、鏟齒機、銑齒機、滾齒機、倒齒機、成型機、齒輪切床、齒輪精制機、齒輪試驗機、銑齒機、.....	67
§ 1 ~ 37	座標鏜床、靠模鏜床、雙面鏜床、汽缸鏜床、金鋼刀鏜床、鑽式鏜床、多刀式鏜床、立式鏜床、臥式鏜床、.....	68
§ 1 ~ 38	台式鑽床、立式鑽床、聯動鑽床、臥式中心鑽床、搖背鑽床、.....	69
§ 1 ~ 39	插床、立式拉床、牛頭鉋床、.....	70
§ 1 ~ 40	臥式拉床、.....	70
§ 1 ~ 41	砂輪機、磨刀機、研磨機、工具磨、平面磨、立式磨、轉台磨、外元磨、內元磨、無心磨、球面磨、光學磨、曲軸磨、万能磨、導軌磨、螺絲磨、元鋸磨、鑽頭磨、溝槽磨、拉刀磨、多心軸立式磨、凸軸凸輪磨、齒輪磨床、.....	71
§ 1 ~ 42	元鋸機、往復鋸床、螺絲機、切絲機、滾絲機、螺帽切機、銅管切絲機、切管機、彎管機、裝釘機、管接頭切斷機、管子絞絲機、雙面套管機、木螺絲釘頭自動加工機、割切木螺絲釘自動機、.....	72

- § 1 ~ 43 摩擦压力、曲軸压力、偏心压力、傾斜压力、牛头冲床、多軸压力、可調整曲柄压力、手压力、联合冲床、一次冷冲机、二次冷冲机、五用双头冲剪床、復式曲軸压床、管子校正压床、弯曲矯直机、.....73
- § 1 ~ 44 手動液体压力、臥式液压机、双柱、四柱立式液压机、万能液压机、拉式液压机、模鍛液压机、.....74
- § 1 ~ 45 手動滾板机、手動联合剪床、鋼板整边机、熱切用型鋼剪床、弯板机、成型弯曲滾床、万能弯曲折叠机、滾板机、.....75
- § 1 ~ 46 鋼板平直机、輾板机、.....76
- § 1 ~ 47 手動造型机、風動造型机、風動漏模机、落砂机、天平式震動落砂机、風動震動落砂机、.....76
- § 1 ~ 48 压鑄机、.....77
- § 1 ~ 49 抛砂机、.....77
- § 1 ~ 50 泥心清除机、風動噴砂滾筒、連續清砂滾筒、除砂机、塗料攪拌机.....78
- § 1 ~ 51 輾砂机、混砂机、.....78
- § 1 ~ 52 松砂机、.....79
- § 1 ~ 53 綫鋸机、帶鋸机、.....79
- § 1 ~ 54 元鋸机、鋸、鼓、截鋸机、二面截头鋸、三面截头机、.....80
- § 1 ~ 55 平面鉋、压鉋、双面鉋、三面鉋、四面鉋、精密鉋、綫鉋、磨光机、.....80
- § 1 ~ 56 開榫机、鑽孔榫槽机、鑽床、木工銑床、.....81
- § 1 ~ 57 木工車床、.....81

分 冊 說 明

一、本分冊包括金屬切削設備、沖壓設備、鑄造設備木工設備等部份共六章五十七節。

二、本分冊適用範圍：

1. 本分冊規定的設備，系指完整無損合乎出廠標準的設備。
2. 本分冊系按設備類型和重量划分項目編制的，如遇有設備類型在定額中未包括時，採用相似類型同重量項目的定額。

三、本分冊的編制以下列各項技術資料為依據：

1. 質量標準以各部現行的驗收標準為依據。
2. 小組成員以各部現行的設備安裝工人技術等級標準來配備的。

四、本分冊有關其他規定及說明如下：

1. 本定額按安裝施工過程分為開箱、點件、划綫、安裝、精平、試車六個工序，其工作範圍划分如下：
 - (1) 開箱：打掃木箱外表灰塵及折運箱板至30公尺以內適當地點，（不包括底排運搬），並掛設備安裝位置牌號。
 - (2) 點件：檢查設備外觀有無損壞，依據裝箱單進行清點有無缺件（不包括初清洗），檢查後並應採取維護設備安全的設施。
 - (3) 划綫：設備基礎驗收，清掃基礎表面及預留孔，掛綫划綫與找標高，基礎預留孔中心距，（如一次灌漿者為地腳螺絲中心距）與實物校對，測繪實物與基礎設計是否相符，一次灌漿者中心架定位划綫找標高及校對尺寸、自檢及配合檢查。
 - (4) 安裝（機械化與半機械化同）；起重工具（如滾槓、小型千斤頂、麻繩、繩扣、麻繩滑輪、起重量三噸鍊式葫蘆）的運搬、裝設及拆卸（單件重量不超過30公斤為限）。設備體重在20噸以內包括5公尺水平移動工作和降昇5公尺之起吊工作。設備下排就位配合鉗工安放地腳螺絲及墊鐵，矯正、並運搬底排至30公尺以內適當地點、設備清洗、裝配、調整找精度及塗油工

作（不包括拆卸研磨工作）。附屬動力設備及附件的安裝，但不包括配电箱的安裝。設備找正找平，指導二次灌漿（灌漿本身不在內）自檢與配合檢查。

- （5）精平：設備找精平、精度應達到質量標準，自檢及配合檢查（不包括移交甲方的配合檢查）並填寫記錄。
- （6）自檢無負荷試車：試車前之准备工作，檢查與調整，接試車綫及開動電氣裝置，盤車及試車並填寫試車記錄。

2. 本定額包括下列時間：

- （1）熟悉圖紙、接受技術與安全指導。
- （2）領退材料及工具。
- （3）施工前后的准备与結束時間及維護設備等工作。
- （4）作業時間。
- （5）工人恢復疲勞及自然需要時間。
- （6）技術操作施工程序中不可避免的中斷時間。

3. 本定額不包括下列中斷時間：

- （1）由於勞動組織或工場施工組織不良而引起的中斷時間。
- （2）各專業施工部門互相配合不良而引起的中斷時間。
- （3）材料供应不及時或不合格所引起的中斷時間。
- （4）施工机具發生故障中途修理所引起的中斷時間。
- （5）由於自然变化影响所引起的中斷時間。
- （6）水源电源供应不及時所引起的中斷時間。

4. 本定額不包括下列不正常的工作時間：

- （1）施工中設計變更及專家建議或合理化建議而改變工作的時間（不屬於對施工錯誤的糾正）。
- （2）圖紙中設計錯誤中途返工的時間。
- （3）設備發生變形、損壞、不合格或生鏽等情況（須經技術鑑定）而需修理調整或更換設備的工作時間。
- （4）焊架子、烤螺絲及零件、切割墊板等工作時間。
- （5）磨床類需墊橡皮層的工作時間。

- (6) 制作及鋪設地槽木板工作時間。
- (7) 在点件時要初清洗的工作時間。
- (8) 根据車間工藝要求須將机群站隊定位划綫及运搬的工作時間。
- (9) 基礎鏟麻面及油料加熱的工作時間。

5. 有關各校正系數的規定:

- (1) 在同一車間內安裝任务量少於五台者則勞動定額与單价乘以校正系數1.15。
- (2) 整套設備安裝在地下坑內者，勞動定額与單价乘以校正系數1.10。
- (3) 点件工序中如需初清洗者，則其工序勞動定額与單价乘以校正系數1.40。
- (4) 如安裝任务多於10台，且在一直綫上基礎标高相同並有預留孔者，則划綫工序勞動定額与單价乘以校正系數0.6。
- (5) 以上各系數，对試車工序勞動定額与單价均不適用。

6. 有關定額的採用:

- (1) 設備本体以外之金屬結構，吸入導管排出導管安裝工程分別採用一般工業金屬結構工程（第2册第8分册）或工業管道安裝工程（第2册第6分册）定額。
- (2) 起重机具（如臨机抱子、兩木搭、卷揚机等）的运搬及裝設採用起重工具裝置与运搬工程（第2册第4分册）定額。
- (3) 安裝時需搭脚手架者採用架子工程（第1册第3分册）定額。

7. 定額中有關各項的解釋:

- (1) 機械化系指利用天車、坦克吊車、塔式吊車、旋臂吊車、汽車吊車、蒸汽吊車、等机械配合施工。
- (2) 半機械化系指利用手動卷揚机、絞磨、手動吊車、鍊式葫蘆、兩木搭、龍門架、臨机抱子、等机械配合施工。
- (3) 定額中小組成員以「人」为單位，勞動定額以「工時」为單位。
- (4) 本分册工時計算基礎是八小時。

(5) 本分冊所規定的領退材料工具，系指在 100 公尺以內距離且能隨身攜帶者，如超過本分冊規定時，其超過部分按起重工具裝置與運搬工程（第 2 冊第 4 分冊）定額。

五、有關勞動定額的計算方法：

例：在地下坑內安裝 40 噸車床一台，其點件工序需初清洗者，其勞動定額計算如下：

1. 鉗工勞動定額

初 清 洗 點 件	$1 \times 1.4 = 1.4$
划 綫	1.2
半 機 械 安 裝	14.4
精 平	2.7
合 計	19.7
安裝任務小於五台時其定額。	
$19.7 \times 1.15 = 22.655$	
在地下坑內施工應增加定額：	
$19.7 \times 6.1 = 1.97$	
試 車	4
合 計	28.625

2. 起重工勞動定額：

安裝任務小於五台時其定額	$9.9 \times 1.15 = 11.385$
在地下坑內施工應增加定額	$9.9 \times 0.1 = 0.99$
合 計	12.375

六、計件單價是工人小組（或個人）完成質量合格的單位產品應付給的工資數，其計算方法如下

$$\text{計件單價} = \frac{(\text{各級工人人數} \times \text{各級工人日工資標準}) \text{之總和}}{\text{小組成員總人數}} \times \text{時}$$

$$\text{間定額} \times \frac{1}{8}$$

第一章 金屬切削設備

說 明

一、本章定額工作範圍除分冊說明已規定者外，應明確如下几点：

1. 清 洗：工作台、導軌、溜板、滑動面、刀架、光槓絲槓、床頭箱、變速箱、墜桿、花盤、鑽桿、立柱、橫梁、滑枕及滑座、托盤、皮帶輪、鋸片、潤滑系統及液壓系統、各聯動機構及凡需裝配的部件。
2. 自檢試車：表面清洗、變速箱油箱、和滑動面等加油。用手試驗各部機構是否靈活，結合于滑動面間隙潤滑系統及液壓系統等之檢查和調整，設備以最低速度運轉十多分鐘，運轉速度應由慢逐漸加快，各級速度試運三分鐘，最高速度運轉廿分鐘。

二、半機械化安裝施工方法以手動卷揚機、滾槓、撬槓等工具滾運和滑磨設備至基礎上就位穩放或滾運至基礎邊，立三角架或兩木搭起吊設備就位，部件體重在9噸以內者，則用臨時吊裝，在9噸以上者（包括9噸在內）用兩木搭吊裝。

§ 1—1 普通車床、螺絲車床、塔輪車床、倣型車床、精密車床、鑄齒車床、曲軸車床、中心車床、高速車床、万能車床、滾軸車床、單軸車床、多軸車床、半自動車床、自動車床、單軸自動車床、多軸自動車床、多刀自動車床、雙桿車床、台式車床、六角車床。

安裝每台設備之勞動定額與單價

設備淨重	工序	点件	划綫	机 械 化 裝 安	半机械化裝 安	精 平	試	車	
	工 種	鉗 工	鉗 工	鉗 工	起 重 工	鉗 工	起 重 工	鉗 工	鉗 工
0.3 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 四~1 三~2	五~1 三~1	六~1	五~1
	定額單價	0.5	0.5	3.6	0.7	3.6	2.3	0.4	1.5
0.6 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 四~1 三~2	五~1 三~1	六~1	五~1
	定額單價	0.5	0.5	5.4	0.7	5.4	2.7	1	1.5
1 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 四~1 三~2	五~1 三~1	六~1	五~1
	定額單價	0.6	0.6	7.2	1	7.2	3.6	1.2	2
1.5 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 四~1 三~2	五~1 三~1	六~1	五~1
	定額單價	0.7	0.6	9	1.2	9	5.4	1.8	3
		一	二	三	四	五	六	編 号	

(續前)

安裝每台設備之勞動定額與單價

設備淨重	工序	點件	划綫	機安	械化裝	半機械化安	精平	試	車
	工種	鉗工	鉗工	鉗工	起重工	鉗工	起重工	鉗工	鉗工
2 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 三~1	五~1 四~1 三~2	五~1 三~1	六~1 五~1
	定額單價	<u>0.7</u>	<u>0.7</u>	<u>10.8</u>	<u>1.2</u>	<u>10.8</u>	<u>7.2</u>	<u>2.1</u>	<u>4</u> <u>2</u>
3 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 四~1	五~1 三~1	五~1 四~1	五~1 四~1 三~4	五~1 四~1	六~1 五~1
	定額單價	<u>1</u>	<u>1</u>	<u>12.6</u>	<u>1.4</u>	<u>12.6</u>	<u>8.1</u>	<u>2.4</u>	<u>4</u> <u>2</u>
4 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 四~1	五~1 三~1	五~1 四~1	五~1 四~1 三~4	五~1 四~1	六~1 五~1
	定額單價	<u>1</u>	<u>1.2</u>	<u>13.5</u>	<u>1.6</u>	<u>14.4</u>	<u>9.9</u>	<u>2.7</u>	<u>4</u> <u>2</u>
5 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	五~1 四~1	五~1 三~1	五~1 四~1	五~1 四~1 三~4	五~1 四~1	六~1 五~1
	定額單價	<u>1</u>	<u>1.3</u>	<u>14.4</u>	<u>1.8</u>	<u>15.3</u>	<u>12.6</u>	<u>3</u>	<u>4.5</u> <u>2</u>
		一	二	三	四	五	六	編號	

(續前)

安裝每台設備之勞動定額與單價

設備淨重	工序 工種	點件 鉗工	划綫 鉗工	機安 鉗工	械化裝 起重工	半機械化 鉗工	械化裝 起重工	精平 鉗工	試 鉗工	車 電工	
7噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	六~1 四~1 三~1	五~1 四~1 三~1	六~1 四~1 三~1	五~1 四~2 三~3	六~1 三~1	六~1	六~1	9
	定額 單價	1.2	1.5	19.8	2.6	21.6	19.8	3.6	6	2	
9噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	六~1 五~1 三~1	五~1 四~2	六~1 五~1 三~1	六~1 五~1 四~1 三~5	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1	10
	定額 單價	1.4	1.8	21.6	4.2	23.4	32.4	4.2	8	3	
12噸以下	小組成員	四~1	六~1 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 四~2 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 五~1 四~2 三~6	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1	11
	定額 單價	1.6	2	27	6	29.7	48.6	4.8	10	3	
15噸以下	小組成員	四~1	六~1 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 四~2 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 五~1 四~2 三~6	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1	12
	定額 單價	1.8	2.5	27	8	34.2	54	6	10	3	
20噸以下	小組成員	四~1	六~1 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 四~2 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 五~1 四~2 三~6	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1 三~1	13
	定額 單價	2.4	3	43.2	10	47.7	64.8	7.2	12	4	
		一	二	三	四	五	六	編號			

§ 1—2 車軸車床、軋輥車床、滾柱車床。

安裝每台設備之勞動定額與單價

設備淨重	工序	点件	划綫	机 械 化 裝	半机械化裝	精 平	試	車			
	工 种	鉗 工	鉗 工	鉗 工	起重工	鉗 工	鉗 工	电 工			
10 噸以下	小組成員	四~1	五~1 三~1	六~1 五~1 三~1	五~1 四~2	六~1 五~1 三~1	六~1 五~1 四~1 三~5	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1	1
	定額單价	1.5	1.8	21.6	4.5	23.4	34.2	4.5	10	4	
13 噸以下	小組成員	四~1	六~1 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 四~2 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 五~1 四~2 三~6	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1	2
	定額單价	1.7	2	28.8	6.2	31.5	54	5.1	12	4	
16 噸以下	小組成員	四~1	六~1 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 四~2 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 五~1 四~2 三~6	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1 三~1	3
	定額單价	1.9	2.5	32.4	8.4	36	58.5	6	12	4	
20 噸以下	小組成員	四~1	六~1 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 四~2 三~1	六~1 五~1 四~1	六~1 五~1 四~2 三~6	六~1 三~1	六~1 三~1	六~1 三~1	4
	定額單价	2.4	3	43.2	10	47.7	64.8	7.2	12	4	
		一	二	三	四	五	六	編號			