

苏联运输及重型机器制造部

勘察設計工作統一計件生产定額

專業部份

第 10 冊

机器制造和造船工業

基本建設出版社

苏联运输及重型机器制造部

勘察設計工作統一計件生产定額

專 業 部 份

第 10 册

机器制造和造船工業

基 本 建 設 出 版 社

1957 · 北 京

勘察設計工作統一計件生产定額

專業 部 份

第 10 册

机器制造和造船工業

*

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證出字第086號

國家建設委員會印刷厂印刷 新华書店發行

*

書号: 15052 • 127

開本787×1092 1/32 • 印張 $3\frac{3}{4}$ 字數14,600

1957年 8 月第 1 版

1957年 8 月第 1 次印刷 • 印數1 - 700册

定价 (11) 0.22元

出 版 說 明

勘察設計工作統一計件生產定額全書共38冊，本社接受國家建設委員會設計計劃局的委托，將有關部門翻印本，經重校後按具體情況，出版了一部分，茲將出版與不出版的書目列下：

統一生產定額總論

通用部分

第一冊 勘察工作

第二冊 工業建築物和構造物

第三冊 民用建築物、構造物及設計
規划工程

第四冊 建築物和構造物內部衛生技
術設備

第五、六冊 預算工作和描圖工作

專業部分

第1冊 黑色冶金（不出版）

第2冊 有色冶金（不出版）

第3冊 採礦工業（不出版）

第4冊 煤炭工業（不出版）

第5冊 泥炭工業（不出版）

第6冊 石油工業（不出版）

第7冊 人造液體燃料工業和煤氣工業
（不出版）

第8冊 發電站、鼓風機站、鍋爐房

第9冊 化學工業（不出版）

第10冊 機器製造和造船工業

第11冊 建築材料工業（不出版）

第12冊 採木和木材製造工業（不出版）

第13冊 造紙工業（不出版）

第14冊 印刷工業（不出版）

第15冊 輕工業（不出版）

第16冊 食品工業（不出版）

第17冊 水利構造物港口（不出版）

第18冊 鐵路、橋梁、隧道

第19冊 公路與城市運輸

第20冊 通信和信號裝置

第21冊 飛機場建築（不出版）

第22冊 車間之間的工藝管綫

第23冊 外部給水排水管道網及構造物

第24冊 電氣裝置

第25冊 室外熱力網

第26冊 車間內部與各車間之間連續運
輸的機械化、倉庫

第27冊 自動裝置和控制裝置

第28冊 工業用爐、干燥爐、煙囪

第29冊 非標準設備

第30冊 輔助生產工作

第31冊 建築安裝工程和特殊鋼結構的
施工組織設計

我們為了把這些資料及時地供給準備編制我們自己的設計工作定額的單位參考，錯誤之處，在所不免，且今后亦不似重印，希讀者鑒諒。

目 录

技术条件

第一章 設計准备

机器制造和造船工業企業的全部車間的設計准备···	1
造船工業企業專門車間的設計准备·····	7

第二章 技术設計

机器制造和造船工業企業全部車間的技术設計····	9
造船工業企業專門車間的技术設計（补充定額）··14	
專門电纜車間的技术設計（补充定額）·····	15
一般用途的試驗站机有机器房的电力机器設備試 驗站的技术設計·····	18

第三章 施工圖

机器制造和造船工業全部車間的施工圖·····	19
------------------------	----

技 术 条 件

1. 在使用本册规定的定额时，应参考“设计勘测工作统一定额”的总论。

2. 本册内规定的定额和单价包括以下三个设计阶段内工艺部分中计件完成的各类设计工作：

a) 初步设计；

6) 技术设计；

B) 施工图。

计件工作的标准是在设计炉窑设备、连续运输、非标准设备、控制计量装置、自动装置、化验室、工业管道网、高压水管线玻璃塑料生产及其他工程项目时根据统一定额和单价中的适当部分规定出来的。

3. 本册包括以下三章：

第一章——设计准备；

第二章——技术设计；

第三章——施工图。

工厂的勘查工作各部分均按时间计算。

4. 初步设计阶段中，计件工作的定额是按照有关表格内的附注，在技术设计定额内加以考虑。

5. 若所完成的工作量小于“勘测设计工作统一计件生产定额”中计算单位所规定的工作量，则该工作量应乘以修正系数。工作量的修正系数，按不同情况由有关科室的领导人确定。

6. 所完成的设计和计算是否需要第三者进行校对，应由有关科室领导人根据该资料的复杂性和重要性确定之。第三者对

資料的校對，須按照“勘測設計工作統一計件生產定額”總論中43、44、45條進行。

7. 在編制一般的最終總體設計，同時並把第一期設計加以補充整理時，其有關定額須根據整理第一期設計的複雜性增加25~35%。

8. 圖紙中所採用的比例載于有關定額內。若領導人所指定的比例與定額中所規定的比例不同，則應採取本定額總論中所規定的修正系數。

第一章 設 計 准 备

机器制造和造船工業企業的全部車間的設計准备

定額号	工 作 名 称	复杂性 等級	計算單位	工作 等級	時間定額 (小时)	單 价 (盧布和 戈比)
1	2	3	4	5	6	7
1	將圖紙分为單独的零件圖和部件圖	—	100个零件名称	III	6.0	11.20
2	按一覽表選擇零件圖和部件圖	—	同	IV	13.0	31.72
3	將圖紙号、零件号、名称、一个工件所需的材料数量、材料标号和重量等編入各車間的材料目录表中；进行工件和計劃的总合計算	—	100个零件名称	V	9.0	14.64
4	各零件的淨重計算		100个零件名称			
a		I		V	9.0	26.37
б		II		V	11.5	33.70
в		III		V	15.0	43.95
г		IV		V	20.0	58.60
д		V		V	26.5	77.65
е		VI		V	34.0	99.62
5	各零件的毛重計算		100个零件名称			

(續)

定額 號	工 作 名 稱	复杂 性 等級	計算單位	工作 等級	時間定額 (小时)	單 价 (盧布和 戈比)
1	2	3	4	5	6	7
a	計算須要鍍金屬的零件表面和需要塗漆的零件部件和工件的表面；並將其結果記入各車間材料目錄表內	I	100个零件名称	V	7.0	20.51
б		II		V	9.0	26.27
в		III		V	11.0	32.23
г		IV		V	15.6	45.42
д		V		V	20.0	50.60
е		VI		V	26.0	76.18
6	編制零件、部件和工件的車間一覽表；並進行總計	I	同	V	6.0	17.58
a		II		V	7.0	20.51
б		III		V	8.0	23.44
в		IV		V	12.0	35.16
г		V		V	16.0	46.88
д		VI		V	20.0	58.60
7	編制工厂規定的年度生产計劃的綜合表，並制件和車間划分	—	100个零件名称	V	3.0	8.79
8		—		V	52.0	152.36
9	規定的年度計劃綜合表的總合計算	—	100个零件名称	VI	4.0	9.76

(續)

定額號	工 作 名 稱	复杂性等級	計算單位	工作等級	時間定額 (小時)	單 價 (盧布和戈比)
1	2	3	4	5	6	7
10	按年度計劃選擇制件所需材料的種類、等級、牌號、和断面；並進行總計	—	100行	IV	8.0	19.52
11	編制零件或模型（半成品和成品所需的木材消耗目錄表）	—	同	IV	5.0	12.20

附註：若按擴大指標計算毛重，定額5須採用系數 $K=0.30$ 。

定 額 號	設 計 工 作 复 杂 性 分 类	复 杂 性 等 級
1	2	3
4,5 a	淨重和毛重的計算 具有唯一正確的幾何形体（圓柱體、立方體、球體、稜體、錐體等）的零件屬於第一級复杂性	I
6	由兩個尺寸相同或不相同的幾何形体組成的零件屬於第二級复杂性	II
b	由三個尺寸相同或不相同的幾何形体組成的零件屬於第三級复杂性	III

(續)

定額号	設計工作复杂性分类	复杂性等級
1	2	3
4,5 r	由四个和五个尺寸相同或不不同的几何形体組合成的零件属于第四級复杂性	IV
д	由六个或七个尺寸相同或不不同的几何形体組合成的零件属于第五級复杂性	V
о	由八个、九个和十个尺寸相同的或不不同的几何形体組合成的零件属于第六級复杂性	VI
	复盖层的表面計算	
6 a	具有唯一几何形体(圆形和正方形等)表面的零件属于第一級复杂性	I
б	由两个尺寸相同或不不同的几何形体組合成的零件表面属于第二級复杂性	II
в	由三个尺寸相同或不不同的几何形体組合成的零件表面属于第三級复杂性	III
г	由四个和五个尺寸相同或不不同的几何形体組合成的零件表面属于第四級复杂性	IV
д	由六个和七个尺寸相同或不不同的几何形体組合成的零件表面属于第五級复杂性	V
о	由八个、九个和十个尺寸相同或不不同的几何形体組合成的零件表面属于第六級复杂性	VI

造船工業企業專門車間的設計准备

定額号	工 作 名 称	复杂性 等級	計算單位	工作 等級	時間定額 (小时)	單 价 (盧布和 戈比)
1	2	3	4	5	6	7
12	編制船的总圖，並指出按現成草圖应將系統圖划分为多少部分圖和安裝部件圖		頁			
a		I		III	15.8	34.76
б		II		III	24.5	53.90
в		III		IV	25.9	63.20
13	按現成草圖編制安裝系統圖		頁			
a		I		IV	46.1	112.48
б		II		IV	69.1	168.60
в		III		IV	74.4	181.54
14	按現成草圖編制在船台上制造船身外壳的裝配圖和焊接圖		頁			
a		I		IV	13.9	33.92
б		II		IV	23.0	56.12
в		III		IV	24.5	59.78
15	按現成草圖制作外壳标准部分圖和均角投影圖		頁			
a	平面圖	I		IV	19.7	48.07
б	平面圖	II		IV	23.0	56.12
в	平面圖	III		IV	26.4	64.52
г	立体圖	I		IV	46.1	112.68
д	立体圖	II		IV	69.1	160.60
е	立体圖	III		IV	74.4	181.54
16	編制船的建造进度表、船台进度表和劳动力分配、劳动量及完成百分率的圖表					

(續)

定額號	工 作 名 稱	复杂性等級	計算單位	工作等級	時間定額 (小時)	單 价 (盧布和戈比)
1	2	3	4	5	6	7
a	制作計算表格、材料 目錄和圖等的格式，填 寫表格	I	目錄 表格圖	IV	13.9	33.92
6		II		IV	20.6	50.26
b		III		IV	24.5	59.79
17				III	0.58	1.28

註：定額號17下應分a6b三項——編輯注

定 額 號	設 計 工 作 复 杂 性 的 分 类	复 杂 性 等 級
1	2	3
12a13a14a 15a15r16a 17a	按現成草圖編制船的總圖、部分圖、 外壳圖、安裝系統圖、裝配和焊接圖及編 制建造進度表 長達25公尺的船和艇、拖船或輔助用的船 只皆屬於第一級复杂性	I
12b13b14b 15b15r16b 17b	排水量1000~5000噸的商船、排水量5000 ~15000噸的運輸船排水量不大的輕便戰船 皆屬於第二級复杂性	II
12B13B14B 15B15r16B 17B	排水量1000~2500噸的專用船、中型戰船、 較大的戰船或制造复杂並有很大尺寸的船皆 屬於第三級复杂性	III

附註：复杂性等級是由專門的設計機構確定的，並經其具體解釋。

第二章 技 术 設 計

机器制造和造船工業企業的全部車間的技术設計

定額号	工 作 名 称	复杂等級	計算單位	工作等級	時間定額 (小时)	單 价 (盧布和戈比)
1	2	3	4	5	6	7
18	按工段、地段、組和流水作業綫編制零件和部件一覽表	—	100个零件或部件名称	V	8.0	23.44
19	按地段、組和流水作業綫进行圖紙分类	—	100个零件名称	IV	4.0	9.76
20	从零件圖中选出代表性零件圖	—	100个代表性零件	IV	5.0	12.20
21	編制零件按工序加工的草圖 和部 件裝 配草圖，並指出加工地点加工尺寸	—	100張草圖			
a		I		IV	37.0	90.28
b		II		IV	78.0	190.30
B		III		IV	118.0	287.92
r		IV		V	187.0	547.91
22	編制工件加工和裝配的綜合性工艺圖 (不划出索具)	—	100 工序	IV	15.0	36.60
23	按工作种类編制裝載一覽表，並按計劃計算劳动量和設備	—	100 行	V	19.0	55.67
24	編制流水作業綫的裝載一覽表，並按計劃計算劳动和設備 (零件連接一覽表)	—	100 行	V	27.1	79.40

(續)

定額 號	工 作 名 稱	复杂 等級	計算單位	工作 等級	時間定額 (小时)	單 价 (盧布和 戈比)
1	2	3	4	5	6	7
25	按現成草圖編制厂房 或車間建築物的平面配 置圖，並划出有关的工 段工作圖 M ₁ : 100		頁			
a		I		IV	4.80	11.71
б		II		IV	6.70	16.35
в		III		V	12.5	36.63
26	标定設備的外形尺寸 M ₁ : 100		100个單 个設備			
a		I		IV	6.0	14.64
б		II		IV	8.0	19.52
в		III		V	10.0	29.30
27	將設備外形尺寸和操 作地点划分开	—	100个單 个設備	III	5.0	11.00
28	繪制車間或工段的工 艺剖面圖 M ₁ : 100		頁			
a		I		IV	6.2	15.13
б		II		IV	13.0	31.72
в		III		IV	18.1	44.16
29	編制平面配置原圖， 並标出起重運輸裝置和 圖例等 M ₁ : 100		頁			
a		I		IV	5.8	14.15
б		II		IV	12.5	30.50
в		III		IV	18.2	44.41
30	編制車間平面圖上的 設備一覽表	—	100行	V	8.0	23.44
31	繪制平面配置圖上的 設備的輪廓		100个單 位設備			

(續)

定額 號	工 作 名 稱	复杂 等級	計算單位	工作 等級	時間定額 (小時)	單 價 (盧布和 戈比)
1	2	3	4	5	6	7
a		I		III	3.0	6.60
b				III	5.0	11.00
B				III	8.0	17.60
32	标定平面配置圖上的 外形尺寸	—	100个外 形尺寸	III	4.0	8.80
33	編制生产設備、輔助 設備、運輸設備和操作 地点的綜合一覽表，並 写出詳細技術特性	—	100个設 备名称	V	16.0	46.88
34	編制主要材料年消耗 量表	—	100行	V	6.0	17.58
35	編制輔助材料的年消 耗量表	—	100行	V	7.0	20.51
36	編制貨物週轉量一覽 表	—	100行	V	11.0	32.23
37	將打出的材料分类、 組合成套、交出裝訂	—	一分設計 100頁	IV	1.0	2.44
38	編 制 購 置 零 件 和 用 O G T 規 定 的 零 件 的 年 消耗量表	—	100行	V	10.0	29.30
39	編制裝配時所需的零 件、部件和标准的成套 表冊	—	一个表冊	V	1.36	3.98
40	編制裝配時需要的工具 表冊	—	一个表冊	V	1.36	3.98

附註：1. 在按照現成草圖編制初步設計階段中的厂房或車間建築物的平面配置圖和工藝断面圖時，需利用技術設計的定額和單價（定額25a、25b、25B、28a、28b、28B），並加以 $K=1.0$ 的系數。

2. 在把初步設計階段中打出的材料（組合成套、交出裝訂）分類時，需利用技術設計的35號定額，並加上 $K=1.0$ 的系數。

定額号	設計工作复杂性的分类	复杂性 等級
1	2	3
	編制零件按作業加工的草圖 和部件的裝配草圖，並標出加工地点 和試驗尺寸	
21 a	利用一个标准刀具对正常紧固在卡盤或夾鉗上的零件的一个簡單表面进行加工（車床上的車削、鑽孔）的草圖，以及由三个名称以下的零件構成的联接部件裝配草圖皆屬於第一級复杂性	I
6	利用两个~三个标准刀具（或一种联合刀具或異形刀具）对紧固在車床标准夾緊裝置上的零件的一个簡單表面同时进行加工的草圖，以及由六个名称以下的零件構成的部件裝配圖皆屬於第二級复杂性	II
B	利用兩把刀具或联合刀具对紧固在車床标准夾緊裝置上的零件的兩個表面同时进行加工（採用龍門銑床、龍門鉋床、立式車床和其它类似車床）的草圖和由十个名称以下的零件構成的部件的裝配草圖皆屬於第三級复杂性	
r	利用两个以上的标准刀具或联合刀具对紧固在專門固定裝置上的零件的兩個以上表面同时进行加工（在多刀車床、龍門銑床联动車床上）的草圖，以及由十个名称以上的零件構成的部件裝配草圖皆屬於第四級复杂性	
	按草圖編制厂房、車間、地段或工段 建筑物的平面配置圖 （比例1:100）	
25 a 47 59	柱子座标 網相等，沒有內牆，隔牆和管溝的長方形建筑物的平面圖屬於第一級复杂性	I