

蘇 聯 交 通 部

勘察設計工作統一計件生產定額

專 業 部 份

第 30 冊

輔 助 生 產 工 作

基 本 建 設 出 版 社

蘇 聯 交 通 部

勘察設計工作統一計件生产定額

專 業 部 份

第 30 册

輔 助 生 产 工 作

電力工業部基本建設总局譯

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 30 册

輔助生产工作

電力工業部基本建設总局譯

*

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廠印刷 新華書店發行

*

書号: 15052·139

開本787×1092 $\frac{1}{32}$ ·印張1 $\frac{1}{16}$ 字數21,200

1957年9月第1版

1957年9月第1次印刷·印數1—750冊

定價(11)0.29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 工業建築物和構築物

第三冊 民用建築物、構築物及設計
規划工程

第四冊 建築物和構築物內部衛生技
木設備

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 水利構築物港口（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築物

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，且今後亦不擬重印，希讀者諒諒。

目 录

技术条件	1
第一章 打字工作	2
第二章 复制工作（用玻璃印刷机，复写器，輪轉式印刷机）	5
第三章 晒圖工作	8
第四章 攝影工作	12
第五章 封皮裝訂和燙金工作	17

技 术 条 件

1. 本册是为設計部門編制設計文件的計件工作定額用的。
2. 与各个章有关的技术条件列叙于各該章的前部。
3. 以人一时表示小組或个人的時間定額做为衡量工作的指标，並分別叙述于各定額中。产量定額用于8小时工作日的
工作班。

4. 印刷、影印和封皮裝訂車間的工作应按照印刷工業企業及1951年印刷总社出版的生产定額与技术等級手册規定定額。

石板印刷的
時間定額採用系数1.25。

主要封皮裝訂工作的生产与時間定額是根据印刷总社上述手册中的定額来确定的，並把它同样当做設計部門的專業工作定額載于本册之第五章內。

5. 复制器（玻璃印刷机，复写器，輪轉式謄写器），晒圖及影印工作按照本册及企業中現行的核算规范进行标定。

6. 在每节定額的工作組成中包括下列（並不补加工資）工作：准备工作位置，領取与熟習任务；在工作現場內运送材料；在工作过程中請求講解与指示；向领导移交工作並根据他的指示改正缺点，熟習标定工作及办理工作單等。

7. 根据苏联部長會議国家建設委员会所批准的統一計件勘察設計工作定額之总則来修改和实施新的定額，其总則亦叙述于本册中。

第一章 打字工作

1. 在具有下列劳动組織条件时，打字人員可以施行計件工資：

A. 在工作位置上有适当的設備：有完好的打字机，定期（每月最少兩次）檢查，清理及必要时修理打字机；在工作中使用灭音裝置（墊毛毡墊，在鍵板上裝膠皮头）；裝設打字稿架。

B. 不間断地供应工作中必需的材料（打字帶，复写紙和打字紙等）並規定打字室工作細則以保証提高打字員的劳动生产率提高其工作質量；調整工作中之休息時間，精確地統計產量（接受与分配工作办法，發給工作用的准备材料，一般都直接送到工作位置）。

打字室内部工作細則中应規定，在何种格式下，才允許將材料交給打字室（例如：禁止交鉛筆書写的材料）等。

B. 有适当的設備：有裝設灭音裝置之隔音室（用布把隔音牆及天棚以加裱糊），按着照明情况及往工作地点發放材料的方便情况来正确地佈置工作位置，有通風設備和供应必要的用具。

2. 以有30行字，每行要打60个字並具有兩個間隔的頁次作为标准頁来计算產量。

为了便于統計產量，当按其他格式打字时，採用系数K：

A. 每經一个半間隔 $K=1.3$ ；

B. 每經一个間隔 $K=1.6$ 。

3.以每天打60頁，每全頁都是文字材料，同時，每次打5份以下者為產量定額。

每次打5份以上者採用附加系數1.1。

4.混合材料（有文字和數字），每頁數字的數量不超過全頁字數的 $1/5$ 者算文字材料，當數字超過全頁字數的 $3/5$ 者算數字材料。

5.每打一標題和簽字，按兩行計算。

每段抬頭及結尾的不滿行，都按滿行計算。

6.零星工作——信件，證明文件，電報及電話記錄等，無論是印刷材料或是清楚易讀的手稿，若材料尺寸佔頁的 $1/4$ 時按四分之一頁計算勞動量應採用系數1.1。

7.產量定額是根據打字人員完成的下列工作：交接工作，選擇紙張，穿插紙張和打字紙，將打字紙裝入打字機中，劃綫，打字，劃格及填寫打字機沒有打上的字確定的。

8.對打字人員的產量及完成工作的質量統計，若是獨立打字室則由室主任或打字組組長負責，當沒有這些工作人員時，則由該單位領導任命一名工作人員負此責任。

打字人員的產量統計應每日填寫在統計表中。

產量及工作質量統計的結果，應不遲於第二天揭示出去以通知每個打字人員。

9.計件工資是該單位打字人員現行平均工資除以規定的月產量定額確定的（月產量定額等於 25.6 天乘以 60 頁）。

10.在統計生產的適當系數情況下（乘數）根據單個基本工程的勞動量來確定下列的日生產定額。

定額編號	工作名稱	打印刷材料	打手稿		(如打印板和 臘紙复制機輪 轉式膠寫器 等)	
			清楚 易讀的	帶補加 和摘錄 文句及 註解的	打印刷 材 料	打手稿
		A	B	B	Г	Д
1	2	3	4	5	6	7
1	打滿頁文字材料:					
	統計頁數	60	54	50	50	48
2	打混有數字的文字材料:					
	統計頁數	1.0	1.10	1.20	1.20	1.25
3	打沒有豎格的滿頁數字的表格材料:					
	統計頁數	52	50	48	48	46
4	同上有豎格的材料:					
	統計頁數	1.15	1.20	1.25	1.25	1.30
1	打沒有豎格的滿頁數字的表格材料:					
	統計頁數	50	48	46	46	44
4	同上有豎格的材料:					
	統計頁數	1.20	1.25	1.30	1.30	1.35
1	同上有豎格的材料:					
	統計頁數	48	46	44	44	43
1	同上有豎格的材料:					
	統計頁數	1.25	1.30	1.35	1.35	1.40

第二章 复制工作（用玻璃印刷机， 复写器，輪轉式印刷机）

1. 本定額适用于制版和打复写紙的工作。

2. 准备复制的原本字母必須写一般大，沒有污点和錯誤。副本应当是潔淨，清楚，字或綫不重叠，修改的字平均勻地分配在各印紙上，切割和拆叠都很整齐。

制玻璃印刷机与复写器用版。

工作的組成部分。为玻璃印刷机—准备玻璃，滾油墨拿下試样，为复写器—准备膠剂，制版，拿下試样。

單位—1張版

三級工作

定額 編 号	工 作 名 称	大 批 的			同 时 复 制 的 單 件 的		
		定 額		价 格	定 額		价 格
		产 量	时 間		产 量	时 間	
		A			B		
1	2	3	4	5	6	7	8
5	制造具有一定幅面尺寸的文字鋅版	32	0.25		21.6	0.37	
6	同上有展开板面的文字鋅版	26.7	0.3		16	0.5	
7	同上有两个单独幅面的	22.9	0.35		11.4	0.7	

附註：1. 当制造与上述5—7定額有区别的版时，在時間定額內採用下列系

数：有表格的鋅版 $K=0.8$

綜合鋅版—有文字並帶插圖的（四級工复制时） $K=1.2$

2. 一塊版應保證複製250份；如达不到这种条件时，必需另制新鋅版不給特殊付加工資。

为輪轉式印刷机排版

工作的組成部份：排版和校版—往打錯的字上倒葯水，在版上有穿透字，但沒有露在样版的外面，拿下样版，將字版浸入汽油內，換掉用过的字版。

單位—1字版

五級工作

定額編號	工 作 名 稱	定 額		价 格
		产 量	时 間	
1	2	3	4	5
8	排 版	66.7	0.12	

用玻璃印刷机，复写器及輪轉式印刷机印副本。

工作的組成部分：准备紙張，印副本，拆下成品材料，清理机械，交工。

單位—100樣版

二級工作

定額 編 號	工 作 名 稱	玻 璃 印 刷 機 及 復 寫 器 用				手 動 輪 轉 式 印 刷 機 用	
		單 幅 面		展 開 頁		單 幅 面	
		產 量 定 額	價 格	產 量 定 額	價 格	產 量 定 額	價 格
		時 間 定 額		時 間 定 額		時 間 定 額	
		A		B		B	
1	2	3	4	5	6	7	8
9	打印50份以下時	$\frac{12.3}{0.65}$		$\frac{8}{1}$		$\frac{13.5}{0.59}$	
10	同上50份以上,100份以下	$\frac{13.2}{0.6}$		$\frac{8.9}{0.9}$		$\frac{14.5}{0.55}$	
11	同上100份以上	$\frac{14.5}{0.55}$		$\frac{10}{0.8}$		$\frac{17}{0.47}$	

附註：1. 當紙的密度在80克/米²以上時，時間定額採用K=1.1

2. 機動輪轉式印刷機，“B”欄中的時間定額和價格應採用K=0.75。

第三章 晒圖工作

1. 本章叙有手动框架及晒圖机进行晒圖工作的定額和价格。

2. 用框架进行晒圖工作的产量定額系根据工作地点的地理环境决定的:

第一类地帶—列宁格勒, 彼特罗查沃德斯克, 基洛夫, 莫洛托夫及其他位于北緯60度以上的城市。

第二类地帶—莫斯科, 高尔基, 喀山, 古比雪夫, 斯維尔得洛夫斯克, 齐良宾斯克, 諾沃西比尔斯克, 克拉斯諾雅尔斯克, 鄂木斯克及其他位于北緯60和55度之間的城市。

第三类地帶—基輔, 哈尔科夫, 伊尔庫斯克及其他位于北緯55和50度之間的城市。

第四类地帶—敖德薩, 吨河罗斯托夫, 克里木, 斯大林格勒, 阿斯特拉汗, 諾渥露西亞斯克, 及其他位于北緯50和45度之間的城市。

第五类地帶—苏胡米, 巴吐米, 梯比里斯, 埃里溫, 巴庫, 克拉斯諾渥特斯克, 阿什哈巴德, 塔斯干, 海参崴及其他位于北緯45和40度之間的城市。

日产量定額是根据該地区年平均工作条件确定。

在陰天和冬季時間为了保証正常的产量应当补充晒圖用框架。

在同时使用两个及两个以上的框架晒圖时按定額№12标定。

在使用一个框架或框架負荷不均衡时, 可採用計时工資。

3. 晒圖机的产量定額是根据晒圖机的类型及其生产能力而規定的。

4. 單位採用——經晒圖机晒出的每1000平方公寸的圖紙。

5. 根据实际生产及移交給甲方的产品数量，而上述产品又有受貨方簽證發票及收据証实来确定产量定額的完成情況。

晒圖紙准确尺寸的誤差是0.5公寸，凡个别只一幅面或一幅面以下的晒圖紙都以10平方公寸計算。

6. 定額系規定使用正常感光强度的紙晒圖。当使用感光度不强需要晒圖机动作減慢的紙晒圖时，应填写申請書，在使用描圖布或透明的描圖臘紙时，時間定額內应采用 $K=1.25$ 的系数。

7. 根据圖紙或圖幅上晒出的所有綫条、数字及文字說明是否清楚、明显有否移动及歪斜現象，風吹后有無阿摩尼亞的痕跡，切割的是否整齐而不帶鋸齒形边並保存原圖的样式，以及是否正确地選擇晒圖紙来决定藍圖的質量。

当所晒出的圖紙不能滿足上述要求时，应重新复制而不給补加工資。

8. 阿摩尼亞紙的消耗量应符合所产成品的数量，但規定的廢品（每卷寬64—87公厘佔10%，78公厘者—15%）除外。

9. 当使用定額中沒有提到的其他晒圖机及不可能利用定額时，可根据勘察設計工作統一計件生产定額的总則中相似部分規定。

用 框 架 晒 藍 圖

工作的組成部分：由原圖晒圖，用阿摩尼亞显圖或用水冲洗，裁紙，按印切紙，齐边，折疊，按原圖選擇藍圖。

單位—1000平方公寸

五級工作

定額 編 號	工 作 名 稱	定 額		價 格
		產 量	時 間	
1	2	3	4	5
12	在下列地理環境下用框架晒藍圖： 第一類地帶 第二類地帶 第三類地帶 第四類地帶 第五類地帶	1.4 1.7 2.0 2.2 2.4	5.7 4.7 4.0 3.6 3.3	

用帶同時顯影的單側晒圖器（配合式）晒藍圖

工作的組成部分：檢查晒圖器、上潤滑油及調整晒圖器，按工作單檢查圖紙數量，按照透明程度及尺寸選擇圖紙，浸油，裝圖。

將圖由機器內拿出切割成單張圖紙，選擇、作廢、並將晒圖機晒出之張數記在工作單上。

單位—1000平方公寸

定額 編 號	工 作 名 稱	等 級	定 額		價 格
			產 量	時 間	
1	2	3	4	5	6
13	用 П Р К—2 型燈的晒圖器复制藍圖： 1) 五燈 2) 七燈 3) 九燈	五 五 三 五 三	18.2	0.44	
			25	0.32	
			32	0.25	
14	用伊戎爾燈晒圖器复制藍圖： 1) 五燈	五	12.5	0.64	

(續)

定額 編號	工 作 名 稱	等 級	定 額		价 格
			产 量	时 間	
1	2	3	4	5	6
	2) 七灯	五 三 五 三	17.5	0.46	
	3) 九灯		22.8	0.35	

附註：当灯的数量有变化时可用定額內插法与补插法

用干燥法晒阿摩尼亞紙及切割

工作的組成部分：

1) 在浸蝕箱中显影时：自晒圖器內取圖，裝入浸蝕箱中，用阿摩尼亞显影，移于箱中的通風段吹掉阿摩尼亞，交出裁割。

2) 用冠特司型晒圖器显影时：檢查，上油和調整机器，取放材料，並注意使每卷紙鋪放平正。

3) 切割、選擇、作廢、並記在工作單上。

單位—1000平方公寸

定額 編號	工 作 名 稱	等 級	定 額		价 格
			产 量	时 間	
1	2	3	4	5	6
15	显晒藍圖：				
	A) 用浸蝕箱	三	53.3	0.15	
	B) 用显圖机	五	61.5	0.13	
	B) 裁割	三	32	0.25	

附註：使用分开式的攝影机和显影机(用干燥法)进行圖紙的感光时可按 5 級工作內的№13或者№14定額支付工資。

第四章 攝影工作

1. 本章所述是制底板、翻印、放大及实物或照片照像等工作的定額。

2. 定額中包括了收發工作單，进行主要工作和准备溶液。

3. 定額中未考虑去实地照相所需的時間，此时必須根据实际消耗的時間，按小时支付。

4. 底板和象片必須清楚，無擦伤，並經過仔細地冲洗，片上印迹的光澤应均匀而且边缘应整齐，並保持一定的比例。

5. 工作时，应保證节省相板，相紙及其他照相材料。

圖紙和实物攝影

工作的組成部分：准备照明和設備，选择攝影地点，攝影，准备显影藥品，显影，定影，冲洗及干燥底板。

單位—一底板

定額 編 號	工 作 名 稱	等 級	膠 板			玻 璃 板		
			定 額		价	定 額		价
			產 量	時 間	格	產 量	時 間	格
			A			B		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
16	照原圖与瓦特曼紙圖以及書和雜誌中的插圖，当底板尺寸(公厘)为： 6 × 9 公厘	曼紙圖 六	26.7	0.3		32	0.25	
17	9 × 12 公厘	六	22.8	0.35		26.7	0.30	
18	13 × 18 公厘	六	20	0.4		22.8	0.35	
19	18 × 24 公厘	六	16	0.5		17.8	0.45	