

冶金建筑安装工程统一劳动定额

2

机械设备安装工程

冶金工业出版社

F 407.363/2/2

冶金建筑安装工程统一劳动定额

第二册 机械设备安装工程

冶金工业出版社

冶金建筑安装工程统一劳动定额

第二册 机械设备安装工程

•

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

冶金工业出版社印刷厂印刷

•

787×1092 1/32 印张 22 7/8 字数 476 千字

1983年12月第一版 1983年12月第一次印刷

印数00,001~23,500册

统一书号: 15062·3974 定价1.85元

关于试行《冶金建筑安装工程统一劳动定额》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、拆除与运搬
- 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》、《建筑安装工程的质量检验及评定标准》的规定和设计要求执行。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:

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

或

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

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:

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

或

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

九、本定额中, 有的采用复式表形式, 即

$\frac{\text{时间定额}}{\text{每日产量}}$	或	$\frac{\text{时间定额}}{\text{台班产量}}$	或	$\frac{\text{时间定额}}{\text{台班产量}}$	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,则应以厂房内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“××以内”、“××以下”者,均包括“××”本身在内;注明“××以外”,“××以上”者,均不包括“××”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 选矿烧结机械设备安装工程

说明.....	4
§ 2-1 旋回式破碎机 安 装	6
§ 2-2 中细破碎用的圆锥破碎机安装	7
§ 2-3 鄂式破碎机安装	8
§ 2-4 双辊破碎机安装	9
§ 2-5 四辊破碎机安装	10
§ 2-6 单转轴锤式破碎机安装	11
§ 2-7 齿牙式单轴及双轴破碎机安装	12
§ 2-8 球磨机与棒磨机安装	13
§ 2-9 固定格子筛安装	14
§ 2-10 转筒筛安装.....	15
§ 2-11 悬挂式振动筛安装.....	16
§ 2-12 单螺旋分级机安装.....	17
§ 2-13 双螺旋分级机安装.....	18

§ 2-14	浮游选矿机安装	19
§ 2-15	磁选机安装	20
§ 2-16	中心传动浓缩机安装	21
§ 2-17	周边传动浓缩机安装	22
§ 2-18	圆筒真空内过滤机及外过滤机安装	23
§ 2-19	对开式双筒过滤机安装	24
§ 2-20	矿液分配器安装	25
§ 2-21	取样机、淘汰盘、双斗淘汰机、空气分离机、计重给料机安装	26
§ 2-22	搅拌机、矿浆螺旋输送机、预磁器、脱磁器和机械缩分器安装	27
§ 2-23	水力分级机、双耙式分级机、药剂添加机和药剂桶安装	28
§ 2-24	卸矿机、调剂槽、液滤缸、螺旋石灰添加机及分漏斗安装	29
§ 2-25	筒形漏矿车安装	30
§ 2-26	还原炉排矿辊和搬出机安装	31
§ 2-27	锁链给矿机和圆筒给矿机安装	32
§ 2-28	圆盘给矿机安装	33
§ 2-29	板式给矿机安装	34
§ 2-30	带式给矿机安装	35
§ 2-31	槽式和摆式给矿机安装	36
§ 2-32	螺旋输送机安装	37
§ 2-33	挂链式混合槽安装	38

§ 2-34	斗式提升机安装	39
§ 2-35	烧结机安装	40
§ 2-36	抽烟机安装	41
§ 2-37	抽风机（排烟机）及圆盘冷却机安装	42
§ 2-38	圆筒混合机安装	43
§ 2-39	翻车机和翻矿转换槽安装	44
§ 2-40	阀类设备安装	45
§ 2-41	试验设备安装	46

第二章 炼铁机械设备安装工程

说明	47
§ 2-42 泥炮机安装	48
§ 2-43 开口机安装	49
§ 2-44 堵渣机安装	50
§ 2-45 牵引机安装	51
§ 2-46 出铁场主沟盖提升机、换风口机安装	52
§ 2-47 出铁场除尘灰尘压力输送机安装	53
§ 2-48 搅拌机安装	54
§ 2-49 换弯头机伸缩臂安装	55
§ 2-50 大小盖卷扬机安装	56

§ 2-51	手动卷扬机及电葫芦安装	57
§ 2-52	炉顶起重机安装	58
§ 2-53	铸铁机安装	59
§ 2-54	料车、焦粉车和炉顶料罐车、检修车安装	60
§ 2-55	料车卷扬机安装	61
§ 2-56	电动磅秤及电子秤安装	62
§ 2-57	称量车安装	63
§ 2-58	溜槽倾动减速箱安装	64
§ 2-59	气密封箱安装	65
§ 2-60	冷风阀及热风阀安装	66
§ 2-61	烟道阀安装	67
§ 2-62	炉顶调节阀、放散阀安装	68
§ 2-63	换向给料阀门本体及传动装置安装	69
§ 2-64	出铁场消烟蝶阀安装	70
§ 2-65	密封阀安装	71
§ 2-66	切断阀、调节阀和放散阀安装	72
§ 2-67	冷风放散阀安装	73
§ 2-68	双盖顶式煤气遮断阀安装	74
§ 2-69	废气阀及传动装置安装	75
§ 2-70	行星差动减速器安装	76

§ 2-71	溜槽摆角、转角指示器安装	77
§ 2-72	伸缩器安装	78
§ 2-73	燃烧器安装	79
§ 2-74	滤水器安装	80
§ 2-75	固定式瓦斯取样器安装	81
§ 2-76	炉顶降温装置安装	82
§ 2-77	溜槽及交换装置安装	83
§ 2-78	煤气取样及测温装置安装	84
§ 2-79	炉顶设备安装	85
§ 2-80	炉顶料罐及衬板安装	86
§ 2-81	氮气贮罐安装	87
§ 2-82	旋转布料器安装	88
§ 2-83	大小盖拉杆及吊架安装	89
§ 2-84	大小盖平衡装置安装	90
§ 2-85	卧式冷却板安装	91
§ 2-86	渣、铁沟安装	92
§ 2-87	渣、铁沟闸门安装	93
§ 2-88	渣口水套安装	94
§ 2-89	进风弯管安装	95
§ 2-90	高炉热风围管大礼帽安装	96

§ 2-91	风口水套安装	97
§ 2-92	布料溜槽及炉顶叉形管安装	98
§ 2-93	出铁场渣铁沟排烟除尘罩安装	99
§ 2-94	排烟除尘用垂幕安装	100
§ 2-95	焦炭筛安装	101
§ 2-96	转鼓安装	102
§ 2-97	绳轮安装	103
§ 2-98	钢绳安装	104
§ 2-99	钢芯皮带交接	105
§ 2-100	叶形插板安装	106
§ 2-101	电动卷扬机安装	107
§ 2-102	风口法兰安装	108
§ 2-103	探尺装置安装	109

第三章 炼钢机械设备安装工程

说明	110
§ 2-104 空气阀、煤气阀、烟道阀安装	111
§ 2-105 混铁炉安装	112
§ 2-106 闸板和闸板装置安装	113
§ 2-107 炉门及炉门装置安装	114

§ 2-108	罐座安装	115
§ 2-109	铸锭车齿条、推动机、加热器、过滤器安装	116
§ 2-110	附属机械设备安装	117
§ 2-111	焦油处理装置安装	118
§ 2-112	平炉倾动机械安装	119
§ 2-113	塞棒干燥炉、固定式提升机安装	120
§ 2-114	转炉倾动机构安装	121
§ 2-115	转炉托圈安装	122
§ 2-116	活动烟罩安装	123
§ 2-117	水冷式活动挡火板安装	124
§ 2-118	吹氧管主枪升降横移装置安装	125
§ 2-119	副枪升降及横移传动装置安装	126
§ 2-120	转炉炉底更换装置安装	127
§ 2-121	转炉修炉车安装	128
§ 2-122	合金加料小车安装	129
§ 2-123	活动流槽装置安装	130

第四章 引进连续铸锭机及附属设备安装工程

说明	131
§ 2-124 旋转台架、烘烤加热站、中间罐车安装	133

§ 2-125	中间罐、中间罐存放台架、中间罐倾翻装置及底座安装	134
§ 2-126	中间罐配重电机卷筒及支架、结晶器第一段对准台、结晶器操作车及附件安装	135
§ 2-127	可调结晶器、结晶器传动装置、结晶器第一段安装	136
§ 2-128	结晶器振动台架、扇形段框架及夹送辊道、扇形段更换装置安装	137
§ 2-129	扇形段更换小车、多辊拉矫机、脱引锭设备安装	138
§ 2-130	引锭装置及存放台架、钢坯定尺切割测量辊、板坯摆动辊道及框架 (液压升降) 安装	139
§ 2-131	圆盘辊道、火焰切割机、尾坯运输设备安装	140
§ 2-132	回转盘、火焰清理机、火焰切割器安装	141
§ 2-133	板坯翻钢机、火焰清理机夹送辊、自动板坯火焰切割机安装	142
§ 2-134	吹氩废料秤及废料槽、煤气干燥炉、真空脱气装置安装	143
§ 2-135	真空罐烘烤装置安装	144

第五章 轧钢机械设备安装工程

说明	145
§ 2-136 链式运输机安装	147
§ 2-137 钢绳运输机(包括台架)安装	148
§ 2-138 运输机台架和冷却台架安装	149
§ 2-139 检查台架或成品台架安装	150
§ 2-140 移动式圆盘锯安装	151