



中华人民共和国地质矿产行业标准

DZ/T 0101.12—94

地质仪器仪表制造时间定额 印 制 板

1994-01-27 发布

1994-12-01 实施

中华人民共和国地质矿产部 发布

目 次

1 主题内容与适用范围.....	(1)
2 时间定额的构成与计算.....	(1)
3 绘、贴原图时间定额	(2)
4 照相翻版时间定额.....	(6)
5 覆铜箔板剪切下料时间定额.....	(9)
6 钻孔时间定额.....	(11)
7 去毛刺时间定额.....	(30)
8 照相感光法制造线路图形时间定额.....	(33)
9 绷网时间定额.....	(36)
10 网膜版制造时间定额	(37)
11 丝网漏印时间定额	(41)
12 修版时间定额	(45)
13 腐蚀时间定额	(50)
14 高温沉铜单件时间定额	(54)
15 镀铜(包括沉铜)时间定额	(56)
16 图形电镀铜、镀铅锡时间定额.....	(61)
17 插头镀金时间定额	(65)
18 滚锡工序单件时间定额	(70)
19 表面处理时间定额	(73)
20 冲孔、冲裁时间定额.....	(76)
21 刻工艺导线、铆铆钉、铆簧片、倒角时间定额.....	(78)
附录 A 沉铜槽装载量的计算(参考件)	(80)
附录 B 镀槽可装溶液计算(参考件)	(81)
附录 C 索引(参考件)	(82)

地质仪器仪表制造时间定额 印制板

DZ/T 0101.12—94

1 主题内容与适用范围

本标准规定了单面、双面印制板绘、贴原图、照相、钻孔、腐蚀、丝印、表面处理等工序的时间定额和制定方法。

本标准适用于地质仪器仪表制造行业生产的各类产品。试制时参照本标准有关规定，适当加修正系数。

本标准时间单位为 min，面积单位为 cm^2 。

2 时间定额的构成与计算

2.1 标准中使用的代号及含义（见表1）

表 1

代 号	含 义	代 号	含 义
T_t	单件时间定额	n	孔数、串数、块数、槽数
T_H	工步的时间组合（总工作时间）	p	不同孔数（轴数）修正系数
T_f	准终时间	k	布、休时间占制度作业时间的百分比
T_0	基本作业时间	f	$f = (1 + K)$ 系数
T_s	布置工作地和休息与生理时间	s	工件作业的表面积
T_B	辅助作业时间		

2.2 时间定额的组成

本标准时间定额由作业时间（包括辅助作业时间），布置工作场地时间，休息与生理需要时间和准备与结束时间四部分构成。每部分时间定额按独立工序工步分别制定。

2.3 时间定额的计算

时间定额可按单工步单件定额，若干个工步（或工序）单件定额，整套工艺单件定额分三步计算。

2.3.1 工步时间定额的计算。

$$T_t = T_M \cdot (1 + K) \dots\dots\dots (1)$$

或

$$T_t = T_M \cdot f$$

$$\text{班产量} = \frac{480}{T_t} \text{ (件)} \dots\dots\dots (2)$$