

DZ

中华人民共和国地质矿产行业标准

DZ/T 0101.7—94

地质仪器仪表制造时间定额 钹 金

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	代号及含义	(1)
3	时间定额组成与计算	(1)
4	布休时间定额	(2)
5	龙门剪板机落料时间定额	(3)
6	油压机、闸床弯边时间定额	(5)
7	手工敲平校直、整形时间定额	(8)
8	手工敲圆角时间定额	(16)
9	铝板折边时间定额	(18)
10	铝板手工划线剪弯边缺口时间定额	(19)
11	箱盖、底焊接后锉平焊疤、整形时间定额	(20)
12	型材作业时间定额	(26)
13	钢板点焊时间定额	(31)
14	薄钢板预弯、滚圆、排圆时间定额	(35)
15	冷、热铆钉时间定额	(38)
16	手工锡焊时间定额	(43)
17	手工敲咬扣缝、敲边时间定额	(45)
18	切割与焊接时间定额	(49)
附录 A	索引(参考件)	(64)

地质仪器仪表制造时间定额 钣金

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钣金作业时间标准。

本标准适用于地质仪器仪表制造行业各类金属板材及型材（钢板，铝板，型材，扁钢，角钢，槽钢等）加工作业，也适用于手工氧-乙炔气焊（低碳钢，铜材，铝材）及手工电弧焊焊接，氩弧焊焊接。

本标准使用的计量单位：时间为分（min），长度为毫米（mm）。

2 代号及含义

L	工件加工长度	α	角度
B	工件加工宽度	n	工件每分钟加工次数、项数
h	工件加工深度，高度	T_t	单件定额时间
D	直径、工件外径	T_0	基本作业时间
δ	板料厚度	T_B	辅助时间
R	圆角	q	公比
d	内径、孔径	e	每次折弯数、每次条数
F	焊缝的横截面积	K_z	综合系数
ρ	熔化金属的密度 g/mm^3	$K\%$	布休时间占作业时间百分比
Q	熔化系数克—安培—分		
I	电流		

3 时间定额组成与计算

3.1 《标准》时间组成

- 准备终结时间；
- 布置工作地、休息与生理需要时间；
- 基本时间；
- 辅助时间。

3.2 单件时间计算公式

a. 龙门剪板机

$$T_t = (T_0 + T_B) (1 + K\%)$$

$$T_0 = \frac{1}{n \times e}$$

$$T_B = \frac{B}{L} \times \frac{1}{e} \times K_z$$

b. 油压机、刨床

$$T_t = (T_0 + T_B) (1 + K\%)$$

$$T_0 = \frac{1}{n \times e}$$