

CB

中国船舶工业总公司部标准

CB 1068.1—87

造船木工制造工时定额

1987—08—24发布

1988—01—01实施

中国船舶工业总公司 批准

造船木工制造工时定额

本标准规定了钢质船舶的木质品制造工时定额，非船用木质制品可参照执行。

本标准工时定额包括：基本时间、辅助时间、准备与结束时间、布置工作地时间、生理需要与休息时间。

1 技术要求

- 1.1 施工应严格按图样和有关工艺技术要求进行。
- 1.2 完工产品应符合质量验收标准。

2 操作内容

- 2.1 配料：用锯、刨等方法，加工板材，使之成为符合图样质量要求的木板、木方等。
- 2.2 划线：按图样和机械加工的工艺要求在材料上划线。
- 2.3 机加：根据划线的规定打眼、制榫、开槽、铲边、加工线脚、配夹板等。
- 2.4 散装：零件组合成部件。包括砂磨夹板、敲框、胶合、截边等内容。
- 2.5 装配：把各部件组装成型，负责提交验收。

3 修正系数K及说明

- 3.1 本标准工时定额以单件为基准，若批量制造应予修正，5~10件， $K=0.95$ ；11~20件， $K=0.90$ ；超过20件， $K=0.85$ 。批量修正系数的使用应分档计算，合并累加。
- 3.2 本标准中原材料为松木，若为硬木时， $K=1.20$ 。
- 3.3 若傍板双面贴夹板，则机加工工时增加0.1h。散装工时的修正系数， $K=1.30$ 。
- 3.4 家具安装以单面贴壁为准，两面贴壁， $K=1.30$ ；三面贴壁， $K=1.50$ 。
- 3.5 凡衣柜、橱、写字台类的家具装配工时，均包括木门的铰链安装和锁孔的完整。其它小五金件安装工时，参照造船木工安装本中表25查定。
- 3.6 本标准中家具安装工时包括其安装前的拆、装工时。
- 3.7 特种家具的制造工时可参照本标准中相类似的家具，采用比较类推的方法加以确定，也可按典型零部件的定额标准分别计算。

4 表面夹板衣柜

- 4.1 结构型式见图1~10