

作业宽放时间

1 范围

1.1 主题内容

本指导性技术文件规定了军工企业的作业宽放时间。

1.2 适用范围

本指导性技术文件适用于军工企业制定劳动定额作业宽放时间,其他行业类同工种、岗位或生产线亦可参照执行。

2 引用文件

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 14002—1992 劳动定额术语

GB/T 14163—1993 工时消耗分类、代号和标准时间构成

WJ/Z 402—98 个人需要与休息宽放时间

3 定义

3.1

作业宽放时间 allowed time for operation

完成生产任务和零件加工过程中,由于现场组织管理和工艺装备的技术需要所发生的间接工时消耗,它包括组织性宽放时间和技术性宽放时间(见 GB/T 14002 第 2.5.1.3 条)。

3.2

组织性宽放时间 allowed time for organization

工作现场组织管理需要所发生的间接工时消耗(见 GB/T 14002 第 2.5.1.3.2 条)。

3.3

技术性宽放时间 allowance time for technology

由于工艺装备的技术需要所发生的间接工时消耗(见 GB/T 14002 第 2.5.1.3.4 条)。

3.4

作业宽放率 allowance rate for operation

作业宽放时间与作业时间的比率(见 GB/T 14002 第 2.5.1.3.1 条)。

4 一般要求

在计算作业宽放等级时,遇有小数时按 GB/T 8170 数值修约规则执行。

5 详细要求

5.1 宽放等级

5.1.1 工作地复杂程度宽放等级

按工艺装备复杂程度的不同而划分的宽放等级见表 1。

表 1

工艺装备 类型	划分依据	等级			
		1	2	3	4
		复杂程度			
车削	刀具数量 把	1~2	3~4	5~7	≥8
	旋转直径 mm	<100	100~400	400~600	≥600
磨削	旋转直径 mm	<100	100~400	400~600	≥600
	工作台长度 mm	500	1000	1500	2000
铣刨	刀具数量 把	1~2	3~4	5~7	
	工作台长度 mm	500	1000	1500	2000
锻、切、 冲、 卷、锯	公称压力 T	<60	60~300	300~500	≥500
	设备类型	蒸气锤、空气 锤、校正机	剪切机、锯床、 滚卷机	冲床	
钻铰	设备类型	台式	旋臂式	组合式	
铸造	设备类型	造型机、清砂机	制芯机	浇铸机、压铸机	
木工机械	设备类型	压刨机、平刨机	圆锯、带锯、开榫机		
其他	设备用途	去毛刺、退磁、切边、 绕线、滚光、烘烤、退火	喷涂、酸洗电镀、 抛光、热处理、焊接等	冶炼	
注：本表未列出的工作地，可根据设备类型和工艺装备复杂程度比照执行。					

5.1.2 生产类型与满足生产能力程度宽放等级

按生产类型与满足生产能力的差别而划分的宽放等级见表 2。

表 2

生产类型	满足生产能力程度 %			
	>70	>50~70	>30~50	≤30
	等级			
大批量生产的产品	1	1	2	3
批量生产的产品	1	2	3	3
小批量生产的产品	2	3	3	4
单件生产的新产品	3	3	4	4

5.1.3 生产组织形式与劳动类型宽放等级

按生产组织形式与劳动类型的不同而划分的宽放等级见表 3。

表 3

生产组织形式	自动流水生产线	半自动流水生产线	单机作业	独立手工作业
劳动类型	看管型劳动	机手并动劳动	机手并动劳动	手工劳动
等级	1	2	3	4

5.1.4 作业宽放等级的确定

根据三种影响作业宽放时间的因素等级确定的作业宽放等级按式(1)计算:

$$\text{作业宽放等级} = \Sigma \text{作业宽放因素等级} / 3 \quad \dots\dots\dots (1)$$

5.2 作业宽放率的计算

作业宽放率按式(2)计算:

$$K_{zk} = (T_{zk} / T_z) \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

K_{zk} ——作业宽放率, %;

T_{zk} ——作业宽放时间, min;

T_z ——作业时间, min。

5.3 作业宽放时间的确定

依据作业宽放等级可采用查表法确定作业宽放时间或依据作业宽放率和作业时间计算作业宽放时间。

5.3.1 查表法

作业宽放时间见表 4。

表 4

min

等级	T_{zk}
1	10
2	15
3	20
4	25

5.3.2 计算法

作业宽放时间按式(3)计算(见 GB/T 14163 第 5.1.3 条):

$$T_{zk} = T_z \times K_{zk} \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

T_{zk} ——作业宽放时间, min;

T_z ——作业时间, min;

K_{zk} ——作业宽放率, %。

6 说明事项

本指导性技术文件与 WJ/Z 402 个人需要与休息宽放时间指导性技术文件可合并使用。

附加说明:

本指导性技术文件由国防科学技术工业委员会提出。

本指导性技术文件由中国兵器工业标准化研究所归口。

本指导性技术文件由中国兵器工业标准化研究所、国营第一〇四厂起草。

本指导性技术文件主要起草人:张洪珍、李凡明、袁建江、邵 洁。

计划项目代号: B091999C011。