



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 21744—2008

---

## 轨道交通工程大型设备 制造综合劳动定额

Ration of workers for manufacturing large rail  
traffic engineering equipments

2008-05-05 发布

2008-07-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言 .....	III
引言 .....	IV
1 范围 .....	1
2 轨道交通工程大型设备制造综合劳动定额 .....	1
2.1 轨道式铺轨机制造 .....	1
2.2 轨道式起重机制造 .....	4
2.3 轨道式架桥机制造 .....	7
2.4 轨道车制造 .....	10
附录 A(规范性附录) 有关规定 .....	19

## 前 言

轨道交通工程劳动定员定额系列标准由《城市轨道交通轻轨工程劳动定员定额》、《城市轨道交通地下铁道工程劳动定员定额》、《城市轨道交通通信信号工程劳动定员定额》、《城市轨道交通牵引供电工程劳动定员定额》、《轨道交通工程大型设备制造综合劳动定额》、《轨道交通工程构件制造劳动定员定额》等标准组成。《轨道交通工程大型设备制造综合劳动定额》是轨道交通工程劳动定员定额系列标准之一。

本标准附录 A 为规范性附录。

本标准由国家劳动和社会保障部提出。

本标准由全国劳动定额定员标准化技术委员会归口。

本标准由全国劳动定额定员标准化技术委员会铁路工程劳动定额定员分技术委员会负责解释。

本标准起草单位：中国中铁股份有限公司。

本标准主要起草人：庞德敬、王树成、周学民、张维斌、齐宝金、刘军、彭智、夏和平。

## 引 言

本标准的制定,为指导和规范轨道交通工程的施工生产、加强劳动管理及企业合理调配劳动力、制定作业计划提供主要依据;同时为轨道交通工程概预算定额、机械台班定额等经济定额及财务人工成本管理提供标准。

本标准按照“先进、合理、科学、规范”的原则和轨道交通工程大型设备制造加工工序,简述了各工序(岗位)的工作内容、作业方式;规定了各工序(岗位)的劳动定额、配置符合专业技术等级的人员、机械(设备)条件和调整系数的标准。

# 轨道交通工程大型设备 制造综合劳动定额

## 1 范围

本标准规定了轨道交通工程大型设备制造工时定额、配备相应的符合专业技术等级的人员和工作内容。

本标准适用于轨道交通工程大型设备制造工作中的劳动管理。

## 2 轨道交通工程大型设备制造综合劳动定额

### 2.1 轨道式铺轨机制造

#### 2.1.1 机臂及机臂安装架

- a) 工作内容:使用相应设备对工件进行铸造、热处理、下料、划线、车削、镗削、铣削、磨削、刨削、钻孔、制齿、插削、组装、组焊及机械组装。
- b) 工日定额见表1。
- c) 根据以上工序配置相应符合专业技术等级的人员共86人。

表1 机臂及机臂安装架

单位为十工日每台

项 目	热加工	下料	划线	车削	铣磨	刨削	钻孔	制齿	组装	组焊	安装	综合
定 额	10.4	15.0	1.18	9.71	10.2	11.3	1.03	1.80	28.0	28.0	4.68	121.3

#### 2.1.2 司机室

- a) 工作内容:使用相应设备对工件进行铸造、热处理、下料、划线、车削、镗削、铣削、磨削、钻孔、组装、组焊及机械组装。
- b) 工日定额见表2。
- c) 根据以上工序配置相应符合专业技术等级的人员共35人。

表2 司机室

单位为工日每台

项 目	热加工	下料	划线	车削	铣磨	钻孔	组装	组焊	安装	综合
定 额	2.00	16.0	3.25	20.0	6.38	6.38	40.0	24.0	3.63	121.64

#### 2.1.3 立柱

- a) 工作内容:使用相应设备对工件进行铸造、热处理、下料、划线、车削、镗削、铣削、磨削、刨削、钻孔、制齿、插削、组装、组焊及机械组装。
- b) 工日定额见表3。
- c) 根据以上工序配置相应符合专业技术等级的人员共76人。

表3 立柱

单位为工日每台

项 目	热加工	下料	划线	车削	铣磨	刨削	钻孔	制齿	组装	组焊	安装	综合
定 额	18.1	40.5	8.25	19.5	3.75	118	60.1	2.38	254	214	77.6	816.18

#### 2.1.4 拖拉绞车及安装

- a) 工作内容:使用相应设备对工件进行铸造、热处理、下料、划线、车削、镗削、铣削、磨削、刨削、钻孔、组装、组焊及机械组装。