SY

中华人民共和国石油天然气行业标准

SY/T 5894—93

油田特种车辆维修劳动定额

1994-01-06发布　　1994-06-01实施

中国石油天然气总公司　发布

中华人民共和国石油天然气行业标准

SY/T 5894—93

油田特种车辆维修劳动定额

1 主题内容与适用范围

本标准规定了油田特种车辆一、二级维护和小修作业劳动定额。

本标准适用于油田特种车辆使用和维护作业单位。

2 总则

2.1 特种车辆一、二级维护时间定额汇总表（见表1）

表 1

编号	设备名称	一级维护 h:min	二级维护 h:min
1	XJ-40A型修井机	17:40	53:42
2	SNC-H300型水泥车	13:10	42:40
3	AC-400型水泥车	28:05	129:24
4	SJ2A-4000型试井车	8:11	—
5	GLC-60型锅炉	6:37	34:43
6	BJ-1000型混砂车	33:00	112:50
7	BJ-1000型压裂车	41:30	147:10
8	RRG-H200型热油熔蜡车	9:40	42:24
9	AXH-400-2型电焊机	4:15	15:29
10	S-10/250型空气压缩机	6:20	41:00

2.2 使用说明与名词解释

2.2.1 未列出设备参照同类设备执行。

2.2.2 检查：外观检查、视听及不需要拆卸的清洁、扭紧，达到技术要求。

2.2.3 检修：对通过检查发现的问题进行调校、恢复技术性能。

2.2.4 拆检：拆开检查或拆下检查，一般指部分重点解体，并修理完好，达到技术要求。

3 特种车辆一级维护时间定额

3.1 XJ-40A型修井机一级维护时间定额（见表2）

中国石油天然气总公司1994-01-06批准　　1994-06-01实施

表 2

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	检查天车并加注黄油	固定螺栓齐全紧固，护绳器完好，滑轮无缺裂，黄油嘴齐全	1:10
2	检查游动滑车并加注黄油	螺栓齐全紧固，滑轮无缺裂，油嘴齐全干净，各活动处灵活牢固可靠	1:16
3	检查井架绷绳及绳卡子	绷绳无磨损、卡子牢固符合要求	0:28
4	检查井架连接活动销并加注黄油	活动销必须有开口销子，必须挤出旧油	0:36
5	检查井架连接固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:14
6	检查多路换向阀管线接头	管线接头不渗漏，外表干净	0:19
7	检查更换溢流阀接头密封垫	接头处干净、无油、不漏	0:42
8	检查分动箱油面、清洗通风器，并扭紧螺栓	油面油质符合要求，通风器里外干净，螺栓齐全紧固	0:46
9	检查分动箱各齿轮泵管线、接头，并扭紧泵连接螺栓	管线无磨损，接头不渗漏，螺栓紧固	0:26
10	检查分动箱输入输出轴、法兰连接螺栓	传动轴不旷，螺栓齐全紧固，锁片完好	0:07
11	检查扭紧变速箱固定螺栓及边盖螺栓	螺栓齐全紧固	0:14
12	检查扭紧变速箱输出输入轴法兰连接螺栓	传动轴不旷，螺栓齐全紧固，锁片完好	0:16
13	台上部分传动轴加注黄油	油嘴齐全干净，并挤出旧油	0:22
14	检查正倒挡箱油面、油质，清洗通风器，并扭紧各部位螺栓	油面不得偏高偏低，通风器干净不堵，螺栓紧固，外表无渗漏	0:24
15	扭紧绞车链条箱体螺栓并检查链条及油面	螺栓紧固，外表无油、不渗漏，链条销子完好，油面到规定位置	0:28
16	扭紧猫头链条箱体螺栓并检查链条及油面	螺栓紧固，连接处及盒体不渗漏，链条销子完好，油面到规定位置	0:24
17	调整紧固猫头座体固定螺栓	座体固定螺栓齐全紧固，并加注黄油	0:18
18	滚筒各部位加注黄油	油嘴齐全干净	0:28
19	调整刹车带间隙，并检查刹带连接销	游车空放速度正常，重负荷能刹住车，开口销子齐全	0:31
20	检查传压器	传压器不渗漏、稳定螺栓齐全紧固，连接销有开口销子，管线无破裂，绳卡紧固	0:07
21	扭紧液压缸连接销螺栓并加注黄油	螺栓齐全紧固，油嘴干净，并挤出旧油	0:11
22	检查或更换液压缸管线及接头密封圈	管线无破裂，接头不渗漏	0:17
23	扭紧滚筒底座固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:22
24	检查液压油箱油面，并清洗液压油箱通风器，扭紧油箱固定螺栓	油面符合要求，通风器干净，出气孔不堵，油箱螺栓齐全紧固	0:18
25	检查润滑油箱油面，并清洗通风器，扭紧润滑油箱螺栓及回油管接合卡子	油面油质符合要求，通风器里外干净，出气孔不堵，螺栓紧固回油胶管无破裂，不渗漏	0:22
26	检查或更换各液压千斤管线及接头密封圈	管线无破裂，无磨损，接头不渗漏	0:18

续表 2

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
27	拆洗滚筒快速排气阀	快排阀内部干净，排气灵活	0:38
28	检查操作台仪表、手柄，并扭紧调压阀各接头	仪表显示良好，手柄灵活，调压阀各接头不漏气	0:13
29	清洗保养各千斤丝杆、活动盘	各千斤丝杆干净无油泥，转动灵活，活动盘转动灵活，螺栓齐全紧固	2:48
30	检查平板下面各油气管线或更换接头密封圈	各管线无破裂、无磨损，接头干净无渗漏	0:26
31	检查调整扭紧副大梁螺栓	螺栓紧固齐全	1:04
32	擦洗机件	卫生清洁	0:25
33	试交车	符合出厂标准	0:40
	合计		17:40

3.2 SNC-H300型水泥车一级维护时间定额（见表3）

表 3

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	清洗齿轮油滤清器	外部清洁，不漏油	1:00
2	检查扭紧泵体固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:30
3	检查分动箱油面，扭紧固定螺栓	油质、油面符合要求，螺栓齐全紧固	0:35
4	检查扭紧传动轴螺栓	螺栓齐全紧固，锁片齐全可靠	0:20
5	检查进出口管线、扭紧固定螺栓	管线左右不摆，上下不跳，安全牢固	0:15
6	检查蜗轮箱油面，加注润滑油	油质、油面符合要求	0:15
7	检查十字头，拉杆及背帽，清洗拉杆箱内脏物	箱内无异物，螺栓紧固，工作良好	0:15
8	检查阀体、阀胶皮、阀弹簧及阀座磨损情况，必要时更换	工作情况良好，不断无裂，胶皮完好	3:00
9	检查齿轮油泵供油情况，油管线是否畅通	管线畅通无漏油现象，油泵工作良好，无异响	1:00
10	检查清洗保险阀，给各轴承加注润滑油	安全销不弯曲、不断裂，黄油嘴齐全清洁	0:40
11	检查放空闸门是否密封、灵活	密封性能良好，开关灵活	0:10
12	检查高压活动弯头是否密封灵活	工作性能良好，不漏油水，转动灵活	2:00
13	检查各踏板及梯子	安全可靠	0:30
14	检查分动箱挂挡机构	灵活可靠，操作方便	0:30
15	检查调整四通阀及上水管线	转动灵活，不渗漏	0:50
16	化验工配合分动箱油质化验	油质符合要求	0:30
17	试交车	符合出厂标准	0:50
	合计		13:10

3.3 AC-400型水泥车一级维护时间定额（见表4）

表 4

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	柴油机工位	—	12:57
1	检查发动机各密封部位	无漏油、水、气，各部位衬垫完好	1:00
2	拆装清洗呼吸器	清洁、畅通	0:12
3	拆装清洗空气滤清器及加机油口盖	滤壳、滤芯清洁，滤芯清洗后用压缩机空气吹干	0:41
4	拆洗柴油滤清器	壳体内外清洁，装复后衬垫完好，无渗油	0:44
5	拆洗机油滤清器	壳体内外清洁，装复后转子灵活，密封可靠，不漏油	0:45
6	检查燃油系油管及螺栓	安装可靠牢固，接头连接可靠，无渗油漏油现象	0:40
7	检查冷却散热器	水箱内无机油飘浮及异物，不漏水，扭紧固定螺栓	0:40
8	检查风扇，调整皮带松紧度	皮带不断裂脱层，挠度10～15mm	0:30
9	检查排气支管固定螺栓及衬垫	衬垫完好，连接可靠、不漏气，螺栓齐全紧固	0:46
10	检查油门操作机构	升降灵活	0:40
11	检查时规盖、气门盖、曲轴箱螺栓及密封部位	螺栓齐全紧固，无漏油现象	1:34
12	检查发动机固定螺栓及衬垫	衬垫完好，螺栓齐全紧固	3:08
13	检查加注发动机润滑脂	油嘴齐全、清洁，加注至挤出旧油为止	0:36
14	检查加注发动机机油	油质、油面符合要求	0:45
15	检查水泵是否松旷	无漏水、固定牢靠、不松旷	0:16
二	电工工位	—	0:45
1	检查起动机、发电机、调节器、机油泵马达、仪表、感应塞并扭紧固定螺栓	固定螺栓齐全紧固，工作性能良好，接线头无破损现象	0:15
2	检查电瓶	卫生清洁、小盖齐全、气孔畅通、补充电瓶液，清洁电瓶	0:30
三	泵工工位	—	13:23
1	清洗机油滤清器	壳体无破裂，装复后不渗油	0:27
2	检查扭紧泵体固定螺栓	固定螺栓齐全紧固	2:22
3	检查变速箱，扭紧固定螺栓	固定螺栓齐全紧固	0:40
4	检查并扭紧传动轴螺栓	螺栓紧固、锁片完好	0:24
5	检查曲轴箱、变速箱、拉杆箱、油质、油面并加注润滑油	油质、油面符合要求	0:58
6	检查机油泵供油情况及管线	供油畅通，管线畅通无破裂	0:26
7	调整油泵皮带松紧度	皮带不断裂脱层，挠度10～15mm	0:24
8	检查阀体、阀胶皮、阀座、阀弹簧磨损情况必要时更换	不断裂、无擦痕、工作良好	2:56

续表 4

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
9	拆洗保险阀，给各轴承加注润滑脂	保险销不弯曲，油塞完好清洁	0:50
10	检查高低压闸门密封情况	不漏液，开关灵活	1:40
11	检查高压弯头及活动弯头	不漏液，开关灵活	0:10
12	检查进出口管线并扭紧固定螺栓	管线畅通无破裂现象，不短路	0:28
13	检查轴头盖、曲轴箱，机油箱、机油滤清器、变速箱管线	衬垫完好、螺栓齐全紧固、连接可靠、不漏油	0:50
14	校对压力表灵敏度，必要时更换	反映数字准确，指针不乱摆	0:20
15	检查连杆轴承并紧固锁片	螺丝紧固，锁片完好	0:28
四	试交车	符合出厂标准	1:00
合计			28:05

3.4 SJ2A-4000型试井车一级维护时间定额（见表5）

表 5

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	检查链条、链轮磨损情况及链条的松紧度	运转时链条不跳齿、松紧适度	1:00
2	检查离合器	操纵灵活性能良好，固定螺栓齐全紧固	0:05
3	扭紧滚筒轴承端盖并加注黄油	螺栓齐全紧固，黄油嘴齐全、畅通、外部清洁，加注黄油至旧黄油挤出为止	0:35
4	检查摇把及摇把固定螺松	加注润滑油保持摇把的灵活性，并扭紧固定螺栓	0:05
5	检查止逆钩及压簧	灵活可靠，工作性能良好，紧固	0:38
6	检查手刹车固定螺栓及刹车磨损情况	螺栓齐全紧固、工作性能良好	0:38
7	检查扭紧绞车机壳固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:10
8	检查观察孔盖螺栓及孔盖玻璃	螺栓齐全紧固、孔盖玻璃透明干净	0:05
9	检查计数表归零情况及灵敏度	工作性能良好，反映数字准确，旋转时无异响、灵敏度强	0:50
10	检查光杆和丝杆并加注润滑油	光杆、丝杆光滑完好，无伤，并加注润滑油（光杆加机油、丝杆加黄油）	0:07
11	检查调整量轮和压紧轮配合情况	间隙恰当、不松旷、工作时无异响	0:08
12	检查丝杆轴承及丝杆转动齿轮与减速齿轮主动齿轮啮合情况，并加注黄油	不松旷，黄油嘴齐全，加注黄油至旧黄油挤出为止，转动时无异响，无恶性磨损	0:40

续表 5

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
13	检查分动箱齿轮啮合情况，更换润滑油，扭紧固定螺栓	齿轮无恶性磨损，不发高热，运转时无敲击声、不漏油（分动箱每工作520～600h，换润滑油一次）油质，油面符合要求，螺栓齐全紧固	2:00
14	调整刹车间隙	调整刹车带固定调节螺栓至间隙恰当，安全可靠	0:10
15	试交车	符合出厂标准	1:00
合计			8:11

3.5 GLC-60型锅炉一级维护时间定额（见表6）

表 6

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	锅炉工位	—	3:22
1	检查水箱有无脏物并扭紧固定螺栓	水箱内清洁，螺栓紧固	0:07
2	检查柴油箱、汽油箱固定螺栓及管线接头	螺栓齐全紧固，管线无断裂无渗漏	0:10
3	检查锅炉外部连接管线及固定螺栓	螺栓齐全牢固，管线无断裂无渗漏	0:12
4	检查出汽阀门及盘根，必要时更换盘根	无漏水现象	0:06
5	检查三向、二向油水闸门，并扭紧连接管线接头，必要时更换盘根	无漏水现象，闸门灵活，管线无破裂、牢固	0:40
6	检查吹灰闸门巡回阀	无漏失现象，开关灵活	0:10
7	检查水泵油面及风扇皮带松紧度	油质、油面符合要求，皮带无断裂、脱层，挠度10～15mm	0:05
8	检查鼓风机固定螺栓及外部连接螺栓并扭紧	螺栓齐全紧固	0:13
9	检查水泵进出水阀、弹簧，必要时更换	不漏水、清洁，弹簧无断裂	0:30
10	检查传动箱油面及扭紧固定螺栓	油质、油面符合要求，螺栓齐全紧固	0:12
11	检查点火器绝缘片并清洗喷油器	绝缘片不破裂，不短路，喷油器不漏油、雾化良好	0:30
12	检查仪表灵敏度	不断路、短路，仪表归零，各部件齐全，保险丝合格	0:07
13	清理炉膛内积炭	炉膛内无杂物、清洁	0:20
二	柴油机工位	—	2:15
1	检查发动机各密封部位	无漏水、油、气，各部衬垫完好	0:05
2	拆洗空气滤清器，加注新机油	清洗滤壳、滤网，更换机油，安装牢固	0:15
3	拆洗曲轴箱通风口装置	作用良好	0:05
4	拆洗机油粗滤器	排放污油，清洗滤芯，壳体内外清洁	0:20

续表 6

号序	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
5	检查调整风扇皮带松紧度	皮带不断裂脱层，挠度10～15mm	0:08
6	检查扭紧缸盖螺丝	螺栓紧固，按规定顺序扭紧	0:15
7	检查扭紧进、排气管固定螺栓	衬垫完好，连接紧固，歧管无破裂	0:10
8	检查扭紧水箱、上水管固定螺栓	螺栓齐全紧固，各部无渗漏	0:05
9	检查扭紧离合器壳固定螺栓	安装牢固工作性能良好	0:10
10	检查扭紧化油器及其它附件固定螺栓	螺栓齐全、连接紧固	0:05
11	检查扭紧飞轮螺栓	螺栓齐全紧固	0:30
12	加注发动机工位润滑脂	油嘴齐全、清洁，加注黄油至旧油挤出为止	0:07
三	电工工位	—	0:40
1	检查起动机、发电机、分电器、调节器	各件作用良好，安装牢固，分电器无沾滴渍	0:20
2	检查开关、仪表、点火系线路	不断路、短路，作用良好，各部齐全	0:15
3	检查电瓶	壳体无裂缝，小盖齐全，气孔畅通、清洁液面高出极板10～15mm	0:05
四	试交车	符合出厂标准	0:20
合计			6:37

3.6 BJ-1000型混砂车一级维护时间定额（见表7）

表 7

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	泵工位	—	13:00
1	检查输入泵及输出泵固定螺栓	螺栓齐全紧固	1:20
2	检查黄油嘴，加注油脂	黄油嘴齐全、清洁，加注黄油至旧油挤出为止	0:30
3	检查液压管线	安装牢固、连接可靠、无漏油	2:40
4	检查各运转件运转是否正常，扭紧固定螺栓	转动灵活，螺栓紧固，工作可靠	3:40
5	检查阀门	阀门灵活、密封无漏油	1:40
6	检查扭紧各输砂管线接头	安全牢固，连接可靠、无泄漏	2:20
7	检查液压油泵	工作性能良好，安装牢固、无漏油	0:20
8	检查液压马达	工作性能良好，安装牢固、无漏油	0:30
二	柴油机工位	—	15:30
1	检查发动机各密封部位	无漏油、气、水，各部衬垫密封完好	0:20

续表 7

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
2	拆洗空气滤清器	滤壳、滤芯用压缩空气吹净	0:50
3	拆洗机油滤清器	壳体内外清洁，装复后衬垫完好密封，无漏油、无短路现象	1:10
4	拆洗柴油滤清器	壳体内外清洁，装复后衬垫完好密封、无漏油、无短路现象	1:10
5	检查扭紧燃油系统各件（输油泵、喷油、连接管线）	安装牢固、连接可靠、无漏油	1:20
6	检查油门操纵机构	不发卡、不脱落、回位良好、灵活有效	1:30
7	检查风扇及调整皮带松紧度	风扇无裂纹、变形，皮带无脱落、裂断，挠度10～15mm	1:00
8	检查空压机紧固情况	不漏油、气，连接牢固，作用良好	0:50
9	检查进排气管扭紧固定螺栓	连接牢靠，不漏气	1:20
10	检查时规盖、气门室盖	螺栓紧固、无漏油	1:30
11	检查扭紧发动机固定螺栓	螺栓齐全紧固、锁销齐全	2:10
12	检查并加注发动机润滑油	油质、油量符合要求	0:30
13	检查液压管线、机油管线	无裂纹、螺栓紧固、无漏油	0:40
14	检查加注发动机工位黄油嘴油脂	油嘴齐全、清洁，加注至旧油挤出为止	0:20
15	检查水泵间隙	无松旷、无异响、不漏水	0:10
16	检查机油泵及固定螺栓	安装牢固、紧固、不漏油	0:40
三	电工工位	—	2:00
1	检查灯具、仪表、感应塞	灯、仪表齐全，线路完好，不短路，安装牢靠	0:30
2	检查发电机、起动机、调节器	作用良好、安装牢固	1:30
四	钳工工位	—	1:30
1	检查水箱护罩、风扇护罩、操作系统	无断裂、固定可靠	1:30
五	试交车	符合出厂标准	1:00
合计			33:00

3.7 BJ—1000型压裂车一级维护时间定额（见表8）

表 8

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	泵工位	—	17:50
1	清洗泵机油滤清器	壳体无裂纹，内外清洁，装后无渗漏	1:00

续表 8

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
2	清洗变矩器、滤清器	内外清洁，装复后衬垫完好、不漏油	1:00
3	检查变矩器，油压、油面	符合规定要求	0:30
4	检查扭紧变矩器螺栓	螺栓齐全紧固、管线无破裂、连接可靠	1:30
5	检查泵曲轴箱油质、油面	符合规定要求	0:30
6	检查润滑油路	管线无破裂，边接可靠、无短路	0:40
7	检查扭紧十字头拉杆	螺栓紧固	1:30
8	检查扭紧泵上固定螺栓	螺栓齐全紧固	1:30
9	检查扭紧高低压接头管线	固定螺栓齐全紧固、管线无断裂	4:30
10	检查阀门、保险销子	操作灵活，密封性能好，销子无弯曲、断裂	2:00
11	检查柱塞密封帽	松紧适当	0:30
12	检查阀座、阀弹簧	安装正确、无损坏、无变形	1:20
13	检查柱塞、柱塞盘根	安装正确、无损坏，无磨损、无变形	1:20
二	柴油机工位	—	19:50
1	检查发动机各密封部位	无漏油、水、气现象	0:20
2	拆洗空气滤清器	安装牢固、内外清洁，按要求加注机油	1:00
3	拆洗机油滤清器	壳体无裂纹，内外清洁，无渗漏现象	1:30
4	拆洗柴油滤清器	壳体无裂纹，内外清洁，无渗油现象，安装牢固	1:30
5	拆洗水滤清器	壳体无裂纹、内外清洁无渗漏现象，安装牢固	1:00
6	检查扭紧燃油系各件(输油泵、喷油器、连接管线)	固定螺栓紧固，连接可靠，管线无破裂，不渗漏	1:40
7	检查油门操纵机构	升降灵活，可靠	1:30
8	检查风扇，调整皮带松紧度	扭紧风扇固定螺栓，皮带不断裂脱层，挠度10～15mm	0:20
9	检查空压机	不漏油、气，螺栓齐全紧固	1:10
10	检查扭紧进、排气岐管固定螺栓	固定螺栓齐全紧固，衬垫完好、无漏气现象	1:40
11	检查时规盖、气门室盖	固定螺栓齐全紧固，衬垫完好不漏油	1:50
12	检查扭紧发动机固定螺栓	螺栓紧固，锁销齐全，固定可靠	0:20
13	检查并加注发动机润滑油	油质、油量符合规定要求	0:40
14	检查液压管线、机油管线是否漏油	管线无断裂，连接紧固	0:50
15	检查加注发动机工位黄油嘴油脂	油嘴齐全清洁，加注黄油至旧油挤出为止	0:20
16	检查水泵间隙	扭紧固定螺栓，衬垫完好、不松旷	0:10
17	检查起动各件（液压油箱、液压马达、连接管线）	固定螺栓牢固，连接可靠，管线接头无破裂，不渗漏	1:20

续表 8

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
18	检查冷却系各件（水箱、水泵及连接管线）	固定螺栓紧固、水箱水位正确无渗漏，连接及接头无破裂不渗漏	1:40
19	检查燃油箱及连接管线	固定牢靠，放油阀打开燃油充足，管线及接头无破裂，不渗漏	0:30
20	起动柴油机，检查运转状况	符合规定要求，无异响	0:30
三	电工工位	—	2:20
1	检查灯光、感应塞、仪表	不短路、不断线、接头紧固、反映灵敏	0:30
2	检查起动机、发电机及调节器	清洁、性能良好，固定螺栓齐全紧固	1:30
3	检查蓄电池	电瓶液充足，连接正确可靠	0:20
四	钳工工位	—	1:30
1	检查水箱护罩、风扇护罩、操作台	固定、可靠、无断裂	1:30
五	试交车	符合出厂标准	1:00
合计			41:30

3.8 RRG-H200型热油熔蜡车一级维护时间定额（见表9）

表 9

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	锅炉工位	—	4:45
1	检查燃油管线及各接头的紧固情况	管线无破裂，螺栓齐全紧固，不漏油	0:16
2	检查燃油箱、机油箱有无渗漏现象及固定螺栓的紧固情况	螺栓齐全紧固，油箱无渗漏	0:08
3	检查液压马达、取力液泵进出口管线的紧固情况	接头紧固、清洁无渗漏	0:18
4	检查各部连接螺栓及锅炉外部、鼓风机风道叶轮的紧固密封情况	外部密封，风道畅通，叶轮完好，螺栓齐全紧固	1:16
5	检查传动箱油面及齿轮啮合情况	齿轮无恶性磨损，运转无异响，油质、油面符合要求	0:35
6	检查点火器、点火线路并清洗喷油嘴	接头紧固，无短路、断线，电极完好，喷油嘴清洁无滴漏	1:50
7	检查锅炉防爆门是否完好	防爆门完好	0:08
8	检查灭火器管路完好性，定期更换药液	管线畅通无破裂，接头紧固开关灵活	0:14
二	泵工位	—	3:55
1	清洗齿轮油滤清器	排除污油，清洗滤芯，壳体内外清洁，连接牢固，不漏油	1:00

续表 9

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
2	检查扭紧泵体固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:30
3	检查分动箱油面，并扭紧固定螺栓	螺栓齐全紧固，油质、油面符合要求	0:35
4	检查传动轴、万向节	螺栓齐全紧固，销片齐全可靠，花键无恶性磨损，轴承不松旷	0:20
5	检查蜗轮箱油面，并加注润滑油	油质、油面符合要求	0:25
6	检查十字头、拉杆及背帽，并清洗拉杆箱	十字头不松旷，导板无严重拉伤，螺栓齐全紧固，拉杆不弯曲，箱内清洁	0:25
7	检查清洗保险阀给各轴承加注润滑油	黄油嘴齐全清洁、加注至旧油排出为止	0:40
三	试交车	符合出厂标准	1:00
合计			9:40

3.9 AXH-400-2型电焊机一级维护时间定额（见表10）

表 10

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	检查发动机各密封部位	无漏水、漏油、漏气，各部位衬垫完好	0:06
2	拆洗空气滤清器，并加注机油	清洗滤壳、滤网，更换机油，安装牢固	0:15
3	拆洗呼吸器	呼吸器内外清洁	0:06
4	拆洗机油滤清器	清洗滤芯、壳体	0:20
5	检查调整风扇皮带松紧度	连接皮带不断裂、脱层，挠度符合要求	0:08
6	检查扭紧缸盖螺栓	螺栓齐全紧固，按规定顺序及力矩扭紧	0:16
7	检查扭紧进排气道螺栓	衬垫完好，螺栓齐全	0:10
8	检查扭紧水箱上、下管连接螺栓及水泵固定螺栓	螺栓齐全紧固、各部无渗漏，卡子完好	0:10
9	检查扭紧发动机固定螺栓	螺栓齐全紧固，胶皮垫子完好	0:20
10	检查喷油器，高压油泵管线固定螺栓	螺栓齐全紧固、无漏油，各管线无破裂	0:10
11	检查扭紧飞轮壳螺栓	螺栓齐全紧固	0:08
12	发动机工位黄油嘴加注黄油	油嘴齐全、清洁，加注黄油至旧油挤出为止	0:06
13	检查手油门是否灵活	灵活、可靠	0:05
14	检查电瓶并扭紧连接螺栓	液面符合要求，外部清洁，瓶塞紧固，通气孔畅通，胶垫完好，连接线、搭铁线桩头无腐蚀	0:06
15	检查扭紧直流发电机固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:08

续表 10

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
16	检查扭紧交流发电机固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:08
17	检查扭紧柴油箱、仪表盘固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:08
18	检查扭紧各电线头连接螺栓	线头螺栓齐全紧固、清洁	0:10
19	检查调整交、直流发电机皮带松紧度	连接皮带不断裂、挠度符合要求	0:15
20	检查扭紧发电机、起动机固定螺栓	螺栓齐全紧固	0:20
21	擦洗机体	卫生清洁	0:20
22	试交车	符合出厂标准	0:20
合计			4:15

3.10 S-10/250型空气压缩机一级维护时间定额（见表11）

表 11

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	检查各连接部位的紧固性	螺栓齐全紧固	0:15
2	检查调整传动皮带的松紧度	皮带不断裂、无脱层、挠度符合要求	0:13
3	清除空气滤清器集尘杯中的灰土，并取出滤芯吹洗	取出滤芯轻轻敲动，用<0.5MPa的压缩空气从内向外吹，集尘杯擦洗干净	1:10
4	清洗压缩机机油滤清器	排洗污油，清洗滤芯，壳体内外清洁，连接紧固，不漏油	0:42
5	给风扇轴承、进气接头加注黄油（4号钙基润滑油）	油嘴齐全、清洁，加注至旧油排出为止	0:18
6	更换压缩机润滑油，并清洗油底壳及吸油器	油底清洁，无漏油，吸油器完好管路畅通	2:24
7	检查电路系统的完好性	全车线路包扎完好，不短路、断线，各部齐全，作用良好，安装牢固	0:20
8	检查气路管线及接头的密封性	接头紧固密封，管线无泄漏	0:18
9	试交车	符合出厂标准	0:40
合计			6:20

4 特种车辆二级维护时间定额

4.1 XJ-40A型修井机二级维护时间定额（见表12）

表 12

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	一级维护作业	见3.1条	17:40
2	更换分动箱齿轮油及检查齿轮磨损情况	箱内无异物、盖垫不渗漏，油加到规定位置，齿轮无掉块，无破裂，表面光洁	4:06
3	拆装检查或更换气胎离合器，并查看摩擦片	气胎无破裂，摩擦片不打滑	6:14
4	更换正倒挡箱齿轮油，并检查齿轮磨损情况	箱内无异物、盖垫不渗漏，油加到规定位置，齿轮无掉块，无破裂	4:16
5	更换绞车链条箱油，并调整链条松紧度	箱内无异物、链条松紧合适、油面加到规定位置	2:18
6	拆装清洗保养传压器并更换密封圈	传压器内部干净、密封良好、不渗漏	2:04
7	拆装清洗保养操作台调压阀	内部清洁、不串气、不漏气、操作灵活	2:12
8	拆装清洗保养脚踏油门调压阀	内部干净、不串气、不漏气、灵活可靠	0:43
9	清洗液压油箱、润滑油箱滤油器	滤油网内外干净、无铁屑杂物	7:42
10	拆装清洗保养油门气缸	缸体干净、弹簧无变型断裂、不串气漏气	0:28
11	更换变速箱传动轴油封	油封良好、不渗漏	1:31
12	更换正倒挡箱输入轴油封	油封良好、不渗漏	1:36
13	拆装清洗检查保养气控液压换向阀	内部干净、无锈、活动良好	1:22
14	试交车	符合出厂标准	1:30
	合计		53:42

4.2 SNC-H300水泥车二级维护时间定额（见表13）

表 13

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	一级维护作业	见3.2条	13:10
2	清洗蜗轮箱并更换润滑油	箱内无异物、不漏油、清洁	2:30
3	检查蜗轮、蜗杆啮合情况	无恶性磨损	1:00
4	调整十字头滑板间隙并检查十字头销子固定情况	间隙符合要求、销子不旷	3:00
5	低压闸门试漏	密封性能好	1:30
6	检查活塞、缸套、盘根磨损情况，必要时更换	无异响声、盘根无漏水现象、活塞完好	10:00
7	检查连杆、轴承、曲轴工作情况	轴承螺栓齐全紧固、轴承不发热、不旷	1:30
8	更换分动箱润滑油并检查齿轮啮合情况	齿轮无恶性磨损、转动无异响	1:30
9	拆检更换罐盖密封圈	胶件不老化，安装正确无渗漏	4:00
10	拆检更换活塞	胶件不老化、安装不松动	2:00
11	拆检缸套	表面无裂痕、无斑点	0:30
12	检查上、下水室	不渗漏	0:30
13	试交车	符合出厂标准	1:30
	合计		42:40

4.3 AC-400型水泥车二级维护时间定额（见表14）

表 14

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	柴油机工位	—	71:51
1	一级维护作业	见3.3条	12:57
2	测量气缸压力，扭紧缸盖螺栓	压力符合要求，按规定顺序扭紧螺栓	4:50
3	校对气门间隙	符合规定要求	8:54
4	调整机油压力	符合规定要求	0:14
5	拆装校正高压泵	齿条灵活，不漏油，喷油提前角符合要求	7:16
6	拆装校正喷油头及喷油嘴压力	喷油嘴无滴漏，喷油雾化良好、均匀分布，燃油切断时有清脆声响，压力符合标准	10:00
7	拆装修理起动机加注润滑油脂	工作性能良好，各部间隙正确，安装牢固	8:00
8	拆装修理发电机加注润滑油脂	工作性能良好，各部间隙正确，安装牢固	4:00
9	检查调整调节器	工作性能良好	0:30
10	维修灯光、仪表开关	接头无破损、性能好、工作可靠	0:30
11	调整离合器及踏板自由行程	行程适当，分离彻底、结合平稳不打滑	1:30
12	更换竖排气管衬垫	螺栓齐全紧固、衬垫完好	2:20
13	更换横排气管衬垫	螺栓齐全紧固、衬垫完好	6:50
14	清洗机油箱并加注机油	清除箱内异物，油质、油面符合要求	4:00
二	泵工位	—	56:33
1	一级维护作业	见3.3条	13:23
2	清洗曲轴箱、变速箱并更换润滑油	盖垫不渗漏，油加至规定位置	3:10
3	检查调整十字头间隙	间隙适当，不发旷	3:56
4	拆装维修高低压闸门	开关灵活、密封	4:00
5	维修高压活动弯头	不漏液、活动灵活	3:48
6	检查齿轮啮合情况	齿轮无恶性磨损，转动无敲击声	4:04
7	检查柱塞、缸套盘根磨损情况，必要时更换	不漏、无断裂、无擦伤	16:00
8	检查调整连杆轴承间隙	连杆轴承间隙符合要求	8:12
三	试交车	符合出厂标准	1:00
	合计		129:24

4.4 GLC-60型锅炉二级维护时间定额（见表15）

表 15

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	锅炉工位	—	18:53
1	一级维护作业	见3.5条	3:22
2	清洗传动箱，更换润滑油	不漏油，内外部清洁	5:00
3	检查传动箱齿轮啮合情况	齿轮无恶性磨损，无高热，运转无敲击声	0:20
4	检查水泵柱塞密封圈，调整密封并帽，更换水泵润滑油	装复后内外清洁，不漏油水，出水量达到规定要求	3:20
5	酸洗盘管炉（使用软水、二保酸洗一次；使用生水，一保酸洗一次）	酸洗后，水泵内盘管内无残余酸液，压力达到规定要求	5:16
6	调整水泵进出口阀弹簧压帽，研磨阀	无漏水现象，工作良好	1:35
二	柴油机工位	—	9:45
1	一级维护作业	见3.5条	2:15
2	测量气缸压力	符合规定要求	0:30
3	拆洗油底壳、曲轴箱通风装置、机油集滤器并更换机油，扭紧主轴瓦连接固定螺栓	油底清洁，装复后不漏油，集滤器内无渗漏，按规定扭紧大小瓦螺栓主轴螺栓、连杆瓦螺栓	2:00
4	调整曲轴轴向间隙和曲轴颈与主轴承间隙	符合规定要求（两个二保拆检一次）	1:00
5	调整连杆轴向间隙和连杆轴颈与连杆轴承间隙	符合规定要求（两个二保拆检一次）	0:50
6	调整机油压力	符合规定要求	0:10
7	拆洗机油滤清器，更换滤芯	壳体不破裂，内外清洁，不短路，不漏油旁通阀作用良好	0:10
8	拆检化油器、汽油泵	安装牢固、无渗漏、工作性能良好	0:50
9	调整气门间隙	符合规定要求	0:50
10	检查水泵工作情况	不松旷、不发响、不渗漏	0:10
11	校对离合器	分离彻底、接合平稳，不打滑，不发撞，不发抖	1:00
三	电工工位	—	4:45
1	一级维护作业	见3.5条	0:40
2	清洗、润滑、拆检分电器	外部清洁，白金磨合作用良好	0:30
3	清洗火花塞积炭，调整电极间隙	火花塞清洁，作用良好，电极间隙符合规定要求	0:15
4	拆检发电机总成，加润滑油	作用良好	1:20
5	拆检起动机总成，加润滑油	作用良好	1:30
6	检修仪表、灯光	不短路、不断线、作用良好	0:30
四	试交车	符合出厂标准	1:20
	合计		34:43

4.5 BJ-1000型混砂车二级维护时间定额（见表16）

表 16

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	泵工位	—	37:40
1	一级维护作业	见3.6条	13:00
2	检查更换泵盘根	无漏液、工作性能良好	15:00
3	检查液压油、油箱	油箱内清洁无漏失，油质、油面符合要求	4:20
4	检查传动轴并检查轴承间隙	传动轴弯曲不超过0.5mm，十字轴承不松旷，油封防尘套完好有效	5:20
二	柴油机工位	—	60:10
1	一级维护作业	见3.2条	15:30
2	检查测量气缸压力，扭紧缸盖螺栓	检查气缸压力，按规定顺序及力矩扭紧螺栓	8:30
3	检查校对气门间隙	符合规定要求	1:00
4	检查并调整机油压力	符合规定要求	0:20
5	检查机油散热器	螺栓齐全紧固，无漏油现象	2:00
6	检查水箱脚和各管线固定螺栓卡子	连接牢固、可靠、不漏水	6:30
7	清洗柴油箱	油箱内清洁，无漏油现象	6:00
8	清洗油底壳，检查曲轴瓦、连杆瓦	无磨损、无裂纹、径向间隙符合要求	14:00
9	检查校正高压泵、喷油器，校对喷油正时	喷油嘴无滴漏、雾化良好，压力均匀	6:20
三	电工工位	—	12:00
1	一级维护作业	见3.6条	2:00
2	拆装检修起动机	各部间隙符合要求，工作性能良好	6:00
3	拆装检修调节器	各部间隙符合要求，工作性能良好	4:00
四	钳工工位	见3.6条一级维护作业	1:30
五	试交车	符合出厂标准	1:30
合计			112:50

4.6 BJ-1000型压裂车二级维护时间定额（见表17）

表 17

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
一	柴油机工位	—	66:50
1	一级维护作业	见3.7条	19:50
2	测量气缸压力，扭紧缸盖螺栓	气缸压力符合要求，按规定顺序及力矩扭紧螺栓	10:00

续表 17

序号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
3	检查校对气门间隙	符合规定要求	4:20
3	检查并调整机油压力	符合规定要求	0:20
4	检查机油散热器	螺栓齐全紧固、无漏油现象	2:30
5	检查水箱脚和各管线固定螺栓卡子	连接牢固、无断裂、不渗漏，清洗水箱	8:00
6	清洗柴油箱	内外清洁，无渗漏	6:20
7	清洗油底壳，抽检曲轴瓦、连杆瓦	内外清洁，瓦片无拉伤，间隙符合要求	15:30
二	泵工位	—	24:10
1	一级维护作业	见3.7条	17:50
2	检查校正油泵、喷油器喷油正时	喷油器无滴漏，雾化良好，分布均匀，喷油提前角符合规定要求	6:20
三	电工工位	—	14:00
1	一级维护作业	见3.7条	2:20
2	拆装检修发电机	安装牢固，工作性能良好	6:00
3	拆装检修起动机	安装牢固，工作性能良好	4:00
4	拆装检修调节器	性能良好，工作可靠	1:40
四	钳工工位	见3.7条一级维护作业	1:30
五	压裂泵工位	—	39:10
1	检查泵滚动轴承间隙	无异响，间隙符合要求	2:30
2	检查抽出连杆钢套	无恶性磨损、无裂纹、间隙符合要求	7:10
3	检查抽出柱塞密封圈	无明显沟槽、密封圈无断裂	6:30
4	检查曲轴瓦	无恶性磨损，无裂纹，间隙符合要求	6:40
5	检查抽出连杆十字头总成	配合间隙符合要求，卡簧无断裂	8:20
6	检查传动轴	螺栓齐全紧固，锁片完好，运转无异响	1:20
7	清洗泵油底并加注润滑油	清洁、无异物，油质、油面符合要求	6:40
六	试交车	符合出厂标准	1:30
	合计		147:10

4.7 RRG-200型热油熔蜡车二级维护时间定额（见表18）

表 18

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	一级维护作业	见3.8条	9:40
2	清洗传动箱，更换润滑油	箱内清洁无漏，如发现有不正常磨损块状金属粉末应拆检	1:16

续表 18

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
3	清洗蜗轮箱取力箱，更换润滑油，并检查蜗轮、蜗杆的啮合情况	蜗轮、蜗杆无恶性磨损，运转无敲击声，无不正常磨损的块状金属粉末，箱内清洁油面符合要求	2:30
4	清洗分动箱，更换润滑油，并检查齿轮啮合情况	清洁无渗漏，齿轮无恶性磨损，运转无异响，油面符合要求	1:30
5	检查柱塞、盘根、缸套的磨损情况	盘根无残缺，不漏液，柱塞缸套无擦伤	10:00
6	检查连杆轴承及曲轴的工作情况	轴承螺栓齐全紧固，运转正常，不松不旷	1:30
7	高低压闸门试漏	开关灵活，无漏液现象	1:30
8	酸洗盘管炉	排液清洁除垢，管路畅通	6:30
9	检查取力泵及液力马达工作情况	工作性能良好	0:40
10	调整安全阀	开启、关闭灵敏，符合规定值	0:44
11	检修电磁阀	线路完好，触点无烧损，间隙适当、清洁	0:40
12	检查调整溢流阀	溢流畅通灵敏，溢流压力符合规定值	0:50
13	检查进出水阀磨损情况	弹簧无断裂，弹性好，阀座、胶皮完好，无恶性磨损，装复后工作性能良好	2:30
14	检查校正各仪表	反映灵敏准确	0:24
15	调整燃油压力	符合规定值	0:40
17	试交车	符合出厂要求	1:30
合计			42:24

4.8 AXH-400-2型电焊机二级维护时间定额（见表19）

表 19

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	一级维护作业	见3.9条	4:15
2	测量汽缸压力	符合规定要求	0:14
3	清洗油底壳、曲轴箱、通风装置并更换机油，检查扭紧主轴瓦和连杆瓦螺栓	主轴瓦和连杆瓦间隙符合要求，运转正常，油底装复后不漏油	2:00
4	调整曲轴轴向间隙	符合规定要求	1:00
5	调整机油压力	符合规定要求	0:05
6	拆洗机油滤清器	壳体不破裂，内外清洁，不漏油，旁通阀作用良好	0:05
7	更换柴油滤清器芯	壳体不破裂，内外清洁，不渗漏	0:05
8	拆装校正喷油器	喷油嘴无滴漏，喷油雾化良好，分布均匀压力符合要求	0:30
9	拆装校正高压泵及喷油正时	各缸油量均匀，齿条灵活，外部无漏油	0:30

续表 19

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
10	调整气门间隙	符合规定要求	0:50
11	检查水泵	不松旷，无异响，不漏水	0:05
12	拆装保养发电机总成并加注黄油	固定螺栓齐全紧固，外部清洁	0:30
13	拆装维修起动机并加注黄油	固定螺栓齐全紧固，外部清洁	0:20
14	检查调整调节器	工作可靠，达到标准电压	0:10
15	检查碳刷磨损情况，必要时更换	碳刷磨损不得超过1/3，电刷与刷盒间隙不超过0.3mm	0:30
16	检查维修换向器	去除突出的云母，拉紧云母槽，清洁换向器，使电刷能灵活移动	0:30
17	检查更换各轴承并加注黄油	轴承不松旷，无异响	0:20
18	拆装发电机	接头连接正确，固定螺栓坚固齐全	2:00
19	检查各线头连接是否牢固	各线头连接正确，扭紧螺栓	0:25
20	检查电枢绕组有无短路	清洁无断线、短路现象	0:25
21	试交车	符合出厂标准	0:40
合计			15:29

4.9 S-10/250型空气压缩机二级维护（见表20）

表 20

编号	作业内容	技术要求	定额时间 h:min
1	一级维护作业	见3.10条	6:20
2	取下各级气阀进行清洗，检查阀片弹簧的磨损情况，必要时进行更换	阀片弹簧无断裂，磨损不得超过要求，装配后煤油试验无渗漏，清洁	9:08
3	清除气缸及活塞顶部活塞环槽内的污垢	清洁无脏物并用压缩空气吹净	12:45
4	检查活塞环、刮油环的磨损情况，必要时进行更换	符合标准要求	2:30
5	检查调整连杆轴承间隙	符合标准要求	3:32
6	检查调整各级安全阀的灵敏度	符合标准要求	2:10
7	检查气胎离合器的完好情况及磨擦片的磨损情况	气胎无裂缝，磨擦片安装牢固，结合平稳，不打滑	2:30
8	清洗压缩机冷却器及油冷却器的冷却管表面	用汽油或煤油清洗干净，并用压缩空气吹净	1:05
9	试交车	符合出厂要求	1:00
合计			41:00

5 特种车辆小修作业项目时间定额

5.1 XJ-40A型修井机小修作业时间定额（见表21）

表 21

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	拆装天车护绳器	根	3	1:20
2	拆装天车轴座固定螺栓	个	4	4:00
3	拆装天车轴座	件	2	8:00
4	吊装天车总成	件	1	12:00
5	拆装或更换天车滑轮	件	1	30:00
6	拆装或更换滑轮轴承	件	1	8:00
7	更换天车轴	根	1	1:00
8	更换井架绷绳	根	1	4:00
9	拆装井架法兰连接固定螺栓	个	4	4:00
10	拆装井架调整螺杆连接销子	个	2	0:25
11	吊装井架	台	1	30:00
12	拆装井架支架固定螺栓	个	8	1:20
13	拆装井架支架调整螺杆连接销子	个	2	0:25
14	吊装井架支架	件	1	2:00
15	立放井架	次	1	4:00
16	拆装提升钢丝绳、死绳卡子	件	1	0:30
17	提升钢丝绳活头化铅、灌铅	次	1	2:00
18	更换提升钢丝绳	次	1	16:00
19	新穿提升钢丝绳	次	1	20:00
20	拆装更换游动滑车壳体	件	1	16:00
21	拆装更换游动滑车滑轮	件	1	30:00
22	拆装更换游动滑车滑轮轴承	件	1	8:00
23	拆装更换游动滑车吊座体	件	1	32:00
24	拆装更换游动滑车内外弹簧	个	2	12:00
25	拆换游动滑车吊体轴承	件	1	6:00
26	拆装分动箱护罩	件	1	1:00
27	拆装分动箱输入输出连接法兰螺栓	个	24	2:00
28	拆装CBF-E71齿轮泵进出管线	根	2	1:00
29	拆装CB-32齿轮泵进出管线	根	2	1:00
30	拆装CB-63齿轮泵进出管线	根	2	1:20
31	拆装或更换CBF-E71齿轮泵	个	1	2:00

续表 21

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
32	拆装或更换CB-32齿轮泵	件	1	2:40
33	拆装或更换CB-63齿轮泵	件	1	2:40
34	拆装分动箱固定螺栓	条	4	1:20
35	吊装分动箱总成	台	1	6:00
36	拆装分动箱盖	件	1	1:00
37	制作分动箱盖纸垫	件	1	1:00
38	拆装CBF-71带泵装置	个	1	0:40
39	拆装CBF-71泵头轴承	件	1	2:00
40	拆装CBF-71带泵后轴承盖	件	1	0:40
41	拆装CBF-71带泵后轴承	件	1	2:00
42	拆装CBF-71带泵齿轮	件	1	2:00
43	拆装或更换CBF-71带泵轴	根	1	4:00
44	拆装输出轴轴承压盖	件	1	0:50
45	拆装输出轴法兰套	件	1	0:30
46	拆装气胎离合器管线及接头	根	1	0:35
47	拆装气胎离合器总成	件	1	3:00
48	拆装摩擦轮	件	1	4:00
49	拆装更换输出轴油封	个	1	0:30
50	拆装或更换输出轴两端轴承	件	2	3:00
51	拆装或更换输出轴齿轮	件	1	3:00
52	拆装中间轴两端轴承压盖	件	2	2:00
53	制作中间轴轴承纸垫	件	2	1:20
54	拆装或更换中间轴两端轴承	个	2	3:00
55	拆装或更换中间轴齿轮	件	1	3:00
56	拆装输入轴法兰套	件	1	1:00
57	更换输入轴油封	件	1	0:30
58	拆装输入轴轴承压盖	件	1	0:35
59	拆装或更换输入轴两端轴承	件	2	3:00
60	更换输入轴齿轮	件	1	3:00
61	拆装CB-63齿轮泵座	件	1	0:40
62	拆装CB-32齿轮泵座	件	1	0:40
63	更换带泵轴油封	件	1	0:30
64	拆装或更换带泵轴承	件	2	4:00

续表 21

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
65	更换带泵齿轮	件	1	3:00
66	清洗分动箱内外体	件	1	1:00
67	拆装变速箱护罩	件	1	1:00
68	拆装输入轴连接法兰螺栓	个	12	1:10
69	拆装输出轴连接法兰螺栓	个	12	1:10
70	拆装或更换配油头管线	根	3	0:35
71	拆装或更换配油头密封环	件	1	0:05
72	拆装或更换回油胶管	根	1	0:40
73	拆装变速箱固定螺栓	个	8	1:30
74	吊装变速箱总成	台	1	12:00
75	拆装输入轴法兰套及轴承压盖	件	1	1:20
76	拆装输入轴配油头	个	1	2:00
77	拆装输出轴法兰套及轴承压盖	件	1	1:20
78	制作轴承压盖纸垫	个	1	0:40
79	拆装输出轴配油头	件	1	2:00
80	拆装变速箱边盖	件	1	5:30
81	拆轮输出轴前端轴承	件	1	4:00
82	拆装输出轴后端轴承	件	1	4:00
83	吊装输出轴总成	件	1	6:20
84	拆装或更换四挡被动齿轮	件	1	3:00
85	拆装输出轴离合器总成（四挡离合器）	件	1	1:20
86	拆装或更换二挡被动齿轮	件	1	2:00
87	拆装或更换齿轮轴承	件	1	2:00
88	拆装或更换三挡齿轮	件	1	2:00
89	拆装输出轴离合器总成（三挡离合器）	件	1	1:20
90	拆装或更换一挡被动齿轮	件	1	2:00
91	拆装或更换一挡齿轮轴承	件	1	2:00
92	吊装输入轴总成	件	1	6:20
93	拆装更换输入轴前端轴承	件	2	4:00
94	拆装更换输入轴后端轴承	件	1	4:00
95	拆装或更换一挡主动齿轮	件	1	2:00
96	拆装输入轴离合器总成（一挡离合器）	件	1	1:20
97	拆装或更换三挡主动齿轮	件	1	2:00

续表 21

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
98	拆装或更换二挡主动齿轮	件	1	2:00
99	拆装离合器总成（二挡离合器）	套	1	1:20
100	拆装或更换四挡主动齿轮	件	1	1:20
101	离合器总成解体（更换主动片、被动片、分离弹簧液腔油封）	件	1	4:00
102	离合器总成组装	件	1	0:40
103	拆装更换变速箱观油玻璃	件	1	1:00
104	制作观油玻璃及衬垫	件	1	3:00
105	清洗变速箱内体	件	1	0:20
106	拆装正倒档箱输入轴法兰螺栓	个	12	1:10
107	拆装输入轴法兰套	件	1	0:30
108	拆装链条箱	件	1	8:00
109	拆装链条	副	1	4:00
110	拆装正倒档箱固定螺栓	个	6	2:00
111	吊装正倒档箱总成	台	1	6:00
112	拆装主动轴轴承压盖	件	1	2:00
113	拆装从动轴两端轴承压盖	件	2	4:00
114	拆装正倒档箱盖	件	1	4:00
115	吊装主动轴总成	件	1	3:00
116	制作主动轴轴承衬垫	件	1	1:10
117	拆装或更换主动轴轴承	件	1	4:00
118	拆装或更换主动轴内轴承	件	1	3:00
119	拆换或更换主动轴主动齿轮	件	1	6:00
120	拆装拨叉操纵杆	根	1	1:00
121	拆装拨叉轴	件	1	2:00
122	拆装或更换拨叉	件	1	1:00
123	制作从动轴轴承盖纸垫	件	1	0:30
124	吊装从动轴总成	件	1	3:00
125	拆装小链轮	件	1	4:00
126	拆装链轮后轴承	件	1	3:30
127	拆装从动轴过渡法兰	件	1	1:30
128	拆装更换从动轴双轴承	件	2	5:00
129	拆装从动轴正挡齿轮	件	1	8:00
130	拆装滑动齿轮	件	1	2:10

续表 21

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
131	拆装从动轴倒档齿轮	件	1	8:00
132	拆装从动轴后端双轴承	件	2	7:00
133	清洗正倒档箱箱体	件	1	0:20
134	调整齿轮间隙	次	1	4:30
135	拆装滚筒离合器护罩	件	1	4:00
136	拆装进气龙头	件	1	1:00
137	拆装离合器管线	根	1	0:50
138	拆装离合器固定螺栓	件	1	0:25
139	拆装气盘	件	1	2:00
140	拆装外压圈	件	1	1:20
141	更换离合器橡胶膜	件	1	0:15
142	拆装内压圈	件	1	0:40
143	拆装检查推盘铝膜	件	1	2:00
144	拆装检查外压盘	件	1	0:50
145	拆装检查摩擦盘	件	1	0:50
146	拆装检查中压盘	件	1	0:55
147	检查被动盘	件	1	1:20
148	拆装更换摩擦盘、摩擦片	套	1	5:00
149	拆装检查或更换离合器弹簧	件	1	2:00
150	拆装或更换小链轮	件	1	8:00
151	拆装或更换大链轮	件	1	9:00
152	拆装检查或更换小链轮轴承	件	1	5:00
153	拆装检查或更换大链轮轴承	件	1	5:00
154	拆装绞车护罩	件	2	6:30
155	拆装或更换刹带弹簧	件	1	0:40
156	拆装刹带支撑圈	个	2	3:00
157	拆装刹带连接销	个	4	4:00
158	拆装刹带总成	套	2	6:20
159	更换刹带摩擦片	套	2	15:00
160	拆装绞车体上盖	件	1	10:00
161	吊装绞车总成	套	1	24:00
162	拆换绞车刹车鼓	件	1	14:00
163	更换绞车排绳瓦	片	2	10:00

续表 21

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
164	拆装绞车两端内外压盖	个	4	5:00
165	拆装更换绞车轴两端轴承	个	2	8:00
166	更换绞车两端轴承油封	个	3	3:00
167	拆换绞车两端轴承盖纸垫	个	4	2:00
168	制作绞车轴承压盖纸垫	个	4	1:50
169	拆装猫头链条盒	件	1	6:00
170	拆装或更换猫头	件	1	8:00
171	拆装猫头轴承座	件	1	2:30
172	拆装猫头轴承两端压盖	个	2	2:10
173	拆装或更换猫头轴承	件	1	3:00
174	拆装猫头链轮	件	1	4:00
175	清洗猫头链条盒	件	1	0:50
176	调整猫头横拉杆	次	1	2:40
177	拆装或更换猫头链条	件	1	4:00
178	更换液压油箱液压油，清洁油箱内部	件	1	6:00
179	拆装液压油箱管线及接头	根	1	0:25
180	拆装液压油箱固定螺栓	个	1	0:10
181	吊装液压油箱	件	1	2:00
182	更换溢流阀密封圈（管线接头）	件	1	2:00
183	拆装或更换溢流阀、节流阀	件	1	2:00
184	更换多路换向阀接头密封圈	件	1	0:25
185	拆装清洗、修复多路换向阀	件	1	8:30
186	吊装起升液压缸总成	件	1	12:00
187	起升液压缸解体及更换密封圈	件	1	12:00
188	装配起升液压缸总成	件	1	16:00
189	更换液压水平千斤管线、接头及密封圈	件	1	24:00
190	拆装液压水平千斤	件	1	32:00
191	拆装更换垂直液压千斤接头密封圈	件	1	0:20
192	拆装更换垂直液压千斤密封圈（解体）	件	1	10:00
193	更换液压缸管线	件	1	0:30
194	更换液压缸接头密封圈	件	1	0:25
195	更换后工作照明灯开关	个	1	0:30
196	更换开关保险丝	次	1	0:35

续表 21

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
197	检查修复后工作灯线路故障	次	1	1:10
198	修复后工作灯总成	件	1	1:00
199	更换工作大灯灯泡	个	1	0:25

5.2 SNC-H300水泥车小修时间定额（见表22）

表 22

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	更换阀体	件	1	0:20
2	更换阀胶皮	件	1	0:18
3	更换阀座	件	1	2:00
4	更换缸套密封圈	件	1	6:00
5	更换缸套	件	1	6:00
6	更换活塞	件	1	5:30
7	更换滑板箱边盖衬垫	件	1	0:30
8	更换十字头	件	1	6:00
9	更换滑板	块	1	8:00
10	拆装四通	件	1	5:00
11	修复四通	件	1	8:00
12	拆装放空闸门	件	1	2:00
13	修复高低压闸门	件	1	2:00
14	装上水管线接头	个	1	1:24
15	装上水管线滤网	个	1	1:00
16	拆装压力表	个	1	0:30
17	更换安全阀销子	个	1	0:30
18	更换拉杆盘根	件	1	3:00
19	拆装高压弯头	件	1	0:15
20	修复高压弯头	件	1	0:12
21	拆装润滑油泵	件	1	0:30
22	拆装润滑油管线	根	1	0:30
23	更换传动轴	件	1	1:30
24	更换万向节	件	1	0:36

续表 22

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
25	更换伸缩叉	件	1	0:30
26	更换蜗轮轴头油封	件	1	2:00
27	更换顶缸器密封圈	件	1	0:20
28	拆装分动箱	件	1	10:00
29	更换主动齿轮	件	1	4:00
30	更换输入轴	件	1	4:00
31	更换中间轴	件	1	8:00
32	更换中间齿轮	件	1	8:00
33	更换输出轴	件	1	4:00
34	更换被动齿轮	件	1	4:00
35	更换曲轴两端轴承	件	1	2:00
36	更换曲轴两端衬垫	件	1	0:20
37	更换输入轴油封	件	1	2:00
38	更换中间轴衬垫	件	1	0:20
39	拆装曲轴箱上盖	件	1	6:00
40	拆装连杆	件	1	3:00
41	拆装曲轴	件	1	2:00
42	更换连杆轴承	件	1	2:00
43	更换观察孔衬垫	件	1	0:20

5.3 AC-400型水泥车小修时间定额（见表23和表24）

表 23

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	更换泵头（包括所有工作内容）	件	1	50:00
2	拆装泵盖（包括所有工作内容）	件	1	6:00
3	拆装高压管线	件	1	20:00
4	拆装砂包（汇水管）	件	1	8:00
5	拆装泵头压力表	个	1	0:30
6	拆装低压管线	件	1	4:00
7	拆装泵连杆	件	1	8:00
8	拆装泵十字头	件	1	3:00

续表 23

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
9	拆装泵保险销子	个	1	0:30
10	拆装泵十字头滑套	件	1	2:30
11	拆装曲轴轴承	件	1	6:00
12	拆装检修曲轴	件	1	60:00
13	拆装曲轴两端轴承	件	1	12:00
14	拆装检修泵阀门	件	1	3:00
15	更换泵总成（大泵）	件	1	40:00
16	更换泵拉杆	件	1	2:00
17	更换泵柱塞	件	1	6:00
18	更换阀胶皮	个	1	0:40
19	更换上水阀	个	1	0:50
20	更换出水阀	个	1	0:30
21	更换缸套密封圈	件	1	10:00
22	更换安全阀活塞	个	1	0:30
23	更换十字头	个	1	3:00
24	更换柱塞	个	1	6:00
25	更换机油泵	件	1	2:00
26	更换压力表	件	1	1:40
27	更换阀座	个	1	0:50
28	更换阀导向爪	个	1	0:30
29	更换快速闸门	件	1	3:00
30	更换高压闸门	件	1	2:00
31	拆装检修机油滤清器	件	1	1:00
32	拆装检修快速闸门	件	1	3:00
33	拆装检修高压弯头	件	1	10:00

表 24

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	拆装检修消声器	件	1	1:00

续表 24

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
2	拆装柴油机护罩	件	1	2:00
3	拆装回水管线	件	1	0:45
4	拆装高压管线	件	1	0:40
5	拆装校验高压泵	件	1	8:00
6	拆装换气门盖衬垫	排	1	1:20
7	拆装校验喷油头	件	1	0:50
8	拆装柴油机缸盖	排	1	35:00
9	拆装柴油机凸轴	排	2	0:40
10	拆装柴油机进排气门	缸	4	0:50
11	拆装柴油机缸体	排	1	5:00
12	拆装柴油机缸套	件	1	0:30
13	拆装柴油机活塞	件	1	0:40
14	拆装柴油机连杆	件	1	2:30
15	换柴油机水平轴	根	1	3:20
16	拆装空气分配器	件	1	2:40
17	拆装风扇头	件	1	5:00
18	拆装检修柴油机水泵	件	1	6:00
19	拆装检修柴油机机油泵	件	1	16:00
20	拆装检修柴油机机油散热器	件	1	12:00
21	拆装检修柴油机箱	排	1	4:50
22	拆装空气滤清器	件	1	0:10
23	拆装机油滤清器	件	1	0:30
24	拆装检修起动机	件	1	8:00
25	拆装检修发电机	件	1	8:00
26	拆装检修调节器	件	1	1:00
27	拆装检修输油泵	件	1	0:40
28	调整机油压力	件	1	0:40
29	换活塞环	副	1	0:20
30	换连杆衬套	件	1	1:20
31	换连杆销子	件	1	2:00
32	吊装柴油机离合器	件	1	18:00
33	检修柴油机离合器	件	1	40:00
34	调整柴油机离合器	件	1	2:00

续表 24

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
35	调整气门间隙	缸	4	4:00
36	吊装柴油机总成	台	1	20:00
37	拆装大瓦	道	1	0:50
38	拆装小瓦	道	1	0:30
39	换柴油机总成线路	台	1	12:00
40	拆装检修柴油机机油压力表	件	1	1:00
41	拆装检修柴油机机油温度表	件	1	1:00
42	拆装检修柴油机工作灯总成	个	1	1:00
43	拆装换排气管衬垫	排	1	3:00
44	拆装换进气管衬垫	排	1	3:00
45	拆装检修柴油机曲轴后油封漏油	件	1	10:00
46	拆装飞轮	件	1	10:00
47	拆装检修柴油机机油分配器	件	1	2:00
48	拆装检修柴油机风扇叶子	件	1	2:20
49	换风扇皮带	件	1	0:30
50	紧风扇皮带	件	1	0:20
51	扭紧柴油机缸盖螺栓	件	1	4:00
52	拆装柴油机机油管线	排	1	0:40
53	拆装柴油机水管线	根	1	1:10
54	拆装检修柴油机继电器	件	1	2:00
55	拆装检修柴油机预热马达	件	1	2:00
56	拆装检修柴油机辅助机油泵线路	套	1	4:00
57	拆装柴油机气门导管	缸	1	1:20
58	拆装柴油机油门操纵杆	个	1	1:00
59	拆装检修柴油机粗滤器	件	1	1:30
60	换柴油机粗滤器衬垫	件	1	0:15
61	拆装柴油机曲轴箱	件	1	4:00
62	更换柴油机机油	次	1	1:40
63	拆装柴油机机油散热器接头	件	1	1:30
64	校对柴油机点火正时	次	1	1:30
65	铰活塞销孔装配活塞销	副	1	1:20
66	拆装凸轮轴瓦架	件	1	0:20
67	拆装凸轮轴瓦盖	件	1	0:10

续表 24

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
68	拆装飞轮壳	件	1	21:0
69	拆装检修离合器踏板	件	1	1:30
70	拆装检修离合器拔叉	件	1	2:00
71	拆装更换离合器片	件	1	3:00
72	拆装更换离合器轴承	件	1	2:20
73	拆检离合器压板，必要时更换	件	1	3:00
74	拆装检修电动油泵	件	1	4:00

5.4 SJ2A—4000型试井车小修作业时间定额（见表25）

表 25

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	更换测试钢丝（每增0.5km加1:00）	km	1	2:50
2	更换观察孔玻璃（全部工序）	个	1	3:20
3	更换分动箱输出轴油封	个	1	0:50
4	拆装分动箱总成	件	1	6:00
5	更换链条	根	1	2:00
6	更换链轮	件	1	0:35
7	更换离合器导向键（全部工序）	个	1	1:00
8	更换止钩压簧	件	1	0:15
9	拆装检修止逆钩	件	1	2:30
10	拆装刹车带（全部工序）	件	1	2:30
11	更换转速表	件	1	0:28
12	更换导向块	个	1	1:00
13	更换量轮轴承	件	1	1:30
14	更换绞车滚筒轴承	件	1	2:00

5.5 GLC-60型锅炉小修作业时间定额（见表26）

表 26

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	拆装顶蓬盖板	件	1	0:25
2	拆装烟囱	件	1	1:15

续表 26

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
3	拆装外将军帽	件	1	2:00
4	拆装内将军帽	件	1	3:00
5	拆装上水管接头	件	1	0:30
6	拆装仪表盘	件	1	1:00
7	拆装上盘管外壁	件	1	2:00
8	拆装上盘管内壁	件	1	4:30
9	拆装下、中盘管连接头	件	1	0:16
10	拆装出气接头	件	1	3:30
11	吊装中盘管	件	1	4:00
12	拆装炉门	件	1	0:25
13	吊装下外壁	件	1	3:00
14	吊装下盘管及内壁	件	1	7:00
15	拆装下盘管接头	件	1	0:30
16	解体后换新炉内壁	件	1	2:30
17	扒炉膛、清理	次	1	8:00
18	砌炉膛	次	1	7:00
19	解体后换新上盘及内壁（全部工序）	次	1	5:00
20	解体后换新上盘管及外壁	次	1	4:30
21	加固幅射板	件	1	8:00
22	制做内炉门火道	件	1	8:00
23	单独给新炉外壁钻孔（全部工序）	次	1	8:00
24	解体后换新下盘管内壁	次	1	7:00
25	解体后换新下盘管外壁	次	1	3:00
26	校正出气管接头	个	1	2:00
27	校正十字架	个	1	3:00
28	更换新供油泵	件	1	1:00
29	拆装修理点火器	个	1	1:30
30	拆装修理供油泵	件	1	4:00
31	更换出气阀门	件	1	2:00
32	拆装修理喷油嘴	个	1	1:30
33	拆装修理出气阀门	件	1	3:00
34	研磨水泵阀（全部工序）	个	1	3:30
35	拆装修理水泵（全部工序）	件	1	7:00

续表 26

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
36	换O型柱塞密封圈	个	1	2:30
37	换减速器输出轴油封	个	1	2:00
38	换离合器连接胶皮套	件	1	3:00
39	拆装泵盖	件	1	1:30
40	拆装连杆	根	1	1:20
41	更换连杆轴承	件	1	1:00
42	更换柱塞	件	1	1:30
43	更换柱塞滑套	个	1	1:00
44	更换盘根、柱塞、密封圈	件	1	2:30
45	更换气门弹簧	个	1	0:15
46	更换水泵	件	1	1:30
47	更换水泵皮带	根	1	0:30
48	更换水泵皮带轮	件	1	0:30
49	拆装传动轴	件	1	5:00
50	更换传动轴水泵皮带轮	件	1	0:30
51	更换转速表感应器	个	1	0:20
52	拆装焊水箱总成（包括全部工序）	件	1	7:00
53	拆装水箱上下水管	件	1	0:20
54	拆装修理水泵总成（全部工序）	件	1	3:30
55	拆装曲轴前油封	个	1	0:30
56	拆装曲轴后油封	个	1	1:00
57	拆装前齿轮盖	件	1	1:00
58	拆装前齿轮	件	1	1:30
59	拆装曲轴皮带盘	件	1	0:20
60	更换排气道、三角接头垫	个	1	1:00
61	拆装进排气管	个	1	1:00
62	更换进排气管衬垫（全部工序）	台	1	2:00
63	校对气门间隙（全部工序）	台	1	1:00
64	磨气门（全部工序）	个	1	9:30
65	磨单缸气门（每增加1缸加1:00）	个	1	6:30
66	更换气门导管	个	1	0:30
67	更换机油	次	1	0:25
68	拆装修理机油泵	件	1	3:30

续表 26

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
69	调整点火正时	次	1	2:00
70	更换气缸盖垫子	个	1	3:30
71	拆装检查架子瓦	道	1	2:20
72	拆装修理架子瓦（每增加1道加1:50）	道	1	3:20
73	拆装换小瓦（每增加1道加1:20）	道	1	2:50
74	校对大小瓦（全部工序）	台	1	5:00
75	拆装换单缸活塞（每增加1个加1:00）	缸	1	9:00
76	测量气缸尺寸	次	1	0:30
77	拆装更换单缸活塞环	件	1	5:00
78	绞活塞销子孔、配销子	个	1	0:30
79	绞连杆衬套	个	1	0:20
80	换活塞环磨气门（全部工序）	次	1	15:00
81	换气门上盖垫子	个	1	0:20
82	拆装清洗摇臂架	件	1	1:00
83	抽缸套	个	1	1:10
84	换缸套密封圈	个	1	1:10
85	拆检起动机总成	件	1	1:30
86	拆修发电机总成	件	1	1:20
87	拆装检修手油泵	件	1	2:30
88	吊装发动机	台	1	12:00

5.6 BJ-1000型混砂车小修作业时间定额（见表27和表28）

表 27

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	拆装消声器	个	1	0:30
2	拆装进气管	个	1	0:45
3	拆装空气滤清器	件	1	0:30
4	拆装气门盖	个	1	1:47
5	校对气门间隙	排	1	2:00
6	拆装缸盖	排	1	15:00
7	拆装排气管	排	1	1:50
8	拆装上水箱管	个	1	0:44

续表 27

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
9	拆装下水箱管	个	1	1:20
10	拆装水箱前帘	个	1	1:10
11	拆装水箱支架	个	1	0:20
12	拆装风扇安全护罩	件	1	0:35
13	拆装水箱	个	1	6:00
14	拆装机油散热器	件	1	12:00
15	拆装风扇叶子	个	1	0:30
16	拆装水泵	件	1	6:00
17	换气缸床衬垫	排	1	0:20
18	拆装活塞	件	1	3:00
19	拆装缸套	件	1	0:45
20	拆装缸套圈水封	个	1	0:10
21	拆装曲轴皮带轮	件	1	4:00
22	拆装时规齿轮盖	个	1	2:10
23	拆装高压油管	根	1	0:10
24	拆装摇臂	件	1	1:30
25	拆装喷油嘴	个	1	0:30
26	拆装排气门	个	1	1:00
27	拆装输油泵	件	1	1:30
28	拆装油门操纵机构	台	1	2:20
29	拆装油底	件	1	6:00
30	拆装连杆	根	1	2:30
31	拆装曲轴瓦	道	1	3:00
32	拆装柴油机座螺栓	个	1	1:20
33	拆装打气泵	件	1	2:00
34	拆装发电机	件	1	2:30
35	拆装马达	件	1	1:30
36	拆装空气室盖	件	1	0:10
37	拆装推杆	根	1	0:30
38	拆装凸轮轮	件	1	2:00
39	拆装进气门	个	1	1:00
40	拆装气门导管	个	1	1:20
41	拆装曲轴盖	件	1	2:30

续表 27

序号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
42	拆装曲轴油封	个	1	0:40
43	拆装衬垫	个	1	0:30
44	拆装驱动齿轮	件	1	1:50
45	拆装护板	件	1	2:40
46	拆装减振器外锥	件	1	0:30
47	拆装减振器	件	1	1:30
48	拆装减振器毂	件	1	0:40
49	拆装减震器内锥	件	1	0:30
50	拆装飞轮	件	1	2:45
51	拆装飞轮垫板	件	1	0:35
52	拆装飞轮壳	件	1	0:45
53	拆装鼓风机驱动齿轮	件	1	1:20
54	拆装凸轮轴齿轮	件	1	1:20
55	拆装中间齿轮	件	1	0:30
56	拆装鼓风机	件	1	8:00
57	拆装鼓风机右旋螺栓	个	1	1:30
58	拆装鼓风机左旋螺栓	个	1	1:30
59	拆装鼓风机前端	件	1	0:50
60	拆装鼓风机后端	件	1	0:50
61	拆装鼓风机左边齿轮	件	1	1:30
62	拆装鼓风机右边齿轮	件	1	1:30
63	修绞活塞孔	个	1	1:00
64	修绞连杆衬套	件	1	1:00
65	磨气门	个	1	1:20
66	检修打气泵	件	1	4:00
67	检修机油散热器	件	1	6:00
68	检修水泵	件	1	3:00
69	吊装柴油机（所有附件）	台	1	15:00
70	拆装机油滤清器	件	1	0:30
71	拆装柴油滤清器	件	1	0:30
72	拆装离合器总成	套	1	4:50
73	拆装离合器压盘	个	1	1:20
74	拆装推力轴承	件	1	1:20

续表 27

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
75	拆装磨擦片	个	1	1:10
76	拆装推力杆	根	1	1:50

表 28

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	换泵盘根	个	1	5:20
2	检修蝶形阀	件	1	1:30
3	吊装离心泵	件	1	16:00
4	拆装皮带轮	件	1	1:30
5	拆装泵壳换垫子	个	1	4:20
6	检查挡砂盘	件	1	4:30
7	拆装叶轮	件	1	6:10
8	拆装盘根轴套	件	1	5:00
9	拆装轴承及刮油板	件	1	5:00
10	换泵轴	件	1	3:50
11	拆装斜绞龙上轴承及油封	个	1	4:30
12	拆装斜绞龙下轴承及油封	个	1	5:40
13	拆装斜绞龙	件	1	15:00
14	拆装平绞龙前端轴承油封	个	1	10:10
15	拆装平绞龙后端轴承油封	个	1	17:00
16	拆装平绞龙	件	1	21:00
17	拆装横绞龙轴承油封	个	1	3:50
18	拆装横绞龙	件	1	8:00
19	拆装斜绞龙提升液压缸	件	1	5:20
20	拆修小换向阀	件	1	3:10
21	拆修大换向阀	件	1	3:40
22	拆装液压马达	件	1	2:20
23	拆装输砂管线	根	1	1:30
24	拆装调压阀	件	1	0:50
25	拆装液压油管线	根	1	0:30

续表 28

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
26	拆装传动轴	件	1	1:40
27	拆装液压轴承	件	1	4:20
28	拆修砂包	个	1	18:00
29	拆修皮带轮固定轴及轴承	件	1	2:50
30	拆装脚踏板	件	1	1:20
31	拆装修理双联泵	件	1	8:00

5.7 BJ-1000型压裂车小修作业时间定额（见表29）

表 29

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	拆装消声器	件	1	0:30
2	拆装进气管	件	1	0:45
3	拆装空气滤清器	件	1	0:35
4	拆装气门盖	件	1	1:47
5	校对气门间隙	排	1	2:00
6	拆装缸盖	排	1	15:00
7	拆装排气管	排	1	1:50
8	拆装上水箱管	个	1	0:44
9	拆装下水箱管	个	1	1:20
10	拆装水箱前帘	个	1	1:10
11	拆装水箱支架	件	1	0:20
12	拆装风扇安全护罩	件	1	0:35
13	拆装水箱总成	件	1	24:00
14	拆装机油散热器	件	1	6:00
15	拆装风扇叶子	个	1	0:30
16	拆装水泵	件	1	6:00
17	换气缸床垫	排	1	0:20
18	拆装活塞	件	1	3:00
19	拆装缸套	件	1	0:45
20	拆装缸套密封圈	个	1	0:10

续表 29

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
21	拆装曲轴皮带轮	件	1	4:00
22	拆装时规齿轮盖	件	1	2:10
23	拆装高压油管	个	1	0:10
24	拆装摇臂	件	1	1:30
25	拆装喷油嘴	个	1	0:30
26	拆装排气门	个	1	1:00
27	拆装油门操纵机构	件	1	2:20
28	拆装输油泵	件	1	1:30
29	拆装油底	件	1	6:00
30	拆装连杆	根	1	2:30
31	拆装曲轴瓦	道	1	3:00
32	拆装柴油机底座螺栓	个	1	1:20
33	拆装打气泵	件	1	2:00
34	拆装发电机	件	1	2:30
35	拆装起动机	件	1	1:30
36	拆装空气室盖	件	1	0:10
37	拆装推杆	根	1	0:30
38	拆装进气门	个	1	1:00
39	拆装凸轮轴	件	1	2:00
40	拆装气门导管	个	1	1:20
41	拆装曲轴箱盖	件	1	2:30
42	拆装衬垫	个	1	0:30
43	拆装曲轴油封	个	1	0:40
44	拆装驱动齿轮	件	1	1:50
45	拆装护板	件	1	2:40
46	拆装减震器	件	1	0:30
47	拆装减震器总成	件	1	1:30
48	拆装减震器毂	件	1	0:40
49	拆装减震器内钟	件	1	0:30
50	拆装飞轮	件	1	2:45
51	拆装飞轮垫板	件	1	0:35
52	拆装飞轮壳	件	1	0:45
53	拆装鼓风机驱动齿轮	件	1	1:20

续表 29

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
54	拆装凸轮轴齿轮	件	1	1:20
55	拆装中间齿轮	件	1	0:30
56	拆装鼓风机	台	1	8:00
57	拆装鼓风机左右螺栓	个	1	1:30
58	拆装鼓风机前后端	件	1	0:50
59	拆装鼓风机左右齿轮	件	1	1:30
60	修绞活塞孔	个	1	1:00
61	绞连杆衬套	件	1	1:00
62	磨气门	个	1	1:20
63	检修打气泵	件	1	4:00
64	检修机油散热器	件	1	12:00
65	检修水泵	件	1	3:00
66	吊装柴油机	台	1	15:00
67	拆装机油滤清器	件	1	0:30
68	拆装柴油滤清器	件	1	0:30
69	拆修泵机油泵	件	1	2:30
70	拆装低压管线	个	1	0:45
71	拆装高压管线	个	1	1:20
72	拆装沙包	个	1	4:20
73	拆装泵头压力表	件	1	3:00
74	换泵头	件	1	45:00
75	拆装泵盖	件	1	0:15
76	拆装十字头	件	1	5:30
77	拆装十字头销子	个	1	1:10
78	拆装连杆	根	1	2:40
79	拆装连杆铜套	件	1	1:10
80	拆装修理十字头导板	件	1	0:45
81	拆修润滑油管线	根	1	1:30
82	拆修低压闸门	件	1	2:40
83	拆修曲轴瓦	件	1	3:00
84	拆修传动轴	件	1	2:20
85	拆修曲轴	根	1	5:40
86	换泵总成	件	1	60:00

续表 29

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
87	换变矩器总成	件	1	70:00
88	拆装曲轴两端轴承	件	1	4:20
89	拆装液压机油泵	件	1	1:40
90	拆装保险销子	个	1	1:30
91	拆装泵下方油管接头	个	1	2:10
92	拆装柱塞	件	1	2:10
93	换柱塞油封	个	1	1:40
94	拆装气门座	件	1	2:40

5.8 RRG-H200型热油熔蜡车小修作业时间定额（见表30）

表 30

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	拆装焊柴油管线	根	1	1:00
2	拆装修理燃油泵	件	1	3:00
3	拆装修理柴油溢流阀	件	1	1:00
4	拆装修理柴油压力调节阀	件	1	0:35
5	换修电磁阀	件	1	0:38
6	更换喷油嘴	个	1	0:55
7	拆装修焊液压油箱	件	1	5:00
8	拆装修理热交换器	套	1	4:00
9	拆装修理滤清器	件	1	1:10
10	更换液压油管线	根	1	2:00
11	拆装修理取力液泵	件	1	3:15
12	更换修理液马达	件	1	3:00
13	拆装修理操纵器	件	1	3:00
14	拆装修理鼓风机	件	1	4:30
15	拆装修理风道	套	1	1:30
16	拆装修理燃烧室	套	1	6:00
17	拆装修理防爆门	个	1	0:50
18	换修盘管	套	1	52:00
19	焊修炉内壁（全部工序）	层	1	16:00

续表 30

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
20	更换温度表	件	1	0:20
21	换修取力装置	套	1	12:00
22	酸洗盘管炉	次	1	12:00
23	拆装修理安全阀	件	1	1:20

5.9 AXH-400-2型电焊机小修作业时间定额（见表31）

表 31

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	拆装柴油箱	件	1	1:00
2	拆装仪表盘固定架	件	1	1:00
3	拆装油箱仪表支架	件	1	1:00
4	拆装更换仪表	件	1	0:15
5	拆装电机风扇皮带	根	1	0:30
6	拆装发电机风扇护罩	个	1	0:20
7	拆装交、直流发电机皮带轮	件	1	0:45
8	拆装交流发电机	件	1	0:30
9	更换电流变档器	件	1	0:30
10	更换点火开关	个	1	0:20
11	更换调速器	件	1	1:00
12	拆装电流调速器	件	1	0:20
13	拆装直流发电机	件	1	14:00
14	更换碳刷	个	1	8:00
15	更换直流发电机转子	件	1	7:00
16	更换前后轴承	件	1	1:30
17	拆装前后轴承盖	件	1	1:00
18	更换定子线圈	个	1	7:00
19	更换直流发电机连接盘	件	1	1:00
20	更换发电机连接盘键	件	1	1:00
21	拆装焊水箱总成（全部工序）	件	1	7:00
22	拆装水箱上下水管	个	1	0:25

续表 31

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
23	拆装修理水泵总成（全部工序）	件	1	3:30
24	拆装曲轴前油封	个	1	0:30
25	拆装曲轴后油封	个	1	0:30
26	拆装前齿轮盖	件	1	1:00
27	拆装曲轴皮带盘	件	1	0:20
28	更换排气道三角接头垫	件	1	1:00
29	拆装进排气管	根	1	1:00
30	更换进排气管垫（全部工序）	片	1	2:00
31	校对气门间隙（全部工序）	台	1	1:00
32	磨气门	台	1	9:30
33	研磨单缸气门	缸	1	6:30
34	更换气门导管	个	1	0:15
35	更换机油	次	1	0:25
36	拆装修理机油泵	件	1	3:30
37	对火头	次	1	2:00
38	更换气缸盖垫子	个	1	3:30
39	拆装检查架子瓦	件	1	2:20
40	拆装检修架子瓦（每增加1道，加1:50）	道	1	3:20
41	拆装更换小瓦（每增加1道，加1:20）	道	1	2:50
42	校对大、小瓦（全部工序）	台	1	5:00
43	拆装更换单缸活塞（每增加1个，加1:00）	缸	1	9:00
44	测量气缸尺寸	缸	1	0:30
45	拆装更换单缸活塞环	缸	1	5:00
46	后活塞销孔配销子	个	1	0:30
47	后连杆钢套	件	1	0:20
48	换活塞环、磨气门（全部工序）	台	1	15:00
49	更换气门上盖垫子	个	1	0:20
50	拆装清洗摇臂架	台	1	1:00
51	抽钢套	缸	1	1:10
52	换钢套密封圈	缸	1	1:10
53	吊装发动机总成	台	1	32:00
54	拆检起动机总成	件	1	1:30
55	拆修发电机	件	1	1:20

续表 31

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
56	拆装修理手油泵	件	1	2:30
57	拆装前齿轮	件	1	1:30

5.10 S-10/250型空气压缩机小修作业时间定额（见表32）

表 32

编号	作业内容	单位	数量	定额时间 h:min
1	更换压力表管线	根	1	0:40
2	更换一级（或二级）气阀阀片或弹簧（全部工序）	个	1	0:35
3	更换三级气阀阀片或弹簧（全部工序）	个	1	0:52
4	更换四级气阀阀片或弹簧（全部工序）	个	1	0:48
5	拆装焊压力表管线	根	1	0:45
6	拆装研磨一级气阀阀座	件	1	2:50
7	拆装研磨二级气阀阀座	件	1	2:30
8	拆装研磨三级气阀阀座	件	1	3:40
9	拆装研磨四级气阀阀座	件	1	5:10
10	拆装一、二级气阀盖密封圈	个	1	0:25
11	换一、二级气阀垫	个	1	0:45
12	换三级气阀垫	个	1	1:00
13	换四级气阀垫	个	1	0:50
14	更换压缩机机油泵（全部工序）	件	1	1:50
15	更换仪表	件	1	0:15
16	更换压缩机机油泵皮带	根	1	0:40
17	换离合器气胎磨擦片（全部工序）	件	1	7:30
18	拆装修理单向阀	个	1	2:20
19	换放气阀	个	1	1:20
20	换各级排污阀	个	1	0:50
21	拆装校正安全阀	个	1	2:00
22	换空气滤清器纸芯	个	1	0:15
23	换压缩机风扇皮带	副	1	3:55

附加说明：

本标准由石油工业劳动定额标准化技术委员会提出、归口并负责解释。

本标准由新疆石油管理局负责起草，大庆石油管理局、胜利石油管理局、辽河石油勘探局、华北石油管理局和中原石油勘探局参加起草。

本标准主要起草人张建国、董兆萍、丁同高、王海、李树青、李新生、李耿、张根友、胡杰成、焦长林、黄延夫、华春。