



中华人民共和国有色金属行业标准

YS/T 497—2005

有色金属工业计量及自动化 设备服务核算规范

**Business accounting specification for the service of metrology
and servomechanism in the non-ferrous industry**

2005-09-23 发布

2006-02-01 实施

国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 适用范围	1
2 通用服务内容	1
3 通用核算原则	1
4 企业应用原则	2
5 计量及自动化设备服务内容和核算方法	2
5.1 常规计量设备	2
5.1.1 长度类设备	2
5.1.2 力学类设备	6
5.1.3 电学类设备	9
5.2 自动化仪表类设备	15
5.3 衡器类设备	24
5.4 计算机、集散系统、网络、工业电视及其他监控系统	31
5.5 物资量的检斤和动力量的计量	40
5.6 金工制作	41
5.7 理化分析类仪器、设备	43

前 言

本规范为首次发布。

为规范有色金属企业计量和控制专业服务项目费用的核算,以利于企业科学评估计控服务的投入和产出,降低企业成本,特制定本规范。

本规范的起草主要参照了以下法规和规范:

国家发展计划委员会、财政部,《计量检定收费标准》,中国计量出版社,2002年;

国家冶金工业局行业管理司、中国计量协会冶金分会,《冶金系统计控自动化设备收费规范(试行)》,1999年;

山东省技术监督局、物价局、财政厅《计量器具检修收费标准》,1999年;

云南省、山西省、广西壮族自治区、甘肃省“计量检定收费标准”以及河南省、山东省的相关收费标准,2003年;

部分有色企业内部执行的核算标准;

综合考虑各类计控装置的适用性,技术复杂程度,材料及管理费用,以及维护定员等因素,并适当考虑了有色行业的计控专业工作内容,装备水平,人力资源组织和物价变动等因素。

本规范由全国有色金属标准化技术委员会提出并归口。

本规范由中国铝业股份有限公司山东分公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所、金川集团有限公司、中国铝业股份有限公司河南分公司、中国铝业股份有限公司山西分公司、西南铝业集团有限责任公司、柳州华锡集团有限责任公司、洛阳铜加工集团有限公司、云南锡业集团有限责任公司共同起草。

本规范主要起草人:王士钊、王敏、李秋娟、芦怡、周志坚、纽小刚、梁继荣、杨俊宝、陈刚、熊伟、杜爱侠、张建军、毕延军、赵晋梅。

本规范由全国有色金属标准化技术委员会负责解释。

有色金属工业计量及自动化 设备服务核算规范

1 适用范围

本规范适用于有色金属企业计量及自动化设备服务计费核算。

本规范规定了长度、热工、力学、电学、理化、无损检测等仪器的检定、修理、安装、调试以及检斤计量、金工制作、成套计算机集散系统及网络等的计费核算。计费核算内容包括：检定、校准、测试、修理、安装、加工制作、调试、检斤等费用。每项费用包含人工费、机械费、管理费、辅料等零星材料费。可根据工作内容累计。不含固定资产折旧及更新改造费，也不含主材及备件费用。

未列入本规范的其他计费，可参照本规范的同类项目或其他规范（或标准），也可协商确定。

本规范涉及费用均不含税。

2 通用服务内容

计量及自动化控制设备的修理：

小修：凡涉及以下任意一项的即为小修。

- a) 涉及示值误差部分的简易调整修理；
- b) 无需采用较复杂或较高精度的加工方法的修理；
- c) 电类仪表调整单档示值误差的修理；
- d) 仪器外围部分或非关键部位的调修。

中修：凡涉及以下任意一项的即为中修。

- a) 示值灵敏度的调修；工作面的研磨；
- b) 涉及示值原部件的拆卸和修理；
- c) 大型仪器示值稳定性的调修；
- d) 计控装置关键部位的调修；
- e) 涉及较多部位调整修理并需要更换个别零部件。

大修：凡涉及以下任意一项的即为大修。

- a) 示值指示机构需要精密的加工修复；
- b) 大型仪表或装置的核心部件需要拆卸调整；
- c) 面积很大的研磨加工或仪器结合部位磨损大，需特殊加工修复。

计量及自动化控制设备一般修理只进行中、小修，如需大修（特别是价格较高、精密的、大型的）需事先征得送检单位同意后方可进行。

3 通用核算原则

- 3.1 校准或测试费用按检定费用的 50%~70% 计取。
- 3.2 现场检定、测试及修理加计 20% 的现场费用。
- 3.3 加急件加计 20% 的费用。
- 3.4 外送检加计 20% 的管理费用。
- 3.5 大、中、小修理费用不能重复计取，但修理和检定（或测试）费用可累计。在修理过程中，需更换零部件的可另加计零部件成本费和该成本费 10% 的管理费。