

Межотраслевые нормы времени и выработки на процессы полиграфического производства

Утверждено Министерством труда Российской Федерации
(Постановление от 22 июня 1996 г. № 46)

Монтаж диапозитивов

Классификация групп сложности

I группа сложности. Монтаж диапозитивов для однокрасочной печати. Монтаж вклеек, вкладок, обложек для книг и журналов, плакатов в 2-3 краски с крупными деталями изображения, не требующими совмещения.

II группа сложности. Монтаж диапозитивов для многокрасочной печати открыток, альбомов, плакатов. Монтаж вклеек, вкладок, обложек для книг и журналов с крупными деталями изображения в 4 и более красок.

IIIa группа сложности. Монтаж диапозитивов для многокрасочной печати с мелкими деталями изображения, открыток, альбомов, журналов, требующих точного совмещения в 4 и более красок.

IIIб группа сложности. Монтаж особо сложных факсимильных работ, работ со сложными мелкими деталями изображения, монтаж диапозитивов встык.

Технологическая оснастка рабочего места

Скальпель, карандаши твердые, ножницы, ластик, шаберы, липкая лента, емкости для растворов, устройство для заточки карандашей, металлические коробки, пластина из оргстекла, лупа 10^X, измерительная линейка-угол, рейшина, угольник металлический.

Обслуживание рабочего места

Доставка материалов и передача готовых монтажей на последующую обработку производится подсобными рабочими.

Число исполнителей и тарификация работ

Монтаж по группе сложности:	Профессия	Число исполнителей	Разряд
I	Монтажист	1	3
II	Монтажист	1	4
III	Монтажист	1	5

Состав работы

Получение работы и ознакомление с ней,
инструктаж мастера,
получение материала,
подготовка основы для монтажа,
распечатывание,
подбор и подготовка диапозитивов,
монтаж диапозитивов,
контроль за их качеством,
подготовка и приклейка прилабочных крестов, меток, паспорта монтажа,
надпись наименование краски и номера заказа,
укладывание монтажей в стеллажи,
сдача работы мастеру,
уборка рабочего места,
заполнение наряда.

Нормы времени на монтаж диапозитивов

№ нормы	Вид работы	Единица объема работы	Норма времени,
Расчерчивание листа на доли формата, экз. на листе:			
1	4	1 лист	5
2	8	1 лист	15
3	16	1 лист	30
4	32	1 лист	48
Расчерчивание листа на доли формата с вычерчиванием полосы набора (с фальцовкой листа), экз. на листе:			
5	4	1 лист	10
6	8	1 лист	30
7	16	1 лист	60
8	32	1 лист	96
9	Изготовление "синьки"	1 лист	15
Расчерчивание синьки по формату полосы набора (с фальцовкой листа), экз. на листе:			
10	4	1 лист	5
11	8	1 лист	15
12	16	1 лист	20
13	32	1 лист	30
Оформление монтажа			
14	подготовка основы, установка меток и паспортов, укладывание монтажа в шкаф	1 монтаж	12
Монтаж диапозитивов I группы сложности			

15	Площадь диапозитивов, до 50 см ²	1 диапозитив	1,4
16	-100	1 диапозитив	2
17	-150	1 диапозитив	2,8
18	-200	1 диапозитив	3
19	-300	1 диапозитив	3,8
20	-450	1 диапозитив	4,5
21	-600	1 диапозитив	5,6
22	- 1200 и свыше	1 диапозитив	9,4
Монтаж диапозитивов II группы сложности.			
23	Площадь диапозитивов, до 50 см ²	1 диапозитив	2,2
24	-100	1 диапозитив	3
25	-150	1 диапозитив	4
26	-200	1 диапозитив	4,5
27	-300	1 диапозитив	5,2
28	-400	1 диапозитив	6,6
29	-500	1 диапозитив	6,7
30	-600	1 диапозитив	7,5
31	-750	1 диапозитив	9
32	- 1200 и свыше	1 диапозитив	12
Монтаж диапозитивов IIIа группы сложности.			
33	Площадь диапозитивов, до 50 см ²	1 диапозитив	2,5
34	-100	1 диапозитив	3,4
35	-150	1 диапозитив	4,5
36	-200	1 диапозитив	5
37	-300	1 диапозитив	5,8
38	-400	1 диапозитив	6,7
39	-500	1 диапозитив	7,5
40	-600	1 диапозитив	8,4
41	-750	1 диапозитив	10
42	- 1200 и свыше	1 диапозитив	13
Монтаж диапозитивов IIIб группы сложности.			
43	Площадь диапозитивов, до 50 см ²	1 диапозитив	4
44	-100	1 диапозитив	4,4
45	-150	1 диапозитив	5,5
46	-200	1 диапозитив	6,5
47	-300	1 диапозитив	7
48	-400	1 диапозитив	8
49	-500	1 диапозитив	9
50	-600	1 диапозитив	10
51	-750	1 диапозитив	12
52	- 1200 и свыше	1 диапозитив	14
53	Монтаж полосного диапозитива текста (I группы сложности)	1 диапозитив	1,8

Нормы времени на дополнительные работы

Вид работы	Единица объема работы	Нормы времени, мин
Расчерчивание каждого последующего диапозитива свыше одного на полосе	1 диапозитив	2.0
Монтаж колонцифр, сигнатур и других мелких элементов монтажа	1 диапозитив	0.7

Заливка фона	1 полоса	1.0
Врезка монтажей в готовый монтаж	1 диапозитив	20.0
Разбор монтажей с сохранением диапозитивов и промывка астролона бензином	1 монтаж	30.0
Разбор монтажей и промывка астролона бензином	1 монтаж	20.0

Изготовление офсетных печатных форм на предварительно очувствленных алюминиевых пластинах способом позитивного копирования.

Технологическая оснастка рабочего места.

Линейки металлические, губки резиновые или поролоновые, ракель резиновый, лупы 10^x, термометры, кисти, толщиномер.

Обслуживание рабочего места

Доставка пластин и растворов производится подсобным рабочим.

Число исполнителей и тарификация работ

Вид работы	Профессия	Число исполнителей	Разряд
Изготовление офсетных печатных форм на предварительно очувствленных пластинах	Копировщик печатных форм	1	5

Состав работы

Получение работы и ознакомление с ней,
подготовка рабочего места,
протирка резины и стекла в копировальной раме,
подготовка пластин и монтажа,
установка формы и монтажа в копировальную раму,
экспонирование,
выем монтажа и формы из копировальной рамы,
установка пластин в проявочный агрегат,
обработка пластин в проявочном агрегате,
гидрофилизация печатной формы,
корректурa формы,
покрытие формы защитным слоем,
визуальный контроль за качеством формы,
установка ее в стеллаж,
промывка агрегата,
смена растворов,
уборка рабочего места,
заполнение наряда.

Нормы времени на изготовление офсетных печатных форм

(Единица объема работы - 1 форма)

№ нормы	Вид работы	Нормы времени в мин при формате пластины до 82x108 свыше 82x108 см	
		1	Изготовление офсетных печатных форм на предварительно очувствленных алюминиевых пластинах

Поправочный коэффициент к нормам времени

Вид работы	№ нормы	Поправочный коэффициент
Обработка пластин с обжигом	1а, б	1.2

Персонал шести-, четырех-, двух- и однокрасочных офсетных листовых машинах большого, среднего и малого формата

Технологическая оснастка рабочего места

Толщиномеры, микрометры, щупы, измерительные линейки металлические, лупы 8^x, 10^x, 20^x, термометры, денситометры, емкости для воды и керосина, шпатель, губка, авторучка, ветошь.

Обслуживание рабочего места

Печатные формы, бумагу для печати и отпечатанную продукцию транспортируют подсобные рабочие.

Число исполнителей и тарификация работ

Группа ложности работы	Профессия								Всего исполнителей
	Печатник плоской офсетной печати								
	Число исполнителей	Разряд	Число исполнителей	Разряд	Число исполнителей	Разряд	Число исполнителей	Разряд	
Шестикрасочные машины большого формата									
-III группы	1	6	1	5	2	4	1	2	5
Четырехкрасочные машины большого и среднего формата									
I группа	1	5	2	4	-	-	1	2	4
-III группы	1	6	2	4	-	-	1	2	4

Двухкрасочные машины большого и среднего формата									
I группа	1	5	1	3	-	-	1	2	3
-III группы	1	6	1	4	-	-	1	2	3
Однокрасочные машины большого и среднего формата									
I группа	1	5	1	3	-	-	-	-	2
-III группы	1	6	1	4	-	-	-	-	2
Однокрасочные машины малого формата									
I группа	1	4	1	2	-	-	-	-	2
II группы	1	5	1	2	-	-	-	-	2
III группы	1	6	1	3	-	-	-	-	2

Приладка, смена форм и смывка красочного аппарата

Состав работы

Приладка печатной формы: получение и ознакомление с работой, снятие печатной формы и смывка ее, протирка и смазка машинным маслом оборотной стороны печатной формы, закрепление формы между зажимными планками (или в планках формного цилиндра), предварительная установка печатной формы, закрепление формы, установка самонаклада и приемки на формат, зарядка самонаклада, регулировка листопроводящей системы, смывка резиноканевого полотна, приладка увлажняющих валиков, смачивание увлажняющих валиков водой, приладка накатных и передаточных валиков красочной системы, заполнение красочного ящика краской, регулировка подачи краски, раскатывание и выравнивание ее, смывка, протирка, увлажнение печатной формы, прогон приладочных оттисков, подгонка совмещения по приладочным оттискам, просмотр оттисков, контроль за толщиной слоя краски по оттиску и элементам шкалы оперативного контроля, регулировка подачи влаги, утверждение листа-оттиска для печатания тиража, установка метки печатника, доставка материалов и инструментов, уборка рабочего места.

Смена печатной формы: снятие печатной формы и смывка ее, проверка размеров, протирка и смазка машинным маслом оборотной стороны печатной формы, закрепление формы между зажимными планками (или в планки формного цилиндра), предварительная установка формы, смывка, протирка, увлажнение печатной формы, смывка резиноканевого полотна, прогон приладочных оттисков, просмотр оттисков, совмещение красок по контурам рисунка, установка метки печатника, утверждение листа-оттиска для печатания тиража.

Смывка красочного аппарата: подготовка к смывке, выем увлажняющих валиков, протирка цилиндров увлажняющих аппаратов, выем вкладышей и краски из красочного ящика, отвод ножа, установка смывочных аппаратов для промывки смывочным раствором, смывка краски, снятие смывочных аппаратов и промывка их, протирка валиков и раскатных цилиндров, смывка краски с вкладышей и шпателя, установка ножей и увлажняющих валиков, укладка вкладышей.

Нормы времени на приладку, смены форм и смывку красочного аппарата

Тип машины	Вид работы	Единица объема работы	Группа сложности	Норма времен, мин
Шестикрасочные машины большого формата	Приладка формы	6 форм	II	185
			III	215
Четырехкрасочные машины большого формата	Приладка формы	4 формы	I	125
			II	150
			III	180
Четырехкрасочные машины среднего формата	Приладка формы	4 формы	I	115
			II	140
			III	170
Двукрасочные машины большого и среднего формата	Приладка формы	2 формы	I	60
			II	75
			III	90
Однокрасочные машины большого и среднего формата	Приладка формы	2 формы	I	35
			II	40
			III	45
Однокрасочные машины малого формата	Приладка формы	1 форма	I	30
			II	35
			III	40
Шестикрасочные машины большого формата, четырехкрасочные машины большого и среднего формата, двукрасочные машины большого и среднего формата	Смена формы	1 форма	I	20
			II-III	25
Однокрасочные машины большого и среднего формата	Смена формы	1 форма		15
Однокрасочные машины малого формата	Смена формы	1 форма		10
Шестикрасочные, четырехкрасочные, двукрасочные и однокрасочные машины	Смывка красочного аппарата	1 секция		15

Нормы времени на дополнительные работы для офсетных листовых и рулонных машин, мин

Вид работы	Единица объема работы	Офсетные машины большого и среднего формата	Офсетные машины малого формата
Установка декеля	1 декель	30	20
Обтяжка дукторного вала чехлом	1 вал	20	10

Примечание Норматив времени на переналадку листовых печатных машин на печатание с оборотом устанавливается в соответствии с техническими данными печатной машины конкретной марки, но не более 30 мин.

Печатание

Осмотр машины, раскат краски, прогон макулатуры, смазка машины, получение работы и ознакомление с ней, инструктаж мастера, доставка материалов, инструмента и их подготовка, установка метки печатника, подготовка и регулировка работы увлажняющих аппаратов, доставка увлажняющих валиков к месту работы, а после смены - к месту назначения, смена увлажняющих валиков, наблюдение за печатанием, просмотр оттисков, работа на приемке, заполнение красочного аппарата ящика краской, размешивание краски, регулировка красочного аппарата, регулировка подачи краски и влаги, загрузка запасного стапеля бумагой, ввод стапеля, разгрузка приемки, смывка, протирка, увлажнение и покрытие декстрином печатных форм, регулировка работы листопроводящей системы, сшивка тесьмы, выем застрявшего листа, смывка офсетных и печатных цилиндров, устранение несоответствия красок, смывка резинотканевых полотен, чистка машины, уборка рабочего места, заполнение наряда.

Нормы времени и выработки на печатание

(Единица объема работы - 1000 листопрогонов)

№ нормы	Число оборотов печатного цилиндра в мин	Группа сложности					
		I		II		III	
		Норма времени, мин	Норма выработки в ч	Норма времени, мин	Норма выработки в ч	Норма времени, мин	Норма выработки в ч
Шестикрасочные машины большого формата							
1	100	-	-	13.2	4.55	13.8	4.35
2	105	-	-	12.6	4.76	13.1	4.58
3	110	-	-	12.0	5.00	12.5	4.80
4	115	-	-	11.5	5.21	12.0	4.00
5	120	-	-	11.0	5.45	11.5	5.21
6	125	-	-	10.6	5.66	11.0	5.44
7	130	-	-	10.2	5.88	10.6	5.66
Четырехкрасочные машины большого формата							
8	100	12.4	4.84	12.7	4.72	13.2	4.54
9	105	11.8	5.08	12.1	4.96	12.6	4.76
10	110	11.3	5.31	11.6	5.17	12.0	5.00
11	115	10.8	5.55	11.0	5.45	11.5	5.22

12	120	10.4	5.76	10.6	5.66	11.0	5.45
13	125	10.0	6.00	10.2	5.88	10.6	5.66
14	130	9.6	6.25	9.8	6.12	10.2	5.88
Четырехкрасочные машины среднего формата							
15	100	12.1	4.96	12.4	4.83	12.7	4.72
16	105	11.6	5.17	11.8	5.08	12.1	4.95
17	110	11.0	5.45	11.3	5.31	11.6	5.17
18	115	10.6	5.66	10.8	5.55	11.0	5.45
19	120	10.1	5.94	10.4	5.76	10.6	5.66
20	125	9.7	6.17	10.0	6.00	10.2	5.88
21	130	9.3	6.42	9.6	6.25	9.8	6.12
Двухкрасочные машины большого и среднего формата							
22	100	11.9	5.04	12.1	4.96	12.4	4.84
23	105	11.3	5.31	11.6	5.17	11.8	5.08
24	110	10.8	5.55	11.0	5.45	11.3	5.31
25	115	10.3	5.82	10.6	5.66	10.8	5.55
26	120	9.9	6.06	10.1	5.94	10.4	5.77
27	125	9.6	6.28	9.7	6.17	10.0	6.00
28	130	9.2	6.52	9.3	6.42	9.6	6.27
Однокрасочные машины большого и среднего формата							
29	100	11.8	5.08	12.0	5.00	12.3	4.88
30	105	11.3	5.31	11.5	5.22	11.7	5.13
31	110	10.8	5.55	10.9	5.50	11.2	5.36
32	115	10.3	5.82	10.5	5.71	10.7	5.61
33	120	9.9	6.06	10.0	6.00	10.3	5.82
34	125	9.5	6.32	9.7	6.22	9.9	6.06
35	130	9.1	6.59	9.3	6.45	9.5	6.32
Однокрасочные машины малого формата							
36	100	11.3	5.31	11.5	5.22	11.7	5.13
37	105	10.7	5.61	10.9	5.50	11.1	5.40
38	110	10.2	5.88	10.4	5.77	10.6	5.66
39	115	9.9	6.07	10.0	6.00	10.2	5.88
40	120	9.4	6.38	9.6	6.25	9.8	6.12

41	125	9.2	6.52	9.4	6.38	9.6	6.25
42	130	8.9	6.76	9.0	6.65	9.2	6.52

Поправочные коэффициенты к нормам времени на печатание

Вид работы	№ нормы	Поправочный коэффициент
Печатание:		
на бумаге массой 1 м ² , г:	1 - 42	1,03
121 - 160	1 - 42	1,05
161 - 200	1 - 42	1,1
свыше 200	1 - 42	1,1
на мелованной бумаге	1 - 42	1,2
на картоне	1 - 42	1,05
оборота	1 - 42	1,08
тиража менее 1000 экз.	1 - 42	1,1
тиража менее 3000 экз.	1 - 42	1,05

Разрезка и подрезка отпечатанных листов и бумаги на одноножевых бумагорезальных машинах с программным управлением.

Технологическая оснастка рабочего места

Ключи гаечные, торцевой, разводной, отвертки, марзаны, крючок для выемки марзана, угольник-шаблон для срезки углов у обложек, угольник-подставка для предохранения от рассыпания разрезанных полос или частей листа, брусок для правки ножа, масленка, тавотница.

Обслуживание рабочего места.

Транспортировку листов до и после разрезки производит подсобный рабочий.

Число исполнителей и тарификация работ

Вид работы	Профессия	Число исполнителей	Разряд
Сталкивание, разрезка бумаги не для печатания	Машинист резальных машин	1	3
Сталкивание, разрезка и подрезка бумаги перед печатанием, отпечатанных листов текста, обложек, форзацев, плакатов, бланков и т.п.	Машинист резальных машин	1	4
Сталкивание, разрезка и подрезка отпечатанных листов высокохудожественной изобразительной продукции	Машинист резальных машин	1	5

Состав работы

Осмотр, смазка и опробование машины, правка ножа, получение заказа и ознакомление с ним, инструктаж мастера, разметка листов и установка размеров, сталкивание листов и укладывание их на стол машины, включение электродвигателя и пуск машины, разрезка (подрезка) листов, проверка качества разрезки, регулировка машины, смена марзанов, укладывание разрезанной (подрезанной) продукции на платформу, чистка машины, уборка рабочего места, Заполнение наряда.

Нормы времени на сталкивание, разрезку и подрезку отпечатанных листов и бумаги, мин

(Единица объема работы - 1000 листов)

№ нормы	Число частей листа после разрезки	Формат бумаги, см						1/2 листа для всех форматов		1/4, 1/8 листа для всех форматов	
		90 x 120		84 x 108, 90 x 108		60 x 90, 70 x 90					
		с подрезкой одной стороны	без подрезки	с подрезкой одной стороны	без подрезки	с подрезкой одной стороны	без подрезки	с подрезкой одной стороны	без подрезки	с подрезкой одной стороны	без подрезки
Масса 1 м ² бумаги до 90 г											
1		6.8	6.6	4.9		3.9	3.7	2.7	2.4	2.6	2.4
2	2	7.8	7.6	5.8	4.7	4.8	4.6	3.6	3.3	3.5	3.3
3	4	8.6	8.4	6.5	5.6	5.5	5.3	4.2	4.0	4.2	4.0
4	6	9.4	9.2	7.2	6.3	6.2	5.9	4.9	4.7	4.9	4.6
5	8	10.1	9.9	7.8	6.9	6.8	6.6	5.6	5.4	-	-
6	12	11.8	11.5	9.5	7.6	8.5	8.3	7.3	7.1	-	-
7	16	13.5	13.2	10.7	9.3	9.7	9.4	-	-	-	-
8	24	15.0	14.7	12.4	10.4	11.4	11.1	-	-	-	-
9	32	18.5	17.9	14.7	12.1	13.7	13.5	-	-	-	-
10	48	20.9	20.6	17.7	14.5	16.7	16.4	-	-	-	-
11	64	-	6.2	-	17.4	-	3.3	-	2.0	-	2.0
12	Подрезка бумаги с одной стороны (без разрезки на части)	-	0.4	-	4.3	-	0.4	-	0.4	-	0.4
	Подрезка бумаги с каждой последующей стороны				0.4						
Масса 1 м ² бумаги от 91 до 130 г											
13	2	8.1	7.7		5.4	4.7	4.3	3.2	2.9	3.2	2.8
14	4	9.3	8.9	5.8	6.7	5.9	5.6	4.5	4.1	4.4	4.1
15	6	10.2	9.8	7.0	7.6	6.8	6.5	5.4	5.0	5.3	4.6

16	8	11.5	11.1	7.9	8.6	7.8	7.5	6.4	6.0	5.9	5.6
17	12	12.2	11.8	8.9	9.4	8.6	8.3	7.2	6.8	-	-
18	16	14.7	14.3	9.7	12.5	11.8	11.4	10.3	10.0	-	-
19	24	16.5	16.1	12.9	13.2	12.5	12.1	-	-	-	-
20	32	19.0	18.6	13.6	15.3	14.5	14.2	-	-	-	-
21	48	22.6	22.2	15.6	18.4	17.7	17.3	-	-	-	-
22	64	27.1	26.7	18.8	22.5	21.7	21.4	-	-	-	-
23	Подрезка бумаги с одной стороны (без разрезки на части)	-	7.2	22.8	4.9	-	3.8	-	2.8	-	2.3
24		-	0.5	-	0.5	-	0.5	-	0.5	-	0.5
	Подрезка бумаги с каждой последующей стороны			-							

Масса 1 м² бумаги от 131 до 160 г

25	2	9.8		6.9	6.4	5.8	5.3	4.2	3.8	3.5	
26	4	11.9	9.4	8.9	8.5	7.8	7.4	6.3	5.8	5.5	3.0
27	6	13.2	11.4	10.3	9.8	9.2	8.7	7.6	7.2	6.9	5.1
28	8	14.7	12.7	11.7	11.3	10.6	10.2	9.1	8.6	8.3	6.4
29	12	15.9	14.2	12.9	12.4	11.8	11.3	10.2	9.8	-	7.9
30	16	19.6	15.4	16.3	15.8	15.2	14.7	13.6	13.2	-	-
31	24	21.8	19.1	18.5	18.1	17.4	17.0	-	-	-	-
32	32	25.7	21.3	21.9	21.5	20.8	20.4	-	-	-	-
33	48	30.5	25.2	26.8	26.3	25.7	25.2	-	-	-	-
34	64	37.3	30.0	32.7	32.3	31.6	31.2	-	-	-	-
35	Подрезка бумаги с одной стороны (без разрезки на части)	-	36.8	-	5.6	-	4.5	-	3.0	-	-
36		-	8.6	-	0.8	-	0.8	-	0.8	-	2.2
	Подрезка бумаги с каждой последующей стороны		0.8								0.8

Масса 1 м² бумаги от 161 до 200 г

37	2	11.9	11.4	8.7	8.1	7.5	6.9	5.8	5.2	5.1	4.5
38	4	15.0	14.4	11.5	10.9	10.3	9.7	8.6	8.1	7.9	7.3
39	6	17.1	16.5	13.5	12.9	12.3	11.7	10.7	10.1	9.9	8.3
40	8	19.2	18.6	15.5	15.0	14.3	13.8	12.7	12.1	11.9	11.4
41	12	21.0	20.4	17.2	16.7	16.0	15.5	14.4	13.8	-	-
42	16	25.9	24.3	22.1	21.5	20.9	20.3	19.2	18.7	-	-
43	24	24.7	24.1	22.1	21.5	21.5	20.9	-	-	-	-

44	32	29.6	29.0	26.9	26.3	26.3	25.7	-	-	-	-
45	48	36.5	34.9	33.8	33.2	33.2	32.6	-	-	-	-
46	64	45.1	44.5	42.4	41.8	41.8	41.2	-	-	-	-
47	Подрезка бумаги с одной стороны (без разрезки на части)	-	5.9	-	3.8	-	3.2	-	2.7	-	2.3
48		-	1.1	-	1.1	-	1.1	-	1.1	-	1.1
	Подрезка бумаги с каждой последующей стороны										

Поправочный коэффициент к нормам времени.

Вид работы	№ нормы	Поправочный коэффициент
Сталкивание, разрезка и подрезка листов бумаги:		
массой 1 м2 более 200 г	37 - 48	1,3
с припрессованной пленкой	13 -48	1,3

Нормы времени на дополнительные работы, мин

Смена ножа на одноножевой резальной машине с максимальной длиной реза, см:

70 15

120 20

132, 168 25

Запись программы 3

Сталкивание бумаги и отпечатанных листов на станке и вручную

Обслуживание рабочего места

Транспортировку продукции до и после сталкивания производит подсобный рабочий.

Число исполнителей и тарификация работ

Способ сталкивания	Профессия	Число исполнителей	Разряд
Вручную	Брошюровщик	1	2
на станке	Брошюровщик	1	1

Состав работы

При сталкивании вручную: подготовка к работе, установка стеллажей, получение заказа и ознакомление с ним, инструктаж мастера, укладка листов на рабочий стол, определение верных сторон, сталкивание листов на верные стороны и укладка их на стеллаж, уборка рабочего места, заполнение наряда.

При сталкивании на станке: подготовка к работе, установка стеллажей, получение заказа и ознакомление с ним, инструктаж мастера, укладка листов на раздув, определение верных сторон, перекладка листов на качающийся стол верными сторонами, снятие и укладка выровненных листов на стеллаж, чистка станка, уборка рабочего места, заполнение наряда.

Нормы времени и выработки на сталкивание листов бумаги на станке

(Единица объема работы - 1000 л.)

нормы	Формат листа, см	Норма времени, мин	Норма выработки в ч
1	60 x 84, 70 x 90	5.2	11.5
2	70 x 108, 84 x 108	6.5	9.2

Нормы времени и выработки на сталкивание листов бумаги вручную

(Единица объема работы - 1000 л)

№ нормы	Формат листа, см	Норма времени, мин	Норма выработки в ч
1	90 x 120	7.4	8.11
	84 x 108, 70 x 108	5.3	11.32
2	70 x 90, 60 x 90, 54 x 84	4.4	13.64
3	54 x 70, 45 x 70, 45 x 60, 42 x 54	2.4	25.0
4	35 x 54, 30 x 45, 35 x 45, 27 x 42	1.8	33.33

Примечания. Нормы рассчитаны на:

1. Сталкивание листов бумаги массой 1 м² от 55 до 90 г.
2. Несовмещение листов бумаги до сталкивания 3 - 4 мм.

Поправочные коэффициенты к нормам времени

Вид работы	№ нормы	Поправочный коэффициент
Сталкивание листов бумаги свыше 90 г (на каждые последующие 20 г)	1 - 5	1.05
менее 55 г	1 - 5	1.2
При несовмещении листов бумаги до сталкивания свыше 8 - 10 мм	1 - 5	1.5

Фальцовка отпечатанных листов

Технологическая оснастка рабочего места

Гладилка-косточка, резиновый напальчник, отвертка, ключ гаечный, масленка.

Обслуживание рабочего места

Транспортировку полуфабрикатов производит подсобный рабочий.

Число исполнителей и тарификация работ

Вид работы	Профессия	Число исполнителей	Разряд
Фальцовка в один сгиб отпечатанных листов, иллюстраций, форзацев и другой продукции на малоформатных кассетных фальцевальных машинах	Машинист фальцевальных машин	1	2

Состав работы

Фальцовка листов на машине с самонакладом: осмотр, смазка и опробование машины, доставка упаковочного материала, разбор упаковочных ремней, получение заказа и ознакомление с ним, инструктаж мастера, загрузка листов в самонаклад, наблюдение за работой машины, регулировка машины, выем застрявших листов, приемка сфальцованных листов, сталкивание, проверка качества фальцовки, счет, прессование и упаковка тетрадей в пачки, чистка машины, уборка рабочего места, заполнение наряда.

Фальцовка листов на машине с накладом листов вручную:осмотр, смазка и опробование машины, доставка упаковочного материала, разбор упаковочных ремней, получение заказа и ознакомление с ним, инструктаж мастера, укладка листов на накладной стол машины, роспуск листов и подача их вручную в машину, регулировка машины, выем застрявших листов, склейка тесьмы, приемка сфальцованных листов, сталкивание, проверка качества фальцовки, счет, прессование и упаковка тетрадей в пачки, чистка машины, уборка рабочего места, заполнение наряда.

Нормы времени и выработки на фальцовку листов на машинах с самонакладом

(Единица объема работы - 1000 тетрадей)

№ нормы	Вид работы	Формат тетради			
		средний		большой	
		Выход тетрадей в минуту			
		300		170	
		Норма времени, мин	Норма выработки в ч	Норма времени, мин	Норма выработки в ч
1	Фальцовка	4.0	15.0	7.0	8.57

	отпечатанных листов в один сгиб				
--	---------------------------------	--	--	--	--

Нормы времени и выработки на фальцовку листов на машинах с накладом листов в ручную

(Единица объема работы - 1000 тетрадей)

№ нормы	Вид работы	Формат тетради			
		средний		большой	
		Выход тетрадей в минуту			
		300		170	
		Норма времени, мин	Норма выработки в ч	Норма времени, мин	Норма выработки в ч
1	Фальцовка отпечатанных листов в один сгиб	4.0	15.0	7.0	8.57

Примечание : Нормы времени на фальцовку на машине с ручным накладом листов рассчитаны на выход тетрадей среднего формата со средней скоростью 170 тетрадей/мин, а тетрадей большого формата 150 тетрадей/мин.

Поправочные коэффициенты к нормам времени.

Вид работы	№ нормы	Поправочный коэффициент
Фальцовка листов бумаги массой 1 м ² , г: 121 - 200	1 - 4	1,1
свыше 200	1 - 4	1,2
Фальцовка листов бумаги формата 60 x 90 / 8 и выше	1 - 4	1,1
Работа с приемщиком	2 - 4	0,75
Фальцовка целлофанированной обложки	1 -4	1,1
Фальцовка в один сгиб двойником с разрезкой	4	1,1

Нормы времени на дополнительные работы, мин

Переход на фальцовку другого листа или заказа:

без изменения формата 2

с изменением формата 6