ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ВОПРОСАМ ТРУДА И ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ

ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СОВЕТ
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ СОЮЗОВ

ЕДИНЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

НА ПРОЕКТНЫЕ И ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЕ РАБОТЫ

Часть 25

ПОДСОБНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ РАБОТЫ

Заменены ЕНВиР-П в.23 - 1978.

- БСТ №2, 1979, с. 24.

Москва — 1973

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ВОПРОСАМ ТРУДА И ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ

ВСЕСОЮЗНЫЙ ЦЕНТРАЛЬНЫЙ СОВЕТ
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ СОЮЗОВ

ЕДИНЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ

НА ПРОЕКТНЫЕ И ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЕ РАБОТЫ

Часть 25

ПОДСОБНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ РАБОТЫ

Утверждена
Госстроем СССР, Государственным комитетом Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы и ВЦСПС с введением в действие с 1 января 1973 г.

СТРОЙИЗДАТ
Москва — 1973

УДК 69 003.658.53(083 75 ЕНиР)+69.05:658.5.012.2

Часть 25 «Подсобно-производственные работы» Единых норм времени и расценок на проектные и изыскательские работы разработана институтом Гипропромтрансстрой

Ответственный исполнитель инженер Ф. Х. Фроянц (институт Гипропромтрансстрой)

Е $\frac{0324-378}{047(01)-73}$ Инструкт.-нормат., II—III кв.—3/28—71

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Настоящей частью предусматриваются нормы времени (Н. вр.) и расценки **(Расц.)** на сдельно оплачиваемые работы по оформлению проектно-сметной документации в проектных и изыскательских организациях.

2. Нормами учтено и дополнительно не оплачивается время, затрачиваемое на: подготовку и уборку рабочего места, подготовку и содержание в порядке машин, аппаратов и приспособлений; получение наряд-задания и ознакомление с ним, а также на получение в процессе работ указаний и разъяснений, получение и резку материалов, варку клея, проверку качества продукции, исправление дефектов и сдачу работ; время, необходимое для периодического отдыха в течение рабочего дня; время на перемещение материалов, полуфабрикатов и готовой продукции в пределах рабочей зоны (до 25 *м*).

3. Нормами предусматривается оформление листов чертежей следующих форматов:

Таблица 1

Обозначение формата	Размер сторон формата, *мм*	Площадь листа, $дм^2$	Листы формата 11 на листах других форматов	
			количество	площадь, $дм^2$
44	1189×841	100	16	100
24	594×841	50	8	50
22	594×420	25	4	25
12	297×420	12,5	2	13
11	297×210	6,2	1	7

4. Часовые тарифные ставки работников, на основании которых определены **Расц.** в настоящей части (коп.):

Таблица 2

№ нормы	Разряд				
	I	II	III	IV	V
1—37	—	38,7	41,3	47,4	55
38—55	—	37,2	38,7	42,3	49,2
56—71, 129—307	35,8	35,8	37,2	40,7	47,3
72—128	—	—	—	46,2	—

5. Работы по оформлению проектно-сметной документации, выполняемые в условиях типографии при массовом производстве на усовершенствованном оборудовании, при широкой механизации и пооперационном выполнении, нормируются по нормам для предприятий полиграфической промышленности.

6. Н.вр. выражены в часах, **Расц.**—в рублях и копейках.

7. При применении Н.вр. и **Расц.** настоящей части необходимо руководствоваться указаниями Общей части ЕНВиР.

1. ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ НА ПЕЧАТНЫХ АППАРАТАХ И ЭЛЕКТРОГРАФИЧЕСКИХ УСТАНОВКАХ

1.1. В настоящем разделе предусматриваются Н.вр. и **Расц.** на выполнение работ на печатных аппаратах и электрографических установках:

плоских и ротаторах с ручным приводом «Авторотатор» и др.;

ротаторах с электроприводом «ПМ», «Рото» и др.;

множительных аппаратах «Ротапринт Р-30», «Зетапринтон-30, «Ромайор-1», «Ромайор-2», «Ромайор-3»;

электрографических аппаратах «ЭРА», «ВЕГА»;

ротационных аппаратах «РЭМ-300», «РЭМ-420/600К».

1.2. Приладка печатной формы и печатание тиража при работе на аппаратах плоской печати нормируются раздельно.

В состав работы по приладке печатной формы входят: обработка печатной формы, подготовка машины и бума-

ги, установка формы на машину, заправка и раскатывание краски, регулировка натиска, получение и проверка пробных оттисков, исправление дефектов печатной формы, подписание руководителем пробного оттиска к печати.

Нормами на печатание тиража предусматриваются работы, необходимые для получения тиража, включая подноску бумаги, относку отпечатанного материала, смену офсетной резины и консервацию форм.

1.3. В настоящем разделе предусматриваются Н.вр. и **Расц.** на изготовление негативов на фототехнических пленках, изготовление форм плоской печати фотомеханическим и электрографическим способами на вертикальных и горизонтальных фоторепродукционных и электрографических аппаратах.

1.4. Нормами на изготовление негативов предусматривается малая оснащенность фотолаборатории (п.**3.1** Технических условий к разделу 3 «Фоторепродукционные работы» настоящей части).

1.5. В зависимости от дополнительных факторов к Н.вр. и **Расц.** настоящего раздела применяются следующие коэффициенты:

Таблица 3

№ п/п	Фактор	№ нормы	Коэффициент
	Восстановление фольги при одновременной загрузке в электролитическую ванну:		
1	2 пластин	4—6	1,3
2	от 3 до 6 пластин	4—6	0,7
	Изготовление негативов на фототехнических пленках:		
3	при количестве в одном заказе одинаковых по размеру оригиналов более 15	10—13	0,85
4	при одновременной поливке, сушке и копировке двух пластин . . .	20—24	0,9
5	Печатание на аппаратах плоской печати с оборотом формы	27,30—33	1,1
6	Приладка для каждой краски . . .	31	1,5
7	Печатание тиража с применением от 2 до 4 красок с оборотом	32—33	1,8
8	Печатание тиража на бумаге плотностью более 160 и менее 60 *г/м²* . .	32—33	1,1

Продолжение табл. 3

№ п/п	Фактор	№ нормы	Коэффициент
9	Изготовление форм на аппаратах «ЭРА» с применением гидрофильной бумаги	39	0,9

1.6. Печатание с одной формы двух и более бланков, номеров страниц и др. считается как один оттиск.

1.7. При печатании на множительных аппаратах одного и того же текста с оборотом оплачивается одна приладка, с оборотом другого текста — две приладки.

Изготовление печатных форм ручным способом

Таблица 4

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр	Расц.
1	Вычерчивание и обводка тушью на фольге графиков, таблиц, бланков, схем и др. для последующего размножения	Лист формата 11	II	1,35	0—52,2
	Восстановление (шлифовка или травление) фольги со смывкой и сушкой при помощи электроволчка при размере пластины, *см*:				
2	22×35	Пластина	II	0,061	0—02,4
3	35×45	»	II	0,094	0—03,6
	Восстановление фольги электрохимическим способом с созданием зерненой поверхности, с качественным корешком при одновременном погружении в электролитическую ванну по четыре пластины размером, *см*:				
4	22×35	»	II	0,094	0—03,6
5	35×45	»	II	0,157	0—06,1
6	Восстановление фольги из нового проката или тыльной стороны, бывшей в работе пластины размером, *см*:				
	35×45	»	III	0,237	0—09,8

Продолжение табл. 4

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
7	Консервация фольги после травления, сушка и укладка в папки	Пластина	II	0,02	0—00,8
	Восстановление (шлифовка и травление) ручным способом фольги размером, *см*:				
8	22×35	»	II	0,094	0—03,6
9	35×45	»	II	0,135	0—05,2
	Изготовление негативов на фототехнической пленке на фоторепродукционном аппарате для последующего изготовления формы плоской печати (с составлением растворов и полной обработкой негатива):				
	штриховых размером, *см*:				
10	24×30	10 негативов	IV	1,75	0—83
11	30×40	То же	V	2,68	1—47
	растровых размером, *см*:				
12	24×30	»	V	3,52	1—94
13	30×40	»	V	5,11	2—81
	Контактное изготовление позитивов (для последующего изготовления формы плоской печати или светокопирования с негативов на фототехническую пленку и фотокальку) размером, *см*:				
14	24×30	10 диапозитивов	IV	0,7	0—33,2
15	30×40	То же	IV	1,19	0—56,4
16	Техническая ретушь штриховых негативов, изготовленных на фототехнической пленке, размером 30×40 *см*	10 негативов	III	1,32	0—54,5
17	Гравировка штриховых негативов, прорезка тонких линий, восстановление линий и текста провальных мест негатива из-за плохого качества оригинала при размере негатива 30×40 *см*	10 $дм^2$ исправленной площади негатива	III	0,296	0—12,2

Продолжение табл. 4

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
18	Монтаж оригиналов из отдельных полос, монтаж негативов, а также графических иллюстраций	100 *см*	IV	0,421	0—20
19	Определение размера и вырезка листа для монтажа растровых (полутоновых) негативов в основной штриховой негатив по макету	10 негативов	IV	1,24	0—58,8
	Изготовление печатных форм плоской печати на фольге методом негативного копирования с составлением растворов и полной обработкой формы:				
	штриховые размером, *см*:				
20	24×30	10 форм	V	2,01	1—11
21	35×45	То же	V	2,51	1—38
	растровые размером, *см*:				
22	24×30	»	V	3,83	2—11
23	35×45	»	V	5,02	2—76
24	с бумажных рефлексных негативов	»	V	2,96	1—63
25	Изготовление штриховых печатных форм для «Зетапринтон-30» и «Ромайор-1», «Ромайор-2», «Ромайор-3» методом позитивного копирования с составлением раствора и полной обработкой формы на основе камеди	»	V	3,33	1—83

Примечание к норме № 24. При работе с декстрином применяются нормы полиграфической промышленности.

Печатание на аппарате плоской печати или ротаторе с ручным приводом

1.8. Состав работы: смазка и регулировка аппарата, приготовление краски, зарядка аппарата и накатывание краски на форму, подноска, подготовка и сталкивание бумаги, укладка бумаги на стапельный стол аппарата, подготовка формы, крепление формы, снятие и контроль пробных оттисков, правка дефектов на форме, печатание тиража, сталкивание оттисков, снятие печатной формы, чистка и смазка аппарата.

Таблица 5

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
26	Приладка формы . . .	10 форм	II	0,844	0—32,7
27	Печатание тиража . .	1000 оттисков	II	2,03	0—78,6

Печатание на ротаторе с электроприводом

1.9. Состав работы: подготовка машины к печати, зарядка красочного и увлажняющего аппарата, регулирование краски и увлажнения, установка формы на машину и обработка ее, накатывание краски на форму, пробное печатание, подпись контрольного оттиска, печатание тиража, смывка резины и формы, консервация формы, смазка машины.

Таблица 6

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Приладка формы, изготовленной на ротопленке или восковке, размером, *см*:				
28	21×30	10 форм	III	0,658	0—27,2
29	30×42	То же	III	1,25	0—51,6
30	Печатание тиража .	1000 оттисков	III	1,08	0—44,6

Печатание на множительных аппаратах типа «Ротапринт Р-30», «Зетапринтон-30» и «Ромайор-1», «Ромайор-2», «Ромайор-3»

1.10. Состав работы: подготовка машины к печати, зарядка красочного и увлажняющего аппаратов, регулирование краски и увлажнения, обработка и установка формы на машину, сталкивание и укладка бумаги на стол, самонакладка, смывка формы, накатывание краски на форму, пробное печатание, подписывание контрольного оттиска, печатание тиража, смывка резины и формы, сдача заказа, протирка и смазка машины.

Таблица 7

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
31	Приладка формы размером 35×40 *см*, изготовленной любым способом на алюминиевой фольге или гидрофильной бумаге . .	10 форм	IV	2,31	1—09
	Печатание без оборота при количестве экземпляров:				
32	до 1000	1000 краскопрогонов	IV	0,696	0—33
33	более 1000	То же	IV	0,551	0—26,1
34	Печатание на кальку или другой прозрачный материал с протиркой формы тальком и ручным приемом оттисков	»	IV	1,9	0—90
35	Составление цветных красок в соответствии с оригиналом при печатании красками	Одна краска	IV	0,74	0—35,1
36	Двухслойная обшивка валиков увлажняющего аппарата	Аппарат	III	1,09	0—45
37	Смывка краски с аппарата при работе другой краской	Одна смывка	III	1,27	0—52,5

Изготовление печатных форм и копий на бумаге электрографическим способом

1.11. Состав работы: включение аппарата, проверка исправности, протирка стекла оригиналодержателя, подготовка закрепляющего устройства (заправка фланели органическим растворителем), обогащение порошком проявляющего состава, подготовка переносного устройства к работе, установка оригинала на оригиналодержателе, установка масштаба, проверка резкости и масштаба съемки по оригиналу, зарядка селеновой пластины, экспонирование, проявление изображения, перенос изображения на металлическую фольгу и бумагу, корректура изображения, закрепление изображений на приставке и бумаге химическим способом, промывка пластины растворителем, разрезка копий и подборка.

Таблица 8

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
38	Укладка оригиналов в оригиналодержатель (экран) на аппаратах «ЭРА», «ЭРА-2», «ВЕГА» . . .	10 оригиналов	II	0,25	0—09,3
39	Изготовление печатных форм на фольге на аппаратах «ЭРА» с приставкой «ЭРА-Ф» для ротапринта .	10 форм	IV	1,92	0—81,2
	Экспонирование на селеновую пластину и изготовление копий размером 30×42 *см* на аппарате «ЭРА» с перенесением изображения на лист бумаги (без разрезки):				
40	первая копия	10 копий	IV	1,35	0—57,1
41	последующие копии . .	То же	IV	0,343	0—14,5
42	Экспонирование на селеновую пластину и изготовление копии с уменьшением или увеличением масштаба до предельного размера с оригинала размером до 60×84 *см* . . .	»	IV	2,04	0—86,3
43	Экспонирование на селеновую пластину и изготовление копии с генплана с разбивкой его на отдельные участки и с перемещением очередного участка чертежа по отношению к объективу	»	V	2,39	1—18
	Экспонирование на селеновую пластину и изготовление копии размером 40×60 *см* на аппарате «ЭРА-2» с перенесением изображения на лист бумаги с разрезкой на листы по формату оригинала и подборкой по заказам:				
44	первая копия	»	IV	1,5	0—63,5
45	последующие копии с одной установки оригиналов	»	IV	0,42	0—17,8

Продолжение табл. 8

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Изготовление копий на аппарате «ВЕГА» размером 30×42 *см*:				
46	первая копия	10 копий	IV	1,07	0—45,3
47	последующие копии . .	То же	IV	0,17	0—07,2

Примечания к норме № 38: 1. Укладка оригиналов в оригиналодержатель должна обеспечить получение копии размером 30×42 *см*, т. е. оригиналы размером 21×30 *см* укладываются по 2 шт., а размером 15×20 *см* — по 4 шт.

2. При наличии в заказе нечетного количества оригиналов оставшийся оригинал укладывается и экспонируется отдельно и нормируется как полная экспозиция.

3. Укладка оригиналов в оригиналодержатель аппарата «ЭРА-2» должна производиться из расчета полного использования площади селеновой пластины.

Изготовление копий на ротационной электрографической машине «РЭМ-600К», «РЭМ-300» и «РЭМ-420/600К»

1.12. Состав работы: осмотр машины, подноска материалов, инструмента, подготовка оригиналов, копирование, наблюдение за качеством проявления, регулировка подпитки, прочистка электролизатора, пылесоса, зарядка бумагой или калькой, копирование, смазка машины.

Таблица 9

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Изготовление копии на машине «РЭМ-600К» с чертежей и текстового материала (с разрезкой на листы по формату оригинала):				
48	на бумагу	10 *м* копии	V IV III	0,2	0—26
49	» кальку	То же	V IV III	0,24	0—31,2
50	Монтаж оригиналов . .	10 оригиналов	IV	0,294	0—12,4

Продолжение табл. 9

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
51	Обрезка отснятого материала с трех сторон, складывание и подборка по заказам	1000 $дм^2$ или 16,8 *м* оригинала	II	0,9	**0—33,5**
	Изготовление копии на машине «РЭМ-300»:				
52	на бумагу	10 *м*	IV	0,3	**0—12,7**
53	» кальку	То же	IV	0,36	**0—15,2**
	Изготовление копии на машине «РЭМ-420/600*К*»:				
54	на бумагу	»	IV	0,486	**0—20,6**
55	» кальку	»	IV	0,606	**0—25,6**

Примечание. По нормам № 48 и 49 работа выполняется одновременно тремя исполнителями и оплачивается по их разрядам.

2. СВЕТОКОПИРОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ

2.1. В настоящем разделе предусматриваются Н.вр. и **Расц.** на работы по размножению проектной документации на светокопировальных аппаратах при одновременном или раздельном проявлении.

2.2. Н.вр. и **Расц.** на изготовление копий с калек и других оригиналов установлены в зависимости от типов светокопировальных аппаратов заводского изготовления или реконструированных:

светокопировальные аппараты двусторонние «Станкин» или односторонние, аналогичные по устройству с освещением ртутно-кварцевыми лампами ПРК-2, ПРК-7 с неподвижным стеклом, с заправкой и приемкой калек и светобумаги одним исполнителем;

светокопировальные аппараты односторонние «ВИСХОМ» или аналогичные по устройству «ВИХМАН» и др. с освещением ртутно-кварцевыми лампами ПРК-2, ПРК-7 с неподвижным стеклом, с заправкой и приемкой калек и светобумаги двумя исполнителями;

светокопировальные аппараты «СКА», «КОНИФОТ» или аналогичные по устройству с вращающимися стеклянными цилиндрами и проявляющими устройствами для одновременного копирования и проявления, с осве-

щением центральной лампой при одном аппаратчике, работающем с резчиком;

светокопировальные аппараты «УФ-IV» с вращающимися стеклянными цилиндрами и проявляющими устройствами, с приемкой светокопий аппаратчиком со стороны укладки калек.

2.3. На светокопировальные работы, не предусмотренные настоящим разделом, выполняемые на аппаратах, не входящих в приведенную классификацию, разрабатываются временные местные нормы в порядке, установленном Общей частью ЕНВиР.

2.4. При количестве ламп, отличающемся от указанного в таблицах, Н.вр. и **Расц.** определяются методом интерполяции или экстраполяции.

2.5. Нормы на проявление светокопий сухим или мокрым способами приведены для отдельных проявочных устройств.

При выполнении светокопировальных работ на аппаратах со встроенным проявочным устройством Н.вр. и **Расц.** применяются без дополнительного нормирования за проявление.

2.6. Нормами на разрезку рулонов светокопий на части (длиной — метр) для отделения заказов и возможности начального подбора чертежей предусматривается раздельный от экспозиции способ проявления (после травильного шкафа или проявочного аппарата).

Резка ленты рулона светокопий на части при выполнении работ на аппаратах со встроенным проявочным устройством («СКА», голландский, канадский и др., у которых приемка копий находится не со стороны накладки калек, а с другой стороны аппарата) производится резчиком, учтена нормами на светокопировальные работы и дополнительно не оплачивается.

2.7. Нормами № 61—64 учтены отделение светокопий по заказам, отбраковка и разрезка рулонов на крупные листы аппаратчиком; при выполнении этих работ резчиком к Н.вр. и **Расц.** применяется коэффициент 0,8.

Работа резчика нормируется по нормам № 70—71.

2.8. Светокопии должны быть с четкими контрастными линиями, цифровыми или буквенными обозначениями без смазок и с минимальным фоном на пробельных местах. Светокопии, не соответствующие указанным

требованиям, подлежат повторному изготовлению без дополнительной оплаты.

Подборка светокопий по заказам и отбраковка негодных входит в состав работы резчика.

2.9. За единицу измерения принимается 1000 $дм^2$ пропущенных через аппарат чертежей по обмеру оригинала кальки.

Снятие копий на светокопировальных аппаратах

2.10. Состав работы: подготовка рабочего места, проверка, смазка, чистка, регулировка аппарата, проверка количества чертежей по заказу, развертывание и подбор калек и других оригиналов по прозрачности и размеру, промасливание и припудривание калек и диазокалек, пропуск через аппарат в порядке подборочных номеров, заправка аммиаком или жидким проявителем аппаратов со встроенным проявочным устройством, приемка аппарата, подборка по заказам и отбраковка копий, отметка в заказе количества копий, пропущенных через аппарат, скатывание калек в рулоны или складывание по рубцам старой фальцовки, сдача работы и уборка рабочего места.

Таблица 10

Измеритель — 1000 $дм^2$

№ нормы	Наименование работы	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Снятие копий с тушевых калек на аппаратах с неподвижным стеклом: двусторонних типа «Станкин» или аналогичных по устройству при количестве ламп ПРК-2:			
56	6	III	0,234	0—08,7
57	9	III	0,168	0—06,2
	односторонних типа «ВИСХОМ» или аналогичных по устройству при количестве ламп:			
58	3 ПРК-7 или 9 ПРК-2	III I	0,168	0—12,3
59	4 ПРК-7 или 11 ПРК-2	III I	0,131	0—09,6
60	5 ПРК-7	III I	0,102	0—07,4

Продолжение табл. 10

№ нормы	Наименование работы	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Снятие копии на аппаратах с вращающимся стеклянным цилиндром, с встроенным проявочным устройством при освещении ртутными лампами:			
	при приемке светокопий аппаратчиком со стороны накладки калек (венгерские аппараты «УФ-IV» или аналогичные по конструкции):			
61	с тушевых калек	IV	0,175	0—07,1
62	с оригиналов, выполненных карандашом	IV	0,27	0—11
63	с диазокалек, полотняных калек и с негатива на рефлексной бумаге	IV	0,402	0—16,4
64	на диазокальку	IV	0,949	0—39
	при приемке светокопий резчиком с другой стороны от накладки калек, выполняемых на аппарате:			
65	голландском «ГЕЛИО-СУПЕР»	III I	0,12	0—08,8
66	одесском «СКА»	III I	0,14	0—10,2
67	чешском «KUS-100-II»	III I	0,23	0—16,8

Примечание. Работа по нормам № 58—60, 65—67 выполняется одновременно двумя исполнителями и оплачивается в соответствии с их разрядами.

Проявление

2.11. Состав работы:

при проявлении в травильном шкафу — заправка травильного шкафа, приемка светокопий с аппарата, закладка их в травильный шкаф, проявление, перекладка светокопий в вентиляционную камеру шкафа для выветривания, передача на резку;

при проявлении на отдельном аппарате — заправка проявочного аппарата, пропуск светокопий, наблюдение за ровным пропуском, просушка их и передача на резку.

Таблица 11

Измеритель — 1000 дм².

№ нормы	Наименование работы	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Проявление светокопий:			
68	в травильном шкафу	II	0,11	0—03,9
69	на проявочном аппарате	III	0,08	0—03

Резка и складывание светокопий

Таблица 12

Измеритель — 1000 дм² *Разряд работы — I*

№ нормы	Наименование работы	Н. вр.	Расц.
	Грубая разрезка светокопий вручную на отдельные части размером, *см*:		
70	31×44	0,102	0—03,7
71	более 31×44	0,08	0—02,9

3. ФОТОРЕПРОДУКЦИОННЫЕ РАБОТЫ

3.1. В настоящем разделе предусматриваются Н.вр. и **Расц.** на выполнение работ по фотосъемкам проектных материалов (с листов ватмана, светокопий, подрамников и планшетов), выполненных в туши и карандаше, иллюстраций и текста из печатных изданий и натурных съемок макетов в месте нахождения проектной организации при малой оснащенности фотолабораторий.

При оснащенности фотолаборатории комплектом оборудования для выполнения фоторепродукционных, фоторефлексных, фотопечатных работ контактным и проекционным способами, а также при наличии в лаборатории пневматики при съемке, холодной и горячей воды, постоянного освещения экрана и др. к Н.вр. и **Расц.** настоящего раздела (кроме норм № 100, 101 и 124—138) применяется коэффициент 0,7.

3.2. Нормами учтено использование любого фоточувствительного материала.

3.3. Время, затрачиваемое на прием заказов, приготовление реактивов, зарядку фотоаппаратов, получение

материалов со склада и сдачу готовой работы руководителю, учтено Н.вр. и дополнительно не оплачивается.

3.4. Качество фоторабот должно отвечать следующим требованиям: негативы и отпечатки должны быть четкими и ясными, заснятыми в фокусе, без передержек, пятен, царапин и хорошо промыты; отпечатки должны иметь ровный блеск; снимки, состоящие из нескольких соединений (кадров), должны быть выдержаны в одном масштабе и одинаковой тональности.

Фотопродукция, не отвечающая указанным требованиям, должна быть переработана (переснята, перепечатана) без дополнительной оплаты.

3.5. В зависимости от дополнительных факторов к Н.вр. и **Расц.** применяются коэффициенты:

Таблица 13

№ п/п.	Фактор	№ нормы	Коэффициент
1	При выполнении репродукционных работ в заданном масштабе: изготовление негативов или отпечатков, а также изготовление панорам с отдельных негативов	72—81, 94—100	1,1
2	При изготовлении с одного негатива отпечатков:		
	от 6 до 100	94—100, 102—107	0,8
	более 100	102—107	0,7
3	При тонировании отпечатков . . .	94—107	1,2
4	При репродукции больших чертежей, размещенных на двух соединенных негативах	72—81	1,2

Фотосъемка и изготовление отпечатков

3.6. Состав работы:

а) при производстве репродукционных работ и натурных съемок всеми типами аппаратов: выбор точки съемки, подготовка осветительных приборов, наиболее рациональное освещение объекта съемки, съемка, обработка отснятого материала, ретушь негатива при репродукционных работах;

б) при съемке микрофильмов: получение оригиналов, раскладка их согласно составу проекта, монтаж

трафаретов (с укладкой миры), съемка фильма по утвержденному эталону, обработка отснятого материала, контроль качества микрофильма, выбраковка некачественных кадров, пересъемка их и монтаж в фильме, закладка фильма в коробку и маркировка коробки;

в) при изготовлении отпечатков: подготовка негатива к печати (техническая ретушь и окантовка), печатание контактное или проекционное согласно заданию, проявление и закрепление скрытого изображения, сушка, обрезка и подборка отпечатков по заказам.

Таблица 14

Разряд работы — IV

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Н. вр.	Расц.
	Репродукция иллюстраций и других оригиналов (кроме чертежей на подрамниках и планшетах) при размере негатива, *см*:			
72	до 9×12	10 негативов	1,58	0—73
73	13×18	То же	1,98	0—91,5
74	18×24	»	2,26	1—04
75	24×30	»	2,83	1—31
76	30×40	»	3,38	1—56
	Репродукция чертежей, выполненных на подрамниках и планшетах, при размере негатива, *см*:			
77	до 9×12	»	1,81	0—83,6
78	13×18	»	2,26	1—04
79	18×24	»	2,55	1—18
80	24×30	»	3,28	1—52
81	30×40	»	3,96	1—83
82	Съемка узкопленочными аппаратами	»	1,25	0—57,8
83	Съемка на стационарных микрофильмирующих установках . .	»	0,97	0—44,8

Продолжение табл. 14

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Н. вр.	Расц.
84	Проявление узких пленок .	10 пленок	3,22	1—49
	Натурные съемки и съемки макетов при размере негативов, *см*:			
85	2,4×3,6	10 негативов	7,5	3—47
86	6×9	То же	8,9	4—11
87	9×12	»	13,4	6—19
88	13×18	»	15,3	7—07
	Фотопечать			
	Изготовление фотоотпечатков контактным способом с обрезкой и сушкой или накатом на АПСО за первые шесть экземпляров при размере отпечатка, *см*			
89	до 9×12	10 отпечатков	0,4	0—18,5
90	13×18	То же	0,509	0—23,5
91	18×24	»	0,735	0—34
92	24×30	»	1,02	0—47,1
93	30×40	»	1,36	0—62,8
	Проекционная печать с одинарного негатива с обрезкой и сушкой или накатом на АПСО за первые шесть экземпляров при размере отпечатка, *см*:			
94	9×12	»	0,735	0—34
95	13×18	»	0,961	0—44,4
96	18×24	»	1,3	0—60,1
97	24×30	»	1,7	0—78,5
98	30×40	»	2,15	0—99,3
99	40×60	»	2,83	1—31
100	60×80	»	3,84	1—77
101	При изготовлении отпечатков размером более 60×80 *см* за каждые 100 *дм²* сверх 48 *дм²* к норме № 100 добавляется . . .	100 *дм²*	1,05	0—48,5
	Проекционная печать с негативов на пленках 35 *мм* с обрезкой и сушкой или накатом на АПСО за первые шесть экземпляров при размере отпечатков, *см*:			
102	до 9×12	10 отпечатков	0,791	0—36,5

Продолжение табл. 14

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Н. вр.	Расц.
103	13×18	То же	1,13	0—52,2
104	18×24	»	1,47	0—67,9
105	24×30	»	1,92	0—88,7
106	30×40	»	2,38	1—10
107	40×60	»	3,12	1—44
	Изготовление портретного отпечатка с позитивной ретушью при размере отпечатка, *см*:			
108	до 6×9	»	0,791	0—36,5
109	9×12	»	1,25	0—57,8
110	13×18	»	2,04	0—94,2
111	18×24	»	2,83	1—31
	Рефлексное контактное копирование			
	Контактное копирование рефлексных фотоматериалов с полной обработкой и сушкой негатива или диапозитива независимо от вида оригинала при размере отпечатка, *см*:			
112	24×30	10 отпечатков	0,735	0—34
113	30×40	То же	1,19	0—55
114	40×60	»	1,58	0—73
115	60×84	»	2,04	0—94,2
	Контактное копирование на рефлексную негативную бумагу «технокопир» с последующим однократным переводом на позитивную бумагу путем контактного проявления при размере отпечатка, *см*:			
116	24×30	»	0,396	0—18,3
117	30×40	»	0,907	0—41,9
118	40×60	»	1,25	0—57,8
119	60×84	»	1,58	0—73

Продолжение табл. 14

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Н. вр.	Расц.
	Проекционное копирование			
	Изготовление негативного отпечатка на аппаратах «Фотостат» с закреплением изображения после проявления, с промывкой, сушкой, обрезкой и ретушью при размере отпечатка, *см*:			
120	30×40	»	0,961	0—44,4
121	40×60	»	1,53	0—70,7
	Изготовление позитивного отпечатка с закреплением изображения после проявления, промывкой, сушкой и обрезкой при размере отпечатка, *см*:			
122	30×40	»	0,622	0—28,7
123	40×60	»	0,907	0—41,9
	Техническая ретушь негативов размером, *см*:			
124	9×12	10 негативов	0,396	0—18,3
125	13×18	То же	0,453	0—20,9
126	18×24	»	0,566	0—26,1
127	24×30	»	0,679	0—31,4
128	30×40	»	0,907	0—41,9

Примечание к нормам № 124—128. По этим нормам и расценкам оплачивается работа при повторном использовании поврежденных негативов.

Таблица 15

Разряд работы — II

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Н. вр.	Расц.
	Прочие работы			
	Резка фотобумаги вручную из рулона на форматы размером, *см*:			
129	до 24×30	100 листов	0,73	0—26,1
130	30×40	То же	0,87	0—31,1
131	40×60	»	1,09	0—39
132	60×84	»	1,64	0—58,7
133	Резка фотопленки на форматы любых размеров	100 форматов	1,97	0—70,5
	Окантовка негативов размером, *см*:			
134	9×12	10 негативов	0,219	0—07,8
135	13×18	То же	0,292	0—10,5
136	18×24	»	0,365	0—13,1
137	24×30	»	0,511	0—18,3
138	30×40	»	0,657	0—23,5

4. БРОШЮРОВОЧНО-ПЕРЕПЛЕТНЫЕ РАБОТЫ

4.1. В настоящем разделе предусматриваются Н.вр. и Расц. на брошюровку и переплетные работы проектно-сметных материалов. Нормы установлены с учетом объема производства и организации труда, существующих в проектных организациях, и предусматривают индивидуальное выполнение работ при наличии инструментов и малой механизации: шило, молоток, ножницы, ножи, кисти, линейки, угольники, клееварки, ручные картонорезальные станки КП-1, ручные прессы и т. п. Кроме того, переплетная мастерская, цех должны быть оснащены резальными машинами для бумаги с механическим или с электрическим приводами, швейной машиной, проволокошвейными машинами, биговальной машиной, ручной дрелью или настольным сверлильным станком, позолотным прессом.

Отсутствие элементарных приспособлений для работы не может служить основанием для изменения Н.вр. и Расц.

4.2. Нормами на переплетные работы не предусмотрены и нормируются дополнительно за исключением случаев, специально оговоренных составом работ: комплектовка (полистовой подбор страниц книги или чертежей), обрезка и фальцовка чертежей, приклейка карманов, вклейка фотографий, схем и т. п.; склейка с подгонкой чертежей, ведомостей или фотоснимков; тиснение переплетов, шнуровка книг.

4.3. Нормы № 213—215 предназначены для нормирования работ, выполняемых по отдельному заданию.

Нормами на переплетные работы разрезка картона учтена.

4.4. Комплектовка подобранных листов, сфальцованных в тетради, учтена нормами № 239—241 и дополнительно не оплачивается.

4.5. К нормам № 139—173 применяются коэффициенты:

при машинной сшивке книг и брошюр — 0,9;

при брошюровке и переплете книг и брошюр, отпечатанных на папиросной бумаге, — 1,15;

при брошюровке и переплете книг с прокладками — до 1,2 в зависимости от количества прокладок.

4.6. При тиражности брошюр и книг, а также шнуровке книг более 50 экз. к нормам № 139—173, 267—268 применяются коэффициенты:

от 51 до 100 — 0,9;

» 101 » 300 — 0,85;

более 300 — 0,75.

4.7. При переплете книг в готовые крышки нормы на переплетные работы уменьшаются на размер норм № 198, 199.

4.8. При изготовлении папок из картона или прессшпана или переплете бухгалтерских документов без оклейки крышек к нормам № 180—182 применяется коэффициент 0,9, к нормам № 195—197 — 0,8.

4.9. При количестве переплетаемых листов, превышающем установленное нормами, за последующее количество листов к соответствующим нормам добавляется:

Таблица 16

№ нормы	Н. вр.	Расц.
139 б—141 б	0,125	0—04,5
142 б	0,167	0—06

Продолжение табл. 16

№ нормы	Н. вр.	Расц.
143 б—145 б	0,251	0—09
146 б	0,307	0—11
147 б	0,419	0—15
148 б	0,642	0—23
149 е—151 е	0,035	0—01,3
152 е—154 е	0,043	0—01,6
155 е—158 е	0,051	0—02
158 е—159 е	0,081	0—03,6
160 е—161 е	0,121	0—04,5
162 е—164 е	0,04	0—01,5
165 е—167 е	0,051	0—01,9
168 е—170 е	0,056	0—02,1
171 е—173 е	0,067	0—02,5
175	0,1	0—04

А. Брошюровочные работы

4.10. Состав работы: нарезка материала, разрезка отпечатанных листов на части по формату брошюры, проверка правильности расположения подобранных страниц, сталкивание и выравнивание книжных листов, чертежей и ведомостей, прошивка вручную, изготовление обложки или окантовки, заклейка корешка, приклейка титульного листа, клейка, крытье, обрезка, просмотр и упаковка в пачки, отметка на пачке количества экземпляров и фамилии исполнителя.

Таблица 17

Измеритель — 10 брошюр *Разряд работы — II*

№ нормы	Наименование работы	Объем брошюры в книжных листах			
		до 50		50—100	
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.
		а		б	
	Брошюровка в обложку с окантовкой машинописного, типографского материала и материала с ротапринта при размере брошюры, *см*:				
139	15×21	0,255	0—09,1	0,365	0—13,1
140	21×30	0,292	0—10,5	0,438	0—15,7
141	30×42	0,365	0—13,1	0,511	0—18,3
142	42×60	0,45	0—16,1	0,634	0—22,7
143	60×84	0,717	0—25,7	0,972	0—34,8
	Брошюровка в обложку чертежей светокопий с выравниванием страниц и окантовкой при размере брошюры, *см*:				
144	15×21	0,584	0—20,9	0,84	0—30,1
145	21×30	0,621	0—22,2	0,912	0—32,6
146	30×42	0,73	0—26,1	1,1	0—39,4
147	40×60	1	0—35,8	1,48	0—53
148	60×84	1,5	0—53,7	2	0—71,6

Б. Переплет в обрезную папку (картон, прессшпан)

4.11. Состав работы: нарезка материала, разрезка отпечатанных листов на части по формату книги, проверка правильности расположения подобранных страниц, сталкивание и выравнивание книжных листов, чертежей и ведомостей, приклейка титульного листа и форзаца, пришивка вручную, изготовление переплета с корешком из технической ткани, вставка блока в переплет, клейка, обрезка.

Таблица 18

Измеритель — одна книга *Разряд работы — III*

№ норм	Тираж (количество книг), шт.	Объем книги в книжных листах											
		до 50		51—100		101—150		151—200		201—250		251—300	
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.
		а		б		в		г		д		е	
		Размер книги 15×21 *см*											
149	До 6	0,161	0—06	0,183	0—06,8	0,197	0—07,3	0,219	0—08,1	0,248	0—09,2	0,285	0—10,6
150	От 7 до 20	0,131	0—04,9	0,153	0—05,7	0,175	0—06,5	0,197	0—07,3	0,226	0—08,4	0,263	0—09,8
151	» 21 » 50	0,095	0—03,5	0,11	0—04,1	0,131	0—04,9	0,153	0—05,7	0,183	0—06,8	0,219	0—08,1

Продолжение табл. 18

№ нормы	Тираж (количество книг), шт.	Объем книги в книжных листах: до 50		51—100		101—150		151—200		201—250		251—300	
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.
		а		б		в		г		д		е	
	Размер книги 21×30 *см*												
152	До 6	0,19	0—07,1	0,212	0—07,9	0,234	0—08,7	0,263	0—09,8	0,307	0—11,4	0,358	0—13,3
153	От 7 до 20	0,161	0—06	0,183	0—06,8	0,204	0—07,6	0,234	0—08,7	0,277	0—10,3	0,329	0—12,2
154	» 21 » 50	0,11	0—04,1	0,124	0—04,6	0,146	0—05,4	0,175	0—06,5	0,219	0—08,1	0,27	0—10
	Размер книги 30×42 *см*												
155	До 6	0,234	0—08,7	0,27	0—10	0,307	0—11,4	0,35	0—13	0,402	0—15	0,467	0—17,4
156	От 7 до 20	0,197	0—07,3	0,234	0—08,7	0,27	0—10	0,314	0—11,7	0,365	0—13,6	0,431	0—16
157	» 21 » 50	0,131	0—04,9	0,161	0—06	0,197	0—07,3	0,241	0—09	0,292	0—10,9	0,358	0—13,3
	Размер книги 42×60 *см*												
158	До 6	0,32	0—11,9	0,38	0—14,1	0,4	0—14,9	0,48	0—17,9	0,54	0—20,1	0,62	0—23,1
159	От 7 до 20	0,3	0—11,2	0,34	0—12,6	0,38	0—14,1	0,43	0—16	0,48	0—17,9	0,56	0—20,8
	Размер книги 60×84 *см*												
160	До 6	0,56	0—20,8	0,65	0—24,2	0,75	0—27,9	0,85	0—31,6	0,9	0—33,5	1,1	0—40,9
161	От 7 до 20	0,5	0—18,6	0,59	0—21,9	0,67	0—24,9	0,75	0—27,9	0,83	0—30,9	0,98	0—36,5

В. Переплет в твердую обложку

4.12. Состав работы: нарезка материала, разрезка отпечатанных листов на части по формату книги, проверка правильности расположения подобранных страниц, сталкивание и выравнивание книжных листов, чертежей и ведомостей, приклейка титульного листа и форзаца, прошивка вручную и обрезка, изготовление переплета (в необходимых случаях с патронкой), крытого бумагой, гранитолем, коленкором, ледерином или другим материалом, изготовление корешка из технической ткани, штриховка, вставка блока, клейка.

Таблица 19

Измеритель — одна книга *Разряд работы — III*

№ нормы	Тираж (количество книг), шт.	Объем книги в книжных листах											
		до 50		51—100		101—150		151—200		201—250		251—300	
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.
		а		б		в		г		д		е	
		Размер книги 15×21 *см*											
162	До 6	0,262	0—09,7	0,292	0—10,9	0,329	0—12,2	0,365	0—13,6	0,409	0—15,2	0,46	0—17,1
163	От 7 до 20	0,234	0—08,7	0,263	0—09,8	0,299	0—11,1	0,336	0—12,5	0,38	0—14,1	0,431	0—16
164	» 21 » 50	0,168	0—06,2	0,197	0—07,3	0,234	0—08,7	0,27	0—10	0,314	0—11,7	0,365	0—13,6

Продолжение табл. 19

№ нормы	Тираж (количество книг), шт.	Объем книги в книжных листах											
		до 50		51—100		101—150		151—200		201—250		251—300	
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.
		а		б		в		г		д		е	
		Размер книги 21×30 *см*											
165	До 6	0,329	0—12,2	0,365	0—13,6	0,409	0—15,2	0,46	0—17,1	0,511	0—19	0,57	0—21,2
166	От 7 до 20	0,27	0—10	0,307	0—11,4	0,35	0—13	0,402	0—15	0,438	0—16,3	0,496	0—18,5
167	» 21 » 50	0,197	0—07,3	0,234	0—08,7	0,277	0—10,3	0,329	0—12,2	0,38	0—14,1	0,438	0—16,3
		Размер книги 30×42 *см*											
168	До 6	0,402	0—15	0,46	0—17,1	0,511	0—19	0,562	0—20,9	0,621	0—23,1	0,679	0—25,3
169	От 7 до 20	0,329	0—12,2	0,38	0—14,1	0,431	0—16	0,482	0—17,9	0,54	0—20,1	0,6	0—22,3
170	» 21 » 50	0,248	0—09,2	0,292	0—10,9	0,343	0—12,8	0,394	0—14,7	0,453	0—16,9	0,511	0—19
		Размер книги 42×60 *см*											
171	До 6	0,54	0—20,1	0,62	0—23,1	0,7	0—26	0,8	0—29,8	0,83	0—30,9	0,95	0—35,3
172	От 7 до 20	0,43	0—16	0,5	0—18,6	0,59	0—21,9	0,67	0—24,9	0,72	0—26,8	0,8	0—29,8
173	» 21 » 50	0,32	0—11,9	0,4	0—14,9	0,48	0—17,9	0,56	0—20,8	0,62	0—23,1	0,7	0—26

Г. Переплет библиотечных книг, художественных журналов, альбомов и книг бухгалтерской документации

Таблица 20

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Переплет в твердую обложку библиотечных книг любого размера с разборкой и починкой порванных листов, шитьем тетрадями и креплением блока коленкором, капталом, кругление корешка и т. д. при количестве листов:				
174	до 50	Книга	IV	0,438	0—17,8
175	от 51 до 125	»	IV	0,584	0—23,8
176	За последующие 50 листов сверх 125 к норме № 175 добавляется . . .	50 листов	IV	0,1	0—04,1
	Переплет в твердую обложку художественных журналов (типа «Огонек», «Советский Союз» и др.) с креплением блока коленкором, капталом при количестве экземпляров, переплетаемых в один переплет:				
177					
178	до 6	Книга	IV	0,46	0—18,7
179	от 7 до 12	»	IV	0,591	0—24,1
	более 12	»	IV	0,788	0—32,1

Продолжение табл. 20

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр-	Расц.
	Переплет в твердую обложку книг бухгалтерской документации с фальцовкой ранее подобранных листов, а также с наклеенными в требуемом порядке квитанциями, билетами и т. п. при шпации, *см*:				
180	до 3	»	III	0,584	0—21,7
181	от 3 до 5	»	III	0,876	0—32,6
182	более 5	»	III	1,31	0—48,7
	Изготовление крышек твердого переплета со склейкой листов картона для крышек, патронкой, отделкой переплета фаской, штриховкой и т. п., изготовлением патента (гребней), каптала, пробивкой дыр, шнуровкой, монтажом составных винтов для художественного альбома размером, *см*:				
	25×35:				
183	без ваты	Альбом	V	1,1	0—52
184	на вате	»	V	1,46	0—69,1
	31×43:				
185	без ваты	»	V	1,43	0—67,6
186	на вате	»	V	1,57	0—74,3
	Изготовление и переплет в готовые крышки листов альбома из картона, ватмана на фальцах или стержнях:				
187	без оклейки листов .	10 листов	III	0,292	0—10,9
188	с оклейкой одной стороны листа картона цветной бумагой или другим материалом	То же	II	0,365	0—13,1
189	с оклейкой двух сторон листа цветной бумагой	»	III	0,438	0—16,3

Д. Изготовление папок, крышек для переплетов, резка и фальцовка чертежей и другие работы

4.13. Состав работы: нарезка материала, изготовление изделия из картона с оклейкой технической тканью и бумагой, пробивка отверстий для заявок и кнопок, резка и вклейка завязок, вставка кнопок.

Таблица 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Изготовление твердой, крытой коленкором или другим материалом папки-коробки с жесткой шпацией независимо от высоты с клапанами и завязкой или кнопками размером, *см*:				
190	до 25×35	Папка	III	0,438	**0—16,3**
191	» 35×45	»	III	0,548	**0—20,4**
192	» 40×60	Папка	III	0,712	**0—26,5**
193	» 60×80	»	III	0,878	**0—32,7**
194	Изготовление упаковочной коробки из одного листа картона	Коробка	III	0,11	**0—04,1**
	Изготовление жесткой папки размером 25×35 *см* с оклейкой крышки материалом, с корешком, уголками и завязками:				
195	без клапанов с гребнями	Папка	III	0,277	**0—10,3**
196	с клапанами без гребней с завязками . . .	»	III	0,402	**0—15**
197	с клапанами и гребнями с завязками	»	III	0,548	**0—20,4**
	Изготовление для переплетов жесткой крышки размером 22×31 *см*:				
198	односторонней	Крышка	III	0,073	**0—02,7**
199	двусторонней	»	III	0,11	**0—04,1**
200	Изготовление жесткой крышки для удостоверения и пропуска с выклейкой сторонок или наклейкой бланков	»	IV	0,13	**0—05,3**

Примечание к нормам № 190—200. Изготовление последующих коробок, папок и крышек для переплетов сверх 50 нормируется с коэффициентом 0,8.

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
201	Изготовление из картона папки размером 90×120 *см* с четырьмя отделениями для хранения документов	Папка	III	1,1	0—40,9
202	Изготовление жесткой папки - портфеля размером до 35×40 *см* для документов с тремя клапанами, карманами, гнездом для печати со шпацией независимо от высоты . .	»	V	1,46	0—69,1
203	Изготовление художественной папки - портфеля или крышки размером до 35×45 *см* из склеенного картона на вате с фаской, тремя клапанами, карманами, с мехами и выклейкой внутри материалом или шелком	»	V	3	1—42
	Изготовление круглого твердого футляра независимо от диаметра для чертежей (тубуса) с ручкой и гнездом для печати при высоте, *см*:				
204	до 84	Футляр	IV	1,52	0—61,9
205	более 84	»	V	1,88	0—88,9

Примечание к нормам № 204 и 205. Изготовление последующих сверх 10 футляров для чертежей нормируется с коэффициентом 0,8.

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Изготовление папки для адреса с фаской и обклейкой технической тканью, с выклейкой внутри:				
206	шелком	Папка	V	0,88	0—41,6
207	атласом и шелком . . .	»	V	1,06	0—50,1
208	Подкатка рулонов бумаги, распаковка, отборка мятой и порванной бумаги, установка на машину «ЛР», заправка бумаги в режущий механизм, регулировка ролей до совпадения двух листов	Рулон	II	1,87	0—67
209	Переналадка машины на другой размер, смена шестерни, установка толкателей, роликов приемных валов	Одна переналадка	III	0,62	0—23,1
	Размотка и резка бумаги на большие листы по размерам согласно заказам:				
210	на листорезной машине «ЛР»	100 *кг*	II	1,59	0—56,9

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
211	на станке (ось на козлах) при ручной разметке	То же	II	2,92	**1—05**

Примечание к норме № 210. При размотке и резке бумаги плотностью до 60 *г/м²* к Н. вр. и **Расц.** применяется коэффициент 1,5, плотностью более 100 *г/м²* — 0,9.

212	Распаковка, размотка и резка вручную при помощи шаблона чертежной прозрачной бумаги, кальки . .	20 *м*	II	0,363	**0—13**
213	Размотка и резка вручную рулонного картона на большие листы по размерам согласно заказам . .	100 *кг*	II	2,34	**0—83,8**
214	Резка картона на части:				
	на резальной машине с механическим или электрическим приводом .	То же	II	0,073	**0—02,6**
	на станке «Папшер» .	»	II	0,219	**0—07,8**
215	Резка на резальной машине с механическим или электрическим приводом бумаги размером, *см*:				
216	до 21×30	»	II	1,46	**0—52,3**
217	» 30×42	»	II	1,1	**0—39,4**
218	» 42×60	»	II	0,73	**0—26,1**
	Резка вручную бумаги размером, *см*:				
219	до 21×30	»	II	2,19	**0—78,4**
220	» 30×42	»	II	1,46	**0—52,3**
221	» 42×60	»	II	1,1	**0—39,4**
222	Резка на машине папиросной бумаги	10 *кг*	II	0,73	**0—26,1**
223	Обрезка фотографий размером до 30×40 *см* по линейке с предварительной разметкой	10 фотографий	II	0,3	**0—10,7**

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
224	Обрезка чертежей с четырех сторон на резальной машине	100 чертежей	III	0,04	0—01,5
225	Разрезка на машине бланков, отпечатанных на печатных машинах, с зачисткой с четырех сторон .	1000 бланков	II	1	0—35,8
	Ручная обрезка, подборка, фальцовка, складывание до размера 21×30 *см*, увязка в пачки, бандероли чертежей размером в листах формата:				
226	11	1000 $дм^2$	II	0,88	0—31,5
227	более	То же	II	0,39	0—14
	Ручная обрезка с четырех сторон чертежей размером в листах формата:				
228	11	100 листов	II	0,3	0—10,7
229	12	То же	II	0,365	0—13,1
230	22	»	II	0,66	0—23,6
231	24	»	II	0,95	0—34
232	за каждые 100 последующих листов формата 24 к норме № 231 добавляется	»	II	0,58	0—20,8
233	Обрезка чертежей с подрамника, снятие старой окантовки и фальцовка чертежей	$м^3$	III	0,04	0—01,6
234	Фальцовка по шаблону: калек (восковок) . .	100 сгибов	II	0,24	0—08,6
235	копий проектных материалов	То же	II	0,22	0—07,8
236	литографских и типографских материалов, ведомостей и чертежей . . .	»	II	0,12	0—04,3

Примечания: 1. К нормам № 228—232. При обрезке чертежей с двух сторон к Н. вр. и Расц. применяется коэффициент 0,7, с трех сторон — 0,8.
2. К нормам № 228—232 и 234—236. При обрезке чертежей, отправляемых заказчику без переплета (в папках или бандеролью), и фальцовке без применения шаблона к Н. вр. и Расц. применяется коэффициент 0,7.

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
237	Складывание чертежей по заданному размеру без шаблона	100 сгибов	II	0,08	0—02,9
238	Комплектовка первого экземпляра копий проектных материалов любого формата и укладка в папки или бандероли	100 листов	II	0,44	0—15,7
	Подборка последующих экземпляров копий проектных материалов, полистная подборка материалов типографских, с ротапринтов и ротаторов размером, *см*:				
239	до 21×30	То же	II	0,09	0—03,2
240	» 30×42	»	II	0,12	0—04,3
241	более 30×42	»	II	0,156	0—05,6
	Разрезка, раскладка, сортировка, подсчет материалов, отпечатанных с одной стороны, при размере оттисков, *см*:				
242	до 21×30	1000 оттисков	I	0,26	0—09,4
243	более 21×30	То же	I	0,38	0—13,6

Примечание к нормам № 242 и 243. При разрезке, раскладке, сортировке и подсчете материалов, отпечатанных с двух сторон, к Н. вр. и Расц. применяется коэффициент 1,3.

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
244	Склейка ведомостей и чертежей, отпечатанных на ротапринте	100 склеек	II	1,1	0—39,4
	Склейка по площади (изготовление патронки) листов картона:				
	с нарезкой размером, *см*:				
245	до 21×30	То же	II	0,22	0—07,9
246	более 21×30	»	II	0,29	0—10,4
	нарезанного размером, *см*:				
247	до 42×60	»	II	0,29	0—10,4
248	более 42×60	»	II	0,72	0—25,8
249	Склейка листов картона с подгонкой на коленкоровые слезурки (гармошки) с заготовкой слезурок . . .	10 *м* длины рубца	III	0,964	0—35,9
	Наклейка этикеток на переплет с нарезкой размером, *см*:				
250	до 10×15	10 этикеток	II	0,146	0—05,2
251	» 24×30	То же	II	0,292	0—10,5
252	30×40 и более . . .	»	II	0,438	0—15,7
253	Изготовление твердого настольного блокнота, крытого материалом, с фаской, вкладышем, откидной крышкой и профировкой листов	Блокнот	IV	0,73	0—29,7
254	Изготовление настольной шестидневки с вкладышами, профировкой листов, с твердой откидной крышкой .	Шестидневка	IV	1,05	0—42,7

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Изготовление специальных конвертов (с подкладкой) размером, *см*:				
255	до 22×31	100 конвертов	II	1,46	0—52,3
256	более 22×31	То же	II	2,19	0—78,4
	Изготовление конвертов без подкладки с нарезкой размером, *см*:				
257	до 22×31	»	II	0,876	0—31,4
258	более 22×31	»	II	1,31	0—46,9
259	Вырезывание отдельных листов из сброшюрованных материалов и вклейка других (без разброшюровки) .	10 листов	II	0,22	0—07,8
260	Вклейка в тираж опечаток или дополнительного листа	То же	II	0,11	0—03,9
261	Склейка порванных листов чертежей	»	II	0,124	0—04,4
262	Вставка машинок в скоросшиватель	10 шт.	II	0,365	0—13,1
263	Изготовление бланков бандеролей	10 бандеролей	I	0,11	0—03,9
264	Обшивка, оклейка бортов калек или окантовка липкой лентой	10 *м*	I	0,28	0—10

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Шнуровка книг: наклейка коленкора, пробивка дыр, вставка шнура при количестве листов				
265	до 100	10 книг	II	0,584	0—20,9
266	за каждые последующие 50 листов сверх 100 к норме № 265 добавляется	То же	II	0,146	0—05,2
267	Наколка чертежей с заготовкой иголок из проволоки	1000 листов	II	1,46	0—52,3
268	Изготовление фаски на переплетах	Один переплет	II	0,18	0—06,5
269	Штриховка	10 переплетов	II	0,22	0—07,8
	Склейка фотографий с подгонкой и наклейкой на коленкоровые слезурки или на полотно при количестве рядов.				
270	1	Один рубец	IV	0,073	0—02,9
271	2	То же	IV	0,117	0—04,8
272	3	»	V	0,175	0—08,3
	Наклейка фотографий в книгу, на ватман, бристоль при размере фотографий, *см*:				
	резиновым или другим безводным клеем:				
273	13×18	10 снимков	IV	0,36	0—14,6
274	18×24	То же	IV	0,44	0—17,9
275	24×30	»	IV	0,58	0—23,6
276	30×40	»	IV	0,73	0—29,7

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	обычным клеем:				
277	13×18	»	IV	0,233	0—09,5
278	18×24	»	IV	0,285	0—11,6
279	24×30	»	IV	0,47	0—19,2
280	30×40	»	IV	0,756	0—30,8
281	Склейка чертежей генпланов, карт и др. с обрезкой и подгонкой	10 *м*	III	0,73	0—27,2
282	Наклейка ватмана на полотно, марлю или на другой материал	*м*²	IV	0,584	0—23,8
	Наклейка ватмана на готовый планшет (фанера, картон) с оклейкой обратной стороны планшета:				
283	с окантовкой	»	III	0,876	0—32,6
284	без окантовки, с подгибкой краев лицевой стороны, заделкой углов и выклейкой обратной стороны	»	III	0,715	0—26,8
	Изготовление демонстрационных составных планшетов на слезурках с пробивкой отверстий при количестве отдельных частей:				
285	2	»	V	1,04	0—49,2
286	более 2	»	V	1,49	0—70,5

Продолжение табл. 21

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
	Наклейка фотографий на готовые планшеты и подрамник с разметкой, обрезкой по линейке, подгонкой				
287	с монтажом	$м^2$	IV	0,64	0—26
288	без монтажа	»	IV	0,54	0—22
	Наклейка ватмана на готовый подрамник с предварительной шпаклевкой или наклейкой картона:				
289	без окантовки . . .	»	III	0,657	0—24,4
290	с окантовкой	»	III	0,92	0—34,2

Примечание к нормам № 289 и 290. При наклейке ватмана на старый подрамник с зачисткой бортов к Н. вр. и Расц. применяется коэффициент 1,2.

291	Наклейка на готовый планшет или подрамник чертежей и рисунков с подрезкой сторон	$м^2$	III	0,22	0—08,1
292	Разрезка карт, планов и т. п. на листы формата 11, наклейка на полотно с подгонкой	»	V	1,02	0—48,2
			III	0,365	0—13,1
293	Наклейка карт, планов и т. п., состоящих из отдельных частей, на полотно с подгонкой	»	V	0,876	0—41,4
			II	0,365	0—13,6
294	Наклейка неразрезанной карты на полотно . . .	»	IV	0,876	0—35,7
295	Окантовка карт и панорам, набивка карт и схем на готовые планки (багет) с прокладкой картоном .	*м*	IV	0,095	0—03,9

Е. Позолотные работы

4.14. Состав работы: нарезка картона, набор и расстановка шрифта или рисунка для тиснения, наклейка и установка его на верхний или нижний талер пресса, подогрев и чистка шрифта, установка углов, изготовление матриц для барельефов, линий, уголков и т. п.; грунтовка крышек переплета, накладка потала, светофоли, фольги, озерфоли, краски и т. п.; тиснение, снятие

шрифта, размачивание, сушка, рассортировка по комплектам и гнездам, шлифовка и чистка тиснения.

Таблица 22

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н. вр.	Расц.
296	Набор шрифта для тиснения, установка и разборка его и изготовление пробного оттиска	10 знаков	IV	0,088	0—03,5
297	Приправка штампов . .	То же	IV	0,015	0—00,6
298	Изготовление матрицы барельефа, рисунка . . .	Приправка	IV	0,146	0—05,9
299	Тиснение при готовой матрице барельефа или других рисунков	10 оттисков	IV	0,292	0—11,9
	Тиснение переплетов:				
300	светофолью, озерфолью фольгой или поталем .	То же	IV	0,146	0—05,9
301	краской с бронзовым или алюминиевым порошком	»	III	0,124	0—04,6
302	краской без порошка .	»	III	0,11	0—04,1

Примечания к нормам № 296 и 297: 1. При размере оттиска более листа формата 11 к Н. вр. и Расц. применяется коэффициент 1,1.

2 При тираже более 50 оттисков последующие оттиски сверх 50 нормируются с коэффициентом 0,8.

5. ПОЧТОВЫЕ ОТПРАВКИ БАНДЕРОЛЕЙ И ПОСЫЛОК

5.1. Состав работы: получение разнарядки, подбор материалов, упаковка, заполнение почтовых бланков, написание адреса, наклейка марок и простановка штемпелей, сдача к отправлению, погрузка и выгрузка.

5.2. При упаковке посылки в техническую ткань или при необходимости заделки ее картоном к Н.вр. и Расц. применяется коэффициент 1,1.

5.3. При упаковке чертежей без оформления почтовых бланков и написании адреса к Н.вр. и Расц. применяется коэффициент 0,9.

Таблица

№ нормы	Наименование работы	Измеритель	Разряд	Н вр.	Расц.
303	Упаковка бандеролей . .	10 бандеролей	III	1,31	0—48,7
	Упаковка посылки весом, *кг*:				
304	до 5	10 посылок	III	1,53	0—56,9
305	более 5	То же	III	1,75	0—65,1

ПЕРЕЧЕНЬ

проектных организаций, принимавших участие в разработке 25-й части ЕНВиР

Проектная организация	Разделы, разработанные проектной организацией
Гипропромтрансстрой Проектный институт № 2 Госстроя СССР	2. Светокопировальные работы 1. Выполнение работ на печатных аппаратах и электрографических установках 3. Фоторепродукционные работы 4. Брошюровочно-переплетные работы 5. Почтовые отправки бандеролей и посылок

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Технические условия	3
1. Выполнение работ на печатных аппаратах и электрографических установках	4
2. Светокопировальные работы	13
3. Фоторепродукционные работы	17
4. Брошюровочно-переплетные работы	23
А. Брошюровочные работы	25
Б. Переплет в обрезную папку (картон, прессшпан)	27
В. Переплет в твердую обложку	29
Г. Переплет библиотечных книг, художественных журналов, альбомов и книг бухгалтерской документации	31
Д. Изготовление папок, крышек для переплетов, резка и фальцовка чертежей и другие работы	33
Е. Позолотные работы	43
5. Почтовые отправки бандеролей и посылок	44
Перечень проектных организаций, принимавших участие в разработке 25-й части ЕНВиР	45

Государственный комитет Совета Министров СССР
по делам строительства

Государственный комитет Совета Министров СССР
по вопросам труда и заработной платы

Всесоюзный Центральный Совет Профессиональных Союзов

Единые нормы времени и расценки на проектные и изыскательские работы

Часть 25

Подсобно-производственные работы

* * *

Стройиздат
Москва, К-31, Кузнецкий мост. д. 9

* * *

Редактор издательства С. В. Беликина
Технический редактор И. В. Панова
Корректор Л. П. Атавина

Сдано в набор 10 X—1972 г. Подписано к печати 14/XII—1972 г.
Бумага № 2 Формат 84×108$^{1}/_{32}$ 0,75 бум. л.
2,52 усл. печ. л. (уч.-изд. 2,47 л.)
Тираж 52.000 экз. Изд. № XII—3943 Зак. № 499 Цена 12 коп.

Подольская типография Главполиграфпрома
Государственного комитета Совета Министров СССР по делам
издательств, полиграфии и книжной торговли
г. Подольск, ул. Кирова, д. 25

gost.e-ecolog.ru