**Приказ Минздрава СССР от 28.10.1987 n 1156 (с изм. от 14.10.1988) "Об утверждении "Единых ведомственных норм времени и расценок на зуботехнические работы", "Единых ведомственных норм времени и расценок на косметические работы" и "Единых ведомственных норм обслуживания и выработки на работы по профилактической дезинфекции населенных пунктов городской и сельской местности"**

МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ СССР
ПРИКАЗ
28 октября 1987 г.
N 1156
ОБ УТВЕРЖДЕНИИ "ЕДИНЫХ ВЕДОМСТВЕННЫХ НОРМ ВРЕМЕНИ
И РАСЦЕНОК НА ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ", "ЕДИНЫХ
ВЕДОМСТВЕННЫХ НОРМ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК НА КОСМЕТИЧЕСКИЕ
РАБОТЫ" И "ЕДИНЫХ ВЕДОМСТВЕННЫХ НОРМ ОБСЛУЖИВАНИЯ
И ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ ПО ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЙ ДЕЗИНФЕКЦИИ
НАСЕЛЕННЫХ ПУНКТОВ ГОРОДСКОЙ И СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ"
(с изм., внесенными Приказом Минздрава СССР
от 14.10.1988 N 767)
В соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 16.10.86 г. N 1240 "О повышении заработной платы работников здравоохранения и социального обеспечения"
1. Утверждаю:
По согласованию с Центральным Комитетом профсоюза медицинских работников (протокол N 9 от 19 октября 1987 года):
- Единые ведомственные нормы времени и расценки на зуботехнические работы (приложение N 1 к настоящему приказу);
- Единые ведомственные нормы времени и расценки на косметические работы (приложение N 2 к настоящему приказу);
- Единые ведомственные нормы обслуживания и выработки на работы по профилактической дезинфекции населенных пунктов городской и сельской местности (приложение N 3 к настоящему приказу).
2. Приказываю:
Министрам здравоохранения союзных и автономных республик, начальникам главных управлений и управлений Министерства здравоохранения СССР, Президенту Академии медицинских наук СССР, руководителям органов и учреждений здравоохранения ввести утвержденные настоящим приказом документы одновременно с введением новых условий оплаты труда работников учреждений здравоохранения в соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 16.10.86 г. N 1240 (приказ Министерства здравоохранения СССР от 24.10.86 г. N 1420).
Министрам здравоохранения союзных республик разрешается размножить настоящий приказ в необходимом количестве.
Министр
здравоохранения СССР
Е.И.ЧАЗОВ

Приложение N 1
к приказу Министра
здравоохранения СССР
от 28 октября 1987 г. N 1156
ЕДИНЫЕ ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ
ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЕ РАБОТЫ
ОБЩАЯ ЧАСТЬ
1. Единые ведомственные нормы времени и сдельные расценки на зуботехнические работы, включенные в настоящий сборник, обязательны для применения во всех учреждениях (отделах, отделениях, лабораториях) зубопротезирования.
В сборник включены нормы времени и расценки на изготовление зубных протезов, а также на отдельные зуботехнические операции.
2. Нормативная часть сборника состоит из шести частей и соответствующих разделов:
Часть I. Комплексные нормы времени на работы
по изготовлению и починке зубных протезов
- съемные пластиночные протезы;
- несъемные паяные протезы;
- штифтовые зубы, вкладки, сложные коронки;
- несъемные протезы из пластмассы;
- цельнолитые несъемные протезы;
- протезы из фарфора;
- металлокерамические протезы;
- бюгельные протезы;
- дополнительные работы при изготовлении зубных протезов с защитно - декоративным покрытием;
- электрохимические работы при изготовлении зубных протезов из хромокобальтового сплава.
Часть II. Операционные нормы времени на работы
по изготовлению и починке зубных протезов
- общие работы;
- изготовление съемных пластиночных протезов;
- изготовление несъемных паяных протезов;
- изготовление штифтовых зубов, вкладок, полукоронок;
- изготовление несъемных протезов из пластмассы.
Часть III. Нормы времени на работы по изготовлению,
починке и перестройке ортодонтических аппаратов
- съемные ортодонтические пластинки, аппараты и конструктивные элементы к ним;
- несъемные ортодонтические аппараты и конструктивные элементы к ним;
- диагностические и контрольные модели.
Часть IV. Нормы времени на работы по изготовлению
челюстно-лицевых аппаратов
Часть V. Нормы времени на литейные работы
- при коллективной (бригадной, звеньевой) форме организации труда на централизованных литейных участках;
- при индивидуальной форме организации труда на литейных участках.
Часть VI. Нормы времени на полировальные работы
3. Нормы времени установлены с учетом наиболее распространенной организации труда при выполнении зуботехнических работ:
- зубные техники производят весь комплекс операций по изготовлению зубных протезов (в том числе литье деталей зубных протезов из драгоценных металлов), за исключением электрохимических, литейных и полировальных работ, выполняемых рабочими - сдельщиками определенного разряда работы. Учитывая, что в ряде учреждений (отделах, отделениях, лабораториях) зубопротезирования, полировальные работы выполняются зубными техниками, в нормативных таблицах на изготовление зубных протезов приведены две нормы - на работы с полировкой и без полировки;
- наряд - задание, слепки, модели и технический инструктаж зубной техник получает непосредственно на своем рабочем месте или в пределах зуботехнической лаборатории. Получение материалов для изготовления зубных протезов, в том числе драгоценных металлов и их взвешивание производится в пределах учреждения (отдела, отделения) зубопротезирования;
- рабочий инструмент и приспособления находятся в постоянном пользовании у зубного техника и хранятся на рабочем месте;
- инструменты и приспособления применяются исправные и удобные;
- гипсовые, полимеризационные, паяльные, химические и электрохимические, пескоструйные, сушильные, пропиточные, литейные и полировальные работы производятся в специально отведенных и соответственно оборудованных помещениях и участках;
- нормативные условия труда: освещенность рабочего места - соответствует нормам искусственного освещения производственных помещений; температура, относительная влажность, запыленность и загазованность воздуха вредными веществами - соответствуют санитарным нормам и отвечают правилам техники безопасности.
4. Едиными ведомственными нормами времени, кроме оперативного времени, учтено время на подготовительно - заключительные работы, обслуживание рабочего места, отдых (включая физкультуру) и личные надобности.
5. Нормы времени выражены в минутах на принятую единицу измерения, расценки - в рублях и копейках. Округление норм времени произведено до третьей значащей цифры, расценок - до десятых долей копеек.
6. Содержания работ даны в сжатом изложении с указанием лишь основных операций, характеризующих процесс в целом. Второстепенные и вспомогательные операции, являющиеся неотъемлемой частью технологического процесса, в содержании работ, как правило, не упоминаются, но их выполнение учтено нормами и отдельно не оплачивается.
7. Сдельные расценки установлены:
- на работы, выполняемые зубными техниками, включенные в части I (за исключением электрохимических работ), II, III, IV и V (литейные работы из драгметаллов), исходя из часовой тарифной ставки в размере 0,64 руб. (исчисленной из месячного должностного оклада зубного техника III квалификационной категории в размере 110 руб. при 7-часовом рабочем дне);
- на работы, выполняемые травильщиками, гальваниками, литейщиками и полировщиками зуботехнических изделий, включенные в части I (электрохимические работы), V (за исключением литейных работ из драгметаллов) и VI, исходя из часовых тарифных ставок 6-ти разрядной тарифной сетки рабочих - сдельщиков на работах с тяжелыми и вредными условиями труда при 7-часовом рабочем дне: II разряд - 0,64 руб.; III разряд - 0,71 руб.; IV разряд - 0,79 руб.
- на работы по изготовлению зубных протезов из драгоценных металлов сдельные расценки повышены на 25% и дополнительной оплате эти работы не подлежат.
8. Не допускается оплата труда зубных техников по сдельным расценкам, приведенным в разделах сборника для рабочих. Также не допускается оплата труда рабочих по сдельным расценкам, приведенным в разделах сборника для зубных техников.
В случаях выполнения зубными техниками работ (например, электротехнических), на которые в сборнике даны расценки для рабочих, оплата труда зубным техникам должна быть пересчитана на тарифную ставку зубного техника.
Пример расчета. Оплата труда зубного техника за работу по электрополированию каркаса бюгельного протеза сложной конструкции (норма N 152) рассчитывается умножением приведенной нормы времени (26,5 мин.) на часовую тарифную ставку зубного техника (0,64 руб.). В этом случае расценка для зубного техника составит:
26,5 х 0,64
----------- = 0-28,2
60
Аналогично рассчитывается оплата труда рабочего-литейщика при выполнении им работ, например, литейных из драгоценных металлов, на которые в сборнике даны расценки для зубных техников.
Пример расчета. Оплата труда рабочего - литейщика за работу по литью из драгметалла каркаса цельнолитого мостовидного протеза (норма N 370) рассчитывается умножением приведенной нормы времени (71,9 мин.) на часовую тарифную ставку рабочего IV разряда (0,79 руб.) с повышением на 25% за работу с драгметаллами. В этом случае расценка для рабочего - литейщика составит:
71,9 х 0,79 х 1,25
------------------ = 1-18,3
60
9. Оплата за изготовление литых или гнутых лапок, охватывающих коронки с оральной стороны для увеличения площади спайки (при недостаточной высоте или ширине коронок и искусственных зубов, промежуточной части более двух единиц и работах с защитно - декоративным покрытием) производится только по указанию врача и при наличии соответствующей записи в заказ - наряде.
10. При внедрении в учреждениях (отделах, отделениях, лабораториях) зубопротезирования более совершенной организации труда, технологии, оборудования и т.п., повышающих производительность труда на зуботехнических работах, могут быть установлены местные нормы.
11. С введением настоящих норм все ранее действовавшие нормы на соответствующие работы отменяются (за исключением более прогрессивных).
Единые ведомственные нормы времени разработаны Центром научной организации труда и управления производством Минздрава СССР и одобрены Центральным научно - исследовательским институтом стоматологии и стоматологическими учреждениями, участвовавшими в апробации проекта сборника норм.
Нормативная часть
ЧАСТЬ I. Комплексные нормы времени на работы
по изготовлению и починке зубных протезов
1. Съемные пластиночные протезы
1.1. Изготовление съемных пластиночных протезов.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков, окантовка их (для беззубых челюстей), изготовление гипсовых моделей, восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор или артикулятор, подборка и постановка зубов, моделирование воскового базиса с зубами, пришлифовка жевательных поверхностей зубов (при постановке зубов в анатомическом артикуляторе), гипсовка модели с протезом в кювету, формовка базиса пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка протеза.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид протеза ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ А. ¦С пластмассовыми¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зубами ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1. ¦Полный протез ¦ Протез ¦ 242 ¦2-58,1 ¦ 229 ¦2-44,3 ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 2. ¦Полный протез с¦ -"- ¦ 310 ¦3-30,7 ¦ 297 ¦3-16,8 ¦
¦ ¦усложненной пос-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тановкой зубов¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦в анатомическом¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦артикуляторе ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 3. ¦Частичный протез¦ Базис ¦ 152 ¦1-62,1 ¦ 145 ¦1-54,7 ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 4. ¦ -"- ¦ Зуб ¦ 5,63 ¦0-06,0 ¦ 5,19 ¦0-05,5 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ Б. ¦С фарфоровыми¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зубами ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 5. ¦Полный протез ¦ Протез ¦ 497 ¦5-30,1 ¦ 473 ¦5-04,5 ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 6. ¦Полный протез с¦ -"- ¦ 621 ¦6-62,4 ¦ 598 ¦6-37,9 ¦
¦ ¦усложненной пос-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тановкой зубов¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦в анатомическом¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦артикуляторе ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 7. ¦Частичный протез¦ Базис ¦ 164 ¦1-74,9 ¦ 156 ¦1-66,4 ¦
¦ +----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 8. ¦ -"- ¦ Зуб ¦ 21,6 ¦0-23,0 ¦ 20,3 ¦0-21,7 ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
1.1.1. Дополнительные элементы и работы к пластиночным протезам.
-----------------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ Наименование ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦ элементов и работ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+----------------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦а) Изготовление литой¦Пластинка¦ 410 ¦4-37,3 ¦ 384 ¦4-09,6 ¦
¦ базисной пластинки¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ из хромокобальтово-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ го сплава на огне-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ упорной модели ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦б) Изготовление литой¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ накладки: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ из стали, ¦Накладка ¦ 44,7 ¦0-47,7 ¦ 41,2 ¦0-43,9 ¦
¦ из драгметаллов ¦ ¦ 55,8 ¦0-74,4 ¦ 50,9 ¦0-67,9 ¦
+----------------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦в) Изготовление штам-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ пованной накладки: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ из стали, ¦ -"- ¦ 41,2 ¦0-43,9 ¦ 38,7 ¦0-41,3 ¦
¦ из драгметаллов ¦ -"- ¦ 48,4 ¦0-64,5 ¦ 44,3 ¦0-59,1 ¦
+----------------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦г) Изготовление штам-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ пованного зуба: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ из стали, ¦Зуб ¦ 48,1 ¦0-51,3 ¦ 44,6 ¦0-47,6 ¦
¦ из драгметаллов ¦ -"- ¦ 53,4 ¦0-71,2 ¦ 48,0 ¦0-64,0 ¦
L----------------------+---------+-------+-------+-------+--------
Примечание. Нормы времени пункта "а" включают изготовление огнеупорной модели.
----------------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ Наименование работ ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦д) Изготовление и установка гну-¦ ¦ ¦ ¦
¦ того кламмера: ¦ ¦ ¦ ¦
¦ из стали, ¦ Кламмер ¦ 7,89 ¦ 0-08,4 ¦
¦ из драгметалла ¦ -"- ¦ 7,93 ¦ 0-10,6 ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦е) Изготовление кламмера по Кеме-¦ Кламмер ¦ 24,3 ¦ 0-25,9 ¦
¦ ни ¦ ¦ ¦ ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦ж) Изготовление, крепление и уда-¦ Торус ¦ 8,50 ¦ 0-09,1 ¦
¦ ление изоляции для торуса ¦ ¦ ¦ ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦з) Изгибание, установка в базис¦ Базис ¦ 43,5 ¦ 0-46,4 ¦
¦ стальной арматуры и моделиро-¦ ¦ ¦ ¦
¦ вание базиса армированного¦ ¦ ¦ ¦
¦ протеза ¦ ¦ ¦ ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦и) Подборка некомплектных зубов ¦ Зуб ¦ 1,80 ¦ 0-01,9 ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦к) Перепостановка зубов: ¦ ¦ ¦ ¦
¦ с изменением прикуса; ¦ Протез ¦ 65,0 ¦ 0-69,3 ¦
¦ без изменения прикуса; ¦ -"- ¦ 45,5 ¦ 0-48,5 ¦
¦ с заменой зубов по цвету или¦ -"- ¦ 49,7 ¦ 0-53,0 ¦
¦ размеру ¦ ¦ ¦ ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦л) Изготовление пластмассовой¦ Звено ¦ 21,1 ¦ 0-22,5 ¦
¦ каппы ¦ каппы ¦ ¦ ¦
+---------------------------------+-----------+---------+--------+
¦м) Изготовление эластичной под-¦ Базис ¦ 62,7 ¦ 0-66,9 ¦
¦ кладки к базису протеза ¦ ¦ ¦ ¦
L---------------------------------+-----------+---------+---------
1.2. Починка съемных пластиночных протезов.
1.2.1. Починка базисной пластмассой.
Содержание работы. Для починки переломов протеза - изготовление фиксирующей модели, подготовка базиса и моделирование его в местах перелома.
Для починки отломленных зубов и кламмеров - склейка гипсовых слепков, изготовление гипсовых моделей, загипсовка моделей в окклюдатор, подборка зубов, подготовка базиса, моделирование его и постановка зубов или кламмеров.
Для всех видов починок - гипсовка модели с протезом в кювету, формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка протеза.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид починки ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 9. ¦Перелом базиса ¦ Протез ¦ 69,1 ¦0-73,7 ¦ 62,0 ¦0-66,1 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 10. ¦Два перелома в¦ -"- ¦ 82,4 ¦0-87,9 ¦ 75,2 ¦0-80,2 ¦
¦ ¦базисе ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 11. ¦Приварка 1 зуба ¦ -"- ¦ 102 ¦1-08,8 ¦ 94,5 ¦1-00,8 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 12. ¦Приварка 2 зубов¦ Протез ¦ 108 ¦1-15,2 ¦ 101 ¦1-07,7 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 13. ¦Приварка 3 зубов¦ -"- ¦ 113 ¦1-20,5 ¦ 106 ¦1-13,1 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 14. ¦Приварка 4 зубов¦ -"- ¦ 117 ¦1-24,8 ¦ 110 ¦1-17,3 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 15. ¦Приварка 1 клам-¦ -"- ¦ 102 ¦1-08,8 ¦ 94,5 ¦1-00,8 ¦
¦ ¦мера ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 16. ¦Приварка 2 клам-¦ -"- ¦ 111 ¦1-18,4 ¦ 104 ¦1-10,9 ¦
¦ ¦меров ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 17. ¦Приварка 1 зуба¦ -"- ¦ 111 ¦1-18,4 ¦ 104 ¦1-10,9 ¦
¦ ¦и 1 кламмера ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 18. ¦Приварка 1 зуба¦ -"- ¦ 111 ¦1-18,4 ¦ 104 ¦1-10,9 ¦
¦ ¦и починка пере-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лома базиса ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 19. ¦Приварка 2 зубов¦ -"- ¦ 120 ¦1-28,0 ¦ 112 ¦1-19,5 ¦
¦ ¦и починка пере-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лома базиса ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
Примечание. При приварке дополнительных зубов или кламмеров к нормам времени на починку протезов прибавляется 5,56 мин. (расценка 0-05,9) за приварку каждого дополнительного зуба и 7,89 мин. (расценка 0-08,4) за изготовление и приварку каждого дополнительного кламмера. Указанное время включает подготовку базиса, моделирование его, постановку на базис зуба или кламмера.
1.2.2. Починка самотвердеющей пластмассой.
Содержание работы. Для починки переломов протеза - изготовление фиксирующей модели и гипсового ложа, заготовка базиса для починки переломов. Для починки отломленных зубов и кламмеров - склеивание гипсовых слепков, изготовление гипсовых моделей, загипсовка моделей в окклюдатор, подборка зубов, подготовка базиса, моделирование его и постановка зубов или кламмеров. Для всех видов починок - формовка самотвердеющей пластмассой, прессовка ее в гипсовом ложе, отделка и полировка протеза.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид починки ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 20. ¦Перелом базиса ¦ Протез ¦ 38,3 ¦0-40,9 ¦ 31,2 ¦0-33,3 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 21. ¦Два перелома в¦ Протез ¦ 46,1 ¦0-49,2 ¦ 39,0 ¦0-41,6 ¦
¦ ¦одном базисе ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 22. ¦Крепление 1 зуба¦ -"- ¦ 77,4 ¦0-82,6 ¦ 70,3 ¦0-75,0 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 23. ¦Крепление 2 зу-¦ -"- ¦ 84,2 ¦0-89,8 ¦ 77,0 ¦0-82,1 ¦
¦ ¦бов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 24. ¦Крепление 3 зу-¦ -"- ¦ 90,0 ¦0-96,0 ¦ 82,9 ¦0-88,4 ¦
¦ ¦бов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 25. ¦Крепление 4 зу-¦ -"- ¦ 94,5 ¦1-00,8 ¦ 87,4 ¦0-93,2 ¦
¦ ¦бов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 26. ¦Крепление 1¦ -"- ¦ 77,4 ¦0-82,6 ¦ 70,3 ¦0-75,0 ¦
¦ ¦кламмера ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 27. ¦Крепление 2¦ -"- ¦ 86,0 ¦0-91,7 ¦ 78,8 ¦0-84,1 ¦
¦ ¦кламмеров ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 28. ¦Крепление 1 зуба¦ -"- ¦ 86,0 ¦0-91,7 ¦ 78,8 ¦0-84,1 ¦
¦ ¦и 1 кламмера ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 29. ¦Крепление 1 зуба¦ -"- ¦ 86,0 ¦0-91,7 ¦ 78,8 ¦0-84,1 ¦
¦ ¦и починка пере-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лома базиса ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 30. ¦Крепление 2 зу-¦ -"- ¦ 92,7 ¦0-98,8 ¦ 85,6 ¦0-91,3 ¦
¦ ¦бов и починка¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦перелома базиса ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
Примечание: При креплении дополнительных зубов и кламмеров к нормам времени на починку протезов прибавляется 5,56 мин. (расценка 0-08,4) за крепление каждого дополнительного зуба и 7,89 мин. (расценка 0-08,9) за изготовление и крепление каждого дополнительного кламмера. Указанное время включает подготовку базиса, моделирование его, постановку на базис зуба или кламмера.
1.3. Изготовление индивидуальных оттискных ложек.
1.3.1. Изготовление индивидуальной ложки из базисной пластмассы.
Содержание работы. Склейка гипсового слепка, изготовление гипсовой модели, изготовление восковой модели индивидуальной ложки, гипсовка модели с ложкой в кювету, формовка ложки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка ложки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 31. ¦Ложка индивидуальная ¦ 78,8 ¦ 0-84,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
1.3.2. Изготовление индивидуальной ложки из самотвердеющей пластмассы.
Содержание работы. Склейка слепка, изготовление гипсовой модели, формовка ложки пластмассой, отделка ложки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 32. ¦Ложка индивидуальная ¦ 48,8 ¦ 0-52,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
1.4. Изготовление боксерских шин.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков, изготовление гипсовых моделей, изготовление восковой модели боксерской шины, загипсовка модели с шиной в окклюдатор, отделка восковой модели шины в соответствии с указаниями врача, гипсовка модели с шиной в кювету, формовка шины эластичной пластмассой, полимеризация эластичной пластмассы, отделка боксерской шины.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Наименование ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ 33. ¦Шина боксерская ¦ Шина ¦ 151 ¦ 1-61,1 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
2. Несъемные паяные протезы
2.1. Изготовление штампованных металлических коронок.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков, изготовление моделей, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление гипсовых моделей штампов и гнезд штампов в гипсовой блок - форме или резиновых кольцах, отливка металлических штампов и контрштампа, штамповка коронок, отделка и полировка коронок.
-----T---------T-----------T-------T--------------T--------------¬
¦ N ¦Вид коро-¦ Вид штам- ¦ ¦ С полировкой ¦Без полировки ¦
¦нор-¦нок и ма-¦ повки ¦Единица+-------T------+-------T------+
¦ мы ¦териала ¦ ¦измере-¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ния ¦времени¦ценка ¦времени¦ценка ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦34. ¦Коронка ¦Прессовая ¦Коронка¦ 54,4 ¦0-58,0¦ 51,1 ¦0-54,5¦
¦ ¦стальная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦35. ¦ -"- ¦С металли-¦ -"- ¦ 56,4 ¦0-60,2¦ 53,1 ¦0-56,6¦
¦ ¦ ¦ческим ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦контрштам- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦пом ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦36. ¦Коронка ¦Прессовая ¦ -"- ¦ 74,6 ¦0-79,6¦ 71,3 ¦0-76,1¦
¦ ¦стальная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦бюгельная¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦37. ¦ -"- ¦С металли-¦ -"- ¦ 76,9 ¦0-82,0¦ 73,6 ¦0-78,5¦
¦ ¦ ¦ческим ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦контрштам- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦пом ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦38. ¦Коронка ¦Прессовая ¦ -"- ¦ 66,4 ¦0-88,5¦ 61,0 ¦0-81,3¦
¦ ¦из драг-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦металлов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦39. ¦ -"- ¦С металли-¦ -"- ¦ 69,0 ¦0-92,0¦ 63,6 ¦0-84,8¦
¦ ¦ ¦ческим ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦контрштам- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦пом ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦40. ¦Коронка ¦Прессовая ¦ -"- ¦ 82,8 ¦1-10,4¦ 77,4 ¦1-03,2¦
¦ ¦из драг-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦металлов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦бюгельная¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+------+
¦41. ¦ -"- ¦С металли-¦ -"- ¦ 85,6 ¦1-14,1¦ 80,2 ¦1-06,9¦
¦ ¦ ¦ческим ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦контрштам- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦пом ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----+---------+-----------+-------+-------+------+-------+-------
2.1.1. Спайка коронок.
Содержание работы. Склейка гипсового слепка, вставка коронок, изготовление модели, выплавление воска из коронок, фиксация коронок в гипсе под пайку, спайка коронок, отделка мест спайки.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид спаиваемых коронок ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ 42. ¦Стальные ¦ Спайка ¦ 25,3 ¦ 0-27,0 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ 43. ¦Из драгметаллов ¦ -"- ¦ 30,9 ¦ 0-41,2 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание. Нормами времени учтена спайка двух коронок. При спайке большего числа коронок к норме времени прибавляется 11,8 мин. (расценка 0-12,6) на спайку каждой дополнительной стальной коронки и 15 мин. (расценка 0-20,0) - каждой коронки из драгметалла.
2.2. Изготовление коронок с пластмассовой облицовкой.
Содержание работы. Изготовление коронки без отбеливания и полировки, склейка гипсового слепка с коронкой, изготовление модели, выплавление воска из коронки, отбеливание коронки (из драгметаллов - с заливкой припоя и взвешиванием), полировка коронки, вырезание в коронке окна и захватов для пластмассовой облицовки, моделирование пластмассовой облицовки, гипсовка коронки с восковой моделью облицовки в кювету, формовка пластмассовой облицовки, полимеризация, отделка и полировка коронки с пластмассовой облицовкой.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид коронки ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 44. ¦Стальная с обли-¦ Коронка ¦ 113 ¦1-20,5 ¦ 106 ¦1-13,1 ¦
¦ ¦цовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 45. ¦Из драгметаллов¦ -"- ¦ 128 ¦1-70,7 ¦ 118 ¦1-57,3 ¦
¦ ¦с облицовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
2.3. Изготовление штампованных коронок с покрытием двуокисью титана и пластмассовой облицовкой.
Содержание работы. Изготовление штампованной коронки (без отбеливания), склейка гипсового слепка с коронкой, изготовление модели, выплавление воска из коронки, отбеливание коронки, полировка коронки, образование насечек и отверстий на поверхности коронки, покрытие коронки двуокисью титана, моделирование пластмассовой облицовки, гипсовка коронки с восковой моделью облицовки в кювету, формовка облицовки, полимеризация, отделка и полировка облицовки.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид коронки ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 46. ¦Стальная с пок-¦ Коронка ¦ 133 ¦1-41,9 ¦ 126 ¦1-34,4 ¦
¦ ¦рытием двуокисью¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦титана и пласт-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦массовой обли-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦цовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 47. ¦Из драгметаллов¦ -"- ¦ 150 ¦2-00,0 ¦ 140 ¦1-86,7 ¦
¦ ¦с покрытием дву-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦окисью титана и¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦пластмассовой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦облицовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
2.4. Изготовление промежуточных частей мостовидных протезов.
2.4.1. Изготовление литых зубов из индивидуального литья.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков с коронками, изготовление гипсовых моделей, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели зуба, отливка зуба из драгметалла, обработка литого зуба, фиксация литого зуба с коронками в огнеупорной массе под пайку, припайка зуба к коронкам, отделка и шлифовка мест пайки, полировка литого зуба.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦Вид литого зуба ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 48. ¦Стальной ¦ Зуб ¦ 51,0 ¦0-54,4 ¦ 47,5 ¦0-50,7 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 49. ¦Из драгметалла ¦ -"- ¦ 80,4 ¦1-07,2 ¦ 75,5 ¦1-00,7 ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
Примечания:
1. При изготовлении литых лапок, охватывающих коронки с оральной стороны для увеличения площади спайки (см. указание в "Общей части"), к норме времени на изготовление литого зуба прибавляется 17,1 мин. (расценка 0-18,2) за каждую лапку из стали и 26,4 мин. (расценка 0-35,2) за каждую лапку из драгметалла со следующим содержанием работы: моделирование лапки, отделка после литья, спайка лапки с коронкой, отделка места спайки и полировка лапки.
2. При изготовлении литой окклюзионной накладки для выравнивания окклюзионной поверхности применяется норма времени 48,0 мин. (расценка 0-51,2) за каждую окклюзионную накладку из стали и 65,9 мин. (расценка 0-87,9) за каждую окклюзионную накладку из драгметалла со следующим содержанием работ: моделирование, отливка накладки из драгметалла, отделка после литья, спайка с коронкой, отделка места спайки и полировка накладки.
2.4.2. Изготовление промежуточных частей из литых стандартных зубов.
Содержание работы. Склейка гипсового слепка с коронками, изготовление гипсовой модели, изготовление воскового шаблона для определения прикуса, загипсовка моделей в окклюдатор, подборка литых стандартных зубов, обработка их и фиксация к коронкам в огнеупорной массе под пайку, припайка зуба к коронкам, отделка и шлифовка мест пайки, полировка зуба из стандартного литья.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 50. ¦Зуб из стандартного литья ¦ 57,5 ¦0-61,3 ¦ 54,1 ¦0-57,7 ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание. При изготовлении гнутых лапок, охватывающих коронки с оральной стороны для увеличения площади спайки (см. указание в "Общей части"), к норме времени на изготовление зуба из стандартного литья прибавляется 15,9 мин. (расценка 0-17,0) за каждую гнутую лапку со следующим содержанием работы: изгибание лапки из проволоки, спайка лапки с зубом из стандартного литья и коронкой, отделка места спайки и полировка лапки.
2.4.3. Изготовление литых зубов из индивидуального литья с пластмассовыми фасетками.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков с коронками, изготовление гипсовых моделей, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели защитки для пластмассовой фасетки, отливка защитки из драгметаллов, обработка отлитой защитки, фиксация защитки с коронками в огнеупорной массе под пайку, припайка защитки к коронкам, отделка и шлифовка мест пайки, полировка защитки, моделировка фасетки из воска, гипсовка в кювету, формовка фасетки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка фасетки, полировка пластмассовой фасетки.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦Вид литого зуба ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ с фасеткой ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 51. ¦Стальной ¦ Зуб с¦ 117 ¦1-24,8 ¦ 110 ¦1-17,3 ¦
¦ ¦ ¦ фасеткой¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 52. ¦Из драгметалла ¦ -"- ¦ 160 ¦2-13,3 ¦ 151 ¦2-01,3 ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
Примечание. При изготовлении литых лапок, охватывающих коронки с оральной стороны для увеличения площади спайки (см. указание в "Общей части"), к норме времени на изготовление литого зуба с пластмассовой фасеткой прибавляется 17,1 мин. (расценка 0-18,2) за каждую лапку из стали и 26,4 мин. (расценка 0-35,2) за каждую лапку из драгметалла на моделирование лапки, отделку после литья, спайку с коронкой, отделку места спайки и полировку лапки.
2.4.4. Изготовление промежуточной части из литых стандартных зубов с пластмассовыми фасетками.
Содержание работы. Склейка гипсового слепка с коронками, изготовление гипсовой модели, загипсовка моделей в окклюдатор, подборка литых стандартных защиток для пластмассовых фасеток, обработка их и фиксация с коронками в огнеупорной массе под пайку, припайка, отделка и шлифовка мест пайки, полировка, моделирование фасетки из воска, гипсовка в кювету, формовка фасеток пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка пластмассовых фасеток.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 53. ¦Зуб из стандартного литья¦ 125 ¦1-33,3 ¦ 117 ¦1-24,8 ¦
¦ ¦с пластмассовой фасеткой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание. При изготовлении гнутых лапок, охватывающих коронки с оральной стороны для увеличения площади спайки (см. указание в "Общей части"), к норме времени на изготовление зуба из стандартного литья с пластмассовой фасеткой прибавляется 15,9 мин. (расценка 0-17,0) за каждую гнутую лапку - на изгибание лапки из проволоки, спайку лапки с зубом из стандартного литья с пластмассовой фасеткой и коронкой, отделку места спайки и полировку лапки.
3. Штифтовые зубы, вкладки, сложные коронки
3.1. Штифтовые зубы.
3.1.1. Изготовление пластмассовых штифтовых зубов.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков со штифтом, изготовление гипсовых моделей, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, подготовка штифта, изготовление восковой модели штифтового зуба, гипсовка восковой модели штифтового зуба в кювету, формовка штифтового зуба пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка пластмассового штифтового зуба.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ N ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦нормы¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦ ¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 54. ¦Пластмассовый штифтовый¦ 84,0 ¦0-89,6 ¦ 76,9 ¦0-82,0 ¦
¦ ¦зуб ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
3.1.2. Изготовление литых штифтовых зубов.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков со штифтом, изготовление гипсовых моделей, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, подготовка штифта, изготовление восковой модели штифтового зуба, отливка штифтового зуба из драгметалла, отделка и полировка штифтового зуба.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ N ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦нормы¦ Вид штифтового ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦ ¦ зуба ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 55. ¦Стальной ¦ Зуб ¦ 59,3 ¦ 0-63 ¦ 55,9 ¦0-59,6 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 56. ¦Из драгметалла ¦ ->>- ¦ 80,6 ¦1-07,5 ¦ 75,7 ¦1-00,9 ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
3.1.3. Изготовление литых штифтовых зубов с пластмассовыми фасетками.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков со штифтом, изготовление гипсовых моделей, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, подготовка штифта, изготовление восковой модели защитки штифтового зуба, отливка защитки из драгметалла, отделка отлитой защитки штифтового зуба, полировка защитки штифтового зуба, моделирование пластмассовой фасетки, гипсовка в кювету, формовка фасетки пластмассой, полимеризация пластмассовой фасетки, отделка и полировка штифтового зуба с фасеткой.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид штифтового ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ зуба ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 57. ¦Стальной ¦ Зуб ¦ 126 ¦1-34,4 ¦ 118 ¦1-25,9 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 58. ¦Из драгметалла ¦ -"- ¦ 171 ¦2-28,0 ¦ 162 ¦2-16,0 ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
3.1.4. Изготовление штифтовых зубов по Ричмонду.
Содержание работы. Склейка слепка, изготовление модели, изготовление гипсового штампа зуба, изготовление гнезда штампа, отливка штампов металлических и контрштампа, штамповка колпачка, отделка колпачка, склейка слепков с колпачком и штифтом, изготовление гипсовых моделей, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели защитки, отливка защитки из драгметалла, отделка отлитых защиток, фиксация под пайку, припайка и отбеливание штифтового зуба, отделка мест пайки, полировка штифтового зуба, моделирование пластмассовой фасетки, гипсовка фасетки в кювету, формовка фасетки, полимеризация, отделка и полировка фасетки.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид штифтового ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ зуба ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 59. ¦Стальной ¦ Зуб ¦ 188 ¦2-00,5 ¦ 177 ¦1-88,8 ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 60. ¦Из драгметалла ¦ -"- ¦ 213 ¦2-84,0 ¦ 198 ¦2-64,0 ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
3.2. Вкладки.
3.2.1. Изготовление вкладок по восковым моделям, полученным в клинике во рту пациента.
Содержание работы. Для пластмассовой вкладки - покрытие цементом восковой модели вкладки, гипсовка восковой модели вкладки в кювету, формовка пластмассой, проверка формовки и удаление излишков пластмассы, полимеризация пластмассы, очистка вкладки от цемента химическим способом.
Для вкладки из драгметаллов - отливка вкладки и взвешивание ее.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид вкладки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ 61. ¦Пластмассовая ¦ Вкладка ¦ 33,7 ¦ 0-35,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ 62. ¦Из драгметалла ¦ -"- ¦ 28,5 ¦ 0-38,0 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
3.2.2. Изготовление вкладок путем моделирования их на амальгамовых моделях зубов.
Содержание работы. Изготовление модели зуба, изготовление комбинированной модели, изготовление гипсовой модели (антагонирующей), загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели вкладки.
Для пластмассовой вкладки - покрытие цементом восковой модели вкладки, гипсовка восковой модели вкладки в кювету, формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, очистка пластмассовой вкладки от цемента химическим способом.
Для вкладки из драгметаллов - отливка ее и взвешивание.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Вид вкладки ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 63. ¦Пластмассовая ¦ 90,6 ¦ 0-96,6 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 64. ¦Из драгметаллов ¦ 90,3 ¦ 1-20,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.3. Сложные коронки.
3.3.1. Изготовление коронок с пластмассовой облицовкой и штифтом (по Ахметову).
Содержание работы. Изготовление коронки без отбеливания и полировки, склейка гипсового слепка со штифтом и коронкой, изготовление модели, выплавление воска из коронки, отбеливание коронки (из драгметаллов - с заливкой припоя и взвешиванием), фиксация под пайку, припайка штифта к коронке, отбеливание, отделка места пайки, полировка коронки со штифтом, вырезание в коронке окна и специальных захватов для пластмассовой облицовки, моделирование пластмассовой облицовки, гипсовка в кювету, формовка пластмассовой облицовки, полимеризация пластмассы, отделка и полировка пластмассовой облицовки.
------T----------------T---------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Вид коронки ¦ Единица +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦измерения¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 65. ¦Стальная с обли-¦ Коронка ¦ 140 ¦1-49,3 ¦ 133 ¦1-41,9 ¦
¦ ¦цовкой и штифтом¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+----------------+---------+-------+-------+-------+-------+
¦ 66. ¦Из драгметаллов¦ -"- ¦ 158 ¦2-10,7 ¦ 148 ¦1-97,3 ¦
¦ ¦с облицовкой и¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦штифтом ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+----------------+---------+-------+-------+-------+--------
3.3.2. Изготовление полукоронок.
Содержание работы. Изготовление модели зуба, изготовление комбинированной модели, обертывание модели зуба фольгой и обжимание его в прессе (для полукоронки из нержавеющей стали), изготовление восковой модели полукоронки, отливка полукоронки из драгметалла, отделка полукоронок, взвешивание полукоронок.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Вид полукоронки ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 67. ¦Из нержавеющей стали ¦ 77,0 ¦ 0-82,1 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 68. ¦Из драгметаллов ¦ 96,2 ¦ 1-28,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4. Несъемные протезы из пластмассы
4.1. Изготовление пластмассовых коронок.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели пластмассовой коронки, гипсовка восковой модели в кювету, формовка пластмассовой коронки, полимеризация, отделка и полировка пластмассовой коронки.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 69. ¦Коронка пластмассовая ¦ 70,1 ¦0-74,8 ¦ 64,2 ¦0-68,5 ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
4.2. Изготовление пластмассовых мостовидных протезов.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели протеза, гипсовка восковой модели протеза в кювету, формовка протеза пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка протеза из пластмассы.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 70. ¦Протез (коронка и зуб) ¦ 98,3 ¦1-04,9 ¦ 88,0 ¦0-93,9 ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание: При изготовлении пластмассового мостовидного протеза с большим количеством коронок и зубов к норме времени на протез прибавляется 37,6 мин. (расценка 0-40,1) на изготовление каждой дополнительной коронки и 25,4 мин. (расценка 0-27,1) на изготовление каждого дополнительного зуба.
5. Цельнолитые несъемные протезы
5.1. Изготовление цельнолитых несъемных протезов.
Содержание работы. Изготовление двухслойной модели, изготовление гипсовой модели (антагонирующей), изготовление восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор, адаптирование модели зуба, изготовление восковых моделей цельнолитых протезов, обработка и припасовка цельнолитых протезов, отделка цельнолитых протезов после проверки в клинике, шлифовка труднодоступных мест наружной поверхности протезов гибкими кругами для бормашин, полировка протезов, моделирование фасеток и облицовок, гипсовка в кювету, формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка пластмассовых частей протезов.
Расчет комплексной нормы времени. В зависимости от наименования и количества деталей, составляющих цельнолитой несъемный протез, норма времени и расценка определяются следующим образом. Согласно приведенной ниже таблице, время на изготовление отдельных деталей цельнолитого протеза суммируется в необходимом сочетании. Полученная сумма прибавляется к постоянной величине 108 мин. (расценка 1-15,2), которая включает время на выполнение следующих работ: изготовление двухслойной модели, изготовление гипсовой модели (антагонирующей), изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор. В таком же порядке определяется расценка.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Наименование деталей +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ цельнолитого протеза ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Хромокобальтовый сплав ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦ 71. ¦Коронка литая ¦ 136 ¦1-45,1 ¦ 131 ¦1-39,7 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 72. ¦Коронка литая с пластмас-¦ 182 ¦1-94,1 ¦ 172 ¦1-83,5 ¦
¦ ¦совой облицовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 73. ¦Зуб литой ¦ 54,8 ¦0-58,4 ¦ 49,9 ¦0-53,2 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 74. ¦Зуб литой с пластмассовой¦ 95,3 ¦1-01,7 ¦ 86,0 ¦0-91,7 ¦
¦ ¦фасеткой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 75. ¦Полукоронка литая ¦ 91,6 ¦0-97,7 ¦ 86,2 ¦0-91,9 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 76. ¦Вкладка литая ¦ - ¦ - ¦ 31,8 ¦0-33,9 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Драгметаллы ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦ 77. ¦Коронка литая ¦ 116 ¦1-54,7 ¦ 111 ¦1-48,0 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 78. ¦Коронка литая с пластмас-¦ 163 ¦2-17,3 ¦ 153 ¦2-04,0 ¦
¦ ¦совой облицовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 79. ¦Зуб литой ¦ 38,0 ¦0-50,7 ¦ 33,1 ¦0-44,1 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 80. ¦Зуб литой с пластмассовой¦ 82,6 ¦1-10,1 ¦ 73,4 ¦0-97,9 ¦
¦ ¦фасеткой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 81. ¦Полукоронка литая ¦ 78,0 ¦1-04,0 ¦ 72,6 ¦0-96,8 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 82. ¦Вкладка литая ¦ - ¦ - ¦ 24,9 ¦0-33,2 ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание. Нормы времени на литую полукоронку и литую вкладку применяются только при изготовлении цельнолитых мостовидных протезов с этими деталями.
6. Протезы из фарфора
6.1. Изготовление протезов из фарфора.
Содержание работы. Изготовление модели зуба, изготовление комбинированной модели, изготовление гипсовой модели (антагонирующей), изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление платиновой матрицы, моделирование и обжиг протезов из фарфора.
Расчет комплексной нормы времени. В зависимости от наименования и количества деталей, составляющих протез из фарфора, норма времени и расценка определяются следующим образом. Согласно приведенной ниже таблице, время на изготовление отдельных деталей протеза суммируется в необходимом сочетании. Полученная сумма прибавляется к постоянной величине 71,1 мин. (расценка 0-75,8), которая включает время на выполнение следующих работ: изготовление комбинированной модели, изготовление гипсовой модели (антагонирующей), изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор. В таком же порядке определяется расценка.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Наименование деталей ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
¦ ¦ протеза из фарфора ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 83. ¦Коронка фарфоровая ¦ 241 ¦ 2-57,1 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 84. ¦Зуб фарфоровый ¦ 311 ¦ 3-31,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
7. Металлокерамические протезы
7.1. Изготовление металлокерамических протезов.
Содержание работы. Изготовление двухслойной модели, изготовление гипсовой модели (антагонирующей), изготовление восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор, адаптирование модели зуба, изготовление восковых моделей каркасов металлокерамических протезов, обработка и припасовка каркасов протезов, отделка каркасов протезов после проверки в клинике, термохимическая обработка каркасов, моделирование и обжиг фарфоровой части протеза, полировка металлической части протеза.
Расчет комплексной нормы времени. В зависимости от наименования и количества деталей, составляющих металлокерамический протез, норма времени и расценка определяются следующим образом. Согласно приведенной ниже таблице, время на изготовление отдельных деталей металлокерамического протеза суммируется в необходимом сочетании. Полученная сумма прибавляется к постоянной величине 124 мин. (расценка 1-32,3), которая включает время на выполнение следующих работ: изготовление двухслойной модели, изготовление гипсовой модели (антагонирующей), изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, термохимическая обработка каркасов. В таком же порядке определяется расценка.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ N ¦ Наименование деталей ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦нормы¦ металлокерамического +-------T-------+-------T-------+
¦ ¦ протеза ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Хромокобальтовый сплав ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦ 85. ¦Коронка металлокерамичес-¦ 287 ¦3-06,1 ¦ 283 ¦3-01,9 ¦
¦ ¦кая ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 86. ¦Зуб металлокерамический ¦ 288 ¦3-07,2 ¦ 284 ¦3-02,9 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Драгметаллы ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦ 87. ¦Коронка металлокерамичес-¦ 277 ¦3-69,3 ¦ 272 ¦3-62,7 ¦
¦ ¦кая ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 88. ¦Зуб металлокерамический ¦ 279 ¦3-72,0 ¦ 274 ¦3-65,3 ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание. При изготовлении металлокерамического протеза с литой коронкой или литым зубом (без фарфоровой облицовки) применяются нормы времени:
N 71 и N 77 - на изготовление литой коронки;
N 73 и N 79 - на изготовление литого зуба.
8. Бюгельные протезы
Протезы на штангах Румпеля
8.1. Изготовление цельнолитых каркасов бюгельных протезов, моделируемых на гипсовых моделях.
Содержание работы. Изготовление модели из высокопрочного гипса по эластичному слепку, подготовка модели в параллелометре в соответствии с конструкцией и параллелометрией, проведенной врачом; нанесение разделительных прокладок и подслоя под детали, моделирование каркаса бюгельного протеза из воска, снятие каркаса с модели и проверка его установки на модель, отливка каркаса из драгметалла, обработка каркаса после литья и припасовка его на модель, отделка каркаса после проверки в клинике, шлифовка труднодоступных мест наружной поверхности протезов гибкими кругами для бормашин, полировка каркаса бюгельного протеза.
Расчет комплексной нормы времени. Согласно приведенной ниже таблице, время на изготовление отдельных деталей протеза суммируется в нужном сочетании деталей, входящих в каркас. Полученная сумма времени прибавляется к постоянной величине 56,5 мин. (расценка 0-60,3), которая включает время на изготовление модели из высокопрочного гипса, подготовку модели в параллелометре, нанесение разделительных прокладок и подслоя под детали. В таком же порядке определяется и расценка.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ Наименование ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ деталей, входящих +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ в каркас бюгельного ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ протеза ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Хромокобальтовый сплав ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦ 89. ¦Дуга верхняя ¦ 115 ¦1-22,7 ¦ 104 ¦1-10,9 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 90. ¦Дуга нижняя ¦ 104 ¦1-10,9 ¦ 93,1 ¦0-99,3 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 91. ¦Кламмер опорноудерживающий¦ 55,0 ¦0-58,7 ¦ 48,6 ¦0-51,8 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 92. ¦Кламмер одноплечий ¦ 67,0 ¦0-71,5 ¦ 60,6 ¦0-64,6 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 93. ¦Кламмер Роуча (Т-образный)¦ 82,0 ¦0-87,5 ¦ 74,0 ¦0-78,9 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 94. ¦Кламмер многозвеньевой¦ 15,7 ¦0-16,7 ¦ 12,9 ¦0-13,8 ¦
¦ ¦(одно звено) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 95. ¦Лапка опорная (дополни-¦ 14,4 ¦0-15,4 ¦ 12,7 ¦0-13,5 ¦
¦ ¦тельная) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 96. ¦Кипмайдер ¦ 16,0 ¦0-17,1 ¦ 14,1 ¦0-15,0 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 97. ¦Ответвление ¦ 15,0 ¦0-16,0 ¦ 12,7 ¦0-13,5 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 98. ¦Зуб литой ¦ 37,8 ¦0-40,3 ¦ 32,1 ¦0-34,2 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 99. ¦Защитка с пластмассовой¦ 80,0 ¦0-85,3 ¦ 74,3 ¦0-79,3 ¦
¦ ¦фасеткой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦100. ¦Седло (сетка) для крепле-¦ 9,57 ¦0-10,2 ¦ 9,57 ¦0-10,2 ¦
¦ ¦ния базиса ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦101. ¦Ограничитель базиса ¦ 33,3 ¦0-35,5 ¦ 28,9 ¦0-30,8 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Драгметаллы ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦102. ¦Дуга верхняя ¦ 140 ¦1-86,7 ¦ 122 ¦1-62,7 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦103. ¦Дуга нижняя ¦ 132 ¦1-76,0 ¦ 115 ¦1-53,3 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦104. ¦Кламмер опорноудерживающий¦ 91,2 ¦1-21,6 ¦ 79,3 ¦1-05,7 ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦105. ¦Кламмер многозвеньевой¦ 35,6 ¦0-47,5 ¦ 31,0 ¦0-41,3 ¦
¦ ¦(одно звено) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦106. ¦Лапка опорная (дополни-¦ 24,2 ¦0-32,3 ¦ 21,1 ¦0-28,1 ¦
¦ ¦тельная) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦107. ¦Седло (сетка) для крепле-¦ 18,5 ¦0-24,7 ¦ 16,1 ¦0-21,5 ¦
¦ ¦ния базиса ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на каркас бюгельного протеза прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении бюгельных протезов из драгметалла с паяными каркасами из литых деталей к норме времени на каркас прибавляется 36,7 мин. (расценка 0-45,4) на фиксацию деталей каркаса в огнеупорной массе под пайку, пайку деталей каркаса и отделку мест пайки.
8.2. Изготовление базиса бюгельного протеза.
Содержание работы. Изготовление антагонирующей модели по эластичному слепку, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, установка и фиксация каркаса протеза на модели, подборка и постановка зубов, моделирование воскового базиса с зубами, гипсовка протеза, формовка базиса протеза пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка базиса и полировка базиса бюгельного протеза.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Наименование +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦108. ¦Базис бюгельного протеза¦ 298 ¦3-17,9 ¦ 277 ¦2-95,5 ¦
¦ ¦с пластмассовыми зубами ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦109. ¦Базис бюгельного протеза¦ 422 ¦4-50,1 ¦ 401 ¦4-27,7 ¦
¦ ¦с фарфоровыми зубами ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание. При изготовлении антагонирующей гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на базис бюгельного протеза прибавляется 5-16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку слепка и его отделение от модели.
8.3. Изготовление цельнолитых каркасов бюгельных протезов из хромокобальтового сплава, моделируемых на огнеупорных моделях.
Содержание работы. Изготовление диагностических гипсовых моделей и восковых шаблонов, изготовление рабочей модели из высокопрочного гипса по эластичному слепку, подготовка гипсовой модели в параллелометре в соответствии с параллелометрией, проведенной врачом, моделирование каркаса бюгельного протеза на огнеупорной модели, выравнивание контурных захватов модели для ее дублирования, обработка каркаса после литья и припасовка его на рабочую гипсовую модель, отделка каркаса после проверки в клинике, шлифовка труднодоступных мест наружной поверхности протезов гибкими кругами для бормашин, полировка каркаса бюгельного протеза.
Расчет комплексной нормы времени. В зависимости от наименования и количества деталей, входящих в каркас бюгельного протеза, норма времени и расценка определяются следующим образом. Согласно приведенной ниже таблице, время на изготовление отдельных деталей каркаса суммируется в необходимом сочетании. Полученная сумма прибавляется к постоянной величине 181 мин. (расценка 1-93,1), которая включает время на выполнение следующих работ: изготовление диагностических моделей и восковых шаблонов, изготовление рабочей гипсовой модели, подготовка рабочей гипсовой модели в параллелометре, выравнивание контурных захватов модели, изготовление отводов для установки литниково - питающей системы.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ Наименование ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ деталей, входящих +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ в каркас бюгельного ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ протеза ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦110. ¦Дуга верхняя передняя ¦ 172 ¦1-83,5 ¦ 159 ¦1-69,6 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦111. ¦Дуга верхняя задняя ¦ 167 ¦1-78,1 ¦ 154 ¦1-64,3 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦112. ¦Дуга нижняя ¦ 176 ¦1-87,7 ¦ 163 ¦1-73,9 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦113. ¦Пластинка небная ¦ 309 ¦3-29,6 ¦ 283 ¦3-01,9 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦114. ¦Пластинка язычная ¦ 308 ¦3-28,5 ¦ 282 ¦3-00,8 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦115. ¦Кламмер опорноудерживающий¦ 78,0 ¦0-83,2 ¦ 70,7 ¦0-75,4 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦116. ¦Кламмер Роуча (Т-образный)¦ 107 ¦1-14,1 ¦ 97,9 ¦1-04,4 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦117. ¦Кламмер одноплечий ¦ 91,8 ¦0-97,9 ¦ 84,5 ¦0-90,1 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦118. ¦Кламмер двойной ¦ 132 ¦1-40,8 ¦ 123 ¦1-31,2 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦119. ¦Кламмер кольцевой ¦ 128 ¦1-36,5 ¦ 119 ¦1-26,9 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦120. ¦Одно звено кламмера много-¦ 33,8 ¦0-36,1 ¦ 30,6 ¦0-32,6 ¦
¦ ¦звеньевого ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦121. ¦Накладка окклюзионная ¦ 28,2 ¦0-30,1 ¦ 26,2 ¦0-27,9 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦122. ¦Лапка шинирующая (зацеп-¦ 32,6 ¦0-34,8 ¦ 30,7 ¦0-32,7 ¦
¦ ¦ная) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦123. ¦Ответвление ¦ 35,6 ¦0-38,0 ¦ 33,0 ¦0-35,2 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦124. ¦Соединение ¦ 17,8 ¦0-19,0 ¦ 16,5 ¦0-17,6 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦125. ¦Зуб литой ¦ 48,6 ¦0-51,8 ¦ 42,1 ¦0-44,9 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦126. ¦Защитка с пластмассовой¦ 88,4 ¦0-94,3 ¦ 81,9 ¦0-87,4 ¦
¦ ¦фасеткой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦127. ¦Защитка с фарфоровым зубом¦ 131 ¦1-39,7 ¦ 125 ¦1-33,3 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦128. ¦Седло (сетка) для крепле-¦ 21,2 ¦0-22,6 ¦ 21,2 ¦0-22,6 ¦
¦ ¦ния с пластмассой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦129. ¦Ограничитель базиса ¦ 53,1 ¦0-56,6 ¦ 48,0 ¦0-51,2 ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание. На изготовление базиса бюгельного протеза применяются нормы N 108 и N 109.
8.4. Изготовление огнеупорной модели.
Содержание работы. Замачивание подготовленной рабочей гипсовой модели в воде, нарезка дублирующей массы и ее разогрев с периодическим перемешиванием, охлаждение дублирующей массы до требуемой температуры, установка рабочей гипсовой модели в кювету для дублирования, заливка дублирующей массы в кювету и установка ее на охлаждение, извлечение модели из дублирующей формы, установка литниковой воронки, взвешивание и отмеривание компонентов формовочной массы, перемешивание компонентов формовочной массы, заполнение дублирующей формы на вибростоле, освобождение огнеупорной модели от дублирующей формы, зачистка наплывов контура огнеупорной модели, установка модели на термическую обработку с периодическим контролем температуры, пропитка огнеупорной модели, передача ее для моделирования.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 130. ¦Огнеупорная модель ¦ 96,6 ¦ 1-03,0 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
8.5. Протезы на штангах Румпеля.
8.5.1. Изготовление литой штанги по Румпелю из стали.
Содержание работы. Склейка слепка с коронками, изготовление гипсовой модели, изготовление восковой модели штанги, обработка штанги после литья, фиксация литой штанги к коронкам в огнеупорной массе под пайку, припайка штанги к коронкам, отделка и шлифовка мест припайки, полировка литой штанги.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦131. ¦Стальная литая штанга Рум-¦ 49,6 ¦0-52,9 ¦ 44,9 ¦0-47,9 ¦
¦ ¦пеля ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
8.5.2. Изготовление штампованной контрштанги из стали.
Содержание работы. Вырезка из листа стали пластинки, подгонка ее по размеру штанги, заточка краев стальной пластинки на электрошлифмашине карборундовыми камнями, штамповка вручную контрштанги с подгонкой по штанге, окончательная штамповка в прессе.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 132. ¦Стальная штампованная¦ 27,3 ¦ 0-29,1 ¦
¦ ¦контрштанга ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
9. Дополнительные работы при изготовлении
зубных протезов с защитно-декоративным покрытием
9.1. Несъемные протезы.
Содержание дополнительных работ. Обработка промежуточной части протеза для обеспечения точного прилегания в местах припайки к коронкам; получение прочного паяного шва без пор и перерывов по всему периметру спаиваемых деталей; обработка наружных и внутренних поверхностей деталей протеза с удалением окалины и посторонних включений для обеспечения "вакуумной гигиены"; отделка частей протеза до обеспечения гладкой поверхности перед полировкой и удаление наплывов припоя для получения ширины паяного шва не более 0,5 мм; полировка протеза с сохранением толщины стенок коронок не менее 0,15 мм и обеспечение наружной зеркальной поверхности деталей протеза 12-го класса чистоты с проверкой при 6-ти кратном увеличении; тщательная промывка деталей протеза; отделка пластмассовых частей протеза без повреждения слоя защитно - декоративного покрытия; полировка пластмассовых частей протеза при изоляции защитно - декоративного покрытия.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Паяные протезы из нержавеющей стали ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦133. ¦Коронка стальная; коронка¦ 5,85 ¦0-06,2 ¦ 3,01 ¦0-03,2 ¦
¦ ¦бюгельная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦134. ¦Коронка стальная с пласт-¦ 8,56 ¦0-09,1 ¦ 5,29 ¦0-05,6 ¦
¦ ¦массовой облицовкой; ко-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ронка со штифтом и пласт-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦массовой облицовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦135. ¦Спайка стальных коронок¦ 2,31 ¦0-02,5 ¦ 2,31 ¦0-02,5 ¦
¦ ¦между собой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦136. ¦Зуб литой; зуб штифтовый¦ 11,2 ¦0-11,9 ¦ 8,03 ¦0-08,6 ¦
¦ ¦литой; накладка окклюзион-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦137. ¦Зуб литой с пластмассовой¦ 14,2 ¦0-15,1 ¦ 10,6 ¦0-11,3 ¦
¦ ¦фасеткой; зуб штифтовый с¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦пластмассовой фасеткой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦ Цельнолитые протезы из хромокобальтового сплава ¦
+-----T--------------------------T-------T-------T-------T-------+
¦138. ¦Коронка литая ¦ 14,3 ¦0-15,3 ¦ 10,7 ¦0-11,4 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦139. ¦Коронка литая с пластмас-¦ 16,5 ¦0-17,6 ¦ 12,5 ¦0-13,3 ¦
¦ ¦совой облицовкой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦140. ¦Зуб литой ¦ 9,44 ¦0-10,1 ¦ 5,87 ¦0-06,3 ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦141. ¦Зуб литой с пластмассовой¦ 11,8 ¦0-12,6 ¦ 7,85 ¦0-08,4 ¦
¦ ¦фасеткой ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦142. ¦Полукоронка литая (в цель-¦ 7,80 ¦0-08,3 ¦ 4,23 ¦0-04,5 ¦
¦ ¦нолитом мостовидном проте-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зе) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦143. ¦Вкладка литая (в цельноли-¦ - ¦ - ¦ 2,13 ¦0-02,3 ¦
¦ ¦том мостовидном протезе) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
9.2. Элементы съемных пластиночных протезов.
Содержание дополнительных работ. Обработка и полировка кламмера для обеспечения гладкой поверхности с проверкой при 6-ти кратном увеличении.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 144. ¦Кламмер гнутый ¦ 2,64 ¦ 0-02,8 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 145. ¦Кламмер литой ¦ 5,81 ¦ 0-06,2 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
9.3. Бюгельные протезы.
Содержание дополнительных работ. Обработка наружных и внутренних поверхностей элементов протеза с удалением окалины и посторонних включений для обеспечения "вакуумной гигиены"; отделка элементов протеза до обеспечения перед полировкой гладкой поверхности без острых кромок; полировка протеза с сохранением требуемой толщины элементов и обеспечение зеркальной поверхности в доступных местах элементов протеза по 12-му классу чистоты с проверкой при 6-ти кратном увеличении; тщательная промывка деталей протеза; отделка пластмассовых частей протеза без повреждения слоя защитно - декоративного покрытия; полировка пластмассовых частей протеза при изоляции защитно - декоративного покрытия.
------T--------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ С полировкой ¦ Без полировки ¦
¦ N ¦ Единица измерения +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦146. ¦Протез бюгельный простой¦ 29,8 ¦0-31,8 ¦ 19,8 ¦0-21,1 ¦
¦ ¦конструкции (изготовленный¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦на гипсовой модели) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------------+-------+-------+-------+-------+
¦147. ¦Протез бюгельный сложной¦ 92,9 ¦0-99,1 ¦ 61,7 ¦0-65,8 ¦
¦ ¦конструкции; пластинка ба-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зисная (изготовленная на¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦огнеупорных моделях) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+--------------------------+-------+-------+-------+--------
Примечание. Нормы времени NN 133-147 раздела 9 1-ой части суммируются с соответствующими комплексными нормами разделов 1, 2, 3, 5, 8 1-ой части настоящего сборника. Таким же образом определяются расценки.
10. Электрохимические работы при изготовлении
зубных протезов из хромокобальтового сплава
(выполняются травильщиками и гальваниками
зуботехнических изделий)
10.1. Электрохимическая очистка каркасов протезов.
Содержание работы. Приготовление электролита, растворов, заполнение ванн аппарата; разогрев щелочного расплава; проведение щелочной очистки заготовок каркасов протезов; нейтрализация в растворе азотной кислоты; периодическая промывка каркасов протезов в процессе работы.
------T------------------------T-----------T-----T-------T-------¬
¦ N ¦ Наименование ¦ Единица ¦ Раз-¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ ряд ¦времени¦ ценка ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦148. ¦Каркас бюгельного проте-¦ Протез ¦ 3 ¦ 9,04 ¦0-10,7 ¦
¦ ¦за сложной конструкции;¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦пластинка базисная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦149. ¦Каркас бюгельного проте-¦ 2 протеза ¦ 3 ¦ 10,1 ¦0-12,0 ¦
¦ ¦за простой конструкции;¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦мостовидный протез более¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦4 единиц (при одновре-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦менной очистке двух про-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тезов) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦150. ¦Мостовидный протез из¦ 3 протеза ¦ 3 ¦ 11,6 ¦0-13,7 ¦
¦ ¦2-4 единиц (при одновре-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦менной очистке трех про-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тезов) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦151. ¦Одиночные: коронки, по-¦ 10 шт. ¦ 3 ¦ 16,3 ¦0-19,3 ¦
¦ ¦лукоронки, штифтовые зу-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦бы (при одновременной¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦очистке десяти шт.) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+------------------------+-----------+-----+-------+--------
10.2. Электрополирование каркасов протезов.
Содержание работы. Приготовление электролита и растворов; подготовка поверхности каркасов эластичными кругами для шлифмашин; монтаж каркасов на анодную штангу ванны анодирования и обработка с контролем процесса; подвешивание каркасов на анодную штангу ванны полирования и обработка каркасов протезов с контролем процесса; нейтрализация в растворе азотной кислоты; монтаж каркасов и окончательное полирование с контролем процесса; периодическая промывка и высушивание каркасов протезов в процессе работы.
------T------------------------T-----------T-----T-------T-------¬
¦ N ¦ Наименование ¦ Единица ¦ Раз-¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ ряд ¦времени¦ ценка ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦152. ¦Каркас бюгельного проте-¦ Протез ¦ 3 ¦ 26,5 ¦0-31,4 ¦
¦ ¦за сложной конструкции;¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦пластинка базисная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦153. ¦Каркас бюгельного проте-¦ 2 протеза ¦ 3 ¦ 27,4 ¦0-32,4 ¦
¦ ¦за простой конструкции;¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦мостовидный протез более¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦4 единиц (при одновре-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦менном полировании двух¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦протезов) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦154. ¦Мостовидный протез из¦ 3 протеза ¦ 3 ¦ 29,2 ¦0-34,6 ¦
¦ ¦2-4 единиц (при одновре-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦менном полировании трех¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦протезов) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦155. ¦Одиночные: коронки, по-¦ 10 шт. ¦ 3 ¦ 37,4 ¦0-44,3 ¦
¦ ¦лукоронки, штифтовые зу-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦бы (при одновременном¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦полировании десяти шт.)¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+------------------------+-----------+-----+-------+--------
10.3. Гальваническое покрытие зубных протезов золотом.
10.3.1. Нанесения слоя золота на места формирования пластмассы.
Содержание работы: Приготовление растворов, электролитов и заполнение ванн аппарата; обезжиривание каркасов протезов; обработка каркасов в растворе серной кислоты; высушивание в сушильном шкафу; покрытие слоем лака соответствующих поверхностей каркасов протезов; монтаж протезов на катодную штангу ванны электрообезжиривания и обработка с контролем процесса; обработка в растворе серной кислоты; активирование поверхности каркасов в растворе соляной кислоты с алюминиевой проволокой; обработка в растворе соляной кислоты; монтаж каркасов на катодную штангу ванны и обработка в электролите для осаждения "грунта сцепления"; декапирование каркасов в растворе серной кислоты; укрепление каркасов протезов в ванне для осаждения золотого слоя и обработка с контролем процесса; промыв в уловителях; снятие лака ацетоном; периодическая промывка и высушивание протезов в процессе работы.
------T------------------------T-----------T-----T-------T-------¬
¦ N ¦ Наименование ¦ Единица ¦ Раз-¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ ряд ¦времени¦ ценка ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦156. ¦Каркас бюгельного проте-¦ Протез ¦ 4 ¦ 47,9 ¦0-63,1 ¦
¦ ¦за; пластинка базисная;¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦каркас мостовидного про-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦теза ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦157. ¦Одиночные: коронки,¦ 5 шт. ¦ 4 ¦ 62,9 ¦0-82,8 ¦
¦ ¦штифтовые зубы (при од-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦новременном нанесении¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦слоя на пять шт.) ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+------------------------+-----------+-----+-------+--------
10.3.2. Нанесение основного золотого покрытия.
Содержание работы. Монтаж протезов и окончательное электрополирование с контролем процесса; травление; электрообезжиривание; активирование поверхности протезов; обработка в растворе соляной кислоты; подвешивание протезов на катодную штангу ванны и обработка для осаждения "грунта сцепления"; декапирование в растворе серной кислоты; подвешивание протезов на катодную штангу ванны для осаждения золотого подслоя; промыв в уловителях; высушивание в сушильном шкафу; взвешивание протезов; определение площади поверхности протезов; электрообезжиривание; декапирование в растворе серной кислоты; подвешивание протезов на катодную штангу для осаждения основного золотого слоя; периодический контроль процесса; промыв в уловителях; термообработка протезов; взвешивание и расчет количества осажденного золота; обработка щеткой на электрошлифмоторе; периодическая промывка протезов в процессе работы.
------T------------------------T-----------T-----T-------T-------¬
¦ N ¦ Наименование ¦ Единица ¦ Раз-¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ ряд ¦времени¦ ценка ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦158. ¦Бюгельный протез; плас-¦ Протез ¦ 4 ¦ 105 ¦1-38,3 ¦
¦ ¦тиночный протез с литыми¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦деталями; металлокерами-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ческий протез (гирлянды)¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+------------------------+-----------+-----+-------+--------
ЧАСТЬ II. ОПЕРАЦИОННЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ
НА РАБОТЫ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ПОЧИНКЕ
ЗУБНЫХ ПРОТЕЗОВ
1. Общие работы
1.1. Склейка гипсовых слепков.
Содержание работы. Очистка и укладывание фрагментов слепка в ложку с последующим склеиванием в местах стыков расплавленным воском, нумерация слепка.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 159. ¦Слепок гипсовый ¦ 3,15 ¦ 0-03,6 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При склейке слепка беззубой челюсти к норме времени прибавляется 1,60 мин. (расценка 0-01,7) на изготовление кантика из воска и крепление его к слепку.
2. При склейке слепка с коронкой или штифтом к норме времени прибавляется 0,93 мин. (расценка 0-01,0) на каждую коронку или штифт.
1.2. Изготовление гипсовых моделей.
Содержание работы. Замачивание гипсового слепка в воде, разведение гипса и заливка им слепка, зачистка модели и слепка от излишков гипса, отделение слепка от модели, обрезка модели, нумерация модели.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Разновидность слепка ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦160. ¦По гипсовому слепку ¦ Модель ¦ 6,46 ¦ 0-06,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦161. ¦По слепку из эластичных ма-¦ ->>- ¦ 4,45 ¦ 0-04,7 ¦
¦ ¦териалов ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
1.3. Изготовление восковых шаблонов.
Содержание работы. Замачивание гипсовой модели в воде, укладывание восковой пластины на протезное поле, изготовление окклюзионного валика из воска и дужки из проволоки и их установка, снятие шаблона с модели, зачистка и заглаживание его, установка изготовленного шаблона на модель.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 162. ¦Шаблон ¦ 9,72 ¦ 0-10,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
1.4. Загипсовка моделей в окклюдатор (артикулятор).
1.4.1. Загипсовка моделей в окклюдатор.
Содержание работы. Соединение гипсовых моделей в артикулирующее положение и закрепление их воском, приготовление гипса и загипсовка моделей в окклюдатор, удаление излишков гипса.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 163. ¦Две модели ¦ 7,88 ¦ 0-08,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
1.4.2. Загипсовка моделей в анатомический артикулятор.
Содержание работы. Установка верхней модели на стекле прибора артикулятора, приготовление гипса и загипсовка модели на верхней пластине артикулятора, удаление прибора, соединение гипсовых моделей в артикулирующее положение и закрепление их воском, приготовление гипса и загипсовка нижней модели на нижней пластине артикулятора, удаление излишков гипса.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 164. ¦Две модели ¦ 19,8 ¦ 0-21,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2. Изготовление съемных пластиночных протезов
2.1. Подборка зубов.
Содержание работы. Ознакомление с наряд - заказом и формой естественных зубов или прикусом на моделях, подборка зубов, отметка в заказе и журнале.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 165. ¦Протез ¦ 4,38 ¦ 0-04,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. Норма времени на протез предусматривает подборку комплектных искусственных зубов. В случаях использования в протезе некомплектных искусственных зубов норма времени на протез определяется из расчета 1,80 мин. (расценка 0-01,9) на подборку каждого некомплектного зуба.
2.2. Постановка зубов.
Содержание работы. Очерчивание на гипсовой модели линий края протеза, смачивание модели, изготовление базиса из восковой пластинки, изготовление воскового валика, зачистка зубов в местах прилегания к базису, постановка зубов на восковом базисе с проверкой прикуса по стеклу, вымерка расстояний циркулем, проверка боковых движений (при постановке зубов в анатомическом артикуляторе), окончательное моделирование воскового базиса с зубами, передача протеза на проверку.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид постановки зубов ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ на модели ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ А. Постановка пластмассовых ¦
¦ зубов ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦166. ¦В полном протезе ¦ Протез ¦ 62,0 ¦ 0-66,1 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦167. ¦Усложненная постановка зу-¦ Протез ¦ 101 ¦ 1-07,7 ¦
¦ ¦бов в анатомическом артику-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ляторе в полном протезе ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦168. ¦В частичном протезе ¦ Базис ¦ 19,9 ¦ 0-21,2 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦169. ¦ -"- ¦ Зуб ¦ 3,64 ¦ 0-03,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ Б. Постановка фарфоровых ¦
¦ зубов ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦170. ¦В полном протезе ¦ Протез ¦ 260 ¦ 2-77,3 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦171. ¦Усложненная постановка зу-¦ Протез ¦ 313 ¦ 3-33,9 ¦
¦ ¦бов в анатомическом артику-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ляторе в полном протезе ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦172. ¦В частичном протезе ¦ Базис ¦ 19,9 ¦ 0-21,2 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦173. ¦ -"- ¦ Зуб ¦ 17,5 ¦ 0-18,7 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечания:
1. На изготовление и установку гнутых кламмеров, изгибание и установку в базис стальной арматуры применяются нормы пунктов "д" и "з" части I, подраздела 1.1.1.
2. При постановке искусственных зубов на модели для протезов с изоляцией для торуса к норме времени прибавляется время на изготовление и крепление к модели изоляции для торуса 6,53 мин. (расценка 0-07,0).
3. При постановке искусственных зубов на модели для частичного съемного протеза с пластмассовой каппой для повышения прикуса к норме времени на базис прибавляется 11,7 мин. (расценка 0-12,5) на изготовление восковой модели каждого звена каппы.
2.3. Моделирование базисов с зубами.
Содержание работы. Ознакомление с указаниями врача, перепостановка 2-3 зубов и моделирование базиса с зубами, отбивка моделей от окклюдатора, очистка окклюдатора от остатков гипса.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Для протеза ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦174. ¦Полного ¦ Протез ¦ 20,2 ¦ 0-21,5 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦175. ¦Частичного ¦ Базис ¦ 10,7 ¦ 0-11,4 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦176. ¦ -"- ¦ Зуб ¦ 1,05 ¦ 0-01,1 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
2.4. Пришлифовка зубов в анатомическом артикуляторе.
Содержание работы. Разведение гипса и покрытие им зубов с вестибулярной стороны, приготовление наждачного порошка с вазелиновым маслом, нанесение его на зубы, пришлифовка зубов.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 177. ¦Протез с пластмассовыми зу-¦ 11,7 ¦ 0-12,5 ¦
¦ ¦бами ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 178. ¦Протез с фарфоровыми зубами¦ 34,9 ¦ 0-37,2 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.5. Перепостановка зубов после проверки в клинике.
При перепостановке зубов после проверки в клинике: при изменении прикуса, при изменении формы постановки без изменения прикуса, при замене зубов по цвету и размеру применяются нормы пункта "к" части I, подраздела 1.1.1.
2.6. Гипсовка модели с протезом в кювету.
Содержание работы. Установка кюветы в рабочем положении, подгонка модели в кювету, срезание гипсовых зубов на модели, приготовление гипса, заливка его в нижнюю часть кюветы для образования контрформы, установка модели в кювету, зачистка поверхности гипса с замывкой ее водой, установка верхней части кюветы на нижнюю, приготовление гипса, заливка его в кювету, закрытие кюветы крышкой, установка под пресс, очистка кюветы от остатков гипса, погружение ее в сосуд с горячей водой для размягчения воскового базиса, открытие кюветы, удаление воска горячей водой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 179. ¦Протез ¦ 11,7 ¦ 0-12,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.7. Формовка базиса протеза пластмассой.
Содержание работы. Смазывание контрформы, обезжиривание мономером поверхностей зубов, отростков кламмеров, приготовление тестообразной пластмассы, формовка базиса, покрытие пластмассы увлажненным целлофаном, закрытие кюветы, установка ее под пресс, прессование пластмассы, или добавление ее, закрытие кюветы, окончательное прессование с выдержкой ее под прессом, выемка кюветы из-под пресса и завинчивание в бюгель.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 180. ¦Базис ¦ 11,2 ¦ 0-11,9 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При формовке пластмассой базиса протеза с каппой для повышения прикуса к норме времени прибавляется 1,10 мин. (расценка 0-01,2) на формовку пластмассой каждого звена каппы.
2.8. Двухслойная формовка базиса протеза эластичной и базисной пластмассами.
Содержание работы. Смазывание контрформы жидким стеклом, обезжиривание мономером поверхностей зубов и отростков кламмеров, изготовление прослойки восковой пластинки на модели, приготовление базисной пластмассы и формовка базиса, покрытие пластмассы увлажненным целлофаном, закрытие кюветы, установка ее под пресс, прессование пластмассы, открытие кюветы, удаление излишков пластмассы и прослойки восковой пластинки, приготовление эластичной пластмассы, накладывание ее на базисный слой пластмассы, закрытие кюветы, установка ее под пресс, прессование, выемка кюветы из-под пресса и завинчивание ее в бюгель.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 181. ¦Базис ¦ 71,2 ¦ 0-75,9 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.9. Полимеризация пластмассы.
Содержание работы. Погружение кюветы, зажатой в бюгель, в сосуд с водой, установка сосуда на нагревательный прибор, включение его, периодическое наблюдение за полимеризацией пластмассы, выключение нагревательного прибора, выемка кюветы из бюгеля, раскрытие кюветы после охлаждения, выемка протеза, очистка протеза от гипса, очистка кюветы от гипса и сборка ее.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 182. ¦Протез ¦ 9,48 ¦ 0-10,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При полимеризации протезов с изоляцией для торуса к норме времени на протез прибавляется 1,95 мин. (расценка 0-02,1) на удаление изоляции.
2.10. Отделка пластиночных протезов.
Содержание работы. Снятие остатков гипса с протеза, отделка протеза на электрошлифмашине карборундовыми камнями, фрезами, борами, наждачной бумагой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 183. ¦Протез ¦ 33,2 ¦ 0-35,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При отделке съемного протеза с пластмассовой каппой для повышения прикуса к норме времени прибавляется 9,68 мин. (расценка 0-10,3) на отделку каждого звена каппы.
2.11. Изготовление литой базисной пластинки из хромокобальтового сплава на огнеупорной модели.
На изготовление литой базисной пластинки из хромокобальтового сплава на огнеупорной модели применяется норма времени 410 мин. (расценка 4-37,3), включающая время на подготовку гипсовой модели для дублирования, изготовление огнеупорной модели, моделирование пластинки на огнеупорной модели, обработку после литья, припасовку на модель, отделку и полировку пластинки.
2.12. Изготовление литых накладок.
На изготовление литых накладок применяются нормы пункта "б" части I, подраздела 1.1.1. и норма N 367 со следующим содержанием работ: изготовление восковой модели накладки, отливка накладки из драгметалла, обработка и полировка накладки.
2.13. Изготовление штампованных накладок и зубов.
На изготовление штампованных накладок и зубов применяются нормы пунктов "в" и "г" части I, подраздела 1.1.1. со следующим содержанием работ: изготовление штампа и контрштампа из легкоплавкого металла, штамповка, отделка, вырезание оральной пластинки зуба, изготовление отростка для крепления в базисе протеза, фиксация в огнеупорной массе под пайку, припайка, отделка места спайки и полировка штампованной накладки или зуба.
2.14. Изготовление кламмера по Кемени.
На изготовление кламмера по Кемени применяется норма пункта "е" части I, подраздела 1.1.1. со следующим содержанием работ: нанесение на модель границ кламмера, гравировка шейки зуба, моделировка кламмера, формовка бесцветной пластмассой, отделка кламмера.
2.15. Изготовление индивидуальных оттискных ложек.
2.15.1. Изготовление восковой модели индивидуальной ложки.
Содержание работы. Очерчивание на гипсовой модели границ ложки, обжимание пластинки воска на модели, срезание излишков воска по отмеченным границам, моделирование из воска ручки индивидуальной ложки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 184. ¦Восковая модель ¦ 9,31 ¦ 0-09,9 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.15.2. Формовка индивидуальной ложки самотвердеющей пластмассой.
Содержание работы. Смазывание контрформы, приготовление тестообразной пластмассы, формовка ложки с ручкой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 185. ¦Индивидуальная ложка ¦ 8,8 ¦ 0-09,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.15.3. Отделка индивидуальной ложки.
Содержание работы. Снятие остатков гипса с пластмассовой ложки штихелем, отделка ложки на электрошлифмашине карборундовыми камнями, фрезами, наждачной бумагой, промывка ложки водой, вытирание ее.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 186. ¦Индивидуальная ложка ¦ 13,8 ¦ 0-14,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению индивидуальной ложки применяются нормы времени и расценки:
- при изготовлении из базисной пластмассы N 179 - на гипсовку модели с ложкой в кювету; N 180 - на формовку пластмассой; N 182 - на полимеризацию пластмассы.
2.16. Изготовление боксерских шин.
2.16.1. Изготовление восковой модели боксерской шины.
Содержание работы. Очерчивание на гипсовой модели границы шины, срезание на модели выпуклой поверхности зубов и смазывание ее, заливка зубов на модели воском, изготовление шины из восковой пластинки и окклюзионного валика, моделирование шины и передача ее на проверку.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 187. ¦Восковая модель боксерской¦ 20,9 ¦ 0-22,3 ¦
¦ ¦шины ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.16.2. Отделка восковой модели боксерской шины.
Содержание работы. Ознакомление с указаниями врача, срезание излишков воска и наращивание его в отдельных местах, смыкания челюстей, зачистка поверхности восковой модели шины, выравнивание углублений от отпечатков зубов, оплавление поверхности шины на огне.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 188. ¦Восковая модель ¦ 20,1 ¦ 0-21,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.16.3. Формовка боксерской шины эластичной пластмассой.
Содержание работы. Смазывание контрформы, приготовление эластичной пластмассы и формовка шины, закрытие кюветы, установка ее под пресс и прессование, выемка кюветы из-под пресса и завинчивание ее в бюгель.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 189. ¦Боксерская шина ¦ 21,8 ¦ 0-23,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.16.4. Отделка боксерской шины.
Содержание работы. Отделка шины из эластичной пластмассы на электрошлифмашине карборундовыми камнями, фрезами, наждачной бумагой, обрезка краев шины ножницами и заглаживание горячим шпателем, промывка шины водой - щеткой с мылом.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 190. ¦Шина боксерская ¦ 33,7 ¦ 0-35,9 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению боксерских шин, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей с шиной в окклюдатор;
- N 179 - на гипсовку модели с шиной в кювету;
- N 182 - на полимеризацию пластмассы.
3. Изготовление несъемных паяных протезов
3.1. Изготовление штампованных металлических коронок.
3.1.1. Изготовление гипсовых моделей штампов.
Содержание работы. Сепарация межзубных промежутков, гравировка шейки зуба, очерчивание линии шейки зуба, моделирование анатомической формы зуба под коронку, вырезание зуба из модели и удлинение шейки зуба.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Наименование ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦191. ¦Коронка ¦ Штамп ¦ 16,9 ¦ 0-18,0 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦192. ¦Коронка бюгельная ¦ -"- ¦ 20,1 ¦ 0-21,4 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦193. ¦Коронка титановская ¦ -"- ¦ 15,2 ¦ 0-16,2 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
3.1.2. Изготовление гнезд штампов в гипсовой блок - форме.
Содержание работы. Замачивание штампов из гипса в воде, заливка гипса в специальную рамку для образования первой половины блок - формы, укладка в нее штампов, вырезание углублений на концах блока для замков, смачивание первой половины блок - формы, вторичная заливка гипса в рамку для образования второй половины блок - формы, зачистка блок - формы от излишков гипса, раскрытие блок - формы, извлечение гипсовых штампов, зачистка шероховатостей гнезд и соединение блок - формы по замкам.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 194. ¦Гнездо штампа ¦ 3,21 ¦ 0-03,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.1.3. Изготовление гнезд штампов в резиновых кольцах.
Содержание работы. Заливка гипса в резиновое кольцо, погружение в него гипсового штампа, предварительно замоченного в воде, отсоединение резинового кольца от гипсовой формы, раскалывание гипсовой формы и извлечение штампа, зачистка шероховатостей гнезда, соединение частей гипсовой формы и установка в резиновое кольцо.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 195. ¦Гнездо штампа ¦ 3,97 ¦ 0-04,2 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.1.4. Отливка металлических штампов.
Содержание работы. Расплавление легкоплавкого сплава, заливка его в гнезда гипсовой блок - формы или формы, изготовленной в резиновом кольце, открытие блок - формы или формы и извлечение отлитых штампов, зачистка заусениц и наплывов.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 196. ¦Металлический штамп зуба ¦ 1,66 ¦ 0-01,8 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.1.5. Изготовление металлических контрштампов.
Содержание работы. Подготовка разделительного слоя на металлическом штампе зуба. Расплавление легкоплавкого сплава и заливка его в опоку, погружение металлического штампа зуба, раскалывание контрштампа, извлечение штампа зуба и соединение частей штампа в опоке, снятие разделительного слоя со штампа зуба.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 197. ¦Металлический контрштамп ¦ 3,46 ¦ 0-03,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.1.6. Штамповка коронок.
Содержание работы. Подборка гильзы (диска), протягивание ее в аппарате для протягивания гильз до нужного размера, подготовка гильзы на наковальне, штамповка гильзы вручную на металлических штампах и свинцовом диске с отжигом, прессовая штамповка или штамповка с применением металлического контрштампа на металлическом штампе зуба, выплавление штампа из коронки, отжиг коронки.
------T-----------------T-------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦ Вид коронок ¦ Вид ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ и материала ¦ штамповки ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦198. ¦Коронка стальная ¦Прессовая ¦Коронка ¦ 10,9 ¦ 0-11,6 ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦199. ¦ -"- ¦С металличес-¦ -"- ¦ 12,9 ¦ 0-13,8 ¦
¦ ¦ ¦ким контр-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦штампом ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦200. ¦Коронка стальная¦Прессовая ¦ -"- ¦ 17,1 ¦ 0-18,2 ¦
¦ ¦бюгельная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦201. ¦ -"- ¦С металличес-¦ -"- ¦ 19,9 ¦ 0-21,2 ¦
¦ ¦ ¦ким контр-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦штампом ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦202. ¦Коронка стальная¦Прессовая ¦ -"- ¦ 27,1 ¦ 0-28,9 ¦
¦ ¦титановская ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦203. ¦Коронка стальная¦С металличес-¦Коронка ¦ 29,2 ¦ 0-31,1 ¦
¦ ¦титановская ¦ким контр-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦штампом ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦204. ¦Коронка из драг-¦Прессовая ¦ -"- ¦ 14,0 ¦ 0-18,7 ¦
¦ ¦металлов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦205. ¦ -"- ¦С металличес-¦ -"- ¦ 16,3 ¦ 0-21,7 ¦
¦ ¦ ¦ким контр-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦штампом ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦206. ¦Коронка из драг-¦Прессовая ¦ -"- ¦ 21,8 ¦ 0-29,1 ¦
¦ ¦металлов бюгель-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ная ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦207. ¦ -"- ¦С металличес-¦ -"- ¦ 24,8 ¦ 0-33,1 ¦
¦ ¦ ¦ким контр-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦штампом ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦208. ¦Коронка из драг-¦Прессовая ¦ -"- ¦ 31,8 ¦ 0-42,4 ¦
¦ ¦металлов титанов-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ская ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-----------------+-------------+---------+-------+--------+
¦209. ¦ -"- ¦С металличес-¦ -"- ¦ 34,3 ¦ 0-45,7 ¦
¦ ¦ ¦ким контр-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦штампом ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+-----------------+-------------+---------+-------+---------
3.1.7. Отделка стальных коронок.
Содержание работы. Обрезка коронки коронковыми ножницами, снятие заусениц с краев, отбеливание коронки в специальном растворе, промывка ее в воде и протирка.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 210. ¦Коронка ¦ 4,02 ¦ 0-04,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.1.8. Отделка коронок из драгметаллов.
Содержание работы. Промывка коронки после выплавления легкоплавкого сплава, обрезка коронковыми ножницами, заливка припоем, снятие заусениц с краев надфилем, отбеливание коронки в специальном растворе, промывка ее в воде; взвешивание коронки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 211. ¦Коронка ¦ 5,54 ¦ 0-07,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.2. Изготовление коронок с пластмассовой облицовкой.
3.2.1. Выплавление воска из коронки.
Содержание работы. Снятие коронки с гипсовой модели и выплавление воска из нее.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 212. ¦Коронка ¦ 0,62 ¦ 0-00,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.2.2. Отбеливание коронок.
Содержание работы. Отбеливание коронки в специальном растворе, для коронки из драгметаллов - заливка припоя в коронку и взвешивание.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид коронки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦213. ¦Стальная ¦ Коронка ¦ 3,62 ¦ 0-03,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦214. ¦Из драгметаллов ¦ -"- ¦ 4,17 ¦ 0-05,6 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
3.2.3. Вырезка окон и образование специальных захватов для пластмассовой облицовки в коронках.
Содержание работы. Вырезка окна, надрезка участков по периметру вырезанного окна в коронке сепарационным диском, зачистка заусениц надфилем, отгибание захватов крампонными щипцами для крепления пластмассовой облицовки, обмазка коронки покрывным лаком в местах, подлежащих покрытию пластмассой.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид коронки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦215. ¦Стальная ¦ Коронка ¦ 7,58 ¦ 0-08,1 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦216. ¦Из драгметаллов ¦ -"- ¦ 8,45 ¦ 0-11,3 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
3.2.4. Моделирование пластмассовой облицовки.
Содержание работы. Установка коронки на зуб гипсовой модели, заливка окна коронки расплавленным воском, моделировка анатомической формы вестибулярной поверхности зуба.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 217. ¦Восковая модель пластмассо-¦ 11,4 ¦ 0-12,2 ¦
¦ ¦вой облицовки коронки ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.2.5. Гипсовка коронки с восковой моделью облицовки в кювету.
Содержание работы. Приготовление гипса, заливка его в нижнюю часть кюветы с последующей укладкой коронки, зачистка гипсовой поверхности, замачивание в воде, установка верхней части кюветы на нижнюю, приготовление гипса, заливка его в кювету, закрытие кюветы крышкой, очистка ее от остатков гипса.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 218. ¦Коронка с восковой моделью¦ 1,29 ¦ 0-01,4 ¦
¦ ¦облицовки ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На удаление воска из кюветы применяется норма времени на одну коронку 0,30 мин. (расценка 0-00,3) со следующим содержанием работы: погружение кюветы в сосуд с горячей водой для размягчения воска, открытие кюветы и удаление воска горячей водой.
3.2.6. Формовка пластмассовой облицовки.
Содержание работы. Приготовление тестообразной пластмассы, формовка облицовки, покрытие пластмассы увлажненным целлофаном, закрытие кюветы, установка ее под пресс и завинчивание в бюгель.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 219. ¦Коронка с облицовкой ¦ 1,29 ¦ 0-01,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.2.7. Полимеризация пластмассовой облицовки.
Содержание работы. Погружение кюветы, зажатой в бюгель, в сосуд с водой, установка сосуда на нагревательный прибор, включение его, периодическое наблюдение за полимеризацией пластмассы, выключение нагревательного прибора, выемка кюветы из бюгеля, раскрытие кюветы, выемка коронки с облицовкой, очистка коронки и кюветы от гипса, сборка кюветы.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 220. ¦Коронка с облицовкой ¦ 1,75 ¦ 0-01,9 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.2.8. Отделка коронки с пластмассовой облицовкой.
Содержание работы. Снятие излишков пластмассы на электрошлифмашине, очистка внутренней поверхности коронки, отделка пластмассовой облицовки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 221. ¦Коронка с пластмассовой об-¦ 11,2 ¦ 0-11,9 ¦
¦ ¦лицовкой ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению коронки с пластмассовой облицовкой, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- NN 34, 35, 38, 39 - на изготовление коронок;
- NN 159, 160 - на склейку гипсового слепка с коронкой и изготовление гипсовой модели.
3.3. Изготовление коронок с покрытием двуокисью титана и пластмассовой облицовкой.
3.3.1. Нанесение насечек и отверстий на поверхность коронки.
Содержание работы. Нанесение насечек на поверхность коронки сепарационным диском и образование отверстий бором.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид коронки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦222. ¦Стальная ¦ Коронка ¦ 3,87 ¦ 0-04,1 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦223. ¦Из драгметаллов ¦ -"- ¦ 4,35 ¦ 0-05,8 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
3.3.2. Покрытие поверхности коронки двуокисью титана.
Содержание работы. Разведение двуокиси титана на клее, покрытие поверхности коронки клеем, а затем приготовленной двуокисью титана, сушка коронки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 224. ¦Коронка ¦ 2,46 ¦ 0-02,6 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению штампованных коронок с покрытием двуокисью титана и пластмассовой облицовкой, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- NN 34, 35, 38, 39 - на изготовление коронок;
- NN 159, 160 - на склейку гипсового слепка с коронкой и изготовление гипсовой модели;
- N 212 - на выплавление воска из коронки;
- NN 213, 214 - на отбеливание коронок;
- N 217 - на моделировку пластмассовой облицовки из воска;
- N 218 - на гипсовку коронки с восковой моделью облицовки в кювету;
- N 219 - на формовку пластмассовой облицовки;
- N 220 - на полимеризацию пластмассовой облицовки;
- N 221 - на отделку коронки с облицовкой.
3.4. Изготовление промежуточных частей мостовидных протезов.
3.4.1. Изготовление литых зубов из индивидуального литья.
3.4.1.1. Изготовление восковых моделей зубов.
Содержание работы. Изготовление воскового валика, крепление его расплавленным воском к модели, образование отпечатков зубов - антагонистов на валике, срезание шпателем излишков воска, моделирование зуба с приданием ему анатомической формы, снятие восковой модели зуба и передача ее для отливки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 225. ¦Восковая модель зуба ¦ 6,60 ¦ 0-07,0 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. В случаях перемоделировки восковой модели литого зуба по причине неотливки, применяется указанная норма времени и расценка.
2. При изготовлении восковой модели зуба с лапкой к норме времени прибавляется 3,05 мин. (расценка 0-03,3) на изготовление восковой модели каждой лапки.
3.4.1.2. Обработка литых зубов.
Содержание работы. Обработка литого зуба на электрошлифмашине карборундовыми камнями, борами, вручную надфилями, припасовка зуба к коронкам с проверкой правильности положения его по отношению к антагонистам.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид литого зуба ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦226. ¦Стальной ¦ Зуб ¦ 4,25 ¦ 0-04,5 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦227. ¦Из драгметаллов ¦ Зуб ¦ 4,92 ¦ 0-06,6 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание. При обработке литого зуба с лапкой к норме времени прибавляется 2,80 мин. (расценка 0-03,0) на обработку лапки из стали и 3,00 мин. (расценка 0-04,0) на обработку лапки из драгметалла.
3.4.1.3. Фиксация промежуточной части с коронками в огнеупорной массе под пайку.
Содержание работы. Снятие коронок с модели, очистка их от воска, зачистка подлежащих спаиванию поверхностей коронок, установка их на модель, установка и соединение промежуточной части с коронками расплавленным воском, приготовление огнеупорной массы, погружение в нее промежуточной части с коронками, обрезка излишков огнеупорной массы, выплавление воска горячей водой, установка для сушки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 228. ¦Протез ¦ 14,5 ¦ 0-15,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.4.1.4. Припайка промежуточной части к коронкам.
Содержание работы. Перенос зафиксированной промежуточной части с коронками на рабочее место, приготовление припоя, подготовка к работе паяльного аппарата, спайка промежуточной части с коронками, охлаждение протеза в воде, очистка его от остатков огнеупорной массы и отбеливание в специальном растворе.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 229. ¦Пайка стальных деталей ¦ 3,40 ¦ 0-03,6 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 230. ¦Пайка деталей из драгметал-¦ 3,58 ¦ 0-04,8 ¦
¦ ¦лов ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При спайке промежуточной части с лапками к норме времени прибавляется 1,52 мин. (расценка 0-01,6) на припайку каждой лапки из стали к коронке из стали и 1,67 мин. (расценка 0-02,2) на припайку каждой лапки из драгметалла к коронке из драгметалла.
3.4.1.5. Отделка и шлифовка мест пайки промежуточных частей с коронками.
Содержание работы. Шлифовка, отделка мест припайки на электрошлифмашине карборундовыми камнями, борами, вручную надфилями, наждачной бумагой.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид пайки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦231. ¦Деталей из стали ¦ Пайка ¦ 5,00 ¦ 0-05,3 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦232. ¦Деталей из драгметаллов ¦ Пайка ¦ 6,54 ¦ 0-08,7 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание: 1. При взвешивании изделий из драгметаллов к норме времени прибавляется 1,77 минуты (расценка 0-02,4).
2. При отделке и шлифовке мест спайки промежуточной части с лапками к норме времени прибавляется 3,30 мин. (расценка 0-03,5) на отделку места припайки каждой стальной лапки к коронке и 3,92 мин. (расценка 0-05,2) на отделку места припайки каждой лапки из драгметаллов к коронке.
3. На выполнение отдельных операций по изготовлению литых зубов, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 367 - на отливку зуба из драгметаллов.
3.4.2. Изготовление промежуточных частей мостовидных протезов из литых стандартных зубов.
3.4.2.1. Подборка литых стандартных зубов (стандартных защиток для пластмассовых фасеток).
Содержание работы. Ознакомление с наряд - заказом, подборка пластинок с зубами (защитками) с примеркой их на моделях, отрезка подобранных зубов (защиток) от пластинки набора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 233. ¦Стандартный зуб (защитка) ¦ 2,66 ¦ 0-02,8 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.4.2.2. Обработка литых стандартных зубов.
Содержание работы. Обработка стандартных зубов на электрошлифмашине карборундовыми камнями, припасовка зубов к коронкам с проверкой правильности положения их по отношению к зубам - антагонистам.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 234. ¦Зуб из стандартного литья ¦ 13,5 ¦ 0-14,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.4.2.3. Изготовление гнутой лапки.
Содержание работы. Откусывание проволочной заготовки нужной длины и изгибание лапки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 235. ¦Лапка гнутая ¦ 5,62 ¦ 0-06,0 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 228 - на фиксацию промежуточной части с коронками в огнеупорной массе под пайку;
- N 229 с примечанием - на припайку промежуточной части к коронкам и на припайку лапки к зубу и коронке;
- N 231 - на отделку и шлифовку мест спайки промежуточной части с коронками;
- пункт 2 примечания к разделу 3.4.1.5. на отделку и шлифовку места спайки лапки с зубом и коронкой.
3.4.3. Изготовление литых зубов из индивидуального литья с пластмассовыми фасетками.
3.4.3.1. Изготовление восковых моделей защиток для пластмассовых фасеток.
Содержание работы. Изготовление воскового валика, крепление его воском к модели, образование отпечатков зубов - антагонистов на валике, срезание шпателем излишков воска, моделирование зуба с приданием ему анатомической формы, удаление части воска с вестибулярной поверхности смоделированного зуба, изготовление дужки из воска, прикрепление ее к защитке, снятие восковой модели защитки и передача ее для отливки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 236. ¦Восковая модель защитки для¦ 8,80 ¦ 0-09,4 ¦
¦ ¦фасетки ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении восковой модели защитки для фасетки с лапками к норме времени прибавляется 3,05 минуты (расценка 0-03,3) на изготовление восковой модели каждой лапки.
3.4.3.2. Обработка отлитых защиток.
Содержание работы. Обработка отлитой защитки на электрошлифмашине карборундовыми камнями, борами, вручную надфилями, припасовка защитки к коронкам с проверкой правильности положения ее по отношению к зубам - антагонистам.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Вид защитки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦237. ¦Стальная ¦ Защитка ¦ 5,84 ¦ 0-06,2 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦238. ¦Из драгметалла ¦ Защитка ¦ 6,38 ¦ 0-08,5 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание. При обработке отлитых защиток с лапками к норме времени прибавляется 2,80 минуты (расценка 0-03,0) на обработку каждой лапки из стали и 3,0 минуты (расценка 0-04,0) на обработку каждой лапки из драгметалла.
3.4.3.3. Моделирование фасетки из воска.
Содержание работы. Установка промежуточной части защитки с коронками на модель, моделирование из воска фасетки с приданием ей анатомической формы зуба.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 239. ¦Восковая модель фасетки ¦ 7,01 ¦ 0-07,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.4.3.4. Гипсовка в кювету протеза с восковыми моделями фасеток.
Содержание работы. Приготовление гипса, заливка его в нижнюю часть кюветы с последующей укладкой протеза, зачистка гипсовой поверхности и замачивание в воде, установка верхней части кюветы на нижнюю, приготовление гипса, заливка его в кювету, закрытие крышкой, очистка ее от остатков гипса.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 240. ¦Протез ¦ 1,97 ¦ 0-02,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На удаление воска из кюветы применяется норма времени на один протез 0,68 минуты (расценка 0-00,7) со следующим содержанием работы: погружение кюветы в сосуд с горячей водой для размягчения воска, открытие кюветы и удаление воска горячей водой.
3.4.3.5. Формовка фасеток пластмассой.
Содержание работы. Покрытие внутренней поверхности защиток покровным лаком, приготовление тестообразной пластмассы, формовка фасеток, покрытие фасеток увлажненным целофаном, закрытие кюветы, установка ее под пресс, открытие кюветы, удаление излишков пластмассы, закрытие кюветы, окончательное прессование и завинчивание в бюгель.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 241. ¦Пластмассовая фасетка ¦ 2,03 ¦ 0-02,2 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.4.3.6. Отделка пластмассовых фасеток.
Содержание работы. Снятие излишков пластмассы, обработка фасетки на электрошлифмашине сепарационным диском, карборундовыми камнями, борами, снятие шероховатостей с поверхности пластмассовой фасетки штихелем, надфилем и наждачной бумагой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 242. ¦Пластмассовая фасетка ¦ 8,57 ¦ 0-09,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению металлических промежуточных частей из индивидуального литья с пластмассовыми фасетками, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 228 - на фиксацию защитки к коронкам в огнеупорной массе под пайку;
- NN 229, 230 - на припайку защитки к коронкам и на припайку лапки к коронке;
- NN 231, 232 - на отделку и шлифовку мест припайки для стали и драгметаллов;
- пункт 2 примечания к разделу 3.4.1.5. на отделку мест спайки лапок с коронками;
- пункт 1 примечания к разделу 3.4.1.5. на взвешивание изделий из драгметаллов;
- N 367 - на отливку защитки из драгметаллов;
- N 220 - на полимеризацию пластмассовой фасетки.
3.4.4. Изготовление промежуточных частей мостовидных протезов из литых стандартных зубов с пластмассовыми фасетками.
На выполнение операций по изготовлению промежуточной части мостовидного протеза из литых стандартных зубов с пластмассовыми фасетками применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 233 - на подборку литой стандартной защитки;
- N 234 - на обработку литой стандартной защитки;
- N 235 - на изготовление гнутой лапки;
- N 228 - на фиксацию промежуточной части с коронками в огнеупорной массе под пайку;
- N 229 - на припайку промежуточной части к коронкам;
- примечание к норме N 229 на припайку лапки к защитке из стандартного литья и коронке;
- N 231 - на отделку и шлифовку мест спайки промежуточной части с коронками;
- пункт 2 примечания к норме N 231 на отделку и шлифовку места спайки лапки с защиткой из стандартного литья и коронкой;
- N 239 - на моделировку фасетки из воска в металлической защитке;
- N 240 с примечанием - на гипсовку восковой модели фасетки на металлической защитке с коронками в кювету;
- N 241 - на формовку фасетки пластмассой;
- N 220 - на полимеризацию пластмассы;
- N 242 - на отделку пластмассовой фасетки.
4. Изготовление штифтовых зубов,
вкладок, сложных коронок
4.1. Изготовление штифтовых зубов.
4.1.1. Изготовление штифтовых пластмассовых зубов.
4.1.1.1. Подготовка штифта.
Содержание работы. Откусывание штифта щипцами, заточка карборундовыми камнями на электрошлифмашине, расплющивание его на наковальне, установка штифта на гипсовую модель.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 243. ¦Штифт ¦ 7,35 ¦ 0-07,8 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4.1.1.2. Изготовление восковых моделей штифтовых зубов.
Содержание работы. Сепарация межзубных промежутков, гравировка и очерчивание линии десневого края, заливка штифта расплавленным воском, моделирование зуба с приданием ему анатомической формы, снятие восковой модели зуба с гипсовой модели.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 244. ¦Восковая модель штифтового¦ 15,9 ¦ 0-17,0 ¦
¦ ¦зуба ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4.1.1.3. Отделка пластмассовых штифтовых зубов.
Содержание работы. Шлифовка поверхности штифтового зуба на электрошлифмашине карборундовыми камнями, борами, фрезами, окончательная отделка его вручную надфилями и наждачной бумагой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 245. ¦Штифтовый зуб пластмассовый¦ 13,2 ¦ 0-14,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению пластмассовых штифтовых зубов, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 218 с примечанием - на гипсовку восковой модели зуба в кювету;
- N 219 - на формовку пластмассового штифтового зуба;
- N 220 - на полимеризацию пластмассового штифтового зуба.
4.1.2. Изготовление цельнолитых штифтовых зубов.
На выполнение отдельных операций по изготовлению цельнолитых штифтовых зубов применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 243 - на подгонку штифта;
- N 244 - на изготовление восковой модели штифтового зуба;
- N 367 - на отливку штифтового зуба из драгметалла;
- NN 226, 227 - на отделку отлитых зубов;
- примечание 1 к разделу 3.4.1.5. на взвешивание изделий из драгметаллов.
4.1.3. Изготовление литых штифтовых зубов с пластмассовыми фасетками.
4.1.3.1. Изготовление восковых моделей защиток штифтовых зубов.
Содержание работы. Сепарация межзубных промежутков, очерчивание, гравировка линии десневого края, заливка штифта воском и моделирование зуба с приданием ему анатомической формы, удаление части воска с вестибулярной поверхности смоделированного зуба, изготовление дужки из воска, прикрепление ее к защитке, снятие восковой модели защитки и передача ее для отливки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 246. ¦Восковая модель защитки¦ 19,2 ¦ 0-20,5 ¦
¦ ¦штифтового зуба ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению литых штифтовых зубов с пластмассовыми фасетками, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 243 - на подготовку штифта;
- NN 237, 238 - на обработку отлитых защиток;
- N 239 - на моделировку фасетки из воска;
- N 218 с примечанием - на гипсовку восковой модели фасетки в кювету;
- N 219 - на формовку фасетки пластмассой;
- N 220 - на полимеризацию пластмассовой фасетки;
- N 242 - на отделку штифтового зуба после полимеризации;
- N 367 - на отливку защитки из драгметаллов.
4.1.4. Изготовление штифтовых зубов по Ричмонду.
4.1.4.1. Изготовление гипсовых моделей штампов для штамповки колпачков.
Содержание работы. Сепарация межзубных промежутков, гравировка и очерчивание линии десневого края, вырезание зуба из модели и удлинение шейки зуба.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 247. ¦Гипсовая модель штампа ¦ 5,31 ¦ 0-05,6 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению штифтовых зубов по Ричмонду, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 195 - на изготовление гнезда штампа в резиновом кольце;
- N 196 - на отливку металлических штампов;
- NN 198, 199, 204, 205 - на штамповку колпачков;
- NN 210, 211 - на отделку колпачков;
- N 243 - на подготовку штифта;
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 236 - на изготовление восковой модели защитки;
- N 367 - на отливку защитки из драгметалла;
- NN 237, 238 - на обработку отлитой защитки;
- N 228 - на фиксацию деталей штифтового зуба в огнеупорной массе;
- NN 229, 230 - на пайку деталей штифтового зуба;
- NN 213, 214 - на отбеливание штифтового зуба;
- NN 231, 232 - на отделку мест пайки;
- примечание 1 к разделу 3.4.1.5. - на взвешивание драгметаллов;
- N 239 - на моделирование фасетки из воска;
- N 218 с примечанием - на гипсовку восковой модели фасетки в кювету;
- N 219 - на формовку фасетки пластмассой;
- N 220 - на полимеризацию пластмассовой фасетки;
- N 242 - на отделку пластмассовой фасетки после полимеризации.
4.2. Изготовление вкладок, культевых вкладок.
4.2.1. Изготовление вкладок по восковым моделям, полученным в клинике во рту пациента.
4.2.1.1. Покрытие цементом восковых моделей вкладок.
Содержание работы. Разведение цемента и покрытие им поверхности восковой модели вкладки, обращенной в полость зуба, удаление штифта из вкладки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 248. ¦Восковая модель ¦ 2,50 ¦ 0-02,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4.2.1.2. Очистка вкладок от цемента.
Содержание работы. Погружение пластмассовой вкладки в раствор соляной кислоты и промывка ее водой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 249. ¦Пластмассовая вкладка ¦ 3,34 ¦ 0-03,6 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению вкладок по восковым моделям, полученным в клинике во рту пациента, не приведенным выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 218 с примечанием - на гипсовку восковой модели вкладки в кювету;
- N 219 - на формовку вкладки пластмассой;
- N 220 - на полимеризацию пластмассы;
- N 367 - на отливку вкладки из драгметаллов;
- примечание к разделу 3.4.1.5. - на взвешивание вкладки из драгметалла.
4.2.2. Изготовление вкладок путем моделирования их на амальгамовых моделях зубов.
4.2.2.1. Паковка амальгамы в слепок зуба.
Содержание работы. Приготовление амальгамы и заполнение ею слепка зуба для получения модели зуба.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 250. ¦Слепок ¦ 11,1 ¦ 0-11,8 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4.2.2.2. Удаление кольца и оттискной массы.
Содержание работы. Погружение в горячую воду, удаление кольца и оттискной массы.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 251. ¦Кольцо ¦ 3,57 ¦ 0-03,8 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4.2.2.3. Изготовление восковых моделей вкладок.
Содержание работы. Смазывание амальгамовой модели зуба, моделирование вкладки из воска, снятие восковой модели вкладки с амальгамовой модели и зачистка ее от излишков воска.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 252. ¦Восковая модель ¦ 9,74 ¦ 0-10,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению вкладок путем моделирования их на амальгамовых моделях зубов, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- пункт 2 примечания к норме N 159 - на установку амальгамовой модели зуба в слепок;
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 248 - на покрытие цементом восковой модели вкладки;
- N 218 с примечанием - на гипсовку вкладки в кювету;
- N 219 - на формовку пластмассой;
- N 220 - на полимеризацию пластмассы;
- N 249 - на очистку пластмассовой вкладки от цемента химическим способом;
- N 367 - на отливку вкладок и культевых вкладок из драгметаллов;
- NN 226, 227 - на отделку вкладок и культевых вкладок;
- примечание к разделу 3.4.1.5. - на взвешивание вкладки из драгметаллов.
4.3. Изготовление сложных коронок.
4.3.1. Изготовление коронок с пластмассовой облицовкой и штифтом (по Ахметову).
На выполнение отдельных операций по изготовлению коронок с пластмассовой облицовкой и штифтом применяются нормы времени и расценки:
- N 243 - на подготовку штифта;
- N 212 - на выплавление воска из коронки;
- N 228 - на фиксацию коронки со штифтом в огнеупорной массе под пайку;
- NN 229, 230 - на припайку штифта к коронке;
- NN 213, 214 - на отбеливание коронок;
- NN 231, 232 - на отделку мест пайки коронок со штифтами;
- NN 215, 216 - на вырезание окон и специальных захватов для пластмассовой облицовки в коронках;
- примечание к разделу 3.4.1.5. - на взвешивание драгметаллов;
- N 217 - на моделировку пластмассовой облицовки из воска на металлической коронке;
- N 218 с примечанием - на гипсовку коронки с восковой моделью облицовки в кювету;
- N 219 - на формовку пластмассовой облицовки;
- N 220 - на полимеризацию пластмассовой облицовки;
- N 221 - на отделку коронки с облицовкой.
4.3.2. Изготовление полукоронок.
4.3.2.1. Обертывание модели зуба фольгой и обжимание его в прессе.
Содержание работы. Обертывание амальгамовой модели зуба фольгой и обжимание в прессе для компенсации усадки при изготовлении полукоронки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 253. ¦Модель зуба полукоронки ¦ 4,78 ¦ 0-05,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4.3.2.2. Изготовление восковой модели полукоронки.
Содержание работы. Удлинение шейки зуба амальгамовой модели, смазывание амальгамовой модели зуба, моделирование полукоронки, удаление излишков воска в области шейки зуба и снятие восковой модели полукоронки с амальгамовой модели.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 254. ¦Восковая модель полукоронки¦ 23,0 ¦ 0-24,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4.3.2.3. Отделка полукоронок.
Содержание работы. Отделка полукоронки на электрошлифмашине карборундовыми камнями, борами, наждачной бумагой и надфилями вручную.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Вид полукоронки ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 255. ¦Из нержавеющей стали ¦ 22,3 ¦ 0-23,8 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 256. ¦Из драгметаллов ¦ 19,9 ¦ 0-26,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению полукоронок, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 250 - на паковку амальгамы в слепок зуба;
- пункт 2 примечания к норме N 159 - на установку амальгамовой модели зуба в слепок;
- N 251 - на удаление кольца и оттискной массы;
- N 367 - на отливку полукоронки из драгметалла;
- примечание к разделу 3.4.1.5. - на взвешивание полукоронки из драгметалла.
5. Изготовление несъемных протезов из пластмассы
5.1. Изготовление пластмассовых коронок.
5.1.1. Изготовление восковых моделей пластмассовых коронок.
Содержание работы. Сепарация межзубных промежутков, гравировка и углубление линии десневого края, смазывание зуба, заливка его воском, моделирование зуба с приданием ему анатомической формы, снятие восковой модели пластмассовой коронки с гипсовой модели или вырезание на гипсовой модели зуба с коронкой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 257. ¦Восковая модель пластмассо-¦ 20,7 ¦ 0-22,1 ¦
¦ ¦вой коронки ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
5.1.2. Отделка пластмассовых коронок.
Содержание работы. Шлифовка наружной поверхности коронки на электрошлифмашине карборундовыми камнями, отделка ее надфилями, наждачной бумагой вручную, отделка внутренней поверхности коронки на электрошлифмашине бором.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 258. ¦Пластмассовая коронка ¦ 12,8 ¦ 0-13,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций по изготовлению пластмассовой коронки, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 218 с примечанием - на гипсовку восковой модели пластмассовой коронки в кювету;
- N 219 - на формовку коронки пластмассой;
- N 220 - на полимеризацию пластмассовой коронки.
5.2. Изготовление пластмассового мостовидного протеза.
5.2.1. Изготовление восковых моделей пластмассовых мостовидных протезов.
Содержание работы. Сепарация межзубных промежутков, гравировка и углубление линии десневого края, заливка зуба воском, моделирование пластмассовой коронки, изготовление воскового валика, крепление его воском к модели, образование отпечатка зуба - антогониста на валике и моделирование тела мостовидного протеза с последующим вырезанием его на модели.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 259. ¦Восковая модель протеза¦ 24,5 ¦ 0-26,1 ¦
¦ ¦(коронка и зуб) ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
5.2.2. Отделка пластмассовых мостовидных протезов.
Содержание работы. Шлифовка наружной поверхности протеза на электрошлифмашине карборундовыми камнями, отделка ее надфилями, наждачной бумагой вручную, отделка внутренней поверхности коронки на электрошлифмашине бором.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 260. ¦Протез (коронка и зуб) ¦ 25,7 ¦ 0-27,4 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. На выполнение отдельных операций, не приведенных выше, применяются нормы времени и расценки:
- N 163 - на загипсовку моделей в окклюдатор;
- N 240 с примечанием - на гипсовку восковой модели протеза (коронка и зуб) в кювету;
- N 241 - на формовку протеза пластмассой;
- N 220 - на полимеризацию пластмассы.
ЧАСТЬ III. НОРМЫ ВРЕМЕНИ НА РАБОТЫ
ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ, ПОЧИНКЕ И ПЕРЕСТРОЙКЕ
ОРТОДОНТИЧЕСКИХ АППАРАТОВ
1. Съемные ортодонтические пластинки,
аппараты и конструктивные элементы к ним
1.1. Ортодонтические пластинки.
1.1.1. Изготовление ортодонтических пластинок.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, загипсовка моделей в окклюдатор (для ортодонтической пластинки с наклонной плоскостью), изготовление восковой модели базисной пластинки с изготовлением и креплением на ней пружин, кламмеров, дуг, толкателей и других деталей, проверка и установка стандартных винтов (для расширяющей пластинки с винтом), гипсовка восковой модели ортодонтической пластинки в кювету, формовка ортодонтической пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка ортодонтической пластинки, распиливание базиса (для расширяющей пластинки).
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Наименование ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ортодонтической пластинки ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦261. ¦Пластинка базисная ¦ Пластинка ¦ 88,4 ¦ 0-94,3 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦262. ¦Пластинка с наклонной плос-¦ -"- ¦ 110 ¦ 1-17,3 ¦
¦ ¦костью ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦263. ¦Пластинка с заслоном для¦ -"- ¦ 114 ¦ 1-21,6 ¦
¦ ¦языка ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦264. ¦Пластинка расширяющая со¦ -"- ¦ 117 ¦ 1-24,8 ¦
¦ ¦стандартным винтом ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦265. ¦Пластинка расширяющая с¦ -"- ¦ 130 ¦ 1-38,7 ¦
¦ ¦двойной пружинящей петлей ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении контрольных гипсовых моделей по эластичным слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 4,45 мин. (расценка 0-04,7) на каждую контрольную модель.
3. Время на изготовление удерживающих кламмеров не включено в норму времени на ортодонтические пластинки и добавляется в зависимости от количества и разновидности их согласно приведенной ниже таблице.
4. При изготовлении ортодонтических пластинок в другом сочетании наименований и количества деталей, входящих в пластинку, нормы времени и расценки определяются следующим образом.
Согласно приведенной ниже таблице время на изготовление отдельных деталей суммируется в нужном сочетании деталей, входящих в пластинку, и прибавляется к норме времени соответствующей пластинки с учетом входящих в нее деталей (элементов).
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование деталей, входящих ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ в ортодонтическую пластинку ¦ на деталь ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Кламмер круглый гнутый ¦ 6,29 ¦ 0-06,7 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Кламмер ленточный ¦ 7,65 ¦ 0-08,2 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Кламмер стреловидный Шварца ¦ 14,0 ¦ 0-14,9 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Кламмер Адамса ¦ 10,8 ¦ 0-11,5 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦д) Кламмер Адамса с отростками для меж-¦ 22,7 ¦ 0-24,2 ¦
¦ челюстной тяги ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦е) Кламмер перекидной (типа Джексона) ¦ 20,1 ¦ 0-21,4 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦ж) Дуга вестибулярная с 2 пружинящими¦ 21,5 ¦ 0-22,9 ¦
¦ петлями ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦з) Дуга вестибулярная сложная (с давле-¦ 26,1 ¦ 0-27,8 ¦
¦ нием на 1 зуб) ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦и) Дуга вестибулярная сложная с 4-6 до-¦ 52,2 ¦ 0-55,7 ¦
¦ полнительными изгибами ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦к) Петля двойная пружинящая для расши-¦ 18,6 ¦ 0-19,8 ¦
¦ рения пластинки (пружина Коффина) ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦л) Пружина рукообразная, S-образная,¦ 18,3 ¦ 0-19,5 ¦
¦ пружина сложная протрагирующая с 2¦ ¦ ¦
¦ изгибами ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦м) Пружина П-образная для устранения¦ 24,0 ¦ 0-25,6 ¦
¦ диастемы ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦н) Пружина сложная ¦ 21,8 ¦ 0-23,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦о) Пружина сложная протрагирующая с 3¦ 26,6 ¦ 0-28,4 ¦
¦ изгибами ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦п) Толкатель (пружина простая) ¦ 14,3 ¦ 0-15,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦р) Зуб пластмассовый ¦ 4,14 ¦ 0-04,4 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦с) Винт стандартный (установка) ¦ 19,7 ¦ 0-21,0 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦т) Пелот пластмассовый на металлическом¦ 50,5 ¦ 0-53,9 ¦
¦ каркасе для отведения губы, щеки,¦ ¦ ¦
¦ языка ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦у) Заслон металлический для языка ¦ 27,8 ¦ 0-29,7 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
1.1.2. Пластинка вестибуло - оральная.
Предназначена для защиты зубных рядов щитами и заслонами от вредных привычек или неправильного глотания, при лечении суммарных аномалий открытого и дистального прикусов на ранних стадиях их развития.
Пластинка вестибуло - оральная состоит из вестибулярной пластинки и оральной части, выполненной в виде базисной пластинки с заслоном для языка, соединенных проволочными перемычками.
1.1.2.1. Изготовление вестибуло - оральной пластинки.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели оральной части пластинки, гипсовка восковой модели пластинки в кювету, формовка пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка оральной части пластинки, изготовление восковой модели вестибулярной пластинки, гипсовка восковой модели вестибулярной пластинки вместе с оральной частью в кювету, формовка вестибулярной пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка вестибулярной пластинки, полировка вестибуло - оральной пластинки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 266. ¦Пластинка вестибуло - ора- ¦ 140 ¦ 1-49,3 ¦
¦ ¦льная ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.1.3. Пластинка с металлическими ограничительными звеньями для языка.
Предназначена для защиты зубных рядов заслонами от вредных привычек (сосания пальца, языка, верхней губы), при лечении открытого прикуса и начальных форм прогении в период до прорезывания первых постоянных моляров и резцов.
Пластинка с металлическими ограничительными звеньями для языка состоит из базисной пластинки на верхнюю челюсть с ограничительными звеньями и фиксирующими элементами в виде четырех кламмеров Адамса или вестибулярной дуги и двух кламмеров Адамса.
1.1.3.1. Изготовление пластинки с металлическими ограничительными звеньями для языка.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели пластинки с ограничительными звеньями для языка, гипсовка восковой модели пластинки в кювету, формовка пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка пластинки с ограничительными звеньями для языка, полировка пластинки с ограничительными звеньями для языка.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 267. ¦Пластинка с 5 ограничитель-¦ 209 ¦ 2-22,9 ¦
¦ ¦ными звеньями для языка ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении пластинки с большим количеством ограничительных звеньев к норме времени на пластинку с металлическими ограничительными звеньями для языка прибавляется 12,6 мин. (расценка 0-13,4) на изготовление, установку, отделку и полировку каждого дополнительного звена.
1.1.4. Пластинка с окклюзионными накладками.
Предназначена для разобщения зубных рядов посредством окклюзионных накладок. Используется при лечении перекрестного, открытого прикуса.
Пластинка с окклюзионными накладками состоит из базисной пластинки с накладками на боковые зубы и фиксирующими элементами в виде четырех кламмеров Адамса или вестибулярной дуги и двух кламмеров Адамса.
1.1.4.1. Изготовление пластинки с окклюзионными накладками.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели пластинки с окклюзионными накладками, гипсовка восковой модели пластинки в кювету, формовка пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка пластинки с окклюзионными накладками, полировка пластинки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 268. ¦Пластинка с окклюзионными¦ 162 ¦ 1-72,8 ¦
¦ ¦накладками ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,0) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.1.5. Пластинка с накусочной площадкой.
Предназначена для перераспределения жевательного давления на зубные ряды за счет накусочной площадки с отпечатками зубов - антагонистов. Используется для лечения глубокого и открытого прикуса.
Пластинка с накусочной площадкой состоит из базисной пластинки на верхнюю челюсть с накусочной площадкой для фронтальных зубов нижней челюсти и фиксирующими элементами в виде четырех кламмеров Адамса.
1.1.5.1. Изготовление пластинки с накусочной площадкой.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели пластинки с накусочной площадкой, гипсовка восковой модели пластинки в кювету, формовка пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка пластинки с накусочной площадкой, полировка пластинки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 269. ¦Пластинка с накусочной пло-¦ 113 ¦ 1-20,5 ¦
¦ ¦щадкой ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание: При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.1.6. Пластинка с наклонно - накусочной площадкой.
Предназначена для мезиального перемещения нижней челюсти и вестибулярного отклонения нижних фронтальных зубов посредством наклонной плоскости и накусочной площадки с капюшоном. Используется при лечении дистального прикуса с глубоким фронтальным перекрытием.
Пластинка с наклонно - накусочной площадкой состоит из базисной пластинки на верхнюю челюсть с наклонной плоскостью и накусочной площадкой с капюшоном для фронтальных зубов нижней челюсти и фиксирующими элементами в виде четырех кламмеров Адамса.
1.1.6.1. Изготовление пластинки с наклонно - накусочной площадкой.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели пластинки с наклонно - накусочной площадкой, гипсовка восковой модели пластинки в кювету, формовка пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка пластинки с наклонно - накусочной площадкой, полировка пластинки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 270. ¦Пластинка с наклонно - на- ¦ 127 ¦ 1-35,5 ¦
¦ ¦кусочной площадкой ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.2. Съемные ортодонтические аппараты.
1.2.1. Аппарат Брюкля.
Предназначен для дистального перемещения нижней челюсти и вестибуло - орального отклонения зубов за счет наклонной плоскости и вестибулярной дуги, при лечении мезиального прикуса, сочетающегося со смещением нижней челюсти вперед.
Аппарат Брюкля состоит из базисной пластинки на нижнюю челюсть с наклонной плоскостью для фронтальных зубов верхней челюсти и фиксирующими элементами в виде вестибулярной дуги и двух кламмеров Адамса.
1.2.1.1. Изготовление аппарата Брюкля.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели аппарата Брюкля, гипсовка восковой модели аппарата Брюкля в кювету, формовка аппарата пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка аппарата Брюкля, полировка аппарата.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 271. ¦Аппарат Брюкля ¦ 128 ¦ 1-36,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.2.2. Активатор Андрезена.
1.2.2.1. Изготовление активатора Андрезена.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, воскового шаблона для прикуса, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели активатора Андрезена с изготовлением и креплением на ней кламмеров, дуг, пружин, толкателей и других деталей, проверка и установка стандартных винтов (для активатора с винтом), гипсовка восковой модели активатора в кювету, формовка активатора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка активатора Андрезена, распиливание активатора с винтом или пружиной Коффина.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Разновидность активатора ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ Андрезена ¦ измерения ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦272. ¦Активатор Андрезена без¦ шт. ¦ 174 ¦ 1-85,6 ¦
¦ ¦деталей и кламмеров ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦273. ¦Активатор Андрезена с¦ шт. ¦ 193 ¦ 2-05,9 ¦
¦ ¦вестибулярной дугой ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦274. ¦Активатор Андрезена с вес-¦ -"- ¦ 234 ¦ 2-49,6 ¦
¦ ¦тибулярной дугой и винтом ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦275. ¦Активатор Андрезена с вес-¦ -"- ¦ 228 ¦ 2-43,2 ¦
¦ ¦тибулярной дугой и пружиной¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦Коффина ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦276. ¦Активатор Андрезена с вес-¦ -"- ¦ 253 ¦ 2-70,0 ¦
¦ ¦тибулярной дугой и пелотом ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на активатор прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении контрольных гипсовых моделей по эластичным слепкам к норме времени на активатор прибавляется 4,45 мин. (расценка 0-04,7) на каждую контрольную модель.
3. Время на изготовление удерживающих кламмеров не включено в нормы времени на активаторы Андрезена и добавляется в зависимости от количества и разновидности их согласно приведенной ниже таблице.
4. При изготовлении активатора Андрезена в другом сочетании наименований и количества деталей, входящих в активаторы, нормы времени определяются суммированием времени изготовления соответствующего активатора и времени изготовления дополнительных деталей согласно приведенной ниже таблице.
В таком же порядке определяются и расценки.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование деталей, входящих ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ в активатор Андрезена ¦ на деталь ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Кламмер круглый гнутый ¦ 6,29 ¦ 0-06,7 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Кламмер ленточный ¦ 7,65 ¦ 0-08,2 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Дуга вестибулярная с 2 пружинящими¦ 21,5 ¦ 0-22,9 ¦
¦ петлями ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Дуга вестибулярная сложная (с давле-¦ 26,1 ¦ 0-27,8 ¦
¦ нием на 1 зуб) ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦д) Петля пружинящая двойная для расши-¦ 18,6 ¦ 0-19,8 ¦
¦ рения активатора (пружина Коффина) ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦е) Пружина рукообразная и S-образная ¦ 18,3 ¦ 0-19,5 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦ж) Пружина сложная ¦ 21,8 ¦ 0-23,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦з) Установка стандартного винта ¦ 19,7 ¦ 0-21,0 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦и) Пелот пластмассовый на металлическом¦ 50,5 ¦ 0-53,9 ¦
¦ каркасе для отведения губы, щеки,¦ ¦ ¦
¦ языка ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦к) Пружина простая ¦ 14,3 ¦ 0-15,3 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
1.2.3. Активатор Вундерера.
Предназначен для передачи давления на зубы верхней и нижней челюсти в мезиальном и дистальном направлении посредством ортодонтических винтов, вестибулярной дуги и окклюзионных накладок, при лечении мезиального прикуса, сочетающегося с небольшим фронтальным перекрытием или с открытым прикусом.
Активатор Вундерера состоит из базисных пластинок на верхнюю и нижнюю челюсти с вестибулярной дугой, окклюзионными накладками на боковые зубы и ортодонтическими винтами, соединяющими базисные пластинки.
1.2.3.1. Изготовление активатора Вундерера.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели активатора Вундерера, гипсовка восковой модели активатора в кювету, формовка активатора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка активатора Вундерера, полировка активатора, распиливание активатора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 277. ¦Активатор Вундерера с 1 ор-¦ 256 ¦ 2-73,1 ¦
¦ ¦тодонтическим винтом ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на активатор прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении активатора Вундерера с большим количеством ортодонтических винтов к норме времени на активатор прибавляется 22,8 мин. (расценка 0-24,3) на подготовку, установку на моделях и отделку каждого дополнительного винта.
1.2.4. Активатор открытый.
Предназначен для расширения зубных рядов, перемещения зубов, достигаемого давлением ортодонтического винта, небной и вестибулярной дуги, окклюзионными накладками, при лечении мезиального прикуса, сочетающегося с недоразвитием фронтального участка верхней челюсти, при наличии сагитальной щели, открытого прикуса, сужении зубных рядов.
Активатор открытый состоит из базисных пластинок на верхнюю и нижнюю челюсти с ортодонтическим винтом, небной дугой, вестибулярной дугой и окклюзионными накладками, соединяющими базисные пластинки в области боковых зубов.
1.2.4.1. Изготовление активатора открытого.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели активатора открытого, гипсовка восковой модели активатора в кювету, формовка активатора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка активатора открытого, полировка активатора, распиливание пластинки активатора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 278. ¦Активатор открытый ¦ 304 ¦ 3-24,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание: При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на активатор прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.2.5. Активатор Бреди.
Предназначен для воздействия на зубы верхней челюсти с помощью ортодонтического винта, пружин и окклюзионных накладок, и наклона зубов нижней челюсти с помощью вестибулярной дуги, для лечения в период смены зубов мезиального прикуса, сочетающегося с недоразвитием верхней челюсти во фронтальном участке при нейтральном соотношении первых моляров.
Активатор Бреди состоит из базисных пластинок на верхнюю и нижнюю челюсти с ортодонтическим винтом, двумя вестибулярными дугами, двумя протрагирующими пружинами и окклюзионными накладками, соединяющими базисные пластинки в области боковых зубов.
1.2.5.1. Изготовление активатора Бреди.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели активатора Бреди, гипсовка восковой модели активатора в кювету, формовка активатора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка активатора Бреди, полировка активатора, распиливание активатора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 278а. ¦Активатор Бреди ¦ 413 ¦ 4-40,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание: При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на активатор прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.2.6. Регуляторы функций Френкеля.
1.2.6.1. Изготовление регуляторов функций Френкеля.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, воскового шаблона для прикуса, загипсовка моделей в окклюдатор, подготовка моделей с наслоением воска, изготовлением и установкой деталей, входящих в регулятор функций Френкеля, формовка быстротвердеющей пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка регулятора функций.
------T-------------------------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦Тип регулятора функций Френкеля¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦279. ¦Регулятор функций с 2 щитами¦ шт. ¦ 467 ¦ 4-98,1 ¦
¦ ¦для отведения щек, 2 парами пе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лотов для отведения губ, соеди-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦няющими их проволочными деталя-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ми, небной, лингвальной и ве-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦стибулярной дугами и 2 круг-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лыми гнутыми кламмерами ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦280. ¦Регулятор функций с 2 щитами¦ -"- ¦ 390 ¦ 4-16,0 ¦
¦ ¦для отведения щек, 1 парой пе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лотов для отведения губ, соеди-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦няющими их проволочными деталя-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ми, небной, лингвальной и ве-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦стибулярной дугами и 2 круг-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лыми гнутыми кламмерами ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦281. ¦Регулятор функций с 2 щитами¦ шт. ¦ 439 ¦ 4-68,3 ¦
¦ ¦для отведения щек, 1 парой пе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лотов для отведения губ, соеди-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦няющими их проволочными деталя-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ми, небной, 2 лингвальными ду-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦гами, вестибулярной дугой, 2¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦круглыми гнутыми кламмерами ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦282. ¦Регулятор функций с 2 щитами¦ -"- ¦ 484 ¦ 5-16,3 ¦
¦ ¦для отведения щек, 1 парой пе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лотов для отведения губ, соеди-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦няющими их проволочными деталя-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ми, небной, 2 лингвальными ду-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦гами, вестибулярной дугой, 2¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦круглыми гнутыми кламмерами,¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦окклюзионными накладками из¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦пластмассы на жевательные по-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦верхности зубов и сеткой ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦283. ¦Регулятор функций для раннего¦ -"- ¦ 470 ¦ 5-01,3 ¦
¦ ¦лечения с двумя щитами для от-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ведения щек, одной парой пе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лотов для отведения губ, соеди-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦няющими их проволочными деталя-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ми, небной, лингвальной и ве-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦стибулярной дугами, 2 круг-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лыми гнутыми кламмерами, 2 па-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦рами гнутых скоб на окклюзион-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ную поверхность моляров. ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+-------------------------------+---------+-------+---------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на регулятор функций прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении контрольных гипсовых моделей по эластичным слепкам к норме времени на регулятор прибавляется 4,45 мин. (расценка 0-04,7) за каждую контрольную модель.
3. При изготовлении регуляторов функций Френкеля в другом сочетании наименований деталей, входящих в регулятор функций, и их количества нормы времени определяются следующим образом.
Согласно приведенной ниже таблице время на изготовление отдельных деталей суммируется в нужном сочетании деталей, входящих в регулятор функций.
Полученная сумма времени прибавляется к постоянной величине 179 мин. (расценка 1-90,9), которая включает время на следующие операции: склейка слепков; изготовление моделей и воскового шаблона; загипсовка моделей в окклюдатор; разметка на гипсовых моделях челюстей мест расположения деталей регулятора функций; наслоение из воска щитов для отведения щек с отделкой и полировкой их после полимеризации пластмассы; формовка быстротвердеющей пластмассой; полимеризация быстротвердеющей пластмассы в холодной воде под давлением.
В таком же порядке определяются и расценки.
4. Нормы времени на детали, перечисленные в пунктах "а, б, в, г, д" таблицы (см. ниже), включают изготовление и постановку на модель дуги, скобы, кламмера.
Норма времени на деталь пункта "е" включает зачистку гипса на моделях в местах расположения пелотов, изготовление и постановку на модель скобы и двух соединительных штанг, моделирование пелотов из воска, отделку и полировку пелотов после полимеризации пластмассы.
Норма времени на деталь пункта "ж" включает моделирование окклюзионных накладок на жевательные поверхности зубов, вырезание и установку сетки, обработку и полировку накладок после полимеризации пластмассы.
Норма времени на деталь пункта "з" включает подготовку стандартного винта, установку его на модель.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование деталей, входящих ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ в регулятор функций Френкеля ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Дуга лингвальная ¦ 48,4 ¦ 0-51,6 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Дуга вестибулярная ¦ 26,7 ¦ 0-28,5 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Дуга небная ¦ 34,5 ¦ 0-36,8 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Кламмер регулятора функций ¦ 20,0 ¦ 0-21,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦д) Скоба металлическая на моляр ¦ 20,0 ¦ 0-21,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦е) Пелоты (одна пара) ¦ 81,6 ¦ 0-87,0 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦ж) Накладки окклюзионные (пластмассо-¦ 45,2 ¦ 0-48,2 ¦
¦ вые) на жевательные поверхности зу-¦ ¦ ¦
¦ бов с сеткой (на регулятор) ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦з) Установка стандартного винта ¦ 19,7 ¦ 0-21,0 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
1.2.7. Бюгельный активатор Френкеля.
Предназначен для передачи давления на зубы верхней и нижней челюсти в переднем и заднем направлении посредством ортодонтического винта, бюгельной дуги, пружин, вестибулярной дуги и окклюзионных накладок, при лечении мезиального прикуса, в период сменного прикуса.
Бюгельный активатор Френкеля состоит из базисных пластинок на верхнюю и нижнюю челюсти с небной дугой или двумя протрагирующими пружинами, ортодонтическим винтом, бюгельной дугой, вестибулярной дугой и окклюзионными накладками, соединяющими базисные пластинки в области боковых зубов.
1.2.7.1. Изготовление бюгельного активатора Френкеля.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели бюгельного активатора Френкеля, гипсовка восковой модели активатора в кювету, формовка активатора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка бюгельного активатора Френкеля, полировка бюгельного активатора, распиливание бюгельного активатора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 284. ¦Бюгельный активатор Френке-¦ 421 ¦ 4-49,1 ¦
¦ ¦ля с небной дугой ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 285. ¦Бюгельный активатор Френке-¦ 396 ¦ 4-22,4 ¦
¦ ¦ля с 2 протрагирующими пру-¦ ¦ ¦
¦ ¦жинами ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на бюгельный активатор прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.2.8. Бимаксилятор.
Предназначен для передачи давления на зубные ряды через окклюзионные накладки при активации расширяющих пружин в процессе выполнения гимнастических упражнений (миотерапия), для лечения дистального прикуса в период сменного и постоянного прикуса, при ротовом дыхании, при нарушении осанки.
Бимаксилятор состоит из базисных пластинок блокового типа на верхнюю и нижнюю челюсти с окклюзионными накладками на боковые зубы, двумя расширяющими пружинами Коффина, двумя металлическими петлями для эспандера и фиксирующими элементами в виде вестибулярной дуги и двух кламмеров Адамса.
1.2.8.1. Изготовление бимаксилятора.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели бимаксилятора, гипсовка восковой модели бимаксилятора в кювету, формовка бимаксилятора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка бимаксилятора, полировка бимаксилятора, распиливание бимаксилятора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 286. ¦Бимаксилятор ¦ 293 ¦ 3-12,5 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на бимаксилятор прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.2.9. Бионатор.
Предназначен для устранения сужения зубных рядов, защиты зубных рядов щитами, сложной вестибулярной дугой и дополнительными конструктивными элементами от попадания губ, щек, нормализации положения языка и нижней челюсти, при лечении открытого прикуса, мезиального прикуса, дистального прикуса в сочетании с протрузией верхних фронтальных зубов.
Бионатор состоит из базисной пластинки, выполненной в виде щитов с окклюзионными накладками на боковые зубы, со сложной вестибулярной дугой и небной бюгельной дугой. Бионатор может быть снабжен дополнительными конструктивными элементами: пластмассовыми пелотами (щитами), металлическими ограничительными звеньями.
1.2.9.1. Изготовление бионатора.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели бионатора, гипсовка восковой модели бионатора в кювету, формовка бионатора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка бионатора, полировка бионатора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 287. ¦Бионатор ¦ 259 ¦ 2-76,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на бионатор прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. Время на изготовление дополнительных конструктивных элементов не включено в норму времени на бионатор и добавляется в зависимости от наименования и количества элементов, входящих в бионатор, согласно приведенной ниже таблице.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование элементов, входящих ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ в бионатор ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Пелот (щит) пластмассовый на метал-¦ 50,5 ¦ 0-53,9 ¦
¦ лическом каркасе для отведения щеки,¦ ¦ ¦
¦ губы ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Звено ограничительное металлическое¦ 12,6 ¦ 0-13,4 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
Примечание. Норма времени на элемент "а" таблицы включает изготовление металлического каркаса и установку его на модель, изготовление восковой модели пелота (щита), отделку и полировку пелота (щита) после полимеризации пластмассы.
Норма времени на элемент пункта "б" включает изготовление, установку, отделку и полировку ограничительного звена.
1.2.10. Пропульсер Мюлемана.
Предназначен для удержания нижней челюсти в выдвинутом положении и разобщения боковых зубов за счет фронтальных окклюзионных накладок, предотвращения давления щек, нормализации положения языка, при лечении дистального прикуса в период сменного прикуса, устранении протрузии верхних фронтальных зубов с наличием трем, при глубоком фронтальном перекрытии, сужении верхней челюсти.
Пропульсер Мюлемана состоит из вестибулярной пластинки и базисной пластинки на нижнюю челюсть с окклюзионными накладками, соединяющими пластинки в области фронтальных зубов.
1.2.10.1. Изготовление пропульсера Мюлемана.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели пропульсера Мюлемана, гипсовка восковой модели пропульсера в кювету, формовка пропульсера пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка пропульсера Мюлемана, полировка пропульсера.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 288. ¦Пропульсер Мюлемана ¦ 176 ¦ 1-87,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пропульсер прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
1.2.11. Кинетор.
Предназначен для передачи на окружающие ткани, с целью стимулирования их перестройки, импульсов, возникающих при движении нижней челюсти и языка, за счет проволочных петель и дополнительных конструктивных элементов, при лечении дистального прикуса в начальном периоде постоянного прикуса.
Кинетор состоит из базисных пластинок на верхнюю и нижнюю челюсти, соединенных двумя проволочными петлями в виде пружин Коффина. Кинетор может быть снабжен дополнительными конструктивными элементами: вестибулярными дугами, пружинами, ортодонтическими винтами, наклонными плоскостями.
1.2.11.1. Изготовление кинетора.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, подготовка моделей для формовки кинетора самотвердеющей пластмассой, формовка кинетора самотвердеющей пластмассой, полимеризация самотвердеющей пластмассы под давлением, отделка кинетора, полировка кинетора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 289. ¦Кинетор ¦ 210 ¦ 2-24,0 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на кинетор прибавляется 5,16 мин.(расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. Время на изготовление дополнительных конструктивных элементов не включено в норму времени на кинетор и добавляется в зависимости от наименования и количества элементов, входящих в кинетор, согласно приведенной ниже таблице.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование элементов, входящих ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ в кинетор ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Дуга вестибулярная ¦ 21,5 ¦ 0-22,9 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Пружина простая ¦ 14,3 ¦ 0-15,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Винт ортодонтический ¦ 25,6 ¦ 0-27,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Наклонная плоскость ¦ 22,1 ¦ 0-23,6 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
Примечание. Нормы времени на элементы, перечисленные в пунктах "а, б" таблицы, включают изготовление, установку на модель, отделку и полировку дуги, пружины.
Норма времени на элемент пункта "в" включает подготовку ортодонтического винта, установку его на модель, отделку и распиливание по винту базисной пластинки.
Норма времени на элемент пункта "г" включает изготовление восковой модели наклонной плоскости, отделку и полировку наклонной плоскости после полимеризации пластмассы.
1.2.12. Формирователь прикуса Бимлера.
Предназначен для устранения сагитальных, трансверзальных и вертикальных аномалий прикуса путем передачи давления на зубные ряды за счет эластичности проволочных конструктивных элементов, являющихся действующей силой во время движения нижней челюсти.
Формирователь прикуса Бимлера состоит из небных пелотов, прилегающих к боковым зубам и соединенных пружиной Коффина или ортодонтическим винтом. Формирователь прикуса Бимлера, в зависимости от его группы, может быть снабжен конструктивными элементами: вестибуло - лингвальной дугой, вестибуло - лингвальными (сложными протрагирующими) пружинами, небными протрагирующими (простыми) пружинами, небной дугой, вестибулярными дугами, язычными пелотами.
1.2.12.1. Изготовление формирователя прикуса Бимлера.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, подготовка моделей для формовки формирователя прикуса Бимлера самотвердеющей пластмассой, формовка формирователя прикуса самотвердеющей пластмассой, полимеризация самотвердеющей пластмассы под давлением, отделка формирователя прикуса Бимлера, полировка формирователя прикуса Бимлера.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 290. ¦Формирователь прикуса Бим-¦ 208 ¦ 2-21,9 ¦
¦ ¦лера с пружиной Коффина ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 291. ¦Формирователь прикуса Бим-¦ 218 ¦ 2-32,5 ¦
¦ ¦лера ортодонтическим винтом¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на формирователь прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. Время на изготовление конструктивных элементов не включено в норму времени на формирователь прикуса Бимлера и добавляется в зависимости от наименования и количества элементов, входящих в формирователь, согласно приведенной ниже таблице.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование элементов, входящих ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ в формирователь прикуса Бимлера ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Дуга вестибулярная ¦ 21,5 ¦ 0-22,9 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Дуга вестибуло-лингвальная ¦ 60,6 ¦ 0-64,6 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Дуга небная ¦ 34,5 ¦ 0-36,8 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Пружина вестибуло-лингвальная (слож-¦ 18,3 ¦ 0-19,5 ¦
¦ ная протрагирующая пружина с 2 изги-¦ ¦ ¦
¦ бами) ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦д) Пружина протрагирующая (пружина¦ 14,3 ¦ 0-15,3 ¦
¦ простая) ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦е) Пелоты (одна пара) ¦ 81,6 ¦ 0-87,0 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
Примечание. Нормы времени на элементы, перечисленные в пунктах "а,б, в, г, д" таблицы, включают изготовление, установку на модель, отделку и полировку дуги, пружины.
Норма времени на элемент пункта "е" включает изготовление металлических каркасов пары пелотов и установку их на модель, отделку и полировку пелотов после полимеризации пластмассы.
1.2.13. Аппарат Макнила.
Предназначен для репозиции фрагментов верхней челюсти при врожденных расщелинах неба.
Аппарат Макнила состоит из базиса для беззубой верхней челюсти и может быть снабжен конструктивными элементами: пружиной Коффина, простыми пружинами, стержнями для внеротовой тяги, пелотами.
1.2.13.1. Изготовление аппарата Макнила.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление восковой модели аппарата Макнила, гипсовка восковой модели в кювету, формовка аппарата пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка аппарата Макнила, полировка аппарата Макнила.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 292. ¦Аппарат Макнила (базис) ¦ 81,3 ¦ 0-86,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на базис аппарата прибавляется 5,16 мин.(расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка беззубой челюсти и его отделение от модели.
2. Время на изготовление конструктивных элементов не включено в норму времени на базис аппарата Макнила и добавляется в зависимости от наименования и количества элементов, входящих в аппарат, согласно приведенной ниже таблице.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование элементов, входящих ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ в аппарат Макнила ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Пружина Коффина ¦ 18,6 ¦ 0-19,8 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Пружина простая ¦ 14,3 ¦ 0-15,3 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Стержни для внеротовой тяги ¦ 23,3 ¦ 0-24,9 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Пелоты без арматуры (одна пара) ¦ 35,9 ¦ 0-38,3 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
Примечание. Нормы времени на элементы, перечисленные в пунктах "а, б, в" таблицы, включают изготовление, установку на модель, отделку и полировку пружины, стержня.
Норма времени на элемент пункта "г" включает изготовление восковой модели пары пелотов, отделку и полировку пелотов после полимеризации пластмассы.
1.2.14. Шина локтевая.
Предназначена для ограничения движения локтевого сустава при лечении вредных привычек.
Шина локтевая состоит из пластмассовой пластинки лубкового типа с металлическими петлями.
1.2.14.1. Изготовление локтевой шины.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели.
При изготовлении шины из самотвердеющей пластмассы: подготовка модели для формовки локтевой шины самотвердеющей пластмассой, формовка шины самотвердеющей пластмассой, отделка локтевой шины, полировка локтевой шины.
При изготовлении шины из базисной пластмассы: изготовление восковой модели локтевой шины, гипсовка восковой модели шины в кювету, формовка шины пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка локтевой шины, полировка локтевой шины.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 293. ¦Шина локтевая из самотвер-¦ 200 ¦ 2-13,3 ¦
¦ ¦деющей пластмассы ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 294. ¦Шина локтевая из базисной¦ 231 ¦ 2-46,4 ¦
¦ ¦пластмассы ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
1.3. Конструктивные элементы съемных ортодонтических аппаратов.
Предназначены для установки в съемные ортодонтические аппараты в зависимости от клинических показаний и получения необходимого эффекта ортодонтического лечения.
Время на изготовление конструктивных элементов не включено в нормы времени вышеперечисленных съемных ортодонтических аппаратов и добавляется в зависимости от наименования и количества элементов, входящих в соответствующий аппарат, согласно приведенной ниже таблице.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ конструктивных элементов ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Кламмер рамочный ¦ 20,4 ¦ 0-21,8 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Кламмер пуговчатый ¦ 14,9 ¦ 0-15,9 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Кламмер копьеобразный ¦ 15,2 ¦ 0-16,2 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Дуга вестибулярная с одним полукруг-¦ 20,7 ¦ 0-22,1 ¦
¦ лым изгибом в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦д) Дуга вестибулярная с двумя полукруг-¦ 23,2 ¦ 0-24,7 ¦
¦ лыми изгибами в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦е) Дуга вестибулярная с одним М-образ-¦ 23,2 ¦ 0-24,7 ¦
¦ ным изгибом в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦ж) Дуга вестибулярная с двумя М-образ-¦ 27,8 ¦ 0-29,7 ¦
¦ ными изгибами в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦з) Дуга вестибулярная с крючками для¦ 25,8 ¦ 0-27,5 ¦
¦ межчелюстной тяги ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦и) Петля пружинящая ¦ 15,6 ¦ 0-16,6 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦к) Дуга внеротовая с ортодонтической¦ 17,9 ¦ 0-19,1 ¦
¦ дугой ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦л) Дуга внеротовая с трубками ¦ 22,2 ¦ 0-23,7 ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
Примечание. Нормы времени на элементы, перечисленные в пунктах "а, б, в, г, д, е, ж, з, л" таблицы, включают изготовление, установку на модель, отделку и полировку кламмера, дуги петли.
Нормы времени на элементы пунктов "к, л" включают фиксацию для пайки, припайку, отделку и полировку мест спайки дуг, трубок и продольной распилки трубок.
1.4. Починка и перестройка ортодонтических пластинок и аппаратов.
1.4.1. Починка ортодонтических пластинок базисной пластмассой.
Содержание работы. Для починки переломов ортодонтической пластинки - изготовление фиксирующей модели, подготовка и моделирование пластинки в местах ее излома.
Для починки отломленных кламмеров и других деталей - изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, подготовка пластинки в местах отлома детали, моделирование ее, изготовление и постановка кламмеров или других деталей.
Для всех видов починок - гипсовка модели с пластинкой в кювету, формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка пластинки.
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на починку пластинки прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При починке ортодонтических пластинок базисной пластмассой с изготовлением и креплением на них пружин, толкателей, дуг и других деталей нормы времени определяются в соответствии с таблицей примечания к разделу 1.1.1. части III.
Согласно указанной таблице, время на изготовление и постановку на пластинку нужной детали прибавляется к постоянной величине 67,9 мин. (расценка 0-72,4), которая включает время на следующие операции: изготовление модели, заготовка базиса, моделирование его, гипсовка пластинки в кювету, формовка пластмассой, полимеризация, отделка и полировка пластинки.
В таком же порядке определяются и расценки.
1.4.2. Починка ортодонтических пластинок самотвердеющей пластмассой.
Содержание работы. Для починки перелома ортодонтической пластинки - изготовление фиксирующей модели и гипсового ложа, подготовка пластинки для починки перелома.
Для починки отломанных кламмеров и других деталей - изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, подготовка пластинки в местах отлома деталей, изготовление и постановка кламмеров или других деталей.
Для всех видов починки - формовка самотвердеющей пластмассой, прессовка ее в гипсовом ложе, отделка и полировка пластинки.
------T-------------------------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦ Вид починки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦299. ¦Перелом пластинки ¦Пластинка¦ 30,4 ¦ 0-32,4 ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦300. ¦Два перелома в одной пластинке ¦ -"- ¦ 36,3 ¦ 0-38,7 ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦301. ¦Прикрепление круглого гнутого¦ -"- ¦ 41,0 ¦ 0-43,7 ¦
¦ ¦кламмера ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦302. ¦Прикрепление 2 круглых гнутых¦ -"- ¦ 46,5 ¦ 0-49,6 ¦
¦ ¦кламмеров ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+-------------------------------+---------+-------+---------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на починку пластинки прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При починке ортодонтических пластинок самотвердеющей пластмассой с изготовлением и креплением на них пружин, толкателей, дуг и других деталей нормы времени определяются в соответствии с таблицей примечания к разделу 1.1.1. части III.
Согласно указанной таблице, время на изготовление и постановку на пластинку нужной детали прибавляется к постоянной величине 45,3 мин. (расценка 0-48,3), которая включает время на следующие операции: изготовление модели, заготовка пластинки, изготовление гипсового ложа, формовка мест починки самотвердеющей пластмассой, и прессовка ее в гипсовом ложе, отделка и полировка ортодонтической пластинки.
В таком же порядке определяются и расценки.
1.4.3. Починка и перестройка съемных ортодонтических аппаратов.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, подготовка и моделирование участков базиса ортодонтического аппарата в местах установки конструктивных элементов, изготовление и установка конструктивных элементов, гипсовка базиса ортодонтического аппарата в кювету (для базисной пластмассы), формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка участков базиса ортодонтического аппарата, полировка базиса ортодонтического аппарата.
Расчет комплексной нормы времени. В зависимости от наименования и количества конструктивных элементов, необходимых для починки или перестройки ортодонтического аппарата, норма времени и расценка определяются следующим образом. Согласно приведенной ниже таблице, время на изготовление и установку отдельных элементов суммируется в необходимом сочетании. Полученная сумма прибавляется к постоянной величине 67,3 мин. (расценка 0-71,8), которая включает время на выполнение следующих работ: изготовление модели, подготовка базиса, моделирование его участков, гипсовка в кювету (для базисной пластмассы), формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка участков базиса и его полировка.
В таком же порядке определяется и расценка.
----------------------------------------T-------------T----------¬
¦ Наименование ¦Норма времени¦ Расценка ¦
¦ конструктивных элементов ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦а) Наклонная плоскость ¦ 12,0 ¦ 0-12,8 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦б) Накладки окклюзионные ¦ 45,2 ¦ 0-48,2 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦в) Звено ограничительное металлическое¦ 7,94 ¦ 0-08,5 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦г) Дуга вестибулярная с одним полукруг-¦ 20,7 ¦ 0-22,1 ¦
¦ лым изгибом в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦д) Дуга вестибулярная с двумя полукруг-¦ 23,2 ¦ 0-24,7 ¦
¦ лыми изгибами в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦е) Дуга вестибулярная с одним М-образ-¦ 23,2 ¦ 0-24,7 ¦
¦ ным изгибом в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦ж) Дуга вестибулярная с двумя М-образ-¦ 27,8 ¦ 0-29,7 ¦
¦ ными изгибами в центре ¦ ¦ ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦з) Петля пружинящая ¦ 15,6 ¦ 0-16,6 ¦
+---------------------------------------+-------------+----------+
¦и) Установка ортодонтических трубок¦ 19,7 ¦ 0-21,0 ¦
¦ (пара) ¦ ¦ ¦
L---------------------------------------+-------------+-----------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к комплексной норме на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При починке и перестройке ортодонтических аппаратов в окклюдаторе к комплексной норме времени на аппарат прибавляется 12,3 мин. (расценка 0-13,1) на изготовление антагонирующей гипсовой модели и загипсовку моделей в окклюдатор.
3. При починке и перестройке самотвердеющей пластмассой ортодонтических аппаратов с конструктивными элементами, перечисленными в пунктах "а, б" таблицы, к указанной постоянной величине прибавляется 10,4 мин. (расценка 0-11,1) на подготовку для формовки самотвердеющей пластмассой наклонной плоскости и окклюзионных накладок.
2. Несъемные ортодонтические аппараты
и конструктивные элементы к ним
2.1. Ортодонтические коронки и кольца.
2.1.1. Изготовление ортодонтической коронки.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление гипсовой модели штампа и гнезда штампа в резиновом кольце, отливка металлических штампов и контрштампов, штамповка коронки, отделка и полировка ее.
------T-------------------------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦ Вид штамповки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦303. ¦Прессовая ¦Коронка ¦ 50,6 ¦ 0-54,0 ¦
¦ ¦ ¦ортодон- ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦тическая ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦стальная ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦304. ¦С металлическим контрштампом ¦ -"- ¦ 52,8 ¦ 0-56,3 ¦
L-----+-------------------------------+---------+-------+---------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на коронку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2.1.2. Изготовление ортодонтических колец.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление гипсовой модели штампа и гнезда штампа в резиновом кольце, отливка металлических штампов и контрштампов, штамповка коронки, отделка и полировка кольца.
------T-------------------------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦ Вид штамповки ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦305. ¦Прессовая ¦Кольцо ¦ 59,6 ¦ 0-63,6 ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦306. ¦С металлическим контрштампом ¦ -"- ¦ 60,9 ¦ 0-65,0 ¦
L-----+-------------------------------+---------+-------+---------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на кольцо прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2.1.3. Изготовление коронки (кольца) со штангой.
Содержание работы. Изготовление ортодонтической коронки (кольца). Склейка гипсового слепка с коронкой (кольцом), изготовление гипсовой модели, изготовление штанги, фиксация коронки (кольца) со штангой в огнеупорной массе под пайку, припайка штанги к коронке (кольцу), отделка места спайки и полировка коронки (кольца) со штангой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 307. ¦Коронка со штангой ¦ 65,0 ¦ 0-69,3 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 308. ¦Кольцо ¦ 71,8 ¦ 0-76,6 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.1.4. Изготовление коронки (кольца) с крючком.
Содержание работы. Изготовление ортодонтической коронки (кольца). Склейка гипсового слепка с коронкой (кольцом), изготовление гипсовой модели, изготовление крючка, фиксация коронки (кольца) с крючком в огнеупорной массе под пайку, припайка крючка к коронке (кольцу), отделка места спайки и полировка коронки (кольца) с крючком.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 309. ¦Коронка с крючком ¦ 61,7 ¦ 0-65,8 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 310. ¦Кольцо с крючком ¦ 68,5 ¦ 0-73,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2.2. Каппы ортодонтические.
2.2.1. Изготовление пластмассовой каппы с наклонной плоскостью.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели каппы с наклонной плоскостью, гипсовка восковой модели каппы с наклонной плоскостью в кювету, формовка каппы пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка каппы и ее полировка.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 311. ¦Каппа пластмассовая с нак-¦ 72,0 ¦ 0-76,8 ¦
¦ ¦лонной плоскостью ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на каппу прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2.2.2. Изготовление штампованной металлической каппы.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление гипсовой модели штампа, изготовление гнезда штампа в резиновом кольце, отливка металлических штампов для штамповки каппы, штамповка каппы, отделка и полировка каппы.
------T-------------------------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦Разновидность штампованной ме- ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ таллической каппы ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦312. ¦2-звеньевая ¦ Каппа ¦ 88,5 ¦ 0-94,4 ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦313. ¦3-звеньевая ¦ -"- ¦ 96,8 ¦ 1-03,3 ¦
L-----+-------------------------------+---------+-------+---------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на каппу прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2.3. Несъемные ортодонтические аппараты.
2.3.1. Аппарат Энгля.
2.3.1.1. Изготовление аппарата Энгля.
Содержание работы. Изготовление ортодонтических коронок (колец). Склейка гипсового слепка с коронками (кольцами), изготовление гипсовой модели, разборка дуги и фиксация коронок (колец) с трубками в огнеупорной массе под пайку, припайка трубок к коронкам (кольцам), отделка коронок (колец) с трубками после пайки, полировка аппарата.
------T-------------------------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦ Разновидность аппарата Энгля ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦314. ¦Дуга, две стальные коронки с¦Аппарат ¦ 154 ¦ 1-64,3 ¦
¦ ¦припаянными к ним трубками ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦315. ¦Дуга, два стальных кольца с¦ -"- ¦ 172 ¦ 1-83,5 ¦
¦ ¦припаянными к ним трубками ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+-------------------------------+---------+-------+---------
Примечания:
1. Нормы времени рассчитаны на изготовление аппарата Энгля, состоящего из 2 коронок с трубками или 2 колец с трубками и стандартной ортодонтической дуги.
2. При изготовлении аппарата Энгля с большим количеством коронок с трубками или колец с трубками к норме времени прибавляется 72,1 мин. (расценка 0-76,9) на изготовление коронки, припайку, отделку мест спайки и полировку каждой дополнительной коронки с трубкой; 81,1 мин. (расценка 0-86,5) на изготовление кольца, припайку, отделку мест спайки и полировку каждого дополнительного кольца с трубкой.
3. При изготовлении аппарата Энгля с укрепляющими коронками или кольцами к норме времени прибавляется 56,8 мин. (расценка 0-60,6) на изготовление коронки, припайку, отделку мест спайки и полировку; 65,8 мин. (расценка 0-70,2) на изготовление кольца, припайку, отделку мест спайки и полировку.
4. При постановке на коронку или кольцо крючка, кнопки, штанги к норме времени прибавляется время на изготовление крючка, кнопки, штанги, припайку, отделку мест спайки и полировку мест спайки:
- для крючка 19,0 мин. (расценка 0-20,3);
- для кнопки 20,9 мин. (расценка 0-22,3);
- для штанги 21,8 мин. (расценка 0-23,3).
5. При постановке на стандартную ортодонтическую дугу крючка, кнопки или штанги к норме времени прибавляется время на изготовление, припайку к дуге, отделку мест спайки и полировку:
- для крючка 12,3 мин. (расценка 0-13,1);
- для кнопки 13,5 мин. (расценка 0-14,4);
- для штанги 14,6 мин. (расценка 0-15,6).
2.3.2. Аппарат Эйнсворта.
2.3.2.1. Изготовление аппарата Эйнсворта.
Содержание работы. Изготовление ортодонтических коронок (колец). Склейка гипсового слепка с коронками (кольцами), изготовление гипсовой модели, изготовление штанг, фиксация трубок и штанг в огнеупорной массе под пайку, припайка трубок и штанг с коронками (кольцами), полировка коронок (колец) с трубками и штангами, изготовление вестибулярной дуги.
------T-------------------------------T---------T-------T--------¬
¦ N ¦ Разновидность ¦ Единица ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ аппарата Эйнсворта ¦измерения¦времени¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦316. ¦Дуга, две стальные коронки с¦Аппарат ¦ 192 ¦ 2-04,8 ¦
¦ ¦припаянными к ним трубками и¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦штангами ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+-------------------------------+---------+-------+--------+
¦317. ¦Дуга, два стальных кольца с¦ -"- ¦ 210 ¦ 2-24,0 ¦
¦ ¦припаянными к ним трубками и¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦штангами ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+-------------------------------+---------+-------+---------
Примечания:
1. Нормы времени рассчитаны на изготовление аппарата Эйнсворта, состоящего из 2 коронок с трубками и штангами или 2 колец с трубками и штангами и ортодонтической дуги.
2. При изготовлении аппарата Эйнсворта с укрепляющими коронками или кольцами к норме времени на аппарат прибавляется 56,8 мин. (расценка 0-60,6) на изготовление коронки, припайку, отделку мест спайки и полировку; 65,8 мин. (расценка 0-70,2) на изготовление кольца, припайку, отделку мест спайки и полировку.
3. При постановке на коронку или кольцо крючка, кнопки, штанги к норме времени прибавляется время на изготовление, припайку, отделку мест спайки и полировку:
- для крючка 19,0 мин. (расценка 0-20,3);
- для кнопки 20,9 мин. (расценка 0-22,3);
- для штанги 21,8 мин. (расценка 0-23,3).
4. При постановке на вестибулярную дугу крючка, кнопки или штанги к норме времени прибавляется время на изготовление, припайку к дуге, отделку мест спайки и полировку:
- для крючка 12,3 мин. (расценка 0-13,1);
- для кнопки 13,5 мин. (расценка 0-14,4);
- для штанги 14,6 мин. (расценка 0-15,6).
2.3.3. Балочный аппарат Симона.
Предназначен для расширения верхнего зубного ряда, достигаемого давлением толкателей с оральной стороны зубов.
Балочный аппарат Симона состоит из двух ортодонтических коронок или двух колец с припаянными к ним трубками, вестибулярной дуги и двух балок (толкателей).
2.3.3.1. Изготовление балочного аппарата Симона.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление 2 ортодонтических коронок или 2 колец, склейка гипсового слепка с коронками или кольцами, изготовление гипсовой модели, изготовление вестибулярной дуги, изготовление 2 толкателей, фиксация частей аппарата для пайки, припайка частей аппарата, отделка мест спайки частей аппарата, полировка аппарата.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 318. ¦Балочный аппарат Симона с¦ 224 ¦ 2-38,9 ¦
¦ ¦ортодонтическими коронками ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 319. ¦Балочный аппарат Симона с¦ 244 ¦ 2-60,3 ¦
¦ ¦ортодонтическими кольцами ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2.3.4. Аппарат Мершона.
Предназначен для расширения нижнего зубного ряда и перемещения зубов, достигаемого давлением дуги и пружин с оральной стороны в области моляров и премоляров.
Аппарат Мершона состоит из двух ортодонтических коронок или двух колец с припаянными к ним трубками и лингвальной дуги с простыми пружинами.
2.3.4.1. Изготовление аппарата Мершона.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление 2 ортодонтических коронок или 2 колец, склейка гипсового слепка с коронками или кольцами, изготовление гипсовой модели, изготовление лингвальной дуги, изготовление 2 простых пружин, фиксация частей аппарата для пайки, припайка частей аппарата, отделка мест спайки частей аппарата, полировка аппарата.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 320. ¦Аппарат Мершона с ортодон-¦ 242 ¦ 2-58,1 ¦
¦ ¦тическими коронками ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 321. ¦Аппарат Мершона с ортодон-¦ 262 ¦ 2-79,5 ¦
¦ ¦тическими кольцами ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2.3.5. Дуга язычная.
Предназначена для расширения нижнего зубного ряда, достигаемого давлением дуги с оральной стороны в области моляров.
Дуга язычная состоит из двух ортодонтических коронок или двух колец и лингвальной дуги с трубками, припаянными к коронкам или кольцам.
2.3.5.1. Изготовление язычной дуги.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление 2 ортодонтических коронок или 2 колец, склейка гипсового слепка с коронками или кольцами, изготовление гипсовой модели, изготовление лингвальной дуги, фиксация частей аппарата для пайки, припайка частей аппарата, отделка мест спайки частей аппарата, полировка аппарата.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 322. ¦Дуга язычная с ортодонти-¦ 203 ¦ 2-16,5 ¦
¦ ¦ческими коронками ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 323. ¦Дуга язычная с ортодонти-¦ 223 ¦ 2-37,9 ¦
¦ ¦ческими кольцами ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на дугу язычную прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2.3.6. Дуговой аппарат Гербста.
Предназначен для расширения нижнего зубного ряда, достигаемого давлением W-образной дуги с оральной стороны в области клыков.
Дуговой аппарат Гербста состоит из двух ортодонтических коронок или двух колец, соединенных W-образной дугой, выполненной в виде лингвальной дуги со штангами.
2.3.6.1. Изготовление дугового аппарата Гербста.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление 2 ортодонтических коронок или 2 колец, склейка гипсового слепка с коронками или кольцами, изготовление гипсовой модели, изготовление лингвальной дуги с 2 штангами, фиксация частей аппарата для пайки, припайка частей аппарата, отделка мест спайки частей аппарата, полировка аппарата.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 324. ¦Дуговой аппарат Гербста с¦ 202 ¦ 2-15,5 ¦
¦ ¦ортодонтическими коронками ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 325. ¦Дуговой аппарат Гербста с¦ 222 ¦ 2-36,8 ¦
¦ ¦ортодонтическими кольцами ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2.3.7. Аппарат Левковича.
Предназначен для расширения верхнего зубного ряда и при врожденных расщелинах неба, осуществляемых давлением расширяющей пружины.
Аппарат Левковича состоит из двух трехзвеньевых штампованных металлических капп или шести ортодонтических коронок на боковые зубы с двумя трубками и пружины Коффина.
2.3.7.1. Изготовление аппарата Левковича.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление 2 трехзвеньевых штампованных металлических капп или 6 ортодонтических коронок, склейка гипсового слепка с каппами или коронками, изготовление гипсовой модели, фиксация частей аппарата Левковича для пайки, припайка частей аппарата Левковича, отделка мест спайки частей аппарата Левковича, изготовление пружины Коффина, полировка аппарата Левковича.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 326. ¦Аппарат Левковича со штам-¦ 249 ¦ 2-65,6 ¦
¦ ¦пованными каппами ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 327. ¦Аппарат Левковича с орто-¦ 378 ¦ 4-03,2 ¦
¦ ¦донтическими коронками ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2.3.8. Аппарат Гашимова.
Предназначен для дистального перемещения зубов и создания места для прорезавшихся зубов за счет активации ортодонтических винтов и давления лингвальной дуги.
Аппарат Гашимова состоит из ортодонтических коронок, соединенных лингвальной дугой и ортодонтическими винтами.
2.3.8.1. Изготовление аппарата Гашимова.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление 3 ортодонтических коронок, склейка гипсового слепка с коронками, изготовление гипсовой модели, фиксация частей аппарата Гашимова, полировка аппарата Гашимова.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 328. ¦Аппарат Гашимова с 3 орто-¦ 271 ¦ 2-89,1 ¦
¦ ¦донтическими коронками и 1¦ ¦ ¦
¦ ¦винтом ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении аппарата Гашимова с большим количеством ортодонтических коронок и винтов к норме времени на аппарат прибавляется 48,6 мин. (расценка 0-51,8) на изготовление, припайку, отделку места спайки и полировку каждой дополнительной ортодонтической коронки и 35,0 мин. (расценка 0-37,3) на подготовку, установку, припайку, отделку мест спайки и полировку каждого дополнительного ортодонтического винта.
2.3.9. Аппарат Кожакару.
Предназначен для лечения открытого прикуса путем воздействия на зубные ряды тяговыми элементами и лингвальной дуги.
Аппарат Кожакару состоит из шести ортодонтических коронок или двух трехзвеньевых штампованных металлических капп с окклюзионными накладками, соединенных лингвальной дугой, и ортодонтических колец с крючками.
2.3.9.1. Изготовление аппарата Кожакару.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление 6 ортодонтических коронок или 2 трехзвеньевых штампованных металлических капп, изготовление 8 ортодонтических колец, склейка гипсовых слепков с кольцами, коронками или каппами, изготовление гипсовых моделей, фиксация частей аппарата Кожакару для пайки, припайка частей аппарата Кожакару, отделка мест спайки частей аппарата Кожакару, полировка металлических частей аппарата Кожакару, изготовление восковой модели окклюзионных накладок аппарата Кожакару, гипсовка аппарата с восковой моделью окклюзионных накладок в кювету, формовка накладок пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка окклюзионных накладок аппарата Кожакару, полировка окклюзионных накладок.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 329. ¦Аппарат Кожакару с ортодон-¦ 963 ¦ 10-27,2 ¦
¦ ¦тическими коронками и 8¦ ¦ ¦
¦ ¦кольцами с крючками ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 330. ¦Аппарат Кожакару со штампо-¦ 850 ¦ 9-06,7 ¦
¦ ¦ванными каппами и 8 кольца-¦ ¦ ¦
¦ ¦ми с крючками ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении аппарата Кожакару с большим количеством ортодонтических колец с крючками к норме времени на аппарат прибавляется 55,2 мин. (расценка 0-58,9) на изготовление, припайку, отделку мест спайки и полировку каждого дополнительного кольца с крючком.
2.3.10. Аппарат Каламкарова.
Предназначен для дистального перемещения премоляров и моляров и создания места для вытесненного из зубного ряда клыка, достигаемого давлением каппы при активации вращательных элементов аппарата.
Аппарат Каламкарова состоит из пластмассовой каппы на весь зубной ряд и ортодонтической коронки на перемещаемый зуб или пластмассовой каппы на весь зубной ряд и перемещаемый зуб, соединенных частями ортодонтической дуги с трубками.
2.3.10.1. Изготовление аппарата Каламкарова.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, изготовление ортодонтической коронки, склейка гипсового слепка с коронкой, изготовление гипсовой модели, фиксация частей аппарата для пайки, припайка частей аппарата, отделка мест спайки частей аппарата, полировка металлических частей аппарата, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели каппы аппарата Каламкарова, гипсовка аппарата в кювету, формовка каппы аппарата пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка пластмассовой каппы аппарата Каламкарова, полировка каппы аппарата, распиливание каппы аппарата.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 331. ¦Аппарат Каламкарова с¦ 181 ¦ 1-93,1 ¦
¦ ¦пластмассовой каппой и ор-¦ ¦ ¦
¦ ¦тодонтической коронкой ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 332. ¦Аппарат Каламкарова с¦ 94,4 ¦ 1-00,7 ¦
¦ ¦пластмассовой каппой ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
2.3.11. Аппарат Дерихсвайлера.
Предназначен для ускоренного расширения верхней челюсти и ее зубного ряда путем раскрытия срединного небного шва, осуществляемых через систему коронок, проволочного каркаса и других конструктивных элементов при активации ортодонтического винта.
Аппарат Дерихсвайлера состоит из ортодонтических коронок, соединенных проволочным каркасом в виде скоб и базисной пластинкой на верхнюю челюсть с ортодонтическим винтом. Аппарат Дерихсвайлера может быть снабжен дополнительными конструктивными элементами: толкателями, ортодонтической дугой с трубками.
2.3.11.1. Изготовление аппарата Дерихсвайлера.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление 4 ортодонтических коронок, склейка гипсового слепка с коронками, изготовление гипсовой модели, изготовление проволочного каркаса аппарата Дерихсвайлера, фиксация частей аппарата Дерихсвайлера для пайки, припайка частей аппарата Дерихсвайлера, отделка мест спайки частей аппарата Дерихсвайлера, полировка металлических частей аппарата Дерихсвайлера, изготовление восковой модели базисной пластинки аппарата Дерихсвайлера, гипсовка аппарата с восковой моделью пластинки в кювету, формовка пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка базисной пластинки, полировка базисной пластинки, распиливание базисной пластинки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 333. ¦Аппарат Дерихсвайлера с 4¦ 482 ¦ 5-14,1 ¦
¦ ¦ортодонтическими коронками ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечания:
1. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на аппарат прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
2. При изготовлении аппарата Дерихсвайлера с большим количеством ортодонтических коронок к норме времени на аппарат прибавляется 48,6 мин. (расценка 0-51,8) на изготовление, припайку, отделку места спайки и полировку каждой дополнительной ортодонтической коронки.
3. Время на изготовление дополнительных конструктивных элементов не включено в норму времени на аппарат Дерихсвайлера и добавляется в зависимости от наименования и количества элементов, входящих в аппарат, согласно приведенной ниже таблице.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦ ¦ Наименование элементов, ¦ ¦ ¦
¦N нормы¦ входящих в аппарат ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
¦ ¦ Дерихсвайлера ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 334. ¦Толкатель ¦ 19,9 ¦ 0-21,2 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 335. ¦Дуга ортодонтическая с¦ 24,8 ¦ 0-26,5 ¦
¦ ¦трубками ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. Нормы времени на элементы, перечисленные в нормах NN 334, 335 таблицы, включают изготовление толкателя, установку, припайку, отделку мест спайки и полировку толкателя, трубок.
2.3.12. Перемещение трубок в несъемных ортодонтических аппаратах.
Содержание работы. Склейка гипсового слепка с ортодонтическим аппаратом или его элементом, изготовление гипсовой модели, распаивание элементов аппарата, фиксация частей аппарата для пайки, припайка частей аппарата, отделка мест спайки частей аппарата, полировка частей аппарата.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 336. ¦2 ортодонтические трубки ¦ 54,5 ¦ 0-58,1 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3. Диагностические и контрольные модели
3.1. Изготовление цоколя диагностических моделей.
Содержание работы. Замачивание гипсовой модели в воде, обрезка гипсовой модели, разведение гипса и заливка им эластичной матрицы, установка и центрирование гипсовой модели в матрице, зачистка от излишков гипса, извлечение гипсовой модели с цоколем из матрицы, обработка модели.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 337. ¦Цоколь диагностической мо-¦ 19,2 ¦ 0-20,5 ¦
¦ ¦дели ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.2. Изготовление контрольных моделей.
Содержание работы. Разведение гипса и заливка им эластичного слепка, открытие модели, обрезка ее, нумерация ее.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 338. ¦Контрольная модель ¦ 4,45 ¦ 0-04,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении контрольной гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на модель прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
ЧАСТЬ IV. НОРМЫ ВРЕМЕНИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ЧЕЛЮСТНО-ЛИЦЕВЫХ АППАРАТОВ
1. Праща подбородочная
1.1. Изготовление подбородочной пращи.
Содержание работы. Склейка гипсового слепка, отливка гипсовой модели, изготовление восковой модели подбородочной пращи с изготовлением и креплением на ней 2 металлических петель, гипсовка восковой модели подбородочной пращи в кювету, формовка пращи пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка подбородочной пращи и полировка ее.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 339. ¦Праща подбородочная ¦ 120 ¦ 1-28,0 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
2. Вестибулярная пластинка
2.1. Изготовление вестибулярной пластинки.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление воскового шаблона, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели вестибулярной пластинки, гипсовка модели в кювету, формовка вестибулярной пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка вестибулярной пластинки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 340. ¦Вестибулярная пластинка ¦ 140 ¦ 1-49,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
3. Каппы
3.1. Изготовление съемной каппы Бынина с наклонной плоскостью.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков, изготовление гипсовой и комбинированной моделей, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели каппы на нижнюю челюсть, моделирование восковой модели каппы в соответствии с указаниями врача, гипсовка модели с каппой в кювету, формовка каппы пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка каппы.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 341. ¦Каппа Бынина ¦ 140 ¦ 1-49,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
3.2. Изготовление съемной разобщающей каппы.
Содержание работы. Склейка гипсового слепка, изготовление гипсовой модели, изготовление восковой модели съемной разобщающей каппы, гипсовка восковой модели каппы в кювету, формовка разобщающей каппы пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка разобщающей каппы.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 342. ¦Разобщающая каппа ¦ 133 ¦ 1-41,9 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
4. Муляж лица
4.1. Изготовление муляжа лица.
Содержание работы Заравнивание краев маски, приклеивание воском к нужной стороне маски резиновых трубочек, замачивание маски в воде, разведение гипса и заливка им маски с укреплением проволоки в виде петли, замачивание маски в горячей воде после затвердения гипса и отделение гипса маски (слепка) от муляжа, заглаживание поверхности муляжа шпателем и зачистка наждачной бумагой.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 343. ¦Муляж лица ¦ 78,5 ¦ 0-83,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
5. Шины Вебера
Предназначены для долечивания переломов нижней челюсти и могут быть снабжены наклонными плоскостями и козырьком.
Зубодесневая шина состоит из пластмассовых капп, охватывающих зубной ряд и альвеолярный отросток с вестибулярной и оральной сторон, и перемычек, соединяющих каппы в местах отсутствия зубов.
5.1. Изготовление шин Вебера.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковых моделей шины, наклонной плоскости, козырька, гипсовка восковой модели шины в кювету, формовка шины пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка шины, наклонной плоскости, козырька, полировка шины.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 344. ¦Шина Вебера ¦ 162 ¦ 1-72,8 ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 345. ¦Наклонная плоскость или ко-¦ 26,0 ¦ 0-27,7 ¦
¦ ¦зырек ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на шину прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
6. Шины Ванкевич
Предназначены для репозиции фрагментов беззубой нижней челюсти.
Шина Ванкевич состоит из базисной пластинки или зубодесневой шины с вертикальными плоскостями и седловидными пелотами.
6.1. Изготовление шины Ванкевич.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков, изготовление гипсовых моделей, изготовление восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели шины, вертикальных плоскостей - пелотов, гипсовка восковой модели шины в кювету, формовка шины пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка шины, вертикальных плоскостей - пелотов, полировка шины.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 346. ¦Шина Ванкевич ¦ 214 ¦ 2-28,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
7. Шины Порта
Предназначены для лечения переломов челюстей с полным отсутствием зубов.
Шина Порта состоит из пластмассовых базисов на верхнюю и нижнюю челюсти, соединенных в блок с отверстием во фронтальном участке для приема пищи.
7.1. Изготовление шин Порта.
Содержание работы. Склейка гипсовых слепков, изготовление гипсовых моделей, изготовление восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление восковой модели шины, гипсовка восковой модели шины в кювету, формовка шины пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка шины, полировка шины.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 347. ¦Шина Порта ¦ 191 ¦ 2-03,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
8. Защитные пластинки
Предназначены для закрытия операционного поля после операции расщелины неба.
Защитная пластинка представляет собой базисную пластинку с кламмерами или стержнями (для внеротовой фиксации).
8.1. Изготовление защитных пластинок на верхнюю челюсть.
Содержание работы. Изготовление гипсовой модели по эластичному слепку, изготовление кламмеров или стержней (для внеротовой фиксации), изготовление восковой модели защитной пластинки, гипсовка восковой модели пластинки в кювету, формовка пластинки пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка защитной пластинки, полировка пластинки.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 348. ¦Защитная пластинка ¦ 124 ¦ 1-32,3 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовой модели по гипсовому слепку к норме времени на пластинку прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку гипсового слепка и его отделение от модели.
9. Обтураторы
Предназначены для закрытия приобретенных или врожденных дефектов неба.
Обтураторы состоят из пластмассового базиса, обтурирующей части, средств фиксации и соединения (кламмера, пружины, шарниры и прочие).
9.1. Изготовление обтураторов.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление кламмеров, пружин или шарниров, подбор и постановка искусственных зубов, изготовление восковой модели небной пластинки и обтурирующей части, гипсовка восковой модели, небной пластинки и обтурирующей части в кюветы, формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка небной пластинки и обтурирующей части, полировка.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 349. ¦Небная пластинка с обтура-¦ 326 ¦ 3-47,7 ¦
¦ ¦тором ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 350. ¦Обтуратор плавающий ¦ 101 ¦ 1-07,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на обтураторы прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
9.2. Изготовление плавающего обтуратора типа Кеза.
Содержание работы. Гипсовка эластичного слепка расщелины неба в кювету с одновременным моделированием плавающего обтуратора, формовка обтуратора пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка и полировка обтуратора.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 351. ¦Плавающий обтуратор типа¦ 101 ¦ 1-07,7 ¦
¦ ¦Кеза ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При каждом последующем добавлении пластмассы к плавающему обтуратору типа Кеза в соответствии с указанием врача к норме времени прибавляется 26,3 мин. (расценка 0-28,1) на гипсовку обтуратора в кювету, формовку и полимеризацию пластмассы.
10. Разборные съемные протезы
Предназначены для замещения дефектов зубных рядов и тела нижней челюсти.
Разборный съемный протез состоит из нескольких частей, соединяемых шарниром.
10.1. Изготовление разборных протезов.
Содержание работы. Изготовление гипсовых моделей по эластичным слепкам, изготовление восковых шаблонов, загипсовка моделей в окклюдатор, изготовление шарнира, подборка и постановка искусственных зубов, изготовление восковых моделей протеза и частичного базиса, гипсовка восковых моделей протеза и частичного базиса в кюветы, формовка пластмассой, полимеризация пластмассы, отделка фрагментов протеза и частичного базиса, полировка.
--------T---------------------------T---------------T------------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦ Норма времени ¦ Расценка ¦
+-------+---------------------------+---------------+------------+
¦ 352. ¦Разборный протез ¦ 535 ¦ 5-70,7 ¦
L-------+---------------------------+---------------+-------------
Примечание. При изготовлении гипсовых моделей по гипсовым слепкам к норме времени на протез прибавляется 5,16 мин. (расценка 0-05,5) на склейку каждого гипсового слепка и его отделение от модели.
ЧАСТЬ V. НОРМЫ ВРЕМЕНИ НА ЛИТЕЙНЫЕ РАБОТЫ
1. Литые детали из стали и хромокобальтового сплава
(работы выполняются литейщиками зуботехнических изделий)
Содержание работы. Установка на восковые модели литников и создание литниково - питающей системы; снятие блока с восковой композицией протезов с модели, удаление адаптированных моделей зубов; изготовление литейной формы и ее термообработка; расплавление металла и заливка формы; щелочная или пескоструйная очистка отлитых деталей и отрезка литников.
------T--------------------T-----T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ ¦ Щелочная ¦ Пескоструйная ¦
¦ ¦ ¦ ¦ очистка ¦ очистка ¦
¦ N ¦Единица измерения ¦Раз- +-------T-------+-------T-------+
¦нормы¦ ¦ряд ¦ норма ¦ рас- ¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ ¦ ¦времени¦ ценка ¦времени¦ ценка ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦ При коллективной (бригадной, звеньевой) форме ¦
¦ организации труда на централизованных литейных участках ¦
+----------------------------------------------------------------+
¦ Из нержавеющей стали ¦
+-----T--------------------T-----T-------T-------T-------T-------+
¦353. ¦Зуб литой; защитка¦ 3 ¦ 3,72 ¦0-04,4 ¦ 3,99 ¦0-04,7 ¦
¦ ¦для фасетки или шти-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦фтового зуба; окклю-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зионная накладка;¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦полукоронка; вклад-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ка; вкладка культе-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦вая; штанга ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦ Из хромокобальтового ¦
¦ сплава ¦
+-----T--------------------T-----T-------T-------T-------T-------+
¦354. ¦Каркас бюгельного¦ 4 ¦ 44,9 ¦0-59,1 ¦ 48,0 ¦0-63,2 ¦
¦ ¦протеза, смоделиро-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ванный на гипсовой¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦модели ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦355. ¦Каркас бюгельного¦ 4 ¦ 114 ¦1-50,1 ¦ 126 ¦1-65,9 ¦
¦ ¦протеза или пластин-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ка базисная, смоде-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лированные на огне-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦упорной модели ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦356. ¦Цельнолитой мосто-¦ 4 ¦ 50,5 ¦0-66,5 ¦ 55,2 ¦0-72,7 ¦
¦ ¦видный протез; кар-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦кас металлокерами-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ческого протеза ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦357. ¦Коронка литая; кар-¦ 4 ¦ 36,1 ¦0-47,5 ¦ 40,0 ¦0-52,7 ¦
¦ ¦кас металлокерами-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ческой коронки ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦ ¦Одиночные детали для¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦пластиночных проте-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зов: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦358. ¦- кламмер ¦ 3 ¦ 6,16 ¦0-07,3 ¦ 6,76 ¦0-08,0 ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦359. ¦- опорная лапка ¦ 3 ¦ 2,71 ¦0-03,2 ¦ 2,89 ¦0-03,4 ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦ При индивидуальной форме организации труда ¦
¦ на литейных участках ¦
+----------------------------------------------------------------+
¦ Из нержавеющей стали ¦
+-----T--------------------T-----T-------T-------T-------T-------+
¦360. ¦Зуб литой; защитка¦ 3 ¦ 4,32 ¦0-05,1 ¦ 4,59 ¦0-05,4 ¦
¦ ¦для фасетки или шти-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦фтового зуба; окклю-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зионная накладка;¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦полукоронка; вклад-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ка; вкладка культе-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦вая; штанга ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦ Из хромокобальтового ¦
¦ сплава ¦
+-----T--------------------T-----T-------T-------T-------T-------+
¦361. ¦Каркас бюгельного¦ 4 ¦ 52,1 ¦0-68,6 ¦ 55,2 ¦0-72,7 ¦
¦ ¦протеза, смоделиро-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ванный на гипсовой¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦модели ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦362. ¦Каркас бюгельного¦ 4 ¦ 118 ¦1-55,4 ¦ 130 ¦1-71,2 ¦
¦ ¦протеза или пластин-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ка базисная, смоде-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лированные на огне-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦упорной модели ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦363. ¦Цельнолитой мосто-¦ 4 ¦ 53,0 ¦0-69,8 ¦ 57,6 ¦0-75,8 ¦
¦ ¦видный протез; кар-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦кас металлокерами-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ческого протеза ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦364. ¦Коронка литая; кар-¦ 4 ¦ 39,3 ¦0-51,7 ¦ 43,2 ¦0-56,9 ¦
¦ ¦кас металлокерами-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ческой коронки ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦ Одиночные детали для ¦
¦ пластиночных проте- ¦
¦ зов: ¦
+-----T--------------------T-----T-------T-------T-------T-------+
¦365. ¦- кламмер ¦ 3 ¦ 7,15 ¦0-08,5 ¦ 7,75 ¦0-09,2 ¦
+-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+-------+
¦366. ¦- опорная лапка ¦ 3 ¦ 3,14 ¦0-03,7 ¦ 3,22 ¦0-03,8 ¦
L-----+--------------------+-----+-------+-------+-------+--------
Примечание. Нормы времени на литые детали из нержавеющей стали рассчитаны, исходя из следующего среднего количества одновременно отливаемых каркасов или деталей в одной опоке:
а) зубы литые, защитки для фасеток или штифтовых
зубов, окклюзионные накладки, полукоронки, вкладки,
вкладки культевые, штанги 35 шт.
б) каркасы бюгельных протезов, смоделированные на
гипсовых моделях 4 шт.
в) каркас бюгельного протеза на огнеупорной модели 1 шт.
г) цельнолитые мостовидные протезы, каркасы
металлокерамических протезов 4 шт.
д) коронки литые, каркасы металлокерамических
коронок, кламмера и опорные лапки (для пластиночных
протезов) 20 шт.
2. Литые детали из драгметаллов
(работы выполняются зубными техниками)
Содержание работы. Установка на восковые модели литников; создание блока литниково - питающей системы, снятие блока с восковой композицией протезов с модели, удаление адаптированных моделей зубов; изготовление литейной формы и ее термообработка; расплавление драгметалла и заливка формы; выбивка и очистка отлитых деталей; отрезка литников.
--------T------------------------------T-------------T-----------¬
¦N нормы¦ Единица измерения ¦Норма времени¦ Расценка ¦
+-------+------------------------------+-------------+-----------+
¦ 367. ¦Зуб литой; защитка для фасетки¦ 14,7 ¦ 0-19,6 ¦
¦ ¦или штифтового зуба; окклюзи-¦ ¦ ¦
¦ ¦онная накладка; полукоронка;¦ ¦ ¦
¦ ¦вкладка; вкладка культевая;¦ ¦ ¦
¦ ¦лапка опорная ¦ ¦ ¦
+-------+------------------------------+-------------+-----------+
¦ 368. ¦Дуга верхняя или нижняя ¦ 38,5 ¦ 0-51,3 ¦
+-------+------------------------------+-------------+-----------+
¦ 369. ¦Кламмер опорноудерживающий;¦ 16,5 ¦ 0-22,0 ¦
¦ ¦кламмер многозвеньевой (одно¦ ¦ ¦
¦ ¦звено); седло для крепления¦ ¦ ¦
¦ ¦базиса ¦ ¦ ¦
+-------+------------------------------+-------------+-----------+
¦ 370. ¦Цельнолитой мостовидный про-¦ 71,9 ¦ 0-95,9 ¦
¦ ¦тез; каркас металлокерамичес-¦ ¦ ¦
¦ ¦кого протеза; каркас бюгельно-¦ ¦ ¦
¦ ¦го протеза ¦ ¦ ¦
+-------+------------------------------+-------------+-----------+
¦ 371. ¦Литая коронка, каркас металло-¦ 18,0 ¦ 0-24,0 ¦
¦ ¦керамической коронки ¦ ¦ ¦
L-------+------------------------------+-------------+------------
Примечание. Нормы времени на литые детали из драгметаллов рассчитаны, исходя из следующего среднего количества одновременно отливаемых каркасов или деталей в одной опоке:
а) зубы литые, защитки для фасеток или штифтовых
зубов, окклюзионные накладки, полукоронки, вкладки,
вкладки культевые, лапки опорные 5 шт.
б) дуга верхняя или нижняя 1 шт.
в) кламмер опорноудерживающий, кламмер
многозвеньевой (одно звено), седло для крепления базиса 4 шт.
г) цельнолитой мостовидный протез, каркас
металлокерамического протеза 2 шт.
д) каркас бюгельного протеза 1 шт.
е) литая коронка, каркас металлокерамической
коронки 4 шт.
ЧАСТЬ VI. НОРМЫ ВРЕМЕНИ НА ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ РАБОТЫ
(ПРИМЕНЯЮТСЯ ДЛЯ ПОЛИРОВЩИКОВ ЗУБОТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ)
1. Съемные пластиночные протезы
1.1. Полировка пластиночных протезов.
Содержание работы. Полировка протезов на электрошлифмашине фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, окончательная полировка нитяной щеткой, промывка и протирка протезов.
------T------------------------T-----------T-----T-------T-------¬
¦ N ¦ Вид протеза ¦ Единица ¦ Раз-¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ ряд ¦времени¦ ценка ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦ С пластмассовыми зубами ¦
+-----T------------------------T-----------T-----T-------T-------+
¦372. ¦Полного ¦ Протез ¦ 2 ¦ 13,2 ¦0-14,1 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦373. ¦Частичного ¦ Базис ¦ 2 ¦ 7,25 ¦0-07,7 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦374. ¦ -"- ¦ Зуб ¦ 2 ¦ 0,44 ¦0-00,5 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦ С фарфоровыми зубами ¦
+-----T------------------------T-----------T-----T-------T-------+
¦375. ¦Полного ¦ Протез ¦ 3 ¦ 20,6 ¦0-24,4 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦376. ¦Частичного ¦ Базис ¦ 3 ¦ 8,35 ¦0-10,0 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦377. ¦ -"- ¦ Зуб ¦ 3 ¦ 1,33 ¦0-01,6 ¦
L-----+------------------------+-----------+-----+-------+--------
1.2. Полировка литых базисных пластинок из хромокобальтового сплава.
Содержание работы. Шлифовка базисной пластинки на электрошлифмашине эластичным кругом, полировка ее фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, наведение глянца, промывка и протирка пластинки.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦378. ¦Базисная литая пластинка ¦ 3 ¦ 26,6 ¦ 0-30,8 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание. При изготовлении съемных протезов с накладками, штампованными зубами применяются нормы времени и расценки:
- NN 383, 384 - на полировку литых накладок;
- NN 380, 381 - на полировку штампованных накладок и штампованных зубов.
1.3. Полировка пластиночных протезов после починки.
Содержание работы. Полировка протезов на электрошлифмашине фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, окончательная полировка нитяной щеткой, промывка и протирка протезов.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦379. ¦Протез ¦ 2 ¦ 7,08 ¦ 0-07,6 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
2. Полировка несъемных протезов
2.1. Полировка металлических штампованных коронок.
Содержание работы. Шлифовка коронок на электрошлифмашине резиновым кругом, полировка коронок фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, наведение глянца, промывка и протирка коронок.
------T-------------------------T-----T-----------T-------T------¬
¦ N ¦ Вид коронки ¦ Раз-¦ Единица ¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ ряд ¦ измерения ¦времени¦ ценка¦
+-----+-------------------------+-----+-----------+-------+------+
¦380. ¦Стальная ¦ 2 ¦ Коронка ¦ 3,29 ¦0-03,5¦
+-----+-------------------------+-----+-----------+-------+------+
¦381. ¦Из драгметаллов ¦ 3 ¦ -"- ¦ 5,41 ¦0-08,0¦
L-----+-------------------------+-----+-----------+-------+-------
2.2. Полировка пластмассовых облицовок коронок.
Содержание работы. Полировка пластмассовой облицовки на электрошлифмашине щетинистыми и нитяными щетками с применением полировочных средств, промывка и протирка коронки.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦382. ¦Пластмассовая облицовка ко-¦ 2 ¦ 4,01 ¦ 0-04,3 ¦
¦ ¦ронки ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание. Нормой N 382 учтена полировка пластмассовой облицовки. На полировку коронки применяются нормы NN 380, 381.
2.3. Полировка штампованных коронок с покрытием двуокисью титана и пластмассовыми облицовками.
На полировку штампованных коронок с покрытием двуокисью титана и пластмассовыми облицовками применяются нормы N 380 и 382.
2.4. Полировка зубов из индивидуального и стандартного литья.
Содержание работы. Шлифовка литого зуба на электрошлифмашине резиновыми кругами, полировка зуба фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, наведение глянца, промывка и протирка зубов.
------T------------------------T-----------T-----T-------T-------¬
¦ N ¦ Вид литого зуба ¦ Единица ¦ Раз-¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ ряд ¦времени¦ ценка ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦383. ¦Стальной ¦ Зуб ¦ 2 ¦ 3,44 ¦0-03,7 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦384. ¦Из драгметаллов ¦ Зуб ¦ 3 ¦ 4,89 ¦0-07,2 ¦
L-----+------------------------+-----------+-----+-------+--------
Примечание. При полировке литого зуба с лапками к норме времени прибавляется 1,43 мин. (расценка 0-01,5) на полировку каждой лапки из стали и 2,03 мин. (расценка 0-03,0) на полировку каждой лапки из драгметаллов.
2.5. Полировка пластмассовых фасеток.
Содержание работы. Полировка пластмассовой фасетки на электрошлифмашине щетинистыми и нитяными щетками с применением полировочных средств, промывка и протирка фасеток.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦385. ¦Пластмассовая фасетка ¦ 2 ¦ 4,01 ¦ 0-04,3 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание. На полировку металлических защиток применяются нормы NN 383 384.
2.6. Полировка пластмассовых штифтовых зубов.
Содержание работы. Полировка поверхности пластмассового штифтового зуба на электрошлифмашине щетинистыми и нитяными щетками с применением полировочных средств, промывка и протирка зуба.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦386. ¦Штифтовый зуб ¦ 2 ¦ 7,10 ¦ 0-07,6 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
2.7. Полировка штифтовых зубов.
На полировку штифтовых зубов применяются нормы NN 383, 384.
2.8. Полировка литых штифтовых зубов с пластмассовыми фасетками.
На полировку литых штифтовых зубов с пластмассовыми фасетками применяются нормы NN 383, 384, 385.
2.9. Полировка штифтовых зубов с кольцами и пластмассовыми фасетками (по Ричмонду).
Содержание работы. Шлифовка штифтового зуба на электрошлифмашине резиновыми кругами, полировка штифтового зуба фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, наведение глянца, промывка и протирка зубов.
------T------------------------T-----------T-----T-------T-------¬
¦ N ¦ Вид штифтового зуба ¦ Единица ¦ Раз-¦ Норма ¦ Рас- ¦
¦нормы¦ ¦ измерения ¦ ряд ¦времени¦ ценка ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦387. ¦Стальной ¦ Зуб ¦ 2 ¦ 7,00 ¦0-07,5 ¦
+-----+------------------------+-----------+-----+-------+-------+
¦388. ¦Из драгметаллов ¦ Зуб ¦ 3 ¦ 10,8 ¦0-16,0 ¦
L-----+------------------------+-----------+-----+-------+--------
Примечание. На полировку пластмассовой фасетки применяется норма N 386.
2.10. Полировка коронок с пластмассовой облицовкой и штифтом (по Ахметову).
На полировку коронок с пластмассовой облицовкой и штифтом (по Ахметову) применяются нормы NN 380, 381, 382.
2.11. Полировка пластмассовых коронок.
Содержание работы. Полировка коронки на электрошлифмашине щетинистыми и нитяными щетками с применением полировочных средств, промывка и протирка коронки.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦389. ¦Пластмассовая коронка ¦ 2 ¦ 5,95 ¦ 0-06,3 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
2.12. Полировка пластмассовых мостовидных протезов.
Содержание работы. Полировка протеза на электрошлифмашине щетинистыми и нитяными щетками с применением полировочных средств, промывка и протирка протеза.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦390. ¦Протез (коронка и зуб) ¦ 2 ¦ 10,6 ¦ 0-11,3 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечание. На полировку протеза с большим количеством коронок и зубов к норме времени на протез прибавляется 2,43 мин. (расценка 0-02,6) на полировку каждой дополнительной коронки или зуба.
2.13. Полировка цельнолитых несъемных протезов.
Содержание работы. Шлифовка металлических деталей протеза на электрошлифмашине резиновым кругом, полировка фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, полировка пластмассовых частей протеза, наведение глянца на поверхность протеза нитяными щетками, промывка и протирка протеза.
------T------------------T-------------------T-------------------¬
¦ ¦ ¦ Драгметаллы ¦ Хромокобальтовый ¦
¦ ¦ Наименование ¦ ¦ сплав ¦
¦ N ¦ деталей +----T-------T------+----T-------T------+
¦нормы¦ цельнолитого ¦раз-¦ норма ¦ рас- ¦раз-¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ протеза ¦ряд ¦времени¦ценка ¦ряд ¦времени¦ценка ¦
+-----+------------------+----+-------+------+----+-------+------+
¦391. ¦Литая коронка, ли-¦ 3 ¦ 5,41 ¦0-08,0¦ 3 ¦ 3,62 ¦0-04,3¦
¦ ¦той каркас корон-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ки, литая полуко-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ронка ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------+----+-------+------+----+-------+------+
¦392. ¦Литой зуб, литой¦ 3 ¦ 4,89 ¦0-07,2¦ 3 ¦ 3,78 ¦0-04,5¦
¦ ¦каркас зуба ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------+----+-------+------+----+-------+------+
¦393. ¦Пластмассовая об-¦ 2 ¦ 4,41 ¦0-04,7¦ 2 ¦ 4,41 ¦0-04,7¦
¦ ¦лицовка, пластмас-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦совая фасетка ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+------------------+----+-------+------+----+-------+-------
2.14. Полировка металлокерамических протезов.
Содержание работы. Шлифовка металлических частей протеза на электрошлифмашине резиновым кругом, полировка деталей протеза фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, наведение глянца на поверхность протеза нитяными щетками, промывка и протирка протеза.
------T------------------T-------------------T-------------------¬
¦ ¦ ¦ Драгметаллы ¦ Хромокобальтовый ¦
¦ ¦ Наименование ¦ ¦ сплав ¦
¦ N ¦ деталей каркаса +----T-------T------+----T-------T------+
¦нормы¦металлокерамичес- ¦раз-¦ норма ¦ рас- ¦раз-¦ норма ¦ рас- ¦
¦ ¦ кого протеза ¦ряд ¦времени¦ценка ¦ряд ¦времени¦ценка ¦
+-----+------------------+----+-------+------+----+-------+------+
¦394. ¦Каркас металлоке-¦ 3 ¦ 5,41 ¦0-08,0¦ 3 ¦ 3,62 ¦0-04,3¦
¦ ¦рамической коронки¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+------------------+----+-------+------+----+-------+------+
¦395. ¦Каркас металлоке-¦ 3 ¦ 4,89 ¦0-07,2¦ 3 ¦ 3,78 ¦0-04,5¦
¦ ¦рамического зуба ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+------------------+----+-------+------+----+-------+-------
3. Полировка бюгельных протезов
3.1. Полировка каркасов бюгельных протезов.
Содержание работы. Шлифовка деталей каркаса на электрошлифмашине резиновыми кругами, полировка деталей каркаса фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, наведение глянца нитяными щетками, промывка и протирка каркаса.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Наименование деталей, ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦нормы¦ входящих в каркас ¦ Разряд ¦ времени ¦Расценка¦
¦ ¦ бюгельного протеза ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ Хромокобальтовый сплав ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦396. ¦Дуга верхняя передняя ¦ 3 ¦ 12,2 ¦ 0-14,4 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦397. ¦Дуга верхняя задняя ¦ 3 ¦ 12,2 ¦ 0-14,4 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦398. ¦Дуга нижняя ¦ 3 ¦ 11,8 ¦ 0-14,0 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦399. ¦Пластинка небная ¦ 3 ¦ 26,0 ¦ 0-30,8 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦400. ¦Пластинка язычная ¦ 3 ¦ 26,0 ¦ 0-30,8 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦401. ¦Кламмер опорноудерживающий ¦ 3 ¦ 6,76 ¦ 0-08,0 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦402. ¦Кламмер Роуча (Т-образный) ¦ 3 ¦ 8,34 ¦ 0-09,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦403. ¦Кламмер одноплечий ¦ 3 ¦ 7,33 ¦ 0-08,7 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦404. ¦Кламмер двойной ¦ 3 ¦ 9,17 ¦ 0-10,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦405. ¦Кламмер кольцевой ¦ 3 ¦ 8,66 ¦ 0-10,2 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦406. ¦Одно звено кламмера много-¦ 3 ¦ 3,08 ¦ 0-03,6 ¦
¦ ¦звеньевого ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦407. ¦Накладка окклюзионная ¦ 3 ¦ 1,95 ¦ 0-02,3 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦408. ¦Лапка шинирующая (зацепная)¦ 3 ¦ 1,95 ¦ 0-02,3 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦409. ¦Ответвление ¦ 3 ¦ 2,59 ¦ 0-03,1 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦410. ¦Соединение ¦ 3 ¦ 1,30 ¦ 0-01,5 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦411. ¦Зуб литой ¦ 3 ¦ 5,81 ¦ 0-06,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦412. ¦Защитка для пластмассовой¦ 3 ¦ 5,94 ¦ 0-07,0 ¦
¦ ¦фасетки ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦413. ¦Защитка для фарфорового зу-¦ 3 ¦ 5,33 ¦ 0-06,3 ¦
¦ ¦ба ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦414. ¦Ограничитель базиса ¦ 3 ¦ 4,94 ¦ 0-05,8 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ Драгметаллы ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦415. ¦Дуга верхняя ¦ 3 ¦ 18,2 ¦ 0-26,9 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦416. ¦Дуга нижняя ¦ 3 ¦ 17,2 ¦ 0-25,4 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦417. ¦Опорноудерживающий кламмер ¦ 3 ¦ 11,9 ¦ 0-17,6 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦418. ¦Одно звено кламмера много-¦ 3 ¦ 4,62 ¦ 0-06,8 ¦
¦ ¦звеньевого кламмера ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦419. ¦Лапка опорная дополнитель-¦ 3 ¦ 3,11 ¦ 0-04,6 ¦
¦ ¦ная ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
3.2. Полировка базиса бюгельного протеза.
Содержание работы. Полировка протеза на электрошлифмашине фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, окончательная полировка нитяной щеткой, промывка и протирка протеза.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦420. ¦Базис бюгельного протеза с¦ 3 ¦ 21,3 ¦ 0-25,2 ¦
¦ ¦зубами ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
3.3. Полировка литой штанги.
Содержание работы. Шлифовка литой штанги на электрошлифмашине резиновыми кругами, полировка штанги фильцами и щетинистыми щетками с применением полировочных средств, наведение глянца, промывка и протирка штанги.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦421. ¦Штанга ¦ 2 ¦ 4,83 ¦ 0-05,2 ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
4. Дополнительные полировальные работы при изготовлении
зубных протезов с защитно - декоративным покрытием
(выполняются полировщиками зуботехнических изделий)
Содержание дополнительных работ. Полировка протезов с сохранением толщины стенок коронки не менее 0,15 мм и требуемой толщины элементов каркасов протеза с обеспечением зеркальной поверхности в доступных местах по 12-му классу чистоты и проверкой при 6-ти кратном увеличении; тщательная промывка деталей протеза; полировка пластмассовых частей протеза при изоляции защитно - декоративного покрытия.
------T---------------------------T-----------T---------T--------¬
¦ N ¦ Единица измерения ¦ Разряд ¦ Норма ¦Расценка¦
¦нормы¦ ¦ ¦ времени ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ Паяные несъемные протезы ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦422. ¦Коронка стальная; коронка¦ 2 ¦ 2,84 ¦ 0-03,0 ¦
¦ ¦бюгельная; каркас коронки¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦под пластмассовую облицов-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ку; каркас коронки со штиф-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦том под пластмассовую обли-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦цовку ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦423. ¦Зуб литой; зуб штифтовый¦ 2 ¦ 3,22 ¦ 0-03,4 ¦
¦ ¦литой; защитка для фасетки;¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦защитка для фасетки штифто-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦вого зуба, накладка окклю-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зионная ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦424. ¦Пластмассовая облицовка ко-¦ 2 ¦ 0,43 ¦ 0-00,5 ¦
¦ ¦ронки; пластмассовая фасет-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ка ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ Цельнолитые несъемные протезы ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦425. ¦Коронка литая; каркас ко-¦ 3 ¦ 3,57 ¦ 0-04,2 ¦
¦ ¦ронки литой; полукоронка;¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦зуб литой; каркас зуба ли-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦того под пластмассовую фа-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦сетку ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ Бюгельные протезы ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦426. ¦Каркас бюгельного протеза¦ 3 ¦ 7,50 ¦ 0-08,9 ¦
¦ ¦простой конструкции (из-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦готовленный на гипсовой¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦модели) ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦427. ¦Каркас бюгельного протеза¦ 3 ¦ 28,7 ¦ 0-34,0 ¦
¦ ¦сложной конструкции; плас-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тинка базисная (изготов-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ленные на огнеупорных мо-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦делях) ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦428. ¦Базис пластмассовый бю-¦ 3 ¦ 2,48 ¦ 0-02,9 ¦
¦ ¦гельного протеза ¦ ¦ ¦ ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦ Элементы и части съемных пластиночных протезов ¦
+-----T---------------------------T-----------T---------T--------+
¦429. ¦Кламмер гнутый ¦ 2 ¦ 1,48 ¦ 0-01,6 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦430. ¦Кламмер литой ¦ 3 ¦ 2,94 ¦ 0-03,5 ¦
+-----+---------------------------+-----------+---------+--------+
¦431. ¦Базис пластмассовый плас-¦ 2 ¦ 1,20 ¦ 0-01,3 ¦
¦ ¦тиночного протеза ¦ ¦ ¦ ¦
L-----+---------------------------+-----------+---------+---------
Примечания:
1. На дополнительную полировку пластмассовых облицовок и пластмассовых фасеток в цельнолитых несъемных протезах применяется норма N 424.
2. Нормы времени NN 422 - 431 суммируются с соответствующими нормами на полировальные работы части VI. Таким образом определяются расценки.

Приложение N 2
к приказу Министерства
здравоохранения СССР
от 28 октября 1987 г. N 1156
ЕДИНЫЕ ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ
ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА КОСМЕТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ
ОБЩАЯ ЧАСТЬ
1. Единые ведомственные нормы времени и расценки на косметические работы, включенные в настоящий сборник, обязательны для применения во всех учреждениях (кабинетах) врачебной косметики системы Министерства здравоохранения СССР.
2. Нормы времени установлены с учетом наиболее распространенной организации труда при выполнении косметических работ:
- косметические процедуры выполняются медицинской сестрой по косметическим процедурам строго по назначению врача;
- учет принятых пациентов и количества выполненных процедур ведется по дневникам (нарядам);
- рабочее место медицинской сестры по косметическим процедурам должно быть оборудовано туалетным столом с зеркалом, покрытым стеклом или мрамором, имеющим отделения для инструментария и косметических средств, специальным креслом для пациента при производстве массажа лица, головы и других косметических процедур, винтовым стулом, мелким инструментарием, паровой ванной для лица, пульверизатором, аппаратом Д'Арсонваля, перевязочным материалом и бельем;
- кабинет для электроэпиляции должен иметь кресло для пациента, аппарат для электроэпиляции, осветительную лампу на подвижном штативе, удобный для работы стул, тумбочку, бинокулярную лупу, эпиляционные пинцеты, часы;
- кабинет должен быть снабжен горячей и холодной водой, хорошим местным освещением;
- инструменты и оборудование применяются исправные и удобные.
Недостатки в организации труда не могут служить основанием для изменения норм и расценок.
3. Нормами времени учтено время, затрачиваемое на:
- подготовку рабочего места перед началом работы и приведение его в порядок в конце смены;
- получение необходимых медикаментов, материалов, инструментов и сдачу их по окончании работы;
- уход за инструментами и приспособлениями;
- отдых и личные надобности.
4. Оперативное время, время подготовительно - заключительной работы и обслуживания рабочего места определено на основании фотохронометражных наблюдений; время на отдых и личные надобности принято согласно методическим указаниям НИИ труда.
5. В настоящем документе приведены нормы времени на выполнение процедур, а также нормы времени на подготовку пациента к проведению процедур.
6. Нормы времени выражены в минутах на процедуру, расценки - в рублях и копейках.
Округление норм времени произведено до третьей значащей цифры, расценки - до десятых долей копейки.
Нормы выработки рассчитаны на рабочий день продолжительностью 6,5 часа с округлением до целых процедур. При иной продолжительности рабочего дня нормы выработки рассчитываются путем деления продолжительности смены на норму времени.
7. Содержание работ дано в кратком изложении с указанием лишь основных операций, характеризующих процесс в целом. Второстепенные операции, являющиеся неотъемлемой частью процедуры, в содержании работ, как правило, не упоминаются, но их выполнение нормами учтено и отдельно не оплачивается.
8. Сдельные расценки установлены, исходя из часовой ставки в размере 64,49 коп. (исчисленной из должностного месячного оклада в размере 105 руб. медицинской сестры со стажем работы до 5 лет при 6,5-часовом рабочем дне) и норм времени.
9. При внедрении в учреждениях (кабинетах) врачебной косметики более совершенной, чем это предусмотрено, организации труда, повышающей производительность труда при выполнении косметических работ, могут быть установлены местные нормы, соответствующие более высокой производительности труда.
10. С введением настоящих норм все ранее действующие нормы времени на соответствующие работы отменяются (за исключением более прогрессивных).
НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ
I. КОСМЕТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ
Процедура 1. Жирный косметический массаж лица
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 1. ¦Смазывание кожи лица жиро-¦ 18,6 ¦ 21 ¦ 0-20,0 ¦
¦ ¦вым составом и проведение¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦массажа; снятие жирового¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦состава с лица с помощью¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ваты и лигнина; припудрива-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ние лица ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 2. ¦То же, с применением горя-¦ 23,7 ¦ 16 ¦ 0-25,4¦
¦ ¦чего и холодного компрессов¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 3. ¦То же, с применением горя-¦ 27,9 ¦ 14 ¦ 0-30,0¦
¦ ¦чего и холодного компрессов¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦и д'арсонвализации ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 2. Лечебный и пластический массаж лица
--------T--------------------------T------T---------------T------¬
¦ ¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦ ¦ ¦Метод +-------T-------+ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы ¦прове-¦ ¦ выра- ¦ Рас- ¦
¦ ¦ ¦дения ¦времени¦ ботки ¦ценка ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+--------------------------+------+-------+-------+------+
¦ 4. ¦Протирание кожи лица эфи-¦Лечеб-¦ 9,53 ¦ 41 ¦0-10,2¦
¦ ¦ром; массажирование лица с¦ ный ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦последующим протиранием¦по Жа-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦его спиртом; припудривание¦ кэ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лица ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+--------------------------+------+-------+-------+------+
¦ 5. ¦То же ¦Плас- ¦ 17,5 ¦ 22 ¦0-18,8¦
¦ ¦ ¦тичес-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦ кий ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦ по ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦Поспе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦лову ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+--------------------------+------+-------+-------+------+
¦ 6. ¦То же, с применением горя-¦по Жа-¦ 11,4 ¦ 34 ¦0-12,2¦
¦ ¦чего и холодного компрес-¦кэ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦сов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+--------------------------+------+-------+-------+------+
¦ 7. ¦То же, с применением горя-¦по Жа-¦ 13,3 ¦ 29 ¦0-14,3¦
¦ ¦чего и холодного компрес-¦кэ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦сов и д'арсонвализации ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+--------------------------+------+-------+-------+------+
¦ 8. ¦То же, с применением горя-¦по ¦ 20,2 ¦ 19 ¦0-21,7¦
¦ ¦чего и холодного компрес-¦Поспе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦сов ¦лову ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+--------------------------+------+-------+-------+------+
¦ 9. ¦То же, с применением горя-¦по ¦ 22,5 ¦ 17 ¦0-24,2¦
¦ ¦чего и холодного компрес-¦Поспе-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦сов и д'арсонвализации ¦лову ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+--------------------------+------+-------+-------+-------
Процедура 3. Массаж головы и шеи
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 10. ¦Протирание кожи лица и шеи¦ 13,4 ¦ 29 ¦ 0-14,4 ¦
¦ ¦эфиром; массирование голо-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦вы и шеи с последующим про-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тиранием лица и шеи спиртом¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 11. ¦То же, с применением д'ар-¦ 17,2 ¦ 23 ¦ 0-18,5 ¦
¦ ¦сонвализации ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 4. Жирный массаж шеи
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 12. ¦Смазывание шеи жирным сос-¦ 10,0 ¦ 3,9 ¦ 0-10,8 ¦
¦ ¦тавом и проведение масса-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦жа; снятие жирового состава¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦с шеи с помощью ваты и лиг-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦нина; припудривание шеи ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 5. Жирный массаж лица и шеи
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 13. ¦ Смазывание кожи лица и шеи¦ 28,6 ¦ 14 ¦ 0-30,7 ¦
¦ ¦ жировым составом и прове-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ дение массажа; снятие жи-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ рового состава с лица и¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ шеи с помощью ваты и лиг-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ нина; припудривание лица и¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ шеи ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 14. ¦ То же, с применением горя-¦ 33,7 ¦ 12 ¦ 0-36,2 ¦
¦ ¦ чего и холодного компрес-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ сов ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 15. ¦ То же, с применением горя-¦ 37,9 ¦ 10 ¦ 0-40,7 ¦
¦ ¦ чего и холодного компрес-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ сов и д'арсонвализации ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 6. Лечебные маски
--------T----------------------T----------T-------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Вид ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы ¦ масок +------T------+Расценка¦
¦ ¦ ¦ ¦време-¦выра- ¦ ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ни ¦ботки ¦ ¦
+-------+----------------------+----------+------+------+--------+
¦ 16. ¦Нанесение массы из ле-¦сухая, пи-¦ 7,69 ¦ 51 ¦ 0-08,3 ¦
¦ ¦карственных средств на¦тательная,¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦кожу лица; снятие мас-¦комбиниро-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦сы или маски с лица¦ванная ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ватой или лигнином;¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦припудривание лица ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+----------------------+----------+------+------+--------+
¦ 17. ¦То же, с применением¦ -"- ¦ 9,77 ¦ 40 ¦ 0-10,5 ¦
¦ ¦горячего и холодного¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦компрессов ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+----------------------+----------+------+------+--------+
¦ 18. ¦То же, с применением¦ -"- ¦12,0 ¦ 33 ¦ 0-12,9 ¦
¦ ¦горячего и холодного¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦компрессов и д'арсон-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦вализации ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+----------------------+----------+------+------+--------+
¦ 19. ¦То же ¦бодяжная ¦ 9,15 ¦ 43 ¦ 0-09,8 ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+----------------------+----------+------+------+--------+
¦ 20. ¦То же ¦парафино- ¦12,7 ¦ 31 ¦ 0-13,6 ¦
¦ ¦ ¦вая ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+----------------------+----------+------+------+--------+
¦ 21. ¦То же ¦электри- ¦11,7 ¦ 33 ¦ 0-12,6 ¦
¦ ¦ ¦ческая ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+----------------------+----------+------+------+--------+
¦ 22. ¦То же ¦аппликация¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦парафино- ¦ 9,85 ¦ 40 ¦ 0-10,6 ¦
¦ ¦ ¦вая ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+----------------------+----------+------+------+---------
Примечание. Нормой N 21 учтено время протирания электромаски спиртом и надевания ее на лицо.
Процедура 7. Чистка лица гигиеническая
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 23. ¦Подготовка лица к распари-¦ 23,4 ¦ 17 ¦ 0-25,2 ¦
¦ ¦ванию паровой ванной; уда-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ление угрей вручную и угре-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦выдавливателем и специаль-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ной иглой Видаля до полной¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦или частичной чистки кожи¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лица с протиранием обраба-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тываемой кожи лица тампо-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ном, смоченным перекисью¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦водорода; протирание кожи¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦лица после чистки двухпро-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦центным салициловым спиртом¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 24. ¦То же, с применением д'ар-¦ 26,3 ¦ 15 ¦ 0-28,3 ¦
¦ ¦сонвализации ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 8. Чистка лица медикаментозная
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 25. ¦Наложение мыла на кожу лица¦ 8,25 ¦ 47 ¦ 0-08,9 ¦
¦ ¦с последующим его снятием;¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦протирание лица медикамен-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тозной смесью (соль, бура¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦и др.); умывание ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 9. Быстрое (глубокое) шелушение
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 26. ¦Многократное смазывание ко-¦ 30,5 ¦ 13 ¦ 0-32,8 ¦
¦ ¦жи лица салициловым спиртом¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦различной концентрации, от¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦2 до 20%, и просушивание¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦кожи лица после каждого¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦очередного смазывания ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 27. ¦3- или 4-кратное смазывание¦ 24,8 ¦ 16 ¦ 0-26,7 ¦
¦ ¦кожи лица бетанафтолом с¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦различными компонентами и¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦просушивание кожи после¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦каждого очередного смазыва-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ния ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 10. Медленное шелушение
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 28. ¦Наложение на лицо маски из¦ 14,3 ¦ 27 ¦ 0-15,4 ¦
¦ ¦бодяги с 2- или 3-кратным¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ее перетиранием и с после-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦дующим ее снятием умыва-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦нием; смазывание лица раз-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦личными отбеливающими мазя-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ми или кремами с последую-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦щим снятием ватой и лигни-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ном; припудривание лица ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 29. ¦То же, с применением д'ар-¦ 16,7 ¦ 23 ¦ 0-18,0 ¦
¦ ¦сонвализации ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 11. Волосолечение
(массаж головы и шейных узлов)
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 30. ¦Массирование волосистой¦ 18,5 ¦ 21 ¦ 0-19,9 ¦
¦ ¦части головы, лба и шеи;¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦втирание в кожу волосистой¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦части головы лечебных раст-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦воров с последующим снятием¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦подтеков раствора с лица¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ватным тампоном ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 31. ¦То же, с применением д'ар-¦ 23,6 ¦ 17 ¦ 0-25,4 ¦
¦ ¦сонвализации ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 12. Волосолечение
(массаж шейных симпатических узлов)
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 32. ¦Массирование шейных симпа-¦ 12,8 ¦ 30 ¦ 0-13,8 ¦
¦ ¦тических узлов; втирание в¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦кожу волосистой части голо-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦вы лечебных растворов с по-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦следующим снятием подтеков¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦раствора ватным тампоном ¦ ¦ ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 33. ¦То же, с применением д'ар-¦ 17,1 ¦ 23 ¦ 0-18,4 ¦
¦ ¦сонвализации ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 13. Грим
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 34. ¦Наложение на лицо питатель-¦ 16,2 ¦ 24 ¦ 0-17,4 ¦
¦ ¦ного крема и горячего ком-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦пресса; наложение тона и¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦румян на лицо; обводка кон-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тура глаз, окраска ресниц¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тушью и наложение теней на¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦глаза, обводка контура губ,¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦покраска губ и припудрива-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ние лица ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 14. Изменение формы бровей
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 35. ¦Протирание бровей лосьоном,¦ 10,7 ¦ 36 ¦ 0-11,5 ¦
¦ ¦выщипывание отдельных волос¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦бровей для придания им нуж-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ной формы, протирание их¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦спиртом ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 15. Окраска бровей и ресниц
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 36. ¦Протирание бровей и ресниц¦ 6,47 ¦ 60 ¦ 0-07,0 ¦
¦ ¦лосьоном; покрытие век жи-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ровым составом; покрытие¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦бровей и ресниц красящим¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦составом с последующим его¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦снятием, наложение пита-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦тельного крема ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
Процедура 16. Соллюкс
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Содержание работы +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 37. ¦Облучение лица синим светом¦ 7,61 ¦ 51 ¦ 0-08,2 ¦
¦ ¦или лампой соллюкс, припуд-¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ривание лица ¦ ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
II. ЭПИЛЯЦИОННЫЕ РАБОТЫ
Процедура 1. Эпиляция (посредством электролиза и
токами высокой частоты)
Содержание работы. Эпилирование волос при помощи электролиза (10-игольчатый аппарат Гофмана) и токами высокой частоты (одноигольчатый аппарат)
--------T---------------------------T-------------------T--------¬
¦ ¦ ¦ Норма ¦ ¦
¦N нормы¦ Продолжительность сеанса +--------T----------+Расценка¦
¦ ¦ ¦времени ¦выработки ¦ ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 38. ¦ 5 ¦ 13,6 ¦ 28 ¦ 0-14,6 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 39. ¦ 10 ¦ 20,7 ¦ 19 ¦ 0-22,2 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 40. ¦ 15 ¦ 26,4 ¦ 15 ¦ 0-28,4 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 41. ¦ 20 ¦ 33,5 ¦ 12 ¦ 0-36,0 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 42. ¦ 25 ¦ 38,9 ¦ 10 ¦ 0-41,8 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 43. ¦ 30 ¦ 45,2 ¦ 9 ¦ 0-48,6 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 44. ¦ 35 ¦ 51,0 ¦ 8 ¦ 0-54,8 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 45. ¦ 40 ¦ 58,5 ¦ 7 ¦ 0-62,9 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 46. ¦ 50 ¦ 68,3 ¦ 6 ¦ 0-73,4 ¦
+-------+---------------------------+--------+----------+--------+
¦ 47. ¦ 60 ¦ 82,4 ¦ 5 ¦ 0-88,6 ¦
L-------+---------------------------+--------+----------+---------
III. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
(связанные с подготовкой пациента к процедурам)
--------T---------------------------T-------------T--------------¬
¦N нормы¦ Содержание работы ¦Норма времени¦ Расценки ¦
+-------+---------------------------+-------------+--------------+
¦ 48. ¦Прием и укладывание пациен-¦ 5 ¦ 0-05,4 ¦
¦ ¦та, ознакомление с историей¦ ¦ ¦
¦ ¦болезни; одевание пеньюара,¦ ¦ ¦
¦ ¦косынки; очищение кожи лица¦ ¦ ¦
¦ ¦от пыли и грязи лосьоном и¦ ¦ ¦
¦ ¦другими очищающими средст-¦ ¦ ¦
¦ ¦вами и т.д. ¦ ¦ ¦
L-------+---------------------------+-------------+---------------
Примечание. Нормой N 48 учтены затраты времени на прием одного пациента, независимо от количества процедур, принятых им за одно посещение косметического кабинета.

Приложение N 3
к приказу Министерства
здравоохранения СССР
от 28 октября 1987 г. N 1156
ЕДИНЫЕ ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ
ОБСЛУЖИВАНИЯ И ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ
ПО ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЙ ДЕЗИНФЕКЦИИ НАСЕЛЕННЫХ
ПУНКТОВ ГОРОДСКОЙ И СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ
ОБЩАЯ ЧАСТЬ
1. Введение
Единые ведомственные нормы обслуживания и выработки на работы по профилактической дезинфекции населенных пунктов городской и сельской местности, включенные в настоящий сборник, обязательны для применения во всех учреждениях (отделах, отделениях) профилактической дезинфекции системы Министерства здравоохранения СССР.
Настоящие нормы предназначены для организации нормирования труда дезинфекторов, занятых на работах по профилактической дезинфекции.
При разработке норм на работы по профилактической дезинфекции использованы следующие материалы:
- фотохронометражные наблюдения;
- статистические данные о работе учреждений (отделов, отделений) профилактической дезинфекции;
- Единые ведомственные нормы обслуживания и выработки на работы по профилактической дезинфекции населенных пунктов городской и сельской местности (утверждены Приказом Министерства здравоохранения СССР от 19 марта 1979 г. N 283).
В нормативной части сборника на работы по профилактической дезинфекции приведены нормы обслуживания и нормы выработки.
На работы по дератизации и дезинсекции отдельных квартир по разовым заявкам, дезинсекции индивидуальных шкафчиков, дезинфекции утильсырья, колодцев, хлорирования воды в колодцах приведены только нормы выработки.
Нормы выработки установлены с учетом продолжительности рабочей смены 6 часов (шестидневная рабочая неделя) и 7,2 часа (пятидневная рабочая неделя).
Нормы для сельской местности установлены в зависимости от климатических и природных условий, транспортных возможностей, радиуса обслуживания с учетом административно - территориальной целостности республик для 3 зон:
I зона - РСФСР, Украинская ССР, Белорусская ССР, Молдавская ССР и республики Прибалтики;
II зона - республики Закавказья;
III зона - республики Средней Азии и Казахская ССР.
Для районов Крайнего Севера и мест, приравненных к районам Крайнего Севера, нормы обслуживания и выработки, приведенные в настоящем сборнике, умножаются на коэффициент 0,9, а для Европейского Севера (Архангельской области, Карельской АССР и Коми АССР) - на коэффициент 0,95.
Приведенные в сборнике пределы числовых показателей с указанием "до" следует понимать включительно.
При внедрении в учреждениях (отделах, отделениях) профилактической дезинфекции более совершенной, чем это предусмотрено в настоящем сборнике, организации труда, технологии работы, оборудования, повышающих производительность труда, следует разрабатывать методом технического нормирования и вводить в установленном порядке местные нормы, соответствующие более высокой производительности труда.
Местные нормы также устанавливаются на работы, не предусмотренные сборником.
Если в учреждениях (отделах, отделениях) профилактической дезинфекции действуют более прогрессивные местные нормы обслуживания и выработки, чем приведенные в настоящем сборнике, и обеспечивается эффективность мероприятий по профилактической дезинфекции, то действующие нормы не изменяются.
2. Характеристика применяемого оборудования
Единые ведомственные нормы обслуживания на профилактическую дезинфекцию установлены с учетом применения следующего оборудования:
- аппараты для распыления рабочих растворов дезинфектантов и инсектицидов (гидропульт скальчатый РП-0, ручной поршневой распылитель жидкостей, распылитель жидкости "Автомакс", ручной распылитель - ороситель "Дезинфаль", комбинированная дезинфекционная установка на мотоцикле конструкции ВНИИДиС, распылитель жидкостей, работающий от пылесоса РПД-1 П);
- аппараты для распыления порошковидных инсектицидов (резиновая груша, коробочка - распылитель, ручные распылители для порошков типа ПР-3, ручной вентилятор опыливатель РВД-1);
- орудия механического лова и истребления грызунов (пружинные капканы, дуговые капканы, капканы - давилки, верши - ловушки, ловушки системы В.Н.Тишлеева).
3. Организация труда
Нормы обслуживания и выработки, включенные в настоящий сборник, разработаны с учетом наиболее распространенных организационно - технических условий выполнения работ по профилактической дезинфекции:
- рационального закрепления дезинфекторов по участковому принципу с тем, чтобы были минимальными затраты времени на передвижение от одного обслуживаемого объекта к другому;
- организация кладовых для дезинфекционных средств и аппаратуры на удаленных от дезинфекционного отдела участках и централизованного завоза в кладовые дезсредств;
- своевременного и достаточного обеспечения дезинфектора исправной аппаратурой, необходимым оснащением, дезинфекционными средствами и спецодеждой;
- подноски и транспортировки на рабочие места самим дезинфектором необходимых материалов, инструментов, защитных приспособлений и прочего оснащения, а также необходимых для работы дезинфекционных средств общим весом до 15 кг;
- перемещение дезинфектором в процессе работы предметов, находящихся на обрабатываемой площади, в нужное положение;
- заблаговременной выписки нарядов и другой документации, вручаемой дезинфектору перед выходом на объект;
- рациональной организации труда, исключающей потери рабочего времени, как вызванные нарушением нормального течения производственного процесса, так и зависящие от исполнителя;
- применения исправного оборудования и приспособлений (гидропультов, автомаксов, опрыскивателей, оросителей, распылителей, резиновых груш и других аналогичных по устройству и производительности аппаратов и приспособлений для орошения и опыления вручную, а также механизированных установок на автомашинах для машинно - ручной влажной обработки);
- выполнения работ одним дезинфектором, прошедшим специальную подготовку;
- правильного использования выделенных в распоряжение дезинфектора оборудования, приспособлений, средств личной профилактики и соблюдения утвержденных правил по охране труда и технике безопасности, а также проведения работ в соответствии с положениями, инструкциями, методическими указаниями Министерства здравоохранения СССР.
Состав работ по профилактической дезинфекции приводится в соответствующих разделах нормативной части сборника в кратком изложении с указанием лишь основных операций, характеризующих процесс в целом. Вспомогательные операции, являющиеся неотъемлемой технологической частью процесса, в содержании работ, как правило, не упоминаются, но их выполнение нормами учтено.
До введения настоящих норм необходимо организационно - технические условия выполнения работ по профилактической дезинфекции привести в соответствие с запроектированными в нормах.
Недостатки в организации труда, устранение которых зависит от учреждений (отделов, отделений) профилактической дезинфекции, не могут служить основанием неприменения норм.
4. Указания по применению норм обслуживания и норм выработки
Нормы обслуживания и выработки, выражая собой меру труда, кроме организации нормирования труда дезинфекторов, используются:
- учреждениями (отделами, отделениями) профилактической дезинфекции для расчета нормативной численности дезинфекторов, расчета фонда заработной платы, организации соцсоревнования, создания бригадной формы организации труда;
- планово - финансовыми управлениями (отделами) минздравов союзных республик, автономных республик, отделами здравоохранения исполкомов при планировании и проведении анализа по труду, а также ценообразовании.
Нормы обслуживания (Но) - это регламентированное количество единиц (в физическом измерении) площади, территории(тыс. кв.м, га) или объектов, закрепленных за одним дезинфектором на определенный период (месяц, год, при выполнении сезонных работ только на месяц), для проведения комплекса санитарно - профилактических, истребительных и контрольных мероприятий, необходимых для достижения эффективности дератизации, дезинсекции и дезинфекции при данных организационно - технических условиях.
Нормы обслуживания обязательны для применения при закреплении объектов за одним или группой дезинфекторов, а также при расчете нормативной численности (ставок) дезинфекторов.
Численность дезинфекторов, необходимая для выполнения работ, на которые в сборнике не приведены нормы обслуживания, рассчитываются по нормам выработки.
Нормы выработки (Нв) - это регламентированный объем работ по профилактической дезинфекции, выраженный в единицах площади, территории или количества объектов, тюков и т. п., который должен быть выполнен одним дезинфектором в течение рабочей смены при данных организационно - технических условиях.
Нормы выработки не являются обязательными и рекомендуются для применения при установлении сменных заданий дезинфекторам.
Единые ведомственные нормы обслуживания и выработки установлены в зависимости от факторов, влияющих на трудоемкость работ по профилактической дезинфекции:
- качественные факторы (виды профдезработ; группировка городских населенных пунктов по численности населения и сельской местности по зонам).
Под сельской местностью подразумевается сельский район с учетом подчинения району поселков городского типа (рабочих, курортных и городских);
- количественные факторы (средняя величина объекта, кратность обработки).
Средняя величина объекта определяется по формуле:
Sфиз
О = ----
N
где Sфиз - физическая площадь, находящаяся на обслуживании,
согласно договорам;
N - количество договорных объектов, находящихся на
обслуживании.
Договорным объектом считается строение под одной
крышей, а при размещении в одном строении нескольких
предприятий и учреждений, договорным объектом считаются
все помещения одного предприятия или учреждения.
Расчет средней величины объекта производится по каждому виду профдезработ. При расчете нормативной численности для отдела (отделения) профилактической дезинфекции определение числовых значений факторов производится в целом по отделу, а при закреплении за дезинфектором зоны (участка) обслуживания - в разрезе зоны (участка).
Нормы обслуживания и выработки на отдельные виды работ устанавливаются по соответствующим таблицам сборника на пересечении граф и строк с определенными числовыми значениями факторов, после чего нормы корректируются на поправочные коэффициенты.
При выполнении дезинфекторами разных видов работ по профилактической дезинфекции объем обслуживания устанавливается с таким расчетом, чтобы обеспечивалась наиболее рациональная загрузка, т.е. чтобы соблюдалось условие:
- при установлении загрузки на год (месяц)
Q1 Q2 Qn
--- + --- + ... + --- = 1,
Ho1 Ho2 Hon
где Q1; Q2;...Qn - объем отдельных видов работ по профилактической
дезинфекции (в физическом измерении),
подлежащих выполнению одним дезинфектором за
определенный период (год, месяц);
Ho1; Ho2; ...Hon - нормы обслуживания на соответствующие виды
профдезработ;
Q1 Q2 Qn
---; + --- : ... ---
Ho1 Ho2 Hon
- трудоемкость выполнения соответствующего вида
профдезработ (чел/год или чел/мес.)
Пример.
Необходимо определить загрузку дезинфектора, если за ним закреплена для обслуживания на год определенная площадь, согласно данным, приведенным в таблице:
-----------------------------T-------------T-----------T---------¬
¦ ¦ Физическая ¦ Норма об- ¦Трудоем- ¦
¦ Виды работ ¦ площадь ¦служивания ¦ кость ¦
¦ по профдезинфекции ¦ (тыс. кв.м) ¦ Ho ¦ работ ¦
¦ ¦ ¦(тыс. кв.м)¦(чел/год)¦
+----------------------------+-------------+-----------+---------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦
+----------------------------+-------------+-----------+---------+
¦Дератизация ¦ 30,8 ¦ 83,6 ¦ 0,37 ¦
+----------------------------+-------------+-----------+---------¦
¦Борьба с бытовыми насекомыми¦ 4,6 ¦ 17,2 ¦ 0,27 ¦
+----------------------------+-------------+-----------+---------+
¦Дезинфекция помещений ¦ 2,8 ¦ 17,7 ¦ 0,16 ¦
+----------------------------+-------------+-----------+---------+
¦ Итого:¦ - ¦ - ¦ 0,80 ¦
L----------------------------+-------------+-----------+----------
Графа 2 - физическая площадь, закрепленная за дезинфектором;
Графа 3 - норма обслуживания, определенная по сборнику норм
с учетом поправочных коэффициентов;
Графа 4 - трудоемкость выполнения каждого вида работ (гр. 2:
гр.3).
Как видно из таблицы (см. итог графы 4), дезинфектор недозагружен. Для оптимальной загрузки, равной 1, объем работ, закрепленный за ним, может быть увеличен на 25% (1:0,8=1,25);
- при установлении загрузки на смену:
q1 q2 qn
--- + --- +...+ --- = 1,
Нв1 Нв2 Нвn
где q1; q2; ... qn - объем отдельных видов профдезработ,
подлежащих выполнению дезинфектором за
смену;
Нв1; Нв2 ... Нвn - нормы выработки на соответствующие виды
профдезработ;
q1 q2 qn
--- --- ---
Нв1 Нв2 Нвn
- трудоемкость выполнения соответствующего
вида профдезработ (чел/смен).
Пример.
Необходимо рассчитать трудоемкость работ по профилактической дезинфекции, подлежащих выполнению дезинфектором, согласно данным, приведенным в таблице:
-----------------------------T-------------T----------T----------¬
¦ ¦ Оперативная ¦ Норма ¦Трудоем- ¦
¦ ¦ площадь ¦выработки ¦ кость ¦
¦ Виды профдезработ ¦ (кв. м) ¦ Нв ¦ работ ¦
¦ ¦ ¦ (кв. м) ¦(чел/смен)¦
+----------------------------+-------------+----------+----------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦
+----------------------------+-------------+----------+----------+
¦Дератизация ¦ 6900 ¦ 6600 ¦ 1,04 ¦
+----------------------------+-------------+----------+----------+
¦Борьба с бытовыми насекомыми¦ 650 ¦ 1200 ¦ 0,54 ¦
+----------------------------+-------------+----------+----------+
¦Дезинфекция помещений ¦ 480 ¦ 1600 ¦ 0,30 ¦
+----------------------------+-------------+----------+----------+
¦ Итого:¦ - ¦ - ¦ 1,88 ¦
L----------------------------+-------------+----------+-----------
Графа 2 - оперативная площадь, подлежащая обработке;
Графа 3 - нормы выработки, определяемые по сборнику норм с
учетом поправочных коэффициентов;
Графа 4 - трудоемкость выполнения работ (гр. 2: гр. 3).
Как видно из таблицы (см. итоги гр. 4), данный объем работы дезинфектор может выполнить за 2 смены. Если же работу необходимо выполнить за одну смену, то для ее выполнения следует подключить двух дезинфекторов.
Расчет нормативной численности (ставок) дезинфекторов (Чн) для учреждений (отделов, отделений) профдезинфекции производится по следующей формуле:
Q1 M1 Q2 M2 Qn M
Чн = ---- ---- + ---- ---- + ... + ---- ----
Но1 12 Но2 12 Нon 12
где Q1; Q2; ... Qn - плановый объем (в физическом измерении)
отдельных видов профдезработ согласно
заключенным договорам;
Но1; Но2; ... Нon - нормы обслуживания на соответствующие виды
работ;
M1 ; M2; ... Mn - период (количество месяцев) проведения
отдельных видов профдезработ в течение года.
Пример.
Необходимо определить численность дезинфекторов отдела профилактической дезинфекции, обслуживающего город с численностью населения 180 тыс. человек. Исходные данные и расчет численности дезинфекторов приведены в таблице:
-------------T-----------------------------T-----------------------------------------------T-------¬
¦ ¦ Исходные данные ¦ Расчет нормативной численности ¦Норма- ¦
¦ +------------T-----T-----T----+-----T------T------T-------------------T-------+тивная ¦
¦ ¦ Плановый ¦ ¦ ¦Пе- ¦Сред-¦Норма ¦N нор-¦ Поправочные ¦Норма ¦(штат- ¦
¦ ¦ объем ¦ ¦ ¦риод¦няя ¦обслу-¦матив-¦ коэффициенты ¦обслу- ¦ ная) ¦
¦ ¦ работ ¦ ¦ ¦об- ¦вели-¦жива- ¦ной +------T------T-----+живания¦числен-¦
¦ Виды работ +----T-------+ ¦ ¦ра- ¦чина ¦ния по¦табли-¦ К1 - ¦ К2 - ¦К об-¦с уче- ¦ность в¦
¦ по профи- ¦Еди-¦Физиче-¦ ¦ ¦бот-¦объе-¦табли-¦цы ¦ на ¦ на ¦щий =¦том ¦расчете¦
¦ лактичес- ¦ница¦ ская ¦Коли-¦Крат-¦ки в¦кта ¦ це ¦ ¦крат- ¦сплош-¦К1хК2¦коэффи-¦на год ¦
¦ кой дезин- ¦из- ¦площадь¦чест-¦ность¦году¦(О) ¦ ¦ ¦ность ¦ ную ¦ ¦циента ¦гр.3 ¦
¦ фекции ¦ме- ¦(объек-¦во ¦обра-¦(ко-¦кв.м ¦ ¦ ¦ ¦дера- ¦ ¦гр. 8 ¦\_\_\_\_\_ ¦
¦ ¦ре- ¦ты),об-¦объе-¦ботки¦ли- ¦(гр. ¦ ¦ ¦ ¦тиза- ¦ ¦ х ¦гр.13 ¦
¦ ¦ния ¦служи- ¦ктов ¦ ¦чес-¦3:гр.¦ ¦ ¦ ¦ цию ¦ ¦гр. 12 ¦ х ¦
¦ ¦ ¦ваемая ¦ ¦ ¦тво ¦4) х ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦гр. 6 ¦
¦ ¦ ¦соглас-¦ ¦ ¦ме- ¦1000 ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦\_\_\_\_\_\_ ¦
¦ ¦ ¦но до- ¦ ¦ ¦ся- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ 12 ¦
¦ ¦ ¦говорам¦ ¦ ¦цев)¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦ 8 ¦ 9 ¦ 10 ¦ 11 ¦ 12 ¦ 13 ¦ 14 ¦
+------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+-------+
¦Дератизация ¦тыс.¦ 1467 ¦2700 ¦ 12 ¦ 12 ¦ 540 ¦ 52,0 ¦ 1 ¦ 1,8 ¦ 1 ¦ 1,8 ¦ 93,6 ¦ 15,67 ¦
¦ ¦кв.м¦ ¦ ¦в год¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+-------+
¦Дезинсекция:¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦1. Борьба с¦тыс.¦ 218,4 ¦ 320 ¦ 20 ¦ 12 ¦ 682 ¦ 13,9 ¦ 6 ¦ 1,4 ¦ - ¦ 1,4 ¦ 19,5 ¦ 11,2 ¦
¦бытовыми на-¦кв.м¦ ¦ ¦ в ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦секомыми ¦ ¦ ¦ ¦ год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+-------+
¦2. Борьба с¦тыс.¦ 47,6 ¦ 195 ¦ 2 в ¦ 5 ¦ 244 ¦ 20,5 ¦ 11 ¦ 1 ¦ - ¦ 1 ¦ 20,5 ¦ 0,97 ¦
¦мухами в по-¦кв.м¦ ¦ ¦ м-ц ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦мещении ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+-------+
¦3. Борьба с¦объ-¦ 3250 ¦ - ¦ 3 ¦ 7 ¦ - ¦ 400 ¦ 14 ¦ 0,66 ¦ - ¦ 0,66¦ 264 ¦ 7,2 ¦
¦мухами в¦ект ¦ ¦ ¦ в ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦местах вы-¦ ¦ ¦ ¦ м-ц ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦плода ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+-------+
¦Дезинфекция:¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦1. Помещений¦тыс.¦ 13,1 ¦ 42 ¦96 в ¦ 12 ¦ 312 ¦ 12,3 ¦ 20 ¦ 0,25 ¦ - ¦ 0,25¦ 3,08 ¦ 4,25 ¦
¦ ¦кв.м¦ ¦ ¦ год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+-------+
¦2. Неканали-¦при-¦ 290 ¦ - ¦96 в ¦ 12 ¦ - ¦ 1440 ¦ 23 ¦ 0,25 ¦ - ¦ 0,25¦ 350 ¦ 0,83 ¦
¦зованных ¦бор ¦ ¦ ¦ год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦уборных ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L------------+----+-------+-----+-----+----+-----+------+------+------+------+-----+-------+--------
Всего по ОПД: 40,12
Примечания.
1. В графе 10 приведены поправочные коэффициенты (К1), учитывающие кратность обработки согласно примечаниям к нормативным таблицам.
2. В графе 11 приведен поправочный коэффициент (К2), учитывающий характер проводимой дератизации (систематическая сплошная или несплошная). При проведении систематической сплошной дератизации применяется коэффициент, равный 1,25. При несплошной дератизации - поправочный коэффициент, равный 1,0.
Коэффициент на сплошную дератизацию применяется при условии обслуживания не реже 6 раз в год 95 и более процентов предприятий, учреждений, государственного жилого фонда, а также не реже 2-х раз в год 75 и более процентов домов индивидуальной застройки.
3. Численность дезинфекторов (количество ставок), необходимая для проведения сезонных работ (борьба с мухами, комарами) определяется путем деления объема работ на соответствующую норму обслуживания согласно сборнику норм, а среднегодовая численность рассчитывается путем умножения полученной величины на коэффициент, определяемый по формуле:
М
К = ---, где М - количество месяцев обработки.
12
4. Нормативная численность дезинфекторов для выполнения работ, на которые в сборнике не приведены нормы обслуживания, рассчитывается по нормам выработки согласно формуле:
Qo1 Qo2 Qon
Ч = ----- + ----- + ... + -----,
Нв1xД Нв2xД НвnxД
где Qо1; Qо2;... Qоn - объем (в оперативном измерении) отдельных
видов профдезработ согласно заключенным
договорам;
Нв1; Нв2; ... Нвn - нормы выработки на соответствующие виды
работ;
Д - количество рабочих дней в году.
НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ
1. ДЕРАТИЗАЦИЯ

Дератизационные мероприятия организуются и проводятся в соответствии с "Методическими указаниями по борьбе с грызунами в населенных пунктах", утвержденных Минздравом СССР 06.10.81 N 28-6/5, инструкциями по применению ядов и другими нормативными документами Минздрава СССР по вопросам дератизации.
Кратность проводимых мероприятий на заселенных и освобожденных от грызунов объектах определяет отдел профилактической дезинфекции.
Состав работы
Обследование всех помещений объекта, включая все этажи, подвалы, чердаки, подсобные сооружения, прилегающие открытые территории. Заделка нор. Размещение отравленной приманки, отравленных поилок, долгодействующих точек отравления грызунов, контрольных и контрольно - истребительных площадок, механических орудий лова и липкой массы, опыливание нор ядами, создание отравленных искусственных гнезд и применение других методов и средств истребления грызунов. Проверки контрольных и контрольно - истребительных площадок, механических орудий лова, долгодействующих точек отравления. Сбор и уничтожение остатков пришедшей в негодность приманки и павших грызунов. Доставка грызунов в санэпидучреждения для лабораторных исследований. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 1
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО ДЕРАТИЗАЦИИ ДЛЯ ГОРОДОВ И РАЙОННЫХ ЦЕНТРОВ
----------T------------T-------------T-------------T-------------¬
¦ Средняя ¦ Города с ¦ Города с ¦ Города с ¦ Города с ¦
¦величина ¦численностью¦численностью ¦численностью ¦численностью ¦
¦ объекта ¦ населения ¦ населения ¦ населения ¦ населения ¦
¦(О), кв.м¦свыше 5 млн.¦ от 500 до ¦ от 200 до ¦ до 200 тыс. ¦
¦ ¦ человек ¦ 5000 тыс. ¦ 500 тыс. ¦ человек и ¦
¦ ¦ ¦ человек ¦ человек ¦ районные ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ¦ центры ¦
¦ +------------+-------------+-------------+-------------+
¦ ¦ Нормы обслуживания (тыс. кв.м) ¦
+---------+------------T-------------T-------------T-------------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦до 600 ¦ - ¦ 83,6 ¦ 68,2 ¦ 52,0 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦ 601-700 ¦ - ¦ 85,1 ¦ 69,9 ¦ 54,8 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦ 701-800 ¦ - ¦ 86,6 ¦ 71,6 ¦ 57,6 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦ 801-900 ¦ - ¦ 88,1 ¦ 73,3 ¦ 60,4 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦ 901-1000¦ 90,3 ¦ 89,6 ¦ 75,0 ¦ 63,2 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1001-1100¦ 91,8 ¦ 91,1 ¦ 76,7 ¦ 66,0 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1101-1200¦ 93,3 ¦ 92,6 ¦ 78,4 ¦ 68,8 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1201-1400¦ 95,5 ¦ 94,8 ¦ 81,0 ¦ 71,0 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1401-1600¦ 101 ¦ 97,8 ¦ 84,4 ¦ 76,6 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1601-1800¦ 107 ¦ 101 ¦ 87,8 ¦ 82,2 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1801-2000¦ 113 ¦ 104 ¦ 91,2 ¦ 87,8 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2001-2200¦ 119 ¦ 107 ¦ 94,6 ¦ 93,4 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2201-2400¦ 125 ¦ 110 ¦ 98,0 ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2401-2600¦ 131 ¦ 113 ¦ 101 ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2601-2800¦ 137 ¦ 116 ¦ 104 ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2801-3000¦ 143 ¦ 119 ¦ 107 ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦3001-3200¦ 148 ¦ 122 ¦ - ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦3201-3400¦ 154 ¦ 125 ¦ - ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦3401-3600¦ 160 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦3601-3800¦ 166 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦3801-4000¦ 172 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦4001 и¦ 178 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
¦свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L---------+------------+-------------+-------------+--------------
Примечания:
1. Нормы обслуживания для городов с численностью населения свыше 5 млн. человек установлены с учетом проведения систематической сплошной дератизации. Для остальных групп городов и районных центров нормы обслуживания установлены на систематическую несплошную дератизацию. При сплошной дератизации нормы обслуживания умножаются на коэффициент 1,25.
2. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
-----------T------T-----T------T------T-----T------T------T------¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦ 8 ¦ 9 ¦ 10 ¦ 11 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+------+-----+------+------+-----+------+------+------+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦ 5,1 ¦ 4,1 ¦ 3,4 ¦ 3,1 ¦ 2,7 ¦ 2,4 ¦ 2,2 ¦ 2,0 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+------+-----+------+------+-----+------+------+-------
-----------T----T----T----T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 12 ¦ 13 ¦ 14 ¦ 15 ¦ 16 ¦ 17 ¦18-22 ¦23-27 ¦28-36 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+----+----+----+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦1,8 ¦1,7 ¦1,6 ¦ 1,5 ¦ 1,4 ¦ 1,3 ¦ 1,2 ¦ 1,0 ¦ 0,9 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+----+----+----+-----+-----+-----+------+------+-------
Таблица 2
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО ДЕРАТИЗАЦИИ ДЛЯ СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ
-------------------------------T----------T----------T-----------¬
¦ ¦ 1 зона ¦ 2 зона ¦ 3 зона ¦
¦ Средняя величина объекта +----------+----------+-----------+
¦ (О), кв.м ¦ Нормы обслуживания (тыс. кв.м) ¦
+------------------------------+----------T----------T-----------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ до 300 ¦ 30,0 ¦ 36,4 ¦ 30,1 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 301-400 ¦ 30,8 ¦ 38,5 ¦ 31,5 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 401-500 ¦ 31,5 ¦ 40,6 ¦ 32,9 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 501-600 ¦ 34,5 ¦ 42,6 ¦ 34,3 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 601-700 ¦ 37,7 ¦ 44,6 ¦ 35,8 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 701-800 ¦ 40,9 ¦ 46,7 ¦ 37,2 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 801-900 ¦ 44,0 ¦ 48,7 ¦ 38,6 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 901-1000 ¦ 47,2 ¦ 50,8 ¦ 40,0 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1001-1100 ¦ 50,4 ¦ 52,8 ¦ 41,4 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1101-1200 ¦ 53,6 ¦ - ¦ 42,8 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1201-1300 ¦ 56,8 ¦ - ¦ 44,2 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1301 и свыше ¦ 60,0 ¦ - ¦ - ¦
L------------------------------+----------+----------+------------
Примечания:
1. Нормы обслуживания установлены на систематическую несплошную дератизацию. При сплошной дератизации нормы обслуживания умножаются на коэффициент 1,25.
2. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
-----------T----T----T----T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦ 8 ¦ 9 ¦ 10 ¦ 11 ¦ 12 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+----+----+----+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦5,1 ¦4,1 ¦3,4 ¦ 3,1 ¦ 2,7 ¦ 2,4 ¦ 2,2 ¦ 2,0 ¦ 1,8 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+----+----+----+-----+-----+-----+------+------+-------
-----------T------T-----T------T------T-----T------T------T------¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 13 ¦ 14 ¦ 15 ¦ 16 ¦ 17 ¦18-22 ¦23-27 ¦28-36 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+------+-----+------+------+-----+------+------+------+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦ 1,7 ¦ 1,6 ¦ 1,5 ¦ 1,4 ¦ 1,3 ¦ 1,2 ¦ 1,0 ¦ 0,9 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+------+-----+------+------+-----+------+------+-------
Таблица 3
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ ПО ДЕРАТИЗАЦИИ
ДЛЯ ГОРОДОВ И РАЙОННЫХ ЦЕНТРОВ
-----------T-¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +---------------------------------T---------------------------------+
¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +-------T-------T-------T---------+-------T-------T-------T---------+
¦ ¦Города ¦Города ¦Города ¦Города с ¦Города ¦Города ¦Города ¦Города с ¦
¦ Средняя ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦ числен- ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦ числен- ¦
¦ величина ¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦ ностью ¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦ ностью ¦
¦ объекта ¦ тью ¦ тью ¦ тью ¦населения¦ тью ¦ тью ¦ тью ¦населения¦
¦(О), кв.м ¦населе-¦населе-¦населе-¦до 200 ¦населе-¦населе-¦населе-¦ до 200 ¦
¦ ¦ ния ¦ния от ¦ния от ¦тыс. че- ¦ ния ¦ния от ¦ния от ¦тыс. че- ¦
¦ ¦ свыше ¦500 до ¦200 до ¦ловек и ¦свыше ¦500 до ¦200 до ¦ловек и ¦
¦ ¦5 млн. ¦ 5000 ¦ 500 ¦районные ¦5 млн. ¦ 5000 ¦ 500 ¦районные ¦
¦ ¦человек¦ тыс. ¦ тыс. ¦ центры ¦человек¦ тыс. ¦ тыс. ¦ центры ¦
¦ ¦ ¦человек¦человек¦ ¦ ¦человек¦человек¦ ¦
¦ +-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ ¦ Нормы выработки (кв.м) ¦
+----------+-------T-------T-------T---------T-------T-------T-------T---------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦ 8 ¦ 9 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ до 600 ¦ - ¦ 6600 ¦ 5400 ¦ 4000 ¦ - ¦ 7900 ¦ 6400 ¦ 4800 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 601-700 ¦ - ¦ 6700 ¦ 5500 ¦ 4300 ¦ - ¦ 8000 ¦ 6600 ¦ 5200 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 701-800 ¦ - ¦ 6800 ¦ 5600 ¦ 4500 ¦ - ¦ 8200 ¦ 6800 ¦ 5400 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 801-900 ¦ - ¦ 6900 ¦ 5700 ¦ 4800 ¦ - ¦ 8300 ¦ 6900 ¦ 5800 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 901-1000 ¦ 7100 ¦ 7000 ¦ 5900 ¦ 5000 ¦ 8500 ¦ 8400 ¦ 7100 ¦ 6000 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1001-1100 ¦ 7200 ¦ 7200 ¦ 6000 ¦ 5200 ¦ 8600 ¦ 8600 ¦ 7200 ¦ 6200 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1101-1200 ¦ 7300 ¦ 7300 ¦ 6200 ¦ 5400 ¦ 8800 ¦ 8800 ¦ 7400 ¦ 6500 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1201-1400 ¦ 7500 ¦ 7500 ¦ 6400 ¦ 5600 ¦ 9000 ¦ 9000 ¦ 7600 ¦ 6700 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1401-1600 ¦ 8000 ¦ 7700 ¦ 6600 ¦ 6000 ¦ 9500 ¦ 9200 ¦ 8000 ¦ 7200 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1601-1800 ¦ 8400 ¦ 7900 ¦ 6900 ¦ 6500 ¦ 10100 ¦ 9500 ¦ 8300 ¦ 7800 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1801-2000 ¦ 8900 ¦ 8200 ¦ 7200 ¦ 6900 ¦ 10600 ¦ 9800 ¦ 8600 ¦ 8300 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2001-2200 ¦ 9400 ¦ 8400 ¦ 7400 ¦ 7300 ¦ 11200 ¦ 10100 ¦ 8900 ¦ 8800 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2201-2400 ¦ 9800 ¦ 8600 ¦ 7700 ¦ 7800 ¦ 11800 ¦ 10300 ¦ 9200 ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2401-2600 ¦ 10300 ¦ 8900 ¦ 7900 ¦ 8300 ¦ 12400 ¦ 10700 ¦ 9500 ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2601-2800 ¦ 10800 ¦ 9100 ¦ 8200 ¦ - ¦ 12900 ¦ 10900 ¦ 9800 ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2801-3000 ¦ 11200 ¦ 9300 ¦ 9100 ¦ - ¦ 13500 ¦ 11200 ¦ 11000 ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦3001-3200 ¦ 11600 ¦ 9600 ¦ - ¦ - ¦ 14000 ¦ 11500 ¦ - ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦3201-3400 ¦ 12100 ¦ 9800 ¦ - ¦ - ¦ 14500 ¦ 11800 ¦ - ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦3401-3600 ¦ 12600 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ 15100 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦3601-3800 ¦ 13100 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ 15700 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦3801-4000 ¦ 13500 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ 16200 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦4001 и¦ 14000 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ 16800 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
¦свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+----------
Примечания:
1. Нормы выработки для городов с численностью населения свыше 5 млн. установлены с учетом проведения систематической сплошной дератизации.
Для остальных групп городов и районных центров нормы выработки установлены на систематическую несплошную дератизацию. При сплошной дератизации нормы выработки умножаются на коэффициент 1,25.
2. С учетом кратности обработки нормы выработки умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
------------------------------T----T----T-----T-----T-----T------¬
¦Кратность обработки в год ¦4-6 ¦7-12¦13-18¦19-24¦25-30¦31-36 ¦
+-----------------------------+----+----+-----+-----+-----+------+
¦Поправочный коэффициент ¦0,85¦0,90¦0,95 ¦ 1,0 ¦1,10 ¦1,20 ¦
L-----------------------------+----+----+-----+-----+-----+-------
Таблица 4
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ ПО ДЕРАТИЗАЦИИ
ДЛЯ СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ
------------T----------------------------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ Средняя +-------------------------T--------------------------+
¦ величина ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ объекта +--------T-------T--------+--------T--------T--------+
¦ (О), кв.м ¦1 зона ¦2 зона ¦ 3 зона ¦ 1 зона ¦ 2 зона ¦ 3 зона ¦
¦ +--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ ¦ Нормы выработки (кв.м) ¦
+-----------+--------T-------T--------T--------T--------T--------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ до 300 ¦ 2400 ¦ 2900 ¦ 2400 ¦ 2900 ¦ 3500 ¦ 2900 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 301-400 ¦ 2400 ¦ 3000 ¦ 2500 ¦ 2600 ¦ 3600 ¦ 3000 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 401-500 ¦ 2500 ¦ 3200 ¦ 2600 ¦ 3000 ¦ 3800 ¦ 3100 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 501-600 ¦ 2700 ¦ 3300 ¦ 2700 ¦ 3200 ¦ 4000 ¦ 3200 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 601-700 ¦ 3000 ¦ 3500 ¦ 2800 ¦ 3600 ¦ 4200 ¦ 3400 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 701-800 ¦ 3200 ¦ 3700 ¦ 2900 ¦ 3800 ¦ 4400 ¦ 3500 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 801-900 ¦ 3500 ¦ 3800 ¦ 3000 ¦ 4200 ¦ 4600 ¦ 3600 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 901-1000 ¦ 3700 ¦ 4000 ¦ 3100 ¦ 4400 ¦ 4800 ¦ 3800 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1001-1100 ¦ 4000 ¦ 4200 ¦ 3300 ¦ 4800 ¦ 5000 ¦ 3900 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1101-1200 ¦ 4200 ¦ - ¦ 3400 ¦ 5000 ¦ - ¦ 4000 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1201-1300 ¦ 4500 ¦ - ¦ 3500 ¦ 5400 ¦ - ¦ 4200 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1301 и ¦ 4700 ¦ - ¦ - ¦ 5640 ¦ - ¦ - ¦
¦ свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----------+--------+-------+--------+--------+--------+---------
Примечания:
1. Нормы выработки установлены на систематическую несплошную дератизацию. При сплошной дератизации нормы выработки умножаются на коэффициент 1,25.
2. С учетом кратности обработки нормы выработки умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
------------------------------T----T----T-----T-----T-----T------¬
¦Кратность обработки в год ¦4-6 ¦7-12¦13-18¦19-24¦25-30¦31-36 ¦
+-----------------------------+----+----+-----+-----+-----+------+
¦Поправочный коэффициент ¦0,85¦0,90¦0,95 ¦ 1,0 ¦1,10 ¦1,20 ¦
L-----------------------------+----+----+-----+-----+-----+-------
Таблица 5
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО ДЕРАТИЗАЦИИ ОТДЕЛЬНЫХ КВАРТИР И
ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ДОМОВЛАДЕНИЙ ПО РАЗОВЫМ ЗАЯВКАМ
--------------------T-------T------------------------------------¬
¦ ¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ ¦ +-----------------T------------------+
¦ ¦ Еди- ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ Категории ¦ ница +--------T--------+--------T---------+
¦ объектов ¦ изме- ¦Города и¦Сельская¦Города и¦Сельская ¦
¦ обработки ¦ рения ¦районные¦ мест- ¦районные¦ мест- ¦
¦ ¦ ¦ центры ¦ ность ¦ центры ¦ ность ¦
¦ ¦ +--------+--------+--------+---------+
¦ ¦ ¦ Нормы выработки ¦
+-------------------+-------+--------T--------T--------T---------+
¦Отдельные квартиры ¦объект ¦ 6 ¦ 5 ¦ 7 ¦ 6 ¦
+-------------------+-------+--------+--------+--------+---------+
¦Индивидуальные до-¦объект ¦ 7 ¦ 6 ¦ 8 ¦ 7 ¦
¦мовладения ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-------------------+-------+--------+--------+--------+----------
Примечания:
1.Объект - квартира площадью до 30 кв.м, индивидуальное домовладение площадью до 100 кв.м.
2. Квартиры площадью свыше 30 кв.м (45, 60) считать соответственно за несколько объектов (1,5; 2).
3. Индивидуальные домовладения площадью до 100 кв.м принимаются за 100 кв.м, а свыше 100 кв.м (150, 200) считать соответственно за несколько объектов.
2. ДЕЗИНСЕКЦИЯ
2.1. Борьба с бытовыми насекомыми
(тараканы, блохи, постельные клопы,
рыжие домовые муравьи)

Истребительные мероприятия против бытовых насекомых выполняются в соответствии с "Методическими указаниями по борьбе с тараканами, блохами, постельными клопами, рыжими домовыми муравьями", утвержденными Минздравом СССР 12 ноября 1981 г. N 28-6/9, "Методическими рекомендациями по борьбе с тараканами", утвержденными Минздравом СССР 31 декабря 1986 г. N 28-6/3, инструкциями по применению инсектицидов и другими нормативными документами Минздрава СССР по вопросам дезинсекции.
Кратность мероприятий, проводимых на заселенных и освобожденных объектах, определяет отдел профилактической дезинфекции.
Состав работы
Обследование объекта в течение всего договорного периода. Приготовление рабочих растворов инсектицидов. Опыливание, орошение, нанесение инсектицида кистью, раскладывание инсектицидной приманки, долив жидкости (воды) в приманку, сбор пришедшей в негодность разложенной приманки; применение аэрозольных баллонов, дымовых шашек и других средств борьбы. Обработка препаратами мест скопления и путей передвижения насекомых. Применение механических средств (ловушки, липкие поверхности, сбор пылесосом). Проверка эффективности дезинсекции путем опроса, визуальным и объективным методами с применением провоцирующих средств, ловушек с аттрактантами, липких листов. Проверка ловушек и тары с приманкой, подсчет попавших в них насекомых, сбор ловушек. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление учетной документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 6
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С БЫТОВЫМИ НАСЕКОМЫМИ
ДЛЯ ГОРОДОВ И РАЙОННЫХ ЦЕНТРОВ
----------T------------T-------------T-------------T-------------¬
¦ Средняя ¦ Города с ¦ Города с ¦ Города с ¦ Города с ¦
¦величина ¦численностью¦численностью ¦численностью ¦численностью ¦
¦ объекта ¦ населения ¦ населения ¦ населения ¦ населения ¦
¦(О), кв.м¦свыше 5 млн.¦ от 500 до ¦ от 200 до ¦ до 200 тыс. ¦
¦ ¦ человек ¦ 5000 тыс. ¦ 500 тыс. ¦ человек и ¦
¦ ¦ ¦ человек ¦ человек ¦ районные ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ¦ центры ¦
¦ +------------+-------------+-------------+-------------+
¦ ¦ Нормы обслуживания (тыс. кв.м) ¦
+---------+------------T-------------T-------------T-------------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦до 400 ¦ - ¦ - ¦ 12,2 ¦ 11,5 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦ 401-600 ¦ - ¦ 15,0 ¦ 13,6 ¦ 12,7 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦ 601-800 ¦ - ¦ 16,3 ¦ 15,0 ¦ 13,9 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦ 801-1000¦ 15,0 ¦ 17,6 ¦ 16,4 ¦ 15,1 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1001-1200¦ 15,9 ¦ 19,0 ¦ 17,8 ¦ 16,3 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1201-1400¦ 16,8 ¦ 20,3 ¦ 19,2 ¦ 17,5 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1401-1600¦ 17,8 ¦ 21,6 ¦ 20,6 ¦ 18,7 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1601-1800¦ 18,7 ¦ 23,0 ¦ 22,0 ¦ 19,9 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦1801-2000¦ 19,7 ¦ 24,3 ¦ 23,4 ¦ 21,1 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2001-2200¦ 20,6 ¦ 25,7 ¦ 24,8 ¦ 22,3 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2201-2400¦ 21,6 ¦ 27,0 ¦ 26,2 ¦ 23,5 ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2401-2600¦ 22,5 ¦ 28,3 ¦ 27,6 ¦ - ¦
+---------+------------+-------------+-------------+-------------+
¦2601 и¦ 23,4 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
¦свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L---------+------------+-------------+-------------+--------------
Примечание. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
-----------T----T----T----T-----T-----T----T----T-----T-----T----¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦ 8 ¦ 9 ¦ 10 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+----+----+----+-----+-----+----+----+-----+-----+----+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦21,6¦10,8¦7,2 ¦ 5,4 ¦ 4,3 ¦ 3,6¦ 3,4¦ 3,0 ¦ 2,7 ¦2,4 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+----+----+----+-----+-----+----+----+-----+-----+-----
-----------T------T-----T------T------T-----T------T------T------¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 11 ¦ 12 ¦13-15 ¦16-18 ¦19-21¦21-24 ¦25-30 ¦31-36 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+------+-----+------+------+-----+------+------+------+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦ 2,2 ¦ 2,0 ¦ 1,9 ¦ 1,5 ¦ 1,4 ¦ 1,2 ¦ 1,1 ¦ 0,9 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+------+-----+------+------+-----+------+------+-------
Таблица 7
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С БЫТОВЫМИ НАСЕКОМЫМИ
ДЛЯ СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ
-------------------------------T----------T----------T-----------¬
¦ ¦ 1 зона ¦ 2 зона ¦ 3 зона ¦
¦ Средняя величина объекта +----------+----------+-----------+
¦ (О), кв.м ¦ Нормы обслуживания (тыс. кв.м) ¦
+------------------------------+----------T----------T-----------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ до 300 ¦ 9,80 ¦ 7,85 ¦ 8,2 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 301-400 ¦ 10,3 ¦ 9,00 ¦ 8,9 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 401-500 ¦ 10,8 ¦ 10,1 ¦ 9,6 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 501-600 ¦ 11,3 ¦ 11,2 ¦ 10,3 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 601-700 ¦ 11,7 ¦ 12,4 ¦ 11,0 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 701-800 ¦ 12,2 ¦ 13,6 ¦ 11,7 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 801-900 ¦ 12,7 ¦ 14,8 ¦ 12,4 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 901-1000 ¦ 13,2 ¦ 16,0 ¦ 13,1 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1001-1100 ¦ 13,7 ¦ 17,2 ¦ 13,8 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1101-1200 ¦ 14,2 ¦ - ¦ 14,4 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1201-1300 ¦ 14,7 ¦ - ¦ 15,1 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1301-1400 ¦ 15,2 ¦ - ¦ 15,8 ¦
+------------------------------+----------+----------+-----------+
¦ 1401 и свыше ¦ 15,7 ¦ - ¦ 16,5 ¦
L------------------------------+----------+----------+------------
Примечание. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
-----------T----T----T----T-----T-----T----T----T-----T-----T----¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦ 8 ¦ 9 ¦ 10 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+----+----+----+-----+-----+----+----+-----+-----+----+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦21,6¦10,8¦7,2 ¦ 5,4 ¦ 4,3 ¦ 3,6¦ 3,4¦ 3,0 ¦ 2,7 ¦2,4 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+----+----+----+-----+-----+----+----+-----+-----+-----
-----------T------T-----T------T------T-----T------T------T------¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 11 ¦ 12 ¦13-15 ¦16-18 ¦19-21¦22-24 ¦25-30 ¦31-36 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+------+-----+------+------+-----+------+------+------+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦ 2,2 ¦ 2,0 ¦ 1,9 ¦ 1,5 ¦ 1,4 ¦ 1,2 ¦ 1,1 ¦ 0,9 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+------+-----+------+------+-----+------+------+-------
Таблица 8
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С БЫТОВЫМИ НАСЕКОМЫМИ
ДЛЯ ГОРОДОВ И РАЙОННЫХ ЦЕНТРОВ
-----------T-¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +---------------------------------T---------------------------------+
¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +-------T-------T-------T---------+-------T-------T-------T---------+
¦ ¦Города ¦Города ¦Города ¦Города с ¦Города ¦Города ¦Города ¦Города с ¦
¦ Средняя ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦ числен- ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦ числен- ¦
¦ величина ¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦ ностью ¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦ ностью ¦
¦ объекта ¦ тью ¦ тью ¦ тью ¦населения¦ тью ¦ тью ¦ тью ¦населения¦
¦(О), кв.м ¦населе-¦населе-¦населе-¦до 200 ¦населе-¦населе-¦населе-¦ до 200 ¦
¦ ¦ ния ¦ния от ¦ния от ¦тыс. че- ¦ ния ¦ния от ¦ния от ¦тыс. че- ¦
¦ ¦ свыше ¦500 до ¦200 до ¦ловек и ¦свыше ¦500 до ¦200 до ¦ловек и ¦
¦ ¦5 млн. ¦ 5000 ¦ 500 ¦районные ¦5 млн. ¦ 5000 ¦ 500 ¦районные ¦
¦ ¦человек¦ тыс. ¦ тыс. ¦ центры ¦человек¦ тыс. ¦ тыс. ¦ центры ¦
¦ ¦ ¦человек¦человек¦ ¦ ¦человек¦человек¦ ¦
¦ +-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ ¦ Нормы выработки (кв.м) ¦
+----------+-------T-------T-------T---------T-------T-------T-------T---------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦ 8 ¦ 9 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ до 400 ¦ - ¦ - ¦ 950 ¦ 900 ¦ - ¦ - ¦ 1150 ¦ 1100 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 401-600 ¦ - ¦ 1200 ¦ 1050 ¦ 1000 ¦ - ¦ 1450 ¦ 1250 ¦ 1200 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 601-800 ¦ - ¦ 1300 ¦ 1200 ¦ 1100 ¦ - ¦ 1550 ¦ 1450 ¦ 1300 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 801-1000 ¦ 1200 ¦ 1400 ¦ 1300 ¦ 1200 ¦ 1450 ¦ 1700 ¦ 1550 ¦ 1450 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1001-1200 ¦ 1250 ¦ 1500 ¦ 1400 ¦ 1300 ¦ 1500 ¦ 1800 ¦ 1700 ¦ 1550 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1201-1400 ¦ 1300 ¦ 1600 ¦ 1500 ¦ 1400 ¦ 1550 ¦ 1900 ¦ 1800 ¦ 1700 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1401-1600 ¦ 1400 ¦ 1700 ¦ 1600 ¦ 1500 ¦ 1700 ¦ 2050 ¦ 1900 ¦ 1800 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1601-1800 ¦ 1450 ¦ 1800 ¦ 1700 ¦ 1550 ¦ 1750 ¦ 2160 ¦ 2050 ¦ 1900 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1801-2000 ¦ 1550 ¦ 1900 ¦ 1850 ¦ 1650 ¦ 1850 ¦ 2300 ¦ 2200 ¦ 2000 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2001-2200 ¦ 1600 ¦ 2000 ¦ 1950 ¦ 1750 ¦ 1900 ¦ 2400 ¦ 2350 ¦ 2100 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2201-2400 ¦ 1700 ¦ 2100 ¦ 2050 ¦ 1850 ¦ 2050 ¦ 2500 ¦ 2450 ¦ 2200 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2401-2600 ¦ 1750 ¦ 2200 ¦ 2150 ¦ - ¦ 2100 ¦ 2650 ¦ 2600 ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦2601 и¦ 1850 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ 2200 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
¦свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+----------
Примечание. С учетом кратности обработки нормы выработки умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
-----------------------------T------T------T------T------T-------¬
¦Кратность обработки в год ¦ 1-6 ¦ 7-12 ¦13-18 ¦19-24 ¦ 25-36 ¦
+----------------------------+------+------+------+------+-------+
¦Поправочный коэффициент ¦ 0,9 ¦ 1,0 ¦ 1,1 ¦ 1,15 ¦ 1,25 ¦
L----------------------------+------+------+------+------+--------
Таблица 9
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С БЫТОВЫМИ НАСЕКОМЫМИ
ДЛЯ СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ
------------T----------------------------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ Средняя +-------------------------T--------------------------+
¦ величина ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ объекта +--------T-------T--------+--------T--------T--------+
¦ (О), кв.м ¦1 зона ¦2 зона ¦ 3 зона ¦ 1 зона ¦ 2 зона ¦ 3 зона ¦
¦ +--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ ¦ Нормы выработки (кв.м) ¦
+-----------+--------T-------T--------T--------T--------T--------+
¦ до 300 ¦ 750 ¦ 600 ¦ 650 ¦ 900 ¦ 700 ¦ ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 301-400 ¦ 800 ¦ 700 ¦ 700 ¦ 950 ¦ 850 ¦ 850 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 401-500 ¦ 850 ¦ 800 ¦ 750 ¦ 1000 ¦ 950 ¦ 900 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 501-600 ¦ 900 ¦ 900 ¦ 800 ¦ 1100 ¦ 1100 ¦ 950 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 601-700 ¦ 900 ¦ 950 ¦ 850 ¦ 1100 ¦ 1150 ¦ 1000 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 701-800 ¦ 950 ¦ 1050 ¦ 900 ¦ 1150 ¦ 1250 ¦ 1100 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 801-900 ¦ 1000 ¦ 1150 ¦ 950 ¦ 1200 ¦ 1400 ¦ 1150 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 901-1000 ¦ 1050 ¦ 1250 ¦ 1000 ¦ 1250 ¦ 1500 ¦ 1200 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1001-1100 ¦ 1100 ¦ 1350 ¦ 1100 ¦ 1300 ¦ 1600 ¦ 1300 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1101-1200 ¦ 1100 ¦ - ¦ 1150 ¦ 1300 ¦ - ¦ 1400 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1201-1300 ¦ 1150 ¦ - ¦ 1200 ¦ 1400 ¦ - ¦ 1450 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1301-1400 ¦ 1200 ¦ - ¦ 1250 ¦ 1450 ¦ - ¦ 1500 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1401 и ¦ 1250 ¦ - ¦ 1300 ¦ 1500 ¦ - ¦ 1550 ¦
¦ свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----------+--------+-------+--------+--------+--------+---------
Примечание. С учетом кратности обработки нормы выработки умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
-----------------------------T------T------T------T------T-------¬
¦Кратность обработки в год ¦ 1-6 ¦ 7-12 ¦13-18 ¦19-24 ¦ 25-36 ¦
+----------------------------+------+------+------+------+-------+
¦Поправочный коэффициент ¦ 0,9 ¦ 1,0 ¦ 1,1 ¦ 1,15 ¦ 1,25 ¦
L----------------------------+------+------+------+------+--------
Таблица 10
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С БЫТОВЫМИ НАСЕКОМЫМИ
(ОТДЕЛЬНЫЕ КВАРТИРЫ, ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ ШКАФЧИКИ)
--------------------T-------T------------------------------------¬
¦ ¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ ¦ +-----------------T------------------+
¦ ¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ Категории ¦Единица+--------T--------+--------T---------+
¦ объектов ¦ изме- ¦Города и¦Сельская¦Города и¦Сельская ¦
¦ обработки ¦ рения ¦районные¦ мест- ¦районные¦ мест- ¦
¦ ¦ ¦ центры ¦ ность ¦ центры ¦ ность ¦
¦ ¦ +--------+--------+--------+---------+
¦ ¦ ¦ Нормы выработки ¦
+-------------------+-------+--------T--------T--------T---------+
¦Отдельные квартиры ¦объект ¦ 5 ¦ 4 ¦ 6 ¦ 5 ¦
+-------------------+-------+--------+--------+--------+---------+
¦Индивидуальные ¦ шт. ¦ 200 ¦ 130 ¦ 240 ¦ 160 ¦
¦шкафчики ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-------------------+-------+--------+--------+--------+----------
Примечания:
1. Объект - квартира площадью до 30 кв.м.
2. Квартиры площадью свыше 30 кв.м (45, 60...) считать соответственно за несколько объектов (1,5; 2; ...).
2.2. Противомушиные мероприятия

Противомушиные мероприятия проводятся в соответствии с "Методическими указаниями по борьбе с мухами", утвержденными Минздравом СССР 27.01.84 N 28-6/3, инструкциями по применению инсектицидов, другими нормативными документами.
Кратность проводимых мероприятий определяет отдел профилактической дезинфекции.
2.2.1. Борьба с окрыленными мухами
в помещении
Состав работы
Осмотр помещений, проведение учета численности мух. Приготовление растворов, эмульсий, суспензий, инсектицидной приманки, липких листов. Орошение, нанесение растворов кистью, размещение инсектицидной приманки, листов липкой бумаги. Определение эффективности выполняемых истребительных противомушиных мероприятий с помощью листов липкой бумаги. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление учетной документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 11
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С МУХАМИ В ПОМЕЩЕНИИ
------------T---------------------------T------------------------¬
¦ ¦ Города с численностью ¦ Сельская местность ¦
¦ ¦ населения ¦ ¦
¦ +------T------T------T------+-------T-------T--------+
¦ ¦свыше ¦от 500¦от 200¦от 200¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦5 млн.¦ до ¦до 500¦ тыс. ¦ ¦ ¦ ¦
¦ Средняя ¦чело- ¦ 5000 ¦ тыс. ¦чело- ¦ ¦ ¦ ¦
¦ величина ¦ век ¦ тыс. ¦чело- ¦век и ¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦
¦ объекта ¦ ¦чело- ¦ век ¦район-¦ зона ¦ зона ¦ зона ¦
¦ (О), кв.м ¦ ¦ век ¦ ¦ ные ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ¦центры¦ ¦ ¦ ¦
¦ +------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ ¦ Нормы обслуживания (тыс. кв.м) ¦
+-----------+------T------T------T------T-------T-------T--------+
¦ до 300 ¦ - ¦ - ¦ 18,8 ¦17,6 ¦ 12,2 ¦ 12,6 ¦ 12,6 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 301-400 ¦ - ¦ - ¦19,7 ¦18,4 ¦ 13,5 ¦ 14,4 ¦ 13,8 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 401-500 ¦ - ¦22,4 ¦20,5 ¦19,1 ¦ 14,9 ¦ 16,3 ¦ 15,0 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 501-600 ¦ 23,8 ¦23,1 ¦21,5 ¦19,8 ¦ 16,3 ¦ 18,1 ¦ 16,2 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 601-700 ¦ 24,5 ¦23,8 ¦22,4 ¦20,5 ¦ 17,6 ¦ 19,9 ¦ 17,1 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 701-800 ¦ 25,2 ¦24,5 ¦23,3 ¦21,2 ¦ 19,0 ¦ 21,7 ¦ 18,3 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 801-900 ¦ 25,9 ¦25,2 ¦24,2 ¦22,0 ¦ 20,4 ¦ 23,6 ¦ 19,5 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 901-1000 ¦ 26,6 ¦25,9 ¦25,4 ¦22,7 ¦ 21,7 ¦ - ¦ 20,7 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1001-1100 ¦ 27,3 ¦27,0 ¦26,0 ¦23,4 ¦ 22,0 ¦ - ¦ 21,8 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1101-1200 ¦ 28,0 ¦27,7 ¦26,9 ¦24,1 ¦ 23,4 ¦ - ¦ 23,0 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1201-1300 ¦ 29,5 ¦28,4 ¦27,8 ¦24,8 ¦ 24,8 ¦ - ¦ 24,2 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1301-1400 ¦ 31,1 ¦29,4 ¦28,7 ¦25,5 ¦ - ¦ - ¦ 25,4 ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1401-1500 ¦ 32,6 ¦30,4 ¦29,4 ¦26,2 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1501-1600 ¦ 34,2 ¦31,4 ¦30,1 ¦26,9 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1601-1700 ¦ 35,7 ¦32,4 ¦30,8 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1701-1800 ¦ 37,3 ¦33,4 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+------+------+------+------+-------+-------+--------+
¦ 1801 и ¦ 38,8 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
¦ свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----------+------+------+------+------+-------+-------+---------
Примечание: С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
-----------T----T----T----T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦обработки ¦ 0,5¦1,0 ¦1,5 ¦ 2,0 ¦ 2,5 ¦ 3,0 ¦ 4,0 ¦ 5,0 ¦ 6,0 ¦
¦в месяц ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+----------+----+----+----+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправоч- ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ный коэф- ¦4,0 ¦2,0 ¦1,33¦ 1,0 ¦ 0,8 ¦ 0,66¦ 0,5 ¦ 0,4 ¦ 0,33 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+----+----+----+-----+-----+-----+------+------+-------
Таблица 12
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С МУХАМИ
В ПОМЕЩЕНИИ ДЛЯ ГОРОДОВ И РАЙОННЫХ ЦЕНТРОВ
-----------T-¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +---------------------------------T---------------------------------+
¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +-------T-------T-------T---------+-------T-------T-------T---------+
¦ ¦Города ¦Города ¦Города ¦Города с ¦Города ¦Города ¦Города ¦Города с ¦
¦ Средняя ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦ числен- ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦ числен- ¦
¦ величина ¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦ ностью ¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦ ностью ¦
¦ объекта ¦ тью ¦ тью ¦ тью ¦населения¦ тью ¦ тью ¦ тью ¦населения¦
¦(О), кв.м ¦населе-¦населе-¦населе-¦до 200 ¦населе-¦населе-¦населе-¦ до 200 ¦
¦ ¦ ния ¦ния от ¦ния от ¦тыс. че- ¦ ния ¦ния от ¦ния от ¦тыс. че- ¦
¦ ¦ свыше ¦500 до ¦200 до ¦ловек и ¦свыше ¦500 до ¦200 до ¦ловек и ¦
¦ ¦5 млн. ¦ 5000 ¦ 500 ¦районные ¦5 млн. ¦ 5000 ¦ 500 ¦районные ¦
¦ ¦человек¦ тыс. ¦ тыс. ¦ центры ¦человек¦ тыс. ¦ тыс. ¦ центры ¦
¦ ¦ ¦человек¦человек¦ ¦ ¦человек¦человек¦ ¦
¦ +-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ ¦ Нормы выработки (кв.м) ¦
+----------+-------T-------T-------T---------T-------T-------T-------T---------+
¦ до 300 ¦ - ¦ - ¦ 1500 ¦ 1400 ¦ - ¦ - ¦ 1800 ¦ 1700 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 301-400 ¦ - ¦ - ¦ 1550 ¦ 1450 ¦ - ¦ - ¦ 1850 ¦ 1750 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 401-500 ¦ - ¦ 1750 ¦ 1600 ¦ 1500 ¦ - ¦ 2100 ¦ 1900 ¦ 1800 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 501-600 ¦ 1850 ¦ 1800 ¦ 1700 ¦ 1550 ¦ 2200 ¦ 2150 ¦ 2050 ¦ 1850 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 601-700 ¦ 1900 ¦ 1850 ¦ 1750 ¦ 1600 ¦ 2300 ¦ 2200 ¦ 2100 ¦ 1900 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 701-800 ¦ 2000 ¦ 1900 ¦ 1850 ¦ 1650 ¦ 2400 ¦ 2300 ¦ 2200 ¦ 2000 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 801-900 ¦ 2050 ¦ 2000 ¦ 1900 ¦ 1750 ¦ 2450 ¦ 2400 ¦ 2300 ¦ 2100 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦ 901-1000 ¦ 2100 ¦ 2050 ¦ 2000 ¦ 1800 ¦ 2500 ¦ 2450 ¦ 2400 ¦ 2150 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1001-1100 ¦ 2150 ¦ 2100 ¦ 2050 ¦ 1850 ¦ 2600 ¦ 2500 ¦ 2450 ¦ 2200 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1101-1200 ¦ 2200 ¦ 2150 ¦ 2100 ¦ 1900 ¦ 2650 ¦ 2600 ¦ 2500 ¦ 2300 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1201-1300 ¦ 2300 ¦ 2200 ¦ 2200 ¦ 1950 ¦ 2800 ¦ 2650 ¦ 2650 ¦ 2350 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1301-1400 ¦ 2450 ¦ 2300 ¦ 2250 ¦ 2000 ¦ 2950 ¦ 2800 ¦ 2700 ¦ 2400 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1401-1500 ¦ 2550 ¦ 2400 ¦ 2300 ¦ 2050 ¦ 3100 ¦ 2900 ¦ 2750 ¦ 2450 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1501-1600 ¦ 2700 ¦ 2450 ¦ 2350 ¦ 2100 ¦ 3250 ¦ 2950 ¦ 2800 ¦ 2500 ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1601-1700 ¦ 2800 ¦ 2510 ¦ 2400 ¦ - ¦ 3350 ¦ 3050 ¦ 3000 ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1701-1800 ¦ 2950 ¦ 2650 ¦ - ¦ - ¦ 3500 ¦ 3150 ¦ - ¦ - ¦
+----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+---------+
¦1801 и ¦ 3050 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ 3650 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
¦свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L----------+-------+-------+-------+---------+-------+-------+-------+----------
Таблица 13
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С МУХАМИ
В ПОМЕЩЕНИИ ДЛЯ СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ
------------T----------------------------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ Средняя +-------------------------T--------------------------+
¦ величина ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ объекта +--------T-------T--------+--------T--------T--------+
¦ (О). кв.м ¦1 зона ¦2 зона ¦ 3 зона ¦ 1 зона ¦ 2 зона ¦ 3 зона ¦
¦ +--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ ¦ Нормы выработки ¦
+-----------+--------T-------T--------T--------T--------T--------+
¦ до 300 ¦ 950 ¦ 1000 ¦ 1000 ¦ 1150 ¦ 1200 ¦ 1150 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 301-400 ¦ 1050 ¦ 1150 ¦ 1050 ¦ 1250 ¦ 1400 ¦ 1250 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 401-500 ¦ 1150 ¦ 1300 ¦ 1200 ¦ 1400 ¦ 1550 ¦ 1450 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 501-600 ¦ 1300 ¦ 1450 ¦ 1300 ¦ 1550 ¦ 1750 ¦ 1550 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 601-700 ¦ 1400 ¦ 1550 ¦ 1350 ¦ 1700 ¦ 1850 ¦ 1600 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 701-800 ¦ 1500 ¦ 1700 ¦ 1450 ¦ 1800 ¦ 2050 ¦ 1750 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 801-900 ¦ 1600 ¦ 1850 ¦ 1550 ¦ 1900 ¦ 2200 ¦ 1850 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 901-1000 ¦ 1700 ¦ - ¦ 1650 ¦ 2050 ¦ - ¦ 2000 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1001-1100 ¦ 1750 ¦ - ¦ 1700 ¦ 2100 ¦ - ¦ 2050 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1101-1200 ¦ 1850 ¦ - ¦ 1800 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1201-1300 ¦ 1950 ¦ - ¦ 1900 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1301-1400 ¦ - ¦ - ¦ 2000 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1401-1500 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1501-1600 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1601-1700 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1701-1800 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1801 и ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
¦ свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----------+--------+-------+--------+--------+--------+---------
2.2.2. Борьба с мухами в местах выплода
Состав работы.
1. Уничтожение личинок и куколок мух в местах выплода - обследование объектов, уточнение мест выплода мух и проведение учета численности. Доставка воды к месту обработки. Приготовление растворов, эмульсий, суспензий. Заливание содержимого выгребов уборных и помойных ям, почвы вокруг них растворами, эмульсиями, суспензиями, опыливание дустами. Определение эффективности деларвационных работ. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление учетной документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
2. Уничтожение окрыленных мух в местах выплода - обследование объектов, проведение учета численности мух. Доставка воды к месту обработки. Приготовление растворов, эмульсий, суспензий, приманки. Обработка внутренних стен уборных, мусоросборников, мусороприемников, крышек выгребов и других мест концентрации мух ручными или механизированными опрыскивателями. Определение мест размещения приманочных станций, закрепление емкостей (приманочных станций). Наполнение емкостей инсектицидным раствором и аттрактантом. Добавление в емкости с приманкой воды по мере высыхания, смена приманки. Оформление документации. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 14
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С МУХАМИ
В МЕСТАХ ВЫПЛОДА
---------------------------------T---------------T---------------¬
¦ ¦ ¦ Обработка ¦
¦ ¦ Обработка ¦ с помощью ¦
¦ Населенные пункты ¦ вручную ¦ моторных ¦
¦ ¦ ¦ опрыски- ¦
¦ ¦ ¦ вателей ¦
¦ +---------------+---------------+
¦ ¦ Нормы обслуживания (объект) ¦
+--------------------------------+---------------T---------------+
¦Города с численностью населения:¦ ¦ ¦
¦свыше 500 тыс. человек ¦ 510 ¦ 1530 ¦
+--------------------------------+---------------+---------------+
¦от 200 до 500 тыс. человек ¦ 440 ¦ 1320 ¦
+--------------------------------+---------------+---------------+
¦до 200 тыс. человек и районные¦ 400 ¦ 1200 ¦
¦центры ¦ ¦ ¦
+--------------------------------+---------------+---------------+
¦Сельская местность ¦ ¦ ¦
¦1 зона ¦ 390 ¦ 1170 ¦
+--------------------------------+---------------+---------------+
¦2 зона ¦ 350 ¦ 1050 ¦
+--------------------------------+---------------+---------------+
¦3 зона ¦ 470 ¦ 1410 ¦
L--------------------------------+---------------+----------------
Примечания: 1. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
----------------T----T----T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность обра-¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ботки в месяц ¦0,5 ¦1,0 ¦1,5 ¦2,0 ¦3,0 ¦ 4,0 ¦ 5,0 ¦ 6,0 ¦
+---------------+----+----+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправочный ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦коэффициент ¦4,0 ¦2,0 ¦1,33 ¦ 1,0 ¦0,66 ¦ 0,5 ¦ 0,4 ¦ 0,33 ¦
L---------------+----+----+-----+-----+-----+------+------+-------
2. Объекты - уборные в 2 очка с площадью до 3 кв.м, помойные ямы с поверхностью обработки содержимого выгреба и прилегающей почвы до 15 кв.м, мусорные ящики (мусоросборники) с площадью до 2 кв.м или поверхностью обработки мусора и прилегающей почвы до 5 кв.м.
3. Уборные более, чем на 2 очка (3, 4, 6), считать соответственно за несколько объектов (1,5; 2; 3)
Таблица 15
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С МУХАМИ
В МЕСТАХ ВЫПЛОДА
---------------------T-------------------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +---------------------T---------------------+
¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +----------T----------+----------T----------+
¦ Населенные пункты ¦ ¦Обработка ¦ ¦Обработка ¦
¦ ¦Обработка ¦с помощью ¦Обработка ¦с помощью ¦
¦ ¦ вручную ¦ моторных ¦ вручную ¦ моторных ¦
¦ ¦ ¦ опрыски- ¦ ¦ опрыски- ¦
¦ ¦ ¦ вателей ¦ ¦ вателей ¦
¦ +----------+----------+----------+----------+
¦ ¦ Нормы выработки (объект) ¦
+--------------------+----------T----------T----------T----------+
¦ Города с численнос-¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ тью населения: ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ свыше 500 тыс.чел. ¦ 40 ¦ 120 ¦ 48 ¦ 144 ¦
+--------------------+----------+----------+----------+----------+
¦ от 200 до 500 тыс.¦ 35 ¦ 105 ¦ 42 ¦ 126 ¦
¦ человек ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+--------------------+----------+----------+----------+----------+
¦ до 200 тыс. чел. и¦ 32 ¦ 96 ¦ 38 ¦ 115 ¦
¦ районные центры ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+--------------------+----------+----------+----------+----------+
¦ Сельская местность¦ ¦ ¦ ¦ ¦
¦ 1 зона ¦ 30 ¦ 90 ¦ 36 ¦ 108 ¦
+--------------------+----------+----------+----------+----------+
¦ 2 зона ¦ 28 ¦ 84 ¦ 34 ¦ 102 ¦
+--------------------+----------+----------+----------+----------+
¦ 3 зона ¦ 37 ¦ 111 ¦ 43 ¦ 129 ¦
L--------------------+----------+----------+----------+-----------
Примечания:
1. Объекты - уборные в 2 очка с площадью до 3 кв.м, помойные ямы с поверхностью обработки содержимого выгреба и прилегающей почвы до 15 кв.м, мусорные ящики (мусоросборники) с площадью до 2 кв.м или поверхностью обработки мусора и прилегающей почвы до 5 кв.м.
2. Уборные более, чем на 2 очка (3, 4, 6) считать соответственно за несколько объектов (1,5; 2; 3).
2.3. Борьба с комарами

Борьба с комарами осуществляется в соответствии с "Методическими указаниями по надзору за подвальными помещениями с целью профилактики массового размножения комаров в городах", утвержденными Минздравом СССР 20.03.79 N 1971-79, "Методическими указаниями по защите населения от гнуса", утвержденными Минздравом СССР 23.01.86 N 28-6/2, инструкциями по применению инсектицидов и ларвицидов, другими нормативными документами.
2.3.1. Борьба с комарами в помещениях
Состав работы.
Осмотр объекта, включая подвальные помещения, подъезды и лестничные клетки здания. Приготовление рабочих растворов, эмульсий, суспензий. Подготовка ручной или механизированной аппаратуры и наполнение их растворами. Обработка в подвалах поверхности воды, пола, стен, потолков, а в подъездах и на лестничных клетках всех мест локализации комаров. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление учетной документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 16
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С КОМАРАМИ В ПОМЕЩЕНИЯХ ДЛЯ ГОРОДОВ
---------------------------------T-------------------------------¬
¦ Способ обработки ¦ Нормы обслуживания ¦
¦ ¦ (тыс. кв.м) пола ¦
+--------------------------------+-------------------------------+
¦Обработка вручную ¦ 25,4 ¦
+--------------------------------+-------------------------------+
¦Обработка с помощью моторных¦ 76,2 ¦
¦опрыскивателей ¦ ¦
L--------------------------------+--------------------------------
Примечание. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
--------------------------T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность обработки в ме-¦ 1 ¦ 1,5 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦
¦сяц ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------------------------+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправочный коэффициент ¦ 1,0 ¦ 0,67¦ 0,5 ¦ 0,33 ¦ 0,25 ¦ 0,2 ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-------------------------+-----+-----+-----+------+------+-------
Таблица 17
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С КОМАРАМИ В ПОМЕЩЕНИЯХ ДЛЯ ГОРОДОВ
-----------------------------T-----------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +------------------T----------------+
¦ Способ обработки ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +------------------+----------------+
¦ ¦ Нормы выработки (кв.м) пола ¦
+----------------------------+------------------T----------------+
¦Обработка вручную ¦ 1000 ¦ 1200 ¦
+----------------------------+------------------+----------------+
¦Обработка с помощью моторных¦ 3000 ¦ 3600 ¦
¦опрыскивателей ¦ ¦ ¦
L----------------------------+------------------+-----------------
2.3.2. Борьба с личинками комаров в водоемах и других
местах выплода
Состав работы.
Осмотр мест выплода комаров. Приготовление рабочих растворов, эмульсий, суспензий. Подготовка ручной или механизированной аппаратуры и наполнение растворами, эмульсиями, суспензиями, дустами. Опрыскивание, опыливание мест выплода комаров. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление учетной документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 18
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С ЛИЧИНКАМИ КОМАРОВ В ВОДОЕМАХ
И ДРУГИХ МЕСТАХ ВЫПЛОДА
--------------------------------T---------------T----------------¬
¦ ¦ Обработка ¦Обработка с по- ¦
¦ Населенные пункты ¦ вручную ¦ мощью моторных ¦
¦ ¦ ¦ опрыскивателей ¦
¦ +---------------+----------------+
¦ ¦ Нормы обслуживания (га) ¦
+-------------------------------+---------------T----------------+
¦Города и районные центры ¦ 25,4 ¦ 76,2 ¦
+-------------------------------+---------------+----------------+
¦Сельская местность ¦ 20,3 ¦ 60,9 ¦
L-------------------------------+---------------+-----------------
Примечание: С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
--------------------T-----T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность обработки¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦
¦в месяц ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------------------+-----+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправочный коэффи-¦ 1,0 ¦ 0,5 ¦ 0,33¦0,25 ¦ 0,20 ¦ 0,17 ¦ 0,14 ¦
¦циент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-------------------+-----+-----+-----+-----+------+------+-------
Таблица 19
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО БОРЬБЕ С ЛИЧИНКАМИ КОМАРОВ В ВОДОЕМАХ
И ДРУГИХ МЕСТАХ ВЫПЛОДА
---------------------T-------------------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +---------------------T---------------------+
¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +----------T----------+----------T----------+
¦ Населенные пункты ¦ ¦Обработка ¦ ¦Обработка ¦
¦ ¦Обработка ¦с помощью ¦Обработка ¦с помощью ¦
¦ ¦ вручную ¦ моторных ¦ вручную ¦ моторных ¦
¦ ¦ ¦ опрыски- ¦ ¦ опрыски- ¦
¦ ¦ ¦ вателей ¦ ¦ вателей ¦
¦ +----------+----------+----------+----------+
¦ ¦ Нормы выработки (га) ¦
+--------------------+----------T----------T----------T----------+
¦Города и районные¦ 1 ¦ 3 ¦ 1,2 ¦ 3,6 ¦
¦центры ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+--------------------+----------+----------+----------+----------+
¦Сельская местность ¦ 0,8 ¦ 2,4 ¦ 0,96 ¦ 2,9 ¦
L--------------------+----------+----------+----------+-----------
3. ДЕЗИНФЕКЦИЯ
3.1. Профилактическая дезинфекция помещений
Состав работы.
Осмотр помещений, подлежащих обработке. Приготовление дезинфицирующих растворов в соответствии с инструкциями по их применению. Наполнение распыливающей аппаратуры. Орошение или протирание ветошью, смоченной в растворе препарата, поверхности пола, стен, перил, предметов обстановки. Удаление дезинфектанта чистой сухой ветошью. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление учетной документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 20
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ ПОМЕЩЕНИЙ
-------------------T-------------------------T-------------------¬
¦ ¦ Города с численностью ¦Сельская местность ¦
¦ ¦ населения ¦ ¦
¦ +--------T-------T--------+------T------T-----+
¦ Средняя ¦ Свыше ¦от 200 ¦ до 200 ¦ ¦ ¦ ¦
¦ величина ¦500 тыс.¦до 500 ¦ тыс. ¦ ¦ ¦ ¦
¦ объекта ¦человек ¦ тыс. ¦человек ¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦
¦ (О), кв.м ¦ ¦человек¦и район-¦ зона ¦ зона ¦зона ¦
¦ ¦ ¦ ¦ ные ¦ ¦ ¦ ¦
¦ ¦ ¦ ¦ центры ¦ ¦ ¦ ¦
¦ +--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ ¦ Нормы обслуживания (тыс. кв.м) ¦
+------------------+--------T-------T--------T------T------T-----+
¦ до 200 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ 11,5 ¦ 9,90 ¦10,9 ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 201-400 ¦ 17,7 ¦ 15,6 ¦ 12,3 ¦ 11,5 ¦ 9,90 ¦10,9 ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 401-600 ¦ 17,7 ¦ 16,6 ¦ 13,8 ¦ 13,1 ¦ 11,0 ¦11,8 ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 601-800 ¦ 18,8 ¦ 17,7 ¦ 15,3 ¦ 14,6 ¦ 12,6 ¦12,7 ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 801-1000 ¦ 20,0 ¦ 18,7 ¦ 16,8 ¦ 16,2 ¦ 13,4 ¦13,6 ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 1001-1200 ¦ 21,1 ¦ 19,7 ¦ 18,3 ¦ 17,8 ¦ 14,2 ¦14,5 ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 1201-1400 ¦ 22,2 ¦ 20,7 ¦ 19,8 ¦ 19,4 ¦ 15,0 ¦15,4 ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 1401-1600 ¦ 23,4 ¦ 21,7 ¦ 21,3 ¦ - ¦ - ¦ - ¦
+------------------+--------+-------+--------+------+------+-----+
¦ 1601 и свыше ¦ 24,6 ¦ 22,7 ¦ - ¦ - ¦ - ¦ - ¦
L------------------+--------+-------+--------+------+------+------
Примечание. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
--------------------T-----T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность обработки¦ 12 ¦ 18 ¦ 24 ¦ 36 ¦ 48 ¦ 60 ¦ 72 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------------------+-----+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправочный коэффи-¦ 2,0 ¦1,33 ¦ 1,0 ¦0,67 ¦ 0,5 ¦ 0,4 ¦ 0,33 ¦
¦циент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-------------------+-----+-----+-----+-----+------+------+-------
-------------------T---------T----------T-----------T------------¬
¦Кратность обработ-¦ 73-96 ¦ 97-120 ¦ 121-144 ¦145 и свыше ¦
¦ки в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------------+---------+----------+-----------+------------+
¦Поправочный коэф-¦ 0,28 ¦ 0,22 ¦ 0,18 ¦ 0,15 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L------------------+---------+----------+-----------+-------------
Таблица 21
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ ПОМЕЩЕНИЙ ДЛЯ ГОРОДОВ
И РАЙОННЫХ ЦЕНТРОВ
----------------T------------------------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +------------------------T-----------------------+
¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +--------T-------T-------+-------T-------T-------+
¦ ¦города с¦города ¦города ¦города ¦города ¦города ¦
¦ Средняя ¦числен- ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦с чис- ¦
¦ величина ¦ностью ¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦леннос-¦
¦ объекта ¦населе- ¦тью на-¦тью на-¦тью на-¦тью на-¦тью на-¦
¦ (О), кв.м ¦ния свы-¦селения¦селения¦селения¦селения¦селения¦
¦ ¦ше 500 ¦от 200 ¦до 200 ¦ свыше ¦от 200 ¦до 200 ¦
¦ ¦тыс. че-¦тыс. до¦ тыс. ¦ 500 ¦до 500 ¦ тыс. ¦
¦ ¦ловек ¦ 500 ¦человек¦ тыс. ¦ тыс. ¦человек¦
¦ ¦ ¦ тыс. ¦и рай- ¦человек¦человек¦и рай- ¦
¦ ¦ ¦человек¦ онные ¦ ¦ ¦ онные ¦
¦ ¦ ¦ ¦центры ¦ ¦ ¦центры ¦
¦ +--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ Нормы выработки (кв.м) ¦
+---------------+--------T-------T-------T-------T-------T-------+
¦ 1 ¦ 2 ¦ 3 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 6 ¦ 7 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ до 400 ¦ 1300 ¦ 1200 ¦ 1000 ¦ 1700 ¦ 1500 ¦ 1200 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ 401-600 ¦ 1400 ¦ 1300 ¦ 1100 ¦ 1700 ¦ 1600 ¦ 1300 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ 601-800 ¦ 1500 ¦ 1400 ¦ 1200 ¦ 1800 ¦ 1700 ¦ 1400 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ 801-1000 ¦ 1600 ¦ 1500 ¦ 1300 ¦ 1900 ¦ 1800 ¦ 1600 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1001-1200 ¦ 1700 ¦ 1600 ¦ 1400 ¦ 2000 ¦ 1900 ¦ 1700 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1201-1400 ¦ 1750 ¦ 1600 ¦ 1600 ¦ 2000 ¦ 2000 ¦ 1900 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1401-1600 ¦ 1800 ¦ 1700 ¦ 1700 ¦ 2200 ¦ 2000 ¦ 2000 ¦
+---------------+--------+-------+-------+-------+-------+-------+
¦ 1601 и свыше¦ 1900 ¦ 1800 ¦ - ¦ 2300 ¦ 2200 ¦ - ¦
L---------------+--------+-------+-------+-------+-------+--------
Таблица 22
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ ПОМЕЩЕНИЙ
ДЛЯ СЕЛЬСКОЙ МЕСТНОСТИ
------------T----------------------------------------------------¬
¦ Средняя ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ величина +-------------------------T--------------------------+
¦ объекта ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ (О), кв.м +--------T-------T--------+--------T--------T--------+
¦ ¦1 зона ¦2 зона ¦ 3 зона ¦ 1 зона ¦ 2 зона ¦ 3 зона ¦
¦ +--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ ¦ Нормы выработки (кв.м) ¦
+-----------+--------T-------T--------T--------T--------T--------+
¦ до 200 ¦ 900 ¦ 800 ¦ 900 ¦ 1100 ¦ 1000 ¦ 1100 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 201-400 ¦ 900 ¦ 800 ¦ 900 ¦ 1100 ¦ 1000 ¦ 1100 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 401-600 ¦ 1000 ¦ 900 ¦ 900 ¦ 1200 ¦ 1100 ¦ 1100 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 601-800 ¦ 1100 ¦ 1000 ¦ 1000 ¦ 1300 ¦ 1200 ¦ 1200 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 801-1000 ¦ 1300 ¦ 1100 ¦ 1100 ¦ 1600 ¦ 1300 ¦ 1300 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1001-1200 ¦ 1400 ¦ 1100 ¦ 1100 ¦ 1700 ¦ 1300 ¦ 1300 ¦
+-----------+--------+-------+--------+--------+--------+--------+
¦ 1201 ¦ 1500 ¦ 1200 ¦ 1200 ¦ 1800 ¦ 1400 ¦ 1400 ¦
¦ и свыше ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-----------+--------+-------+--------+--------+--------+---------
3.2. Профилактическая дезинфекция
неканализованных уборных
Состав работы.
Осмотр мест обработки. Приготовление дезинфицирующих растворов, наполнение ими распыливающей аппаратуры. Орошение поверхности пола, стен, стульчаков согласно инструкциям по применению дезинфекционных средств. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление учетной документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 23
НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ
НА РАБОТЫ ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ НЕКАНАЛИЗОВАННЫХ УБОРНЫХ
-----------------------------T-----------------------------------¬
¦ Населенные пункты ¦ Нормы обслуживания (прибор, очко) ¦
+----------------------------+-----------------------------------+
¦Города и районные центры ¦ 1440 ¦
+----------------------------+-----------------------------------+
¦Сельская местность ¦ 1180 ¦
L----------------------------+------------------------------------
Примечание. С учетом кратности обработки нормы обслуживания умножаются на следующие поправочные коэффициенты:
--------------------T-----T-----T-----T-----T------T------T------¬
¦Кратность обработки¦ 12 ¦ 18 ¦ 24 ¦ 36 ¦ 48 ¦ 60 ¦ 72 ¦
¦в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+-------------------+-----+-----+-----+-----+------+------+------+
¦Поправочный коэффи-¦ 2,0 ¦1,33 ¦ 1,0 ¦0,67 ¦ 0,5 ¦ 0,4 ¦ 0,33 ¦
¦циент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-------------------+-----+-----+-----+-----+------+------+-------
-------------------T---------T----------T-----------T------------¬
¦Кратность обработ-¦ 73-96 ¦ 97-120 ¦ 121-144 ¦145 и свыше ¦
¦ки в год ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
+------------------+---------+----------+-----------+------------+
¦Поправочный коэф-¦ 0,28 ¦ 0,22 ¦ 0,18 ¦ 0,15 ¦
¦фициент ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L------------------+---------+----------+-----------+-------------
Таблица 24
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ НА РАБОТЫ
ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ НЕКАНАЛИЗОВАННЫХ УБОРНЫХ
---------------------------T-------------------------------------¬
¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ +-------------------T-----------------+
¦ Населенные пункты ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ +-------------------+-----------------+
¦ ¦ Нормы выработки (прибор, очко) ¦
+--------------------------+-------------------T-----------------+
¦ Города и районные центры ¦ 110 ¦ 132 ¦
+--------------------------+-------------------+-----------------+
¦ Сельская местность ¦ 90 ¦ 108 ¦
L--------------------------+-------------------+------------------
3.3. Профилактическая дезинфекция утильсырья,
питьевых колодцев
3.3.1. Профилактическая дезинфекция утильсырья
Состав работы.
Осмотр тюков утильсырья. Приготовление дезинфицирующих растворов. Обильное орошение тюков. Обильное орошение тюков с помощью ручной или механизированной аппаратуры. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
3.2.2. Профилактическая дезинфекция колодцев
Состав работы.
После окончания строительства, ремонта или длительного перерыва в пользовании колодцем - протирка или орошение стенок 3%-ным раствором хлорной извести. Расчет объема воды в колодце и определение потребного количества дезинфицирующего средства. Очистка сруба и стенок колодца. Приготовление рабочего раствора хлорной извести. После заполнения колодца водой заливка в него раствора. Профилактическая дезинфекция - заполнение керамических патронов хлорной известью или двутретиосновной солью гипохлорита кальция (ДТСГК), погружение патрона в колодец, извлечение патрона, промывка водой и очистка уксусной кислотой. Проведение мероприятий, обеспечивающих личную и общественную безопасность. Оформление документации. Проведение санитарно - просветительной работы.
Таблица 25
НОРМЫ ВЫРАБОТКИ
НА РАБОТЫ ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ УТИЛЬСЫРЬЯ, ПИТЬЕВЫХ КОЛОДЦЕВ
--------------------T-------T------------------------------------¬
¦ ¦ ¦ Продолжительность рабочей смены ¦
¦ ¦ +-----------------T------------------+
¦ ¦ ¦ 6 часов ¦ 7,2 часа ¦
¦ Категории ¦Единица+--------T--------+--------T---------+
¦ объектов ¦измере-¦Города и¦Сельская¦Города и¦Сельская ¦
¦ обработки ¦ ния ¦районные¦ мест- ¦районные¦ мест- ¦
¦ ¦ ¦ центры ¦ ность ¦ центры ¦ ность ¦
¦ ¦ +--------+--------+--------+---------+
¦ ¦ ¦ Нормы выработки ¦
+-------------------+-------+--------T--------T--------T---------+
¦Утильсырье ¦ тюки ¦ 120 ¦ 110 ¦ 144 ¦ 132 ¦
+-------------------+-------+--------+--------+--------+---------+
¦Питьевые колодцы ¦ шт. ¦ 4 ¦ 4 ¦ 5 ¦ 5 ¦
+-------------------+-------+--------+--------+--------+---------+
¦Хлорирование воды¦ шт. ¦ 15 ¦ 13 ¦ 18 ¦ 16 ¦
¦в колодцах ¦ ¦ ¦ ¦ ¦ ¦
L-------------------+-------+--------+--------+--------+----------