

工人技术等级标准

排 版 部 分

(初 稿)

上海出版印刷公司拟订

1979年4月 印

中文撮字工

(凡高级技工应具备低级技能)

二级撮字工

应知:

1. 撮字生产过程。
2. 一般字体、字号及材料名称。
3. 字架中单字的位置。
4. 部汇、部首前后之次序。
5. 各种字体、字号及材料名称。

应会:

1. 各种书刊的排法。
2. 认识普通潦草稿件。
3. 运用一般材料。
4. 普通书刊的横直排法。
5. 撮普通稿件使用一般标点符号。

工作实例: (见附表)。



三级撮字工

应知:

1. 撮字全部生产过程。
2. 能辨别简繁体字。

3. 能鉴别添盘字或刻字。 *DN23/109*
4. 认识一般外文字母(俄、英文)。

应会:

1. 认识一般潦草稿件及各种标点符号的运用。
 2. 做简单标题,或另件撮装规律,能撮一般外文字母(俄、英文)。
 3. 使用各种材料。
- 工作实例: (见附表)。

四级撮字工

应知:

1. 能辨别异体字、古体字。
2. 认识一般草体外文字母(俄、英文)。

应会:

1. 熟练撮一般潦草稿件。
2. 做各种标题、花题、围框,并能撮一般草体外文字母(俄、英文)。

工作实例: (见附表)。

五级撮字工

应知:

1. 常用开本版式、版口之尺寸。
2. 辨别手写稿的各种外文的正斜体和大小写、上下角。

应会:

1. 熟练撮含有外文的数理公式、化学分子式和结构式的科技稿。

2. 熟练撮各种潦草稿件。

工作实例：(见附表)。

六级撮字工

应知：

1. 排字全部设备及工作过程。
2. 计算完成撮字的时间、人力的配备，估计准确。

应会：

1. 根据稿件缓急、难易，并有组织配合装版之能力。
2. 撮比较复杂的科技稿件。

工作实例：(见附表)。

七级撮字工

应知：

1. 排字字架、字盘、字表的结构原理。
2. 了解一些机械化排字，自动化排字的知识。

应会：

1. 能够运用四角号码检字法、汉语拼音音序检字法，以及一、丨、丿、㇏五笔笔顺检字法。
2. 根据生产任务的缓急、难易，具有组织生产的能力。
3. 配合出版周期，安排全组的生产任务。

工作实例：(见附表)

附表：撮字各技术等级 工时定额比率 错漏率指标 表

级 别	比 率	比 差	工 时 定 额				错 漏 率 指 标
			理论	文艺	科技	古籍	
8	95%	5%	2233	2009	1628	1482	1.5%
7	90%	5%	2115	1904	1543	1410	2%
6	85%	5%	1998	1798	1457	1326	2.5%
5	80%	10%	1880	1692	1371	1248	3%
4	70%	10%	1645	1481	1200	1092	3.5%
3	60%	10%	1410	1269	1028	936	4%
2	50%	10%	1175	1058	857	780	4.5%

说明：1)产量定额以一九五六年所订的标准为基础。

2)品种折合率，以理论稿为 100%，文艺稿为 90%，科技稿为 73%，古籍稿为 66%，作各厂参考。

中文书版装版工

(凡高级技工应具备低级技能)

二级书版装版工

应知:

1. 装版的生产工具及使用知识。
2. 各种大小字号的点数(磅数或标数)。
3. 各种字号的材料(空铅、衬铅、铅条)的名称及其大小、厚薄、长短的区别。
4. 在原稿上编辑批出的一般版式符号。

应会:

1. 正确使用一般的标点符号,会撮毛坯。
2. 能够正确处理标题的占行和上下空距,能符合质量要求。
3. 能掌握普通书版版式的规格,装一般性的书版,能达到工时定额(见附表一、二、三)。

工作实例:(见附表)

三级书版装版工

应知:

1. 生产设备及生产过程。
2. 常用开本之版式、版口之尺寸和普通另件规格。
3. 各种大小字号的材料(空铅、衬铅、铅条)的相互换算及用

法。

4. 认识外文字母和装法(俄、英文)。

5. 活字计量单位的名称、来源以及与英吋、毫米的换算及使用。

应会:

1. 装普通版,另件、书刊,能达到工时定额及质量指标(见附表一、二、三)。

2. 根据印制单、原稿、划样,能独立操作,并保证符合质量规格。

工作实例:(见附表)

四级书版装版工

应知:

1. 排字生产设备及生产过程,并掌握排字技能。

2. 各种开本之版式、版口之尺寸和另件规格。

应会:

1. 装各种书版、另件,能达到工时定额(见附表一、二、三)。

2. 能装简单的歌谱、普通的套线表格,能拼花式标题的期刊杂志。

工作实例:(见附表)。

五级书版装版工

应知:

1. 排字全部设备及生产过程。

2. 计算和掌握完成稿件时间,人力及材物料的配备。

应会:

1. 熟练装复杂版面的另件或书刊,能达到工时定额(见附表一、二、三)。

2. 对插图、插表、插曲等,遇到版式处理上有困难时,能适当灵活解决。

3. 熟练运用各种外文大小写(俄、英文)。

工作实例:(见附表)。

六级书版装版工

应知:

1. 排版过程中有关技术知识(如铸字、纸型、印刷、装订等)。

2. 精确计算完成稿件时间、材料、物料、人力的配备。

应会:

1. 整理各种复杂稿件,编填字号、标题,根据缓急精确计算材料,并具有组织生产之能力。

2. 精确装各种精细复杂版,能达到工时定额(见附表一、二、三)。

3. 熟练运用外文大小写,正斜体和分句(俄文、英文)。

工作实例:(见附表)。

七—八级书版装版工

应知:

1. 排字全部生产有关技术和知识(如铸字、纸型、装订、印刷

等)并能解决生产中一切技术问题。

2. 熟悉一般潦草外文字母(俄文、英文、希腊文、日文)。

3. 了解有关机械化排版、自动化排版的知识。

应会:

1. 装各种精细复杂版及表格等(附表一)能达到工时定额(见附表一、二、三)。

2. 正确运用外文大小写、正体、斜体及外文分句(俄、英文)。

撮装潦草外文稿件,符合质量规格。

3. 装复杂精致的套线表及套色版。

4. 熟练地拼各种报版。

5. 能批较为复杂的版式规格。

6. 规划排字生产流程。

7. 根据生产任务的缓急、难易,具有组织生产的能力。

8. 配合出版周期,安排全组的生产任务。

注: 八级书版装版工要熟练上述应知应会。

工作实例: (见附表)。

装版工时定额表

(附表二)

版	别	开本	性质	时间	面数	说 明
直 排 拼 版	32	简	1.00	18	①拼版如遇有小块插图时每面加五分钟。	
横直 排 单 面 装	32	简	1.00	9	②直排拼版以老五号一根条为标准。	
横直 排 单 面 装	32	复	1.00	6	③复杂单、双面装者根据标点密点,人名线多少或厚薄为标准。	
横直 排 双 面 装	32	简	1.00	8	④歌谱复杂者根据谱线较多及各种符号等。	
直 排 双 面 装	32	复	1.00	5	⑤杂志复杂者如挖心围框,花题等。	
直 排 双 面 装	32	最复	1.00	4	⑥科技“简”包括密点西文公式图注曲线及人名线注解小铎图等。	
歌 谱	32	简	1.00	1	⑦科技“复”以几何叠码及公式等为主。	
歌 谱	32	复	1.35	1	⑧科技“最复”以化学有机结构为主。	
杂 志	32	简	1.00	4	⑨表格复杂者根据数学算式公式及化学有机结构等。	
杂 志	32	复	1.00	3	⑩其他“简”或字体大小另订。	
杂 志	32	最复	1.00	2	⑪装版等级比例:参见附表三	
数学化学算式公式等	25	简	1.00	3		
数学化学算式公式等	25	复	1.00	2		
数学化学算式公式等	25	最复	1.00	1		
直 线 表 格	25	简	1.00	2		
横 线 表 格	25	复	1.00	1		
横直 线 表 格	25	最复	1.30	1	⑫老五号32开25开为标准表格以6号字为标准。	

装版各技术等级工时定额比率
错漏率指标表

(附表三)

技术等级	工 时 定 额		错 漏 率 指 标
	比 率	比 差	
七—八	100%	2%	1‰
六	96%	2%	2‰
五	92%	2%	3‰
四	86%	3%	4‰
三	80%	3%	5‰
二	75%	5%	5.5‰

改 样 工

(凡高级技工应具备低级技能)

二 级 改 样 工

应知:

1. 改样生产工具及使用知识。
2. 了解校对符号及其所表示的意义。
3. 一般字体、字号及材料名称。
4. 字架的排列结构。

应会:

1. 改一般的毛校样和初校样, 须达到工时定额及质量指标(见附表一、二)。

三 级 改 样 工

应知:

1. 各种大小字号的点数及相互换算。
2. 各种厚薄铅条的点数及相互换算。
3. 各种衬铅材料的点数及相互换算。
4. 能鉴别简体字及繁体字。

应会:

1. 改一般的二校样、三校样, 及比较复杂的初校样。
2. 改具有插动脚码或书眉以及中缝的一般校样。

以上“应会”须达到工时定额及质量指标(见附表一、二)。

四级改样工

应知:

1. 常用开本的常规版式。
2. 铜锌图版的厚薄及贴图空铅的高低。
3. 能鉴别异体字及古体字。

应会:

1. 改一般的付型样。
2. 改具有插动脚注、图版的文艺校样、古籍校样及科技校样。

以上“应会”须达到工时定额及质量指标(见附表一、二)。

五级改样工

应知:

1. 各种开本的常规版式及一般的科技版式。
2. 熟悉汉语拼音拉丁文、希腊文、英文、俄文、日文等外文字母。

应会:

1. 改具有插动一般的数理公式的校样。
2. 改具有插动续表及和合表的校样。
3. 改具有插动超版口的出血图及和合图的校样。

以上“应会”须达到工时定额及质量指标(见附表一、二)。

六级改样工

应知:

1. 复杂的古籍版式和科技版式。
2. 了解英文、俄文的分拆音节的一般常识。

应会:

1. 同级的装版技能。
 2. 改具有拆装歌谱(简谱)的文艺校样。
 3. 改具有拆装复杂的数理公式及有机化学结构式的科技校样。
 4. 改具有插动夹注、眉注等复杂的古籍校样。
- 以上“应会”须达到工时定额及质量指标(见附表一、二)。
5. 能在小的改动范围内设法解决版面的多行、少行问题。

七级改样工

应知:

1. 正确估算1本改样的完成时间。
2. 熟悉上下工序各个环节的生产过程。

应会:

1. 同级的装版技能。
2. 改各种校样,须达到工时定额及质量指标(见附表一、二)。
3. 配合出版周期,安排全组的生产任务。

附表一

改样工时

工 时 定 额 (每小时)

图 书 馆

产 品 类 型	25~30开本		16~18开本	
一般校样	40 面		24 面	
校样错误较多	32 面		20 面	
有 1~2 处插改	28 面		17 面	
有 3~4 处插改	22 面		13 面	
插改在 5 处以上(包括移动注文)	15 面		9 面	
大量插改(包括移动注文)	12 面		7 面	
插改较复杂	10 面		6 面	
拆改部分复杂韵表格、公式	7.5 面		4.5 面	
拆改杂志、歌谱	5 面		3 面	
拆改复杂韵表格、公式或杂志	4 面		2.5 面	
复对付型样有 2%须改正	100 面		60 面	
付型样有 4%须改正	75 面		45 面	
付型样有较清楚	60 面		36 面	
付型样稍有改正	40 面		24 面	
付型样改正较多	32 面		19 面	

附表二 改样各技术等级工时定额比率表
错(漏)改率指标

等 别	工 时 定 额		错(漏)改率指标
	比 率	比 差	
7	100%	5%	(非付型样)统一指标 1%
6	95%	5%	
5	90%	5%	
4	85%	5%	
3	80%	10%	
2	70%	10%	

附注:

- 1) 错改漏改以一处为计算单位。
- 2) 错改漏改率 = $\frac{\text{错改漏改次(处)数}}{\text{总计改动次(处)数}} \times 100\%$ 。
- 3) 严重的铅条和材料的多嵌、少嵌, 而影响版式或制型装框者, 作质量事故计算。