

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 32)

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 3 ноября 2020 года № 422. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 5 ноября 2020 года № 21595

В соответствии с подпунктом 16-1) статьи 16 Трудового кодекса Республики Казахстан от 23 ноября 2015 года ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 32) согласно приложению к настоящему приказу.

2. Департаменту труда и социального партнерства Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан в установленном законодательством порядке обеспечить:

1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;

2) размещение настоящего приказа на официальном интернет-ресурсе Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан после его официального опубликования;

3) в течение десяти рабочих дней после государственной регистрации настоящего приказа представление в Департамент юридической службы Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан сведений об исполнении мероприятий, предусмотренных подпунктами 1) и 2) настоящего пункта.

3. Признать утратившим силу приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 19 сентября 2012 года № 361-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 32)", зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 7944, опубликован в газете "Казахстанская правда" от 14 мая 2013 года за № 162-163 (27436-27437).

4. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого вице-министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан Сарбасова А. А.

5. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

*Министр труда и социальной защиты населения
Республики Казахстан*

Б. Нурымбетов

Министерство
Республики Казахстан

образования

С О Г Л А С О В А Н
и науки

Министерство
инфраструктурного
Республики Казахстан

и

С О Г Л А С О В А Н
н д у с т р и и и
р а з в и т и я

Приложение к приказу
Министра труда и социальной
защиты населения
Республики Казахстан
от 3 ноября 2020 года № 422

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 32)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 32) (далее - ЕТКС (выпуск 32) содержит работы по химико-фотографическому производству.

2. ЕТКС (выпуск 32) разработан Министерством труда и социальной защиты населения Республики Казахстан.

3. Тарифно-квалификационные характеристики применяются при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим в организациях независимо от формы их собственности и организационно-правовых форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящем ЕТКС (выпуск 32).

Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по химико-фотографическому производству

Параграф 1. Аппаратчик приготовления проявляющей пасты, 3 разряд

4. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления капсул с проявляющей пастой или отдельных операций технологического процесса приготовления проявляющей пасты для фотокомплекта "Момент";

взвешивание компонентов, входящих в состав проявляющей пасты, и стабилизирующего раствора;

загрузка компонентов в смеситель;

наблюдение за перемешиванием исходных растворов;

расфасовка проявляющей пасты в герметические емкости;
дозировка стабилизирующего раствора в тампоны и укладка в пробирки;
проверка качества лакированной фольги;
зарядка фольги в автомат;
установка напорного бачка с проявляющей пастой и подключение к дозировочному насосу;

контроль и регулирование дозы проявляющей пасты в капсуле, температуры и продолжительности формования капсул, прочности швов капсул;

подготовка маркировочного устройства и установка кассет для годных капсул.

5. Должен знать:

технологический процесс изготовления капсул и приготовления проявляющей пасты;

физико-химические свойства используемых полуфабрикатов, материалов и готовой продукции.

Параграф 2. Аппаратчик приготовления проявляющей пасты, 4 разряд

6. Характеристика работ:

ведение технологического процесса приготовления проявляющей пасты и стабилизирующего раствора для фотокомплекта "Момент";

расчет навески и взвешивание компонентов, входящих в состав проявляющей пасты и стабилизирующего раствора;

приготовление стабилизирующих растворов, доведение их до заданных концентраций и объемов;

введение проявляющих и фиксирующих веществ, доведение вязкости проявляющей пасты до предусмотренной регламентом и определение ее качества;

приготовление стабилизирующего раствора: загрузка исходных растворов в емкость с обогревом, включение мешалки, введение добавок, фильтрация раствора;

руководство аппаратчиками приготовления проявляющей пасты более низкой квалификации.

7. Должен знать:

технологический процесс приготовления проявляющей пасты и стабилизирующего раствора;

физико-химические свойства применяемых компонентов, материалов и готовой продукции;

устройство обслуживаемого оборудования.

Параграф 3. Оператор по обслуживанию проявочного процессора, 7 разряд

8. Характеристика работ:

ведение химико-фотографической обработки импортных цветных позитивных киноплёнок по процессу "ЕСР-2В" на интегрированном электронно-механическом процессоре в условиях не актиничного освещения и в темноте;

выбор и регулирование режима проявления киноплёнки на контрольной панели процессора;

наблюдение за скоростью движения ленты по тракту процессора, уровнем растворов в баках, работой затирочного механизма, блоков отдельной обработки фонограммы и химического контроля;

контроль за техническим состоянием поверхности киноплёнки в процессе обработки;

комплектование обработанной киноплёнки согласно заказам;

ведение сопроводительной документации.

9. Должен знать:

технологии обработки цветных и чёрно-белых негативных и позитивных киноплёнок;

устройство проявочного процессора, назначение и работу его основных частей и функциональных блоков, работу "РЭК"-лифта;

состав и назначение обрабатываемых растворов;

правила регулирования режимов проявления по сенситометрическим данным.

10. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 4. Оператор по обслуживанию проявочного процессора, 8 разряд

11. Характеристика работ:

ведение химико-фотографической обработки импортных цветных позитивных киноплёнок по процессу "ЕСР-2В" и негативных фотоплёнок по процессу "ECN-2" на электронно-механическом процессоре в условиях не актиничного освещения и в темноте;

выбор и регулирование режимов проявления киноплёнок;

наблюдение за скоростью движения ленты по тракту процессора, уровнем растворов в баках, работой затирочного механизма, блоков отдельной обработки фонограммы и химического контроля;

комплектование обработанной киноплёнки согласно заказам;

ведение сопроводительной документации.

12. Должен знать:

технологии обработки цветных и чёрно-белых негативных и позитивных киноплёнок;

составы и назначения обрабатываемых растворов;

влияние обрабатывающих растворов на фотографические свойства киноплёнок;
правила регулирования режимов проявления и требования, предъявляемые к качеству обработанной плёнки.

13. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 5. Аппаратчик дубления и сушки белковой оболочки, 4 разряд

14. Характеристика работ:

ведение непрерывного процесса дубления и сушки белковой оболочки на многоходовых сушильных линиях под руководством аппаратчика дубления и сушки белковой оболочки более высокой квалификации;

заправка влажной белковой оболочки в многоходовую автоматическую сушильную линию, регулирование заданного диаметра и единой толщины белковой оболочки по всей длине;

устранение обрывов белковой оболочки и заправка ее в наматывающее устройство;
контроль за качеством намотки и передача продукции на следующие операции;

выявление и устранение нарушений технологического режима, неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

отбраковка нестандартной продукции;

отбор проб.

15. Должен знать:

устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования, применяемых средств автоматики и контрольно-измерительных приборов;

технологическую схему сушки и дубления белковой оболочки;

параметры технологического режима и правила регулирования процесса дубления и сушки белковой оболочки;

правила отбора проб.

Параграф 6. Аппаратчик дубления и сушки белковой оболочки, 5 разряд

16. Характеристика работ:

ведение непрерывного процесса дубления и сушки белковой оболочки на многоходовых автоматических сушильных линиях;

дубление белковой оболочки дубильной жидкостью, сушка ее и заправка в наматывающее устройство;

наблюдение и регулирование по показаниям контрольно-измерительных приборов, визуальному осмотру, результатам анализов и диаграммам правильности полива белковой оболочки дубильной жидкостью, степени ее дубления, температурно-влажностного режима сушки, качества намотки;

контроль температуры и влажности воздуха, содержания влаги в белковой оболочке, ее диаметра и толщины;

обслуживание многоходовых канальных линий, вентиляционных устройств, калориферов, коммуникаций, арматуры, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

подготовка обслуживаемого оборудования к ремонту и прием его из ремонта;

ведение записей в производственном журнале;

руководство аппаратчиками дублирования и сушки белковой оболочки более низкой квалификации и контроль за соблюдением ими технологического режима;

подналадка обслуживаемого оборудования.

17. Должен знать:

физико-химический процесс и технологическую схему сушки и дублирования белковой оболочки;

стандарты и технические условия на готовую продукцию.

Параграф 7. Измеритель белковой оболочки, 3 разряд

18. Характеристика работ:

отмеривание заданной длины белковой оболочки на отмеривающей установке;

проверка работы автоблокировки и счетчика;

отбор, перемещение и установка на отматывающую стойку бобин с оболочкой;

отбраковка оболочки при отмеривании;

регулирование процесса намотки оболочки;

связывание в пучки, разрезание на отрезки заданной длины, съём и укладка оболочки;

маркировка пучков оболочки;

устранение дефектов в работе отмеривающей установки;

заполнение производственного журнала.

19. Должен знать:

технические условия на белковую оболочку;

устройство и способы регулирования отмеривающей установки и счетчика.

Параграф 8. Аппаратчик изготовления баритмассы, 3 разряд

20. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления баритмассы под руководством аппаратчика изготовления баритмассы более высокой квалификации;

подвозка бланфикса и загрузка его в смесители, плавление желатина в плавильном аппарате;

фильтрация дополнительных компонентов, вводимых в краску;

наблюдение за работой применяемых аппаратов и за системой подачи краски; перекачка готовой продукции в специальные емкости к баритажным машинам; отбор проб для анализов.

21. Должен знать:

технологический процесс изготовления баритмассы; технические условия на компоненты, вводимые в краску; схему работы обслуживаемого оборудования; правила отбора проб.

Параграф 9. Аппаратчик изготовления баритмассы, 4 разряд

22. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления баритмассы; загрузка бланфiksa в краско-смесители; добавление в краско-смесители горячей воды и химических компонентов; пуск механических мешалок и регулирование равномерного перемешивания краски; выгрузка краски из краско-смесителей в аппарат; введение химических компонентов по заданному режиму;

регулирование концентрации, температурного режима, продолжительности процесса;

выгрузка из аппарата готовой баритмассы;

трехкратная фильтрация баритмассы на щелочных фильтрах;

наладка обслуживаемого оборудования, устранение мелких неисправностей в его работе.

23. Должен знать:

технологический процесс изготовления баритмассы, фотобумаг и их назначение; технические условия на применяемые компоненты;

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 10. Подготовщик исходного материала, 1 разряд

24. Характеристика работ:

склеивание отдельных кусков черно-белой киноплёнки, подклейка ракордов на специальных склеивающих полуавтоматах различных систем в условиях неактиничного освещения;

проверка качества склеивания;

упаковка киноплёнки, заполнение сопроводительной документации и производственного журнала;

периодический осмотр и чистка перемоточно-склеечного механизма.

25. Должен знать:

сорт киноплёнки и правила обращения с ней;

состав клея, применяемого для различных основ киноплёнки.

Параграф 11. Подготовщик исходного материала, 2 разряд

26. Характеристика работ:

подготовка и оформление к печати контратипов, фонограмм, текущего негатива;

проверка правильности оформления ракордов, стартовки, сигнальных знаков;

подклейка зарядных ракордов для печати;

склеивание на полуавтоматах различных систем отдельных кусков цветной и панхроматической киноплёнки, проверка прочности склеивания;

перемотка и подготовка киноплёнки по сортам и размерам для печати роликов;

сортировка и подбор поступающей сырой киноплёнки по сортам, номерам эмульсий и осям;

зарядка киноплёнки в кассеты;

комплектная сдача исходных материалов после печати на склад;

оформление установленной производственной документации на сдачу исходных материалов.

27. Должен знать:

технологии производства фильмокопий;

правила оформления фильмовых материалов для печати;

конструкцию и правила эксплуатации механических перемоточных устройств;

светотехнический режим в рабочем помещении;

устройство и способы регулирования склеивающих полуавтоматов.

Параграф 12. Подготовщик исходного материала, 3 разряд

28. Характеристика работ:

подготовка и оформление исходного материала к печати (контратип, промежуточный позитив, фонограмма), позитивной плёнки для печати текущего негатива;

комплектная сдача и контроль за техническим состоянием исходного материала в процессе печати и после нее;

оформление магнитных фонограмм после перезаписи и проверка технического состояния исходных магнитных фонограмм;

объединение 16 и 35-миллиметровых исходных материалов в рулоны большой емкости;

оформление сопроводительной документации на печать;

исправление мелких дефектов, обнаруженных в процессе контроля (подклейка порванных перфораций и склеек, замена изношенных ракордов);
стартовка промежуточных позитивов, контратипов и оформление фонограмм;
склеивание текущего негатива и установка сигнальных отметок на смену цветосветового паспорта.

29. Должен знать:

технологии изготовления фильмокопий и печати текущего негатива;
ассортимент исходных материалов и их назначение;
основы оптической и магнитной записи звука;
правила нанесения стартовки;
конструкцию синхронных столов и склеечных полуавтоматов;
принцип работы копировальных и звукозаписывающих аппаратов и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 13. Подготовщик исходного материала, 4 разряд

30. Характеристика работ:

подготовка и оформление смонтированного негатива к печати;
комплектная сдача и контроль за техническим состоянием негатива в процессе печати и после нее;
пробивка световых паспортов и проверка соответствия их письменному паспорту;
оформление ракордов в исходных материалах;
оформление, объединение и стартовка 32-миллиметровых контратипов;
объединение 32-миллиметровых негативов перезаписи фонограмм и 70-миллиметровых фильмокопий в рулоны большой емкости;
измерение плотности, расположения кадров и усадки пленки.
подбор и монтаж допечаток;
установление синхронности и подклейка ракордов к негативам перезаписи 35-миллиметров фонограмм;
контроль качества склеивания.

31. Должен знать:

технологии изготовления широкоэкранных и широкоформатных фильмокопий;
правила оформления негативного и позитивного материала к печати.

Параграф 14. Подготовщик исходного материала, 5 разряд

32. Характеристика работ:

подготовка к печати смонтированного негатива при печати комплекта исходных материалов;

подготовка и оформление позитивной пленки для печати 35 и 70- миллиметровых фильмокопий и исходных материалов к субтитровой печати;

установление синхронности и подклейка стандартных ракордов к негативам перезаписи фонограмм;

ликвидация несинхронности в фонограммах;

изготовление синхронных паспортов для печати с негатива без просечек.

33. Должен знать:

основы технологии производства кинофильмов;

технологии впечатывания субтитров в позитивные копии и контратипы;

устройство и правила пользования синхронизаторами.

Параграф 15. Аппаратчик-отливщик пленки бутафоль, 3 разряд

34. Характеристика работ:

ведение отдельных операций технологического процесса однослойного и многослойного отлива пластмассовой пленки бутафоль или металло-клеющих пленок промышленно-технического назначения;

съем и установка фильеры на отливочную машину;

подготовка к работе фильеры и вспомогательного оборудования для съема продукции и опудривания.

35. Должен знать:

технологический процесс изготовления пластмассовых пленок;

свойства используемых растворов, готовой продукции;

назначение применяемых контрольно-измерительных приборов;

устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 16. Аппаратчик-отливщик пленки бутафоль, 5 разряд

36. Характеристика работ:

ведение технологического процесса однослойного и многослойного отлива пластмассовой пленки бутафоль или металло-клеющих пленок технического назначения;

установка фильер на отливочные машины;

расчет и регулирование зазора между лентой и ножом фильеры при помощи шаблона;

регулирование технологического режима по показаниям контрольно-измерительных приборов, регулирование положения и хода медной ленты;

расчет и регулирование толщины наслоенной пленки, уровня раствора в фильерах, подачи и отсоса воздуха, натяжения пленки в сушилке и намотки готовой пленки;

намотка с нанесением пудры бикарбонатом натрия пленки бутафоль или прокладка ее полиэтиленом и бумагой;

отбор проб (образцов) для контроля;

учет количества и определение сортности продукции.

ведение записи в производственном журнале;

съем отработанной подложки (зеркального слоя) с медной ленты отливочной машины;

подготовка медной ленты к отливу зеркального слоя;

руководство аппаратчиками-отливщиками пленки бутафоль более низкой квалификации;

выполнение мелкого ремонта оборудования.

37. Должен знать:

технологический процесс изготовления пленки бутафоль и металлоклеющих пленок ;

устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов;

физико-химические свойства используемого сырья, полуфабрикатов, готовой продукции;

правила отбора проб.

Параграф 17. Сушильщик пленки бутафоль, 3 разряд

38. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций сушки пленки бутафоль под руководством сушильщика пленки бутафоль более высокой квалификации;

заправка пленки бутафоль в сушильные шкафы, перемещение ее по валикам сушильных шкафов;

съем и намотка пленки бутафоль на катушку;

выгрузка отходов бикарбоната натрия;

уборка приспособления для заправки и съема пленки бутафоль;

чистка сушильных шкафов и помещений.

39. Должен знать:

устройство и принцип работы сушильных шкафов;

схему подачи воздуха;

режим сушки и охлаждения пленки бутафоль;

свойства используемого сырья, полуфабрикатов и готовых изделий.

Параграф 18. Сушильщик пленки бутафоль, 4 разряд

40. Характеристика работ:

ведение технологического процесса сушки пленки бутафоль, одновременно на нескольких сушилках в соответствии с рабочей инструкцией;

расчет времени сушки каждого вида изделий в зависимости от заданного процента влажности пленки бутафоль;

контроль за заправкой пленки бутафоль в сушильные шкафы и перемещением ее по валикам;

регулирование технологического процесса, температурного режима сушки по показаниям контрольно-измерительных приборов;

съем и намотка пленки бутафоль на катушку с припудриванием бикарбонатом натрия;

ведение учета готовых изделий;

руководство сушильщиками пленки бутафоль более низкой квалификации;

участие в работе по ремонту применяемого оборудования.

41. Должен знать:

технологическую схему обслуживаемого процесса;

устройство и принцип работы применяемых оборудования, контрольно-измерительных приборов;

физико-химические свойства пластмасс из поливинилбутироля;

правила регулирования технологического процесса;

методику расчета времени сушки пленки бутафоль.

Параграф 19. Вагонетчик, 2 разряд

42. Характеристика работ:

съем и загрузка станков с сырыми фотопластинками по сортам, размерам, номерам эмульсии в сушильные вагонетки;

устранение причин соприкосновения сырых фотопластинок со штабиками станков и слипания их при передвижении;

разгрузка станков с сухими фото-изделиями из вагонеток и передача их к поливной машине;

комплектация сухих светочувствительных материалов.

43. Должен знать:

технологическую схему обслуживаемого участка;

светочувствительный режим;

правила эксплуатации используемого оборудования.

Параграф 20. Вагонетчик, 3 разряд

44. Характеристика работ:

загрузка вагонеток станками с фотопластинками и передвижение их по зонам;

равномерное распределение площадки с сырыми фотопластинками, регулирование скорости передвижения вагонеток в зависимости от ассортимента;
смена не актиничного освещения;
профилактический уход за вагонетками.

45. Должен знать:

ассортимент выпускаемых светочувствительных изделий, их фотографические свойства.

Параграф 21. Машинист гидротипного производства, 3 разряд

46. Характеристика работ:

выполнение отдельных работ по переносу изображения с матриц на бланк-фильм и окраске матриц на гидротипной машине под руководством машиниста гидротипного производства более высокой квалификации;

выполнение подготовительных работ по обработке матриц и бланк-фильмов;

обслуживание гидротипной машины по печати ракордов полиграфическим методом

47. Должен знать:

технологию обработки матриц и бланк-фильмов;

схему коммуникаций лентопротяжного узла гидротипной машины;

схемы зарядки гидротипных машин пленками и назначение синхронных ракордов;

характеристики и назначение узлов гидротипной машины.

Параграф 22. Машинист гидротипного производства, 4 разряд

48. Характеристика работ:

ведение технологического процесса гидротипного переноса изображения с матриц на бланк-фильм и окраски матриц на гидротипной машине;

наблюдение за циркуляцией окрашивающих растворов, атмосферой в камерах переноса и сушильных шкафах, размачиванием и сушкой бланк-фильма;

очистка и сушка матриц;

передача бланк-фильма для переноса красителя с последующей матрицы в контрольное отделение.

49. Должен знать:

технологический процесс гидротипной печати;

виды и свойства пленок, применяемых для гидротипии;

основы цветной и черно-белой фотографии.

Параграф 23. Машинист гидротипного производства, 5 разряд

50. Характеристика работ:

ведение технологического процесса гидротипного переноса изображения с матриц на бланк-фильм и окраски матриц на гидротипной поточной линии под руководством машиниста гидротипного производства более высокой квалификации;

выбор режима работы и температурно-влажностных параметров ванны окраски и камеры переноса красителя гидротипной линии;

проверка синхронности комплекта матриц и бланк-фильма, наличия на них специальных отметок для зарядки в гидротипные машины;

наблюдение за шагом перфорации матриц и бланк-фильма, транспортировкой киноплёнок по лентопротяжному тракту;

контроль за работой дозаторов и капле-сдувателей;

профилактический осмотр линии;

ведение учета матриц и бланк-фильмов;

ведение технологического журнала.

51. Должен знать:

технологический процесс изготовления и обработки матриц и бланк-фильмов;

способы синхронизации скорости транспортировки пленки;

режимы окрашивания и гидротипного переноса изображения;

характеристику красителей, рецептуру растворов и их приготовление;

требования, предъявляемые к бланк-фильму и промежуточным материалам;

схему коммуникаций и устройство гидротипной поточной линии;

стандарты и технические условия на киноплёнку и гидротипные фотоматериалы.

Параграф 24. Машинист гидротипного производства, 6 разряд

52. Характеристика работ:

ведение технологического процесса гидротипного переноса изображения с матриц на бланк-фильм и окраски матриц на гидротипной поточной линии с пульта управления;

наладка синхронности работы отдельных агрегатов линии;

наблюдение в процессе работы за состоянием коммуникаций подачи окрашивающих растворов, совмещением плёнок и переносом красителя;

ведение технологического журнала.

53. Должен знать:

устройство основных агрегатов и узлов гидротипной линии;

схему пульта управления гидротипной линии;

терминологию подаваемых команд;

систему сигнализации и блокировки.

54. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 25. Контролер светочувствительных изделий, 2 разряд

55. Характеристика работ:

одновременный контроль не более двух видов изделий или не более двух качественных показателей одного вида кинофотопродукции;

проверка отдельных параметров качества кинофотопродукции с регистрацией их в журнале;

визуальный контроль готовой кинофотопродукции и проверка отдельных качественных показателей на их соответствие стандартам и техническим условиям;

проверка готовой кинофотопродукции и полуфабрикатов всех видов кинофотопродукции под руководством контролера светочувствительных изделий более высокой квалификации.

56. Должен знать:

отдельные параметры качества кинофотопродукции;

назначение применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 26. Контролер светочувствительных изделий, 3 разряд

57. Характеристика работ:

выборочная проверка полуфабрикатов позитивных сортов кинофотопродукции, желатина и уплотнителей в процессе изготовления и выдача разрешения на их передачу для дальнейшей обработки;

контроль отдельных параметров качества технологического процесса производства кино-фото-продукции с регистрацией их в журнале;

визуальный контроль готовой кинофотопродукции и проведение испытаний отдельных качественных показателей ее на соответствие стандартам и техническим условиям;

определение физико-химических свойств и размеров светочувствительных изделий с помощью инструментального микроскопа, калибров и измерительного инструмента;

проверка готовой кинофотопродукции и полуфабрикатов всех видов кино-фото-продукции под руководством контролера светочувствительных изделий более высокой квалификации.

58. Должен знать:

основные параметры качества технологического процесса производства кинофотопродукции;

стандарты и технические условия на выпускаемую кинофотопродукцию;

правила приготовления титровальных растворов.

Параграф 27. Контролер светочувствительных изделий, 4-разряд

59. Характеристика работ:

проверка готовой кинофотопродукции позитивных сортов, по фазный контроль полуфабрикатов негативных сортов кинофотопродукции и основы на соответствие стандартам и техническим условиям;

визуальный просмотр оформленной кинофотопродукции и проверка качества упаковочного материала и маркировки;

контроль за соответствием технологического регламента и светотехнического режима обрабатываемому ассортименту;

отбор образцов готовой кинофотопродукции и полуфабрикатов, испытание их физико-механических и фотографических параметров путем специальной засветки и химико-фотографической обработки при соответствующем режиме;

измерение параметров образцов;

визуальный контроль обработанного образца на отсутствие дефектов и оценка по нему качества кинофотопродукции;

выдача разрешения на выпуск готовой кинофотопродукции или на передачу полуфабриката на последующую стадию обработки;

дифференциация брака по цехам и видам дефектов;

составление браковочных листов.

60. Должен знать:

стандарты и технические условия на контролируруемую кинофотопродукцию, технологический режим ее изготовления;

устройство и принцип работы применяемых контрольно-измерительных приборов и аппаратуры.

Параграф 28. Контролер светочувствительных изделий, 5 разряд

61. Характеристика работ:

проверка негативных сортов готовой кинофотопродукции на соответствие стандартам и техническим условиям;

выдача заключений на ее выпуск;

визуальный контроль оформленной кинофотопродукции с проверкой качества упаковочного материала и маркировки, проведение ее физико-механических испытаний и измерений параметров;

производство перспективных съемок в открытом и закрытом павильонах с помощью специальных камер или кинофотоаппаратов;

химико-фотографическая обработка экспонированного материала по строго заданному режиму;

оценка качества фотографического изображения и состояния эмульсионного слоя;
подготовка заключений о качестве малых партий кинофотоизделий и о комплектации больших партий;
оформление паспортов на продукцию;
предъявление специальных видов кинофотоматериалов приемщику-потребителю;
обобщение работы контролеров, занятых на контроле изготовления кинофотоматериалов;
руководство контролерами светочувствительных изделий более низкой квалификации.

62. Должен знать:

методы контроля и определения экспозиции при различных условиях натурной и павильонной съемок;
назначение готовой кинофотопродукции и технологию ее обработки.

Параграф 29. Аппаратчик желатинизации, 2 разряд

63. Характеристика работ:

обслуживание отдельных узлов желатинизационной машины под руководством аппаратчика желатинизации более высокой квалификации;
установка сеток на транспортерную ленту для механической укладки желатинового геля;
передача сеток с желатиновым гелем на сушку;
отбраковка сеток;
чистка обслуживаемых узлов;
стерилизация помещения после каждой партии или сорта желатиновых растворов.

64. Должен знать:

технологический процесс желатинизации;
устройство основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 30. Аппаратчик желатинизации, 3 разряд

65. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения желатиновых растворов для различных марок желатина методом варки по фракциям под руководством аппаратчика желатинизации более высокой квалификации;
прием, хранение и подача желатиновых растворов в мерники и фильеру желатинизационной машины;
приготовление, фильтрация, подача желатиновых растворов, регулирование режима их хранения;
выгрузка шлама из сборника, его промывка и выгрузка из корзин твердых остатков;

сборка и демонтаж парных тарелок, стакана;
подготовка фильтрующих приспособлений;
отбор проб для проведения анализов;
учет желатиновых растворов по партиям и ассортименту;
стерилизация, чистка обслуживаемых узлов и коммуникаций;
устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

66. Должен знать:

технологический процесс варки желатина, желатинизации;
физико-химические свойства загружаемого сырья, растворов желатина, растворителей;
принцип устройства основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 31. Аппаратчик желатинизации, 4 разряд

67. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения желатиновых растворов для одной-двух марок желатина методом варки по фракциям, процесса желатинизации растворов на желатинизационно-раскладочном агрегате непрерывного действия;

составление производственных партий прозоленного оссеина, приготовление растворов серной кислоты и их дозировка;

отбор проб;

передача желатиновых растворов в сборники;

дозировка растворов и ведение процесса по данным контрольно-измерительных приборов, регулирование толщины и ширины разлива растворов на желатинизационной ленте, скорости движения ленты в зависимости от концентрации раствора и процессов резки и раскладки;

стерилизация, контроль чистоты коммуникаций, обслуживаемого оборудования и устранение неисправностей в их работе.

68. Должен знать:

технологический процесс варки желатина по фракциям;

процесс полива, желатинизации, резки и раскладки;

качественные показатели прозоленного оссеина, желатиновых растворов, желатина, схему технологического процесса производства желатина;

правила отбора проб;

устройство обслуживаемого оборудования.

Параграф 32. Аппаратчик желатинизации, 5 разряд

69. Характеристика работ:

ведение технологического процесса варки коллагена для получения желатиновых растворов различных фракций, процесса желатинизации всех сортов желатина на скребковых теплообменниках и сушки желатина на ленточных сушилках непрерывного действия;

проведение расчета дозировки растворителей, добавок по каждому виду сырья;

контроль и регулирование температурного режима желатинизации, влажности и температуры кондиционированного воздуха, температурного режима сушки и подачи студня в сушку, его перехода из зоны в зону;

органолептический контроль качества студня;

ведение процесса сушки, контроля и регулирования влажности желатина;

расчет выхода желатина;

изготовление, периодическая замена и чистка фильтров воздуха в заборных шахтах сушилок;

устранение неполадок технологического оборудования, его наладка и текущий ремонт.

70. Должен знать:

технологический процесс варки коллагена, желатинизации, подготовки кондиционированного воздуха, сушки желатина на ленточных сушилках;

физико-химические свойства, технические условия и стандарты на весь ассортимент желатина;

методику проведения лабораторных анализов, расчета дозировки компонентов и подбора оптимального режима варки желатина;

устройство и принцип работы технологического оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 33. Аппаратчик калибровки, 2 разряд

71. Характеристика работ:

калибровка шрота на специальном калибровочном агрегате;

выгрузка шрота из нижних бункеров экстракторов в транспортирующий шнек;

ведение технологического процесса промывки шрота на полировочном агрегате с оросительной системой и транспортировка промытого шрота к ковшевым элеваторам;

регулирование подачи шрота в транспортирующий шнек с помощью специального приспособления;

наблюдение за работой оросительной и вибрационной систем на обслуживаемом участке.

72. Должен знать:

технологическую схему промывки, калибровки и транспортировки шрота;

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила регулирования подачи шрота в транспортирующий шнек.

Параграф 34. Аппаратчик калибровки, 3 разряд

73. Характеристика работ:

калибровка шрота на калибровочном агрегате;

обслуживание вибрационно-промывочных сит, многоковшевых элеваторов, дробильных машин повторного дробления;

повторная транспортировка шрота к элеваторам с одновременной промывкой и повторным дроблением;

регулирование подачи шрота в ковшевые элеваторы и дробильные машины;

контроль за работой обслуживаемого технологического оборудования, пуск и остановка, устранение неполадок в его работе.

74. Должен знать:

технологическую схему калибровки и улавливания отходов;

технические условия на шрот;

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила обращения с ядовитыми веществами.

Параграф 35. Аппаратчик калибровки, 4 разряд

75. Характеристика работ:

ведение технологического процесса калибровки шрота на агрегате непрерывного действия;

пуск всех узлов агрегата;

наблюдение за транспортировкой, промывкой и загрузкой шрота в калибровочные барабаны;

ведение операции механической калибровки шрота с промывкой горячей водой в калибровочных барабанах непрерывного действия;

выгрузка откалиброванного шрота через промывочные вибрационные сита с повторной промывкой и дроблением;

чистка обслуживаемого оборудования;

руководство аппаратчиками калибровки более низкой квалификации.

76. Должен знать:

технологический процесс калибровки шрота;

устройство основного и вспомогательного оборудования, запорной арматуры и схему коммуникаций;

правила и меры предосторожности при работе с ядовитыми растворителями;

технические условия и технологический регламент на изготовление шрота;

физико-химические свойства растворителей и шрота;

методику анализа качества шрота.

Параграф 36. Аппаратчик кислотной обработки спилка, 4 разряд

77. Характеристика работ:

ведение технологического процесса обработки гольевого спилка соляной кислотой для нейтрализации остатков извести и разрыхления структуры коллагена до получения однородной коллагеновой массы во вращающихся аппаратах под руководством аппаратчика кислотной обработки спилка более высокой квалификации;

подготовка к работе обслуживаемого оборудования и коммуникаций;

прием концентрированной соляной кислоты и наполнение ею мерных баков;

дозировка концентрированной соляной кислоты, раствора пикля и воды;

загрузка гольевого спилка в аппараты и выгрузка готовой продукции при помощи мостового крана;

слив отработанного раствора;

отбор проб;

подготовка обслуживаемого оборудования к ремонту и прием его из ремонта.

78. Должен знать:

устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования, применяемых контрольно-измерительных приборов;

схему коммуникаций, технологическую схему нейтрализации и кислотной обработки;

физико-химические и технические свойства применяемого сырья, вспомогательного материала и готовой продукции;

правила отбора проб и методику проведения анализов.

Параграф 37. Аппаратчик кислотной обработки спилка, 5 разряд

79. Характеристика работ:

ведение технологического процесса обработки гольевого спилка соляной кислотой до получения однородной коллагеновой массы во вращающихся аппаратах;

нейтрализация, промывка и пиклевание, контроль и регулирование технологического процесса "рН" промывных вод и материала, концентрации растворов, скорости подачи воды;

определение качества кислотной обработки, спилка по результатам анализов проб, показаниям контрольно-измерительных приборов и визуальному осмотру;

расчет количества соляной кислоты в зависимости от ее концентрации, степени созревания и вида гольевого спилка;

слив отработанного раствора;

пуск и остановка обслуживаемого оборудования, устранение неисправностей, подготовка к ремонту и прием его после ремонта;
обслуживание аппаратов для подкисливания, мерников, контрольно-измерительных приборов и коммуникаций;
проведение анализов;
контроль за соблюдением технологического режима;
учет используемых материалов, ведение записей в производственном журнале;
регулирование аппаратов кислотной обработки спилка;
руководство аппаратчиками кислотной обработки спилка более низкой квалификации.

80. Должен знать:

технологический процесс и параметры кислотной обработки спилка и правила их регулирования;
устройство и принцип работы применяемых приборов, схему коммуникаций;
физико-химические и технологические свойства сырья, вспомогательных материалов и готовой продукции;
правила отбора проб и методику проведения анализов.

Параграф 38. Проявщик киноплёнки, 2 разряд

81. Характеристика работ:

ведение процесса химико-фотографической обработки экспонированного черно-белого позитива в светлой части проявочных машин под руководством проявщика киноплёнки более высокой квалификации;
ведение отдельных операций по проявлению черно-белого позитива в светлой части проявочной машины, съём с машины проявленного черно-белого позитива;
перемотка частей или отдельных роликов, укладка в коробки и заполнение сопроводительной документации;
передача позитивов на последующую операцию;
контроль за режимом сушки в сушильном шкафу проявочной машины.

82. Должен знать:

режимы промывки и сушки плёнки при проявлении;
назначение важнейших частей и принцип работы обслуживаемых проявочных машин;
основы фотографической обработки черно-белой киноплёнки.

Параграф 39. Проявщик киноплёнки, 3 разряд

83. Характеристика работ:

ведение процесса химико-фотографической обработки фильмокопий и фонограмм, бланк-фильма, матричной, дубль-позитивной и других киноплёнок в светлой части проявочной машины;

контроль в процессе обработки за техническим состоянием поверхности киноплёнки, температурой, циркуляцией и уровнем обрабатываемых растворов;

подготовка проявочной машины к пуску, зарядка плёнкой, заполнение баков растворами;

контроль режимов проявления, фиксирования, отбеливания, промывки и сушки киноплёнки;

контроль за работой дозирующих устройств;

заполнение сопроводительной документации, классификация проб киноплёнки согласно сопроводительному паспорту;

профилактический уход за обслуживаемым оборудованием.

84. Должен знать:

технологии обработки черно-белых и цветных фильмокопий на многослойных плёнках и фильмокопий, полученных методом гидротипии;

состав обрабатываемых растворов;

устройство и принцип работы различных типов проявочных машин;

принцип действия дозирующих устройств;

устройство приставки повторного проявления фонограмм.

Параграф 40. Проявщик киноплёнки, 4 разряд

85. Характеристика работ:

ведение процесса химико-фотографической обработки фильмокопий, негативов фонограмм по заданному режиму в темной части проявочных машин различных систем в условиях неактиничного освещения;

разрядка лентопротяжного тракта проявочной машины;

обработка эталонных нормирующих проб для установки света.

86. Должен знать:

состав обрабатываемых растворов при обработке черно-белой и цветной киноплёнки;

влияние обрабатываемых растворов на фотографические свойства киноплёнок.

Параграф 41. Проявщик киноплёнки, 5 разряд

87. Характеристика работ:

ведение процесса химико-фотографической обработки черно-белых промежуточных позитивов, контратипов, контрольных копий, оптических негативов

фонограмм, фильмокопий на проявочных машинах в условиях не актиничного освещения и полной темноты;

контроль за процессом обработки с помощью контрольных сенситограмм и проб;
наблюдение за работой дозаторов, психрометров, капле-сдувателей, капле-отсосов, противотока растворов, систем циркуляции и турбуленции проявочных машин.

88. Должен знать:

устройство автоматических систем регулирования температурного режима в растворах и сушильных шкафах проявочных машин, дозировочных устройствах;
схему коммуникаций;

основные способы транспортировки киноплёнки в различных конструкциях проявочных машин.

Параграф 42. Проявщик киноплёнки, 6 разряд

89. Характеристика работ:

ведение процесса химико-фотографической обработки цветных промежуточных позитивов, контратипов, контрольных и аттестационных фильмов, негативов на проявочных машинах в условиях не актиничного освещения и полной темноты;

выбор и регулирование режимов проявления всех видов фильмовых материалов.

90. Должен знать:

технологии производства широкоэкранных, широкоформатных и других фильмокопий;

правила регулирования режимов проявления по сенситометрическим данным;

основные методы установки света;

методы реставрации фильмовых материалов;

состав и назначение основных компонентов обрабатывающих растворов;

конструкцию различных систем проявочных машин.

91. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 43. Отделочник кинофотоматериалов, 2 разряд

92. Характеристика работ:

изготовление ленты коррекс на специальных пресс-станках методом горячего прессования;

раскрой фото-стекла малых и средних форматов по размерам;

резка фотохроматических фотопластинок и светофильтров на специальных полуавтоматических станках;

резка вручную отпечатанных черно-белых и цветных диапозитивов фильмов на экземпляры соответственно эталону;

выполнение операций пробивки в роликах заправочных концов на компостере под руководством отделочника кинофотоматериалов более высокой квалификации;

склейка на полуавтоматах отдельных кусков кинофото пленки, подклейка зарядных ракордов к роликам пленки;

упаковка кинофотоматериалов вручную или с помощью простейших механизмов.

93. Должен знать:

технологии резки диапозитивных фильмов;

перфорацию кинофото пленок и фотобумаг;

правила склеивания кинофото пленок и технологию печати фильмокопий;

физико-химические свойства и ассортимент кинофото пленок;

взаимодействие узлов полуавтоматов;

светотехнический режим рабочего помещения;

приемы упаковки кинофотоматериалов и требования к ней.

Параграф 44. Отделочник кинофотоматериалов, 3 разряд

94. Характеристика работ:

раскрой фото-стекла на крупногабаритные размеры, резка изохроматических и особых ассортиментов на специальных полуавтоматических станках;

резка диафильмов на машине;

ведение технологического процесса перфорирования позитивных кинофото пленок и фотобумаг, кино-негативных и специальных пленок на перфорационной машине;

отбраковка на специальных станках массовых сортов кинофото пленок, фотобумаги, подслоированного фото-стекла и светофильтров;

ведение процесса световой маркировки порядковых номеров футов по краю перфорации ролика светочувствительных кинофото пленок на специальных футажных машинах;

бобинирование в ролики-бобинки кинофото пленок на специальных полуавтоматах;

склеивание отдельных кусков кинофото пленки или подклеивание к концам роликов специальных пленок защитных ракордов на склеивающих полуавтоматах при производстве кинофото пленок;

упаковка кинофотоматериалов на автомате.

95. Должен знать:

технологии процесса отделки кинофотоматериалов: резки, перфорирования, футаж, бобинирования, склеивания, визитажа;

ассортимент и физико-химические свойства кинофотоматериалов;

устройство и принцип действия обслуживаемых машин, станков и правила их регулирования.

Параграф 45. Отделочник кинофотоматериалов, 4 разряд

96. Характеристика работ:

раскрой на полосы и форматы на продольно-ленточных, поперечно-резательных машинах и полуавтоматах рулонов позитивных и негативных цветных кинофотоплёнок, цветных бумаг;

резка рулонов на машинах с электронным устройством при выполнении совмещенных операций резки и свето-маркировки;

перфорирование негативных специальных авиа-плёнок, одновременное ведение процесса перфорирования и резки фотобумаг на специальных станках;

отбраковка на станках и контрольных устройствах специальных сортов кинофотоплёнок, технических плёнок, фотопластинок, материалов для ядерных исследований, специальных и технических фотобумаг;

бобинирование в ролики-бобины фотоплёнок, вкладывание их в кассеты, пеналы на специальных автоматах;

расчет рационального раскроя и выхода готовой продукции;

проверка автоблокировки и автоматики;

заправка роликов-катушек кино-негативов и специальных плёнок на перфорационный станок;

отбор образцов;

обслуживание телевизионного контрольного устройства при проверке стекла на плоскостность, резательной машины, бракеражно-метражного станка или полуавтомата, визитажных столов для форматных изделий, автоматов вырубki концов плёнки;

деление рулона киноплёнки, специальной плёнки, фотоплёнки, фотобумаги на ролики заданного метража по счетчику;

контроль и вырезка дефектных участков;

подсчет роликов, готовых листов, годных фото-изделий, прокладка листов бумагой;

определение геометрических параметров стекла и стрелы прогиба;

проверка наличия трещин и изломов, пенообразования, дефектов кромок;

учет отбракованного стекла по классам и видам брака;

передача продукции на следующую стадию отделки;

сдача отходов;

визитаж роликов, замер симметрии каждого ролика плёнки.

97. Должен знать:

технологии отделки и физико-химические свойства светочувствительных изделий;

взаимодействие узлов и частей обслуживаемого оборудования;

светотехнический режим на рабочем месте.

Параграф 46. Отделочник кинофотоматериалов, 5 разряд

98. Характеристика работ:

ведение процесса резки негативных сортов кино- и специальных пленок на полосы и форматы на машинах с электронным устройством;

резка технических пленок типа сухого пленочного фоторезиста, антифрикционных прокладок и других материалов на форматы на машинах механического действия, проверка контрольных образцов;

бобинирование в ролики-бобинки фотопленок, вкладывание их в кассеты, пеналы на автоматах с программным управлением;

подача рулона в узел размотки с местного пульта управления;

ознакомление с документацией на обрабатываемую партию кинофотопленки и уточнение метода ее отделки и комплектации;

просмотр образцов кинофотопленки и инструктаж отделочников кинофотоматериалов более низкой квалификации;

отбраковка высокоразрешающих фото-пластин для полупроводниковой микроэлектроники;

выявление дефектов фото-пластин в отраженном и проходящем свете;

регулирование температурного, гигрометрического и светотехнического режимов помещения;

визитаж на резательной машине осей кинофотопленок, требующих квалификационной оценки годности и назначения, выдача разрешения на их установку;

заправка пленки в автомат бобинирования;

пробный пуск автомата в ручном режиме и проверка его работы в автоматическом;

заправка кассет в гнезда автомата, съем кассет с пленкой в пеналы;

контроль натяжения пленки, подачи катушек, давления сжатого воздуха;

дефектоскопия при помощи звуковой и световой сигнализации работы светового табло.

99. Должен знать:

технологический процесс отделки кинофотоматериалов и технических пленок;

физико-химические свойства и технологию отделки светочувствительных изделий;

устройство, кинематические схемы оборудования, контрольно-измерительных приборов и приспособлений для автоматизированного процесса отделки;

стандарты и технические условия на кинофотоматериалы.

Параграф 47. Отделочник кинофотоматериалов, 6 разряд

100. Характеристика работ:

ведение процесса резки негативных, обрабатываемых кино- и специальных пленок и фотобумаг на полосы и форматы на резательных машинах с ионизаторами и радиоактивными нейтрализаторами;

резка технических пленок на полосы на автоматизированной резательной машине;
контроль за соблюдением температурного, гигрометрического и светотехнического режимов в рабочем помещении в зависимости от ассортимента обрабатываемой продукции;

регулирование параметров технологического процесса по показаниям электронных и других контрольно-измерительных приборов;

руководство отделочниками кинофотоматериалов более низкой квалификации;

участие в подготовке оборудования к ремонту и приемке его из ремонта;

ведение установленной производственной документации.

101. Должен знать:

технологический процесс отделки кинофотоматериалов;

устройство, конструктивные особенности и правила эксплуатации применяемого оборудования и всех механизмов, входящих в него;

устройство и принцип действия используемых электронных и контрольно-измерительных приборов, ионизаторов, нейтрализаторов и других автоматических устройств.

102. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 48. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и технических пленок, 2 разряд

103. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций технологического процесса изготовления химических растворов подслоирования кинофотопленок под руководством аппаратчика-отливщика кино-фото-основы и технических пленок более высокой квалификации;

прием и учет растворителей и других веществ, необходимых для изготовления растворов подслоирования;

подготовка плавильников к работе и реактивов к загрузке;

отбор проб;

наблюдение за выгрузкой готовых растворов из реакторов, фильтрацией растворов, подачей их в расходные емкости;

мытьё и чистка используемых посуды, инвентаря и оборудования.

104. Должен знать:

технологический процесс изготовления химических растворов;

физико-химические свойства и назначение растворов подслоирования;

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 49. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и технических пленок, 3 разряд

105. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления коллодия для кино-фото-основы на стадиях комплектации и загрузки сырья, удаления пузырьков и термостатирования;

ведение процесса изготовления противоореольных слоев, полива их на кинофотооснову и технические пленки, подслоирования, лакировки, сушки и намотки кинофотоосновы и пленок промышленно-технического назначения на отливочной машине;

подвозка пленкообразующих веществ, пластификаторов и растворителей;

расфасовка, взвешивание и загрузка сырья в малаксеры;

наблюдение за работой бойлерных установок, подогревателей коллодия, помп, за температурой в помещениях термостатирования и давлением на фильтрах;

регулирование скорости прохождения коллодия через подогреватели и поддержание в них заданной температуры;

подача коллодия на отливочные машины;

загрузка сырья в реакторы, перемешивание растворов, фильтрация и подача готовых растворов в емкости;

обслуживание камер нанесения слоев, сушильных барабанов, каландров, размоточного и наматывающего механизмов, намоточных тележек, токосъемников;

доставка лаков из подслояного отделения;

регулирование скорости, температуры воздуха, натяжения основы, поступления подслоя, лаков, растворов, плотности намотки подслоя;

подготовка отливочной машины к пуску, склеивание основы с заправочным концом, закрепление мест склеивания;

отбор проб на лабораторные испытания;

мытьё применяемого инвентаря и обслуживаемого оборудования;

обеспечение отливочной машины намоточными тележками;

сдача готовой продукции на склад.

106. Должен знать:

технологический процесс изготовления химических растворов, коллодия, нанесения слоев лака и подслоя;

физико-химические свойства и назначение растворов подслоирования, коллодия, лака, кинофотоосновы;

схему заправки отливочной, подслояной машины, принцип действия обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 50. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и технических пленок, 4 разряд

107. Характеристика работ:

ведение технологических процессов изготовления коллодия, химических растворов подслоирования, отлива основы всего ассортимента кинофотопленок на одно-фильменных отливочных машинах непрерывного действия, дополнительной обработки лавсановой основы для кинофото- и технических пленок;

дозировка растворителей, подготовка малакзера к работе, его загрузка;

наблюдение за процессом малаксажа по данным контрольно-измерительных приборов и пробам вязкости коллодия;

регулирование поступления коллодия на фильтрацию и распределения загрузки на помпы, фильтры, промежуточные емкости и рабочие термостаты;

ведение процесса фильтрации на фильтр-прессах различных систем;

расчет необходимого количества растворов, сырья, проверка их качества, дозировка, фильтрация и подача готовых растворов в емкости;

регулирование поступления коллодия в отливочную фильеру, подслоя и лака - в кюветы, толщины основы, концентрации газо-воздушной смеси;

установка порожней катушки на узел намотки, заправка основы на катушку, съем отлитой основы;

визуальный контроль качества отливаемой основы с отметкой дефектных мест в сопроводительном паспорте;

съем отработанной подложки (зеркального слоя) с медной ленты отливочного узла машины;

визуальный контроль качества нанесения дополнительных слоев;

чистка, мытье, смазка, проверка работы обслуживаемого оборудования, выполнение мелкого ремонта применяемой аппаратуры и коммуникаций.

108. Должен знать:

рецептуру, технологический процесс изготовления кинофотоосновы и технических пленок;

физико-химические свойства, технические требования к компонентам, применяемым при изготовлении коллодия, химических растворов, лака, подслоя основы;

устройство обслуживаемого оборудования, применяемых контрольно-измерительных приборов;

схему коллодие-проводов;

методику расчета необходимого количества раствора, сырья и стадии фильтрации при очистке коллодия;

свойства и концентрацию газо-воздушной смеси, образуемой в процессе отлива основы;
допустимые концентрации паровоздушной смеси.

Параграф 51. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и технических пленок, 5 разряд

109. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления коллодия, отлива всего ассортимента кинофотопленок и пленок промышленно-технического назначения на высокопроизводительных двух-фильерных машинах или одновременно на нескольких комбинированных отливочных машинах;

ведение процесса дополнительной обработки лавсановой основы для кинофотопленок и технических пленок;

расчет, дозировка, контроль качества растворителей, компонентов, добавок;

наблюдение за работой конденсаторов, регулирование режимов рекуперации растворителей методом глубокого охлаждения;

контроль качества и измерения толщины основы;

отбор проб, омыление и сушка зеркального слоя;

обслуживание агрегатов по дополнительной обработке основы с набрасывающими валиками;

контроль качества нанесения дополнительных слоев по приборам;

регулирование скорости нанесения слоев, режимов сушки, натяжения основы;

установка температурного и воздушного режимов на обслуживаемом участке;

профилактический осмотр основного и вспомогательного оборудования.

110. Должен знать:

технологический процесс и технические условия отлива на основу всего ассортимента кинофотопленки и пленок промышленно-технического назначения;

процесс нанесения слоев и сушки основы;

физико-химические свойства коллодия, лака, подслоя, основы применяемых растворов;

свойства и допустимую концентрацию газо-воздушной смеси, образуемой в процессе отлива основы;

схему газоздушных коммуникаций, устройство и взаимодействие работы основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 52. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и технических пленок, 6 разряд

111. Характеристика работ:

ведение технологического процесса отлива кинофотоосновы на высокопроизводительных двух-фильрных машинах при повышенной концентрации пленкообразующих растворов с регулирующим профилем переднего ножа и увеличенной мощностью до сушки;

ведение процесса многослойного нанесения дополнительных слоев на основу, нанесения слоев, приготовленных по специальному рецепту;

подбор оптимального режима работы отливочной машины и наблюдение за процессом;

регулирование режимов рекуперации растворителей методом глубокого охлаждения;

измерение толщины отлитой основы и контроль качества;

изменение схемы нанесения дополнительных слоев в зависимости от ассортимента продукции и наносимых композиций;

выполнение несложного ремонта применяемой аппаратуры.

112. Должен знать:

технологический процесс отлива основы и нанесения дополнительных слоев различных композиций на триацетат-целлюлозную и полиэтилен-терефталатную основу, назначение этих слоев и их структура;

свойства и допустимую концентрацию газовой смеси, схему газо-воздушных коммуникаций.

Параграф 53. Составитель коллагеновой массы, 4 разряд

113. Характеристика работ:

составление и гомогенизация коллагеновой массы заданной вязкости для белковых оболочек различных диаметров под руководством составителя коллагеновой массы более высокой квалификации;

определение вязкости разволокненного спилка и коллагеновой массы на испытательном прессе;

контроль и регулирование работы системы охлаждения;

чистка, промывка применяемого оборудования, сдача его в ремонт и прием из ремонта.

114. Должен знать:

ассортимент белковой оболочки;

физико-химические свойства используемого сырья и коллагеновой массы;

устройство, назначение и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

Параграф 54. Составитель коллагеновой массы, 5 разряд

115. Характеристика работ:

составление и гомогенизация коллагеновой массы заданной вязкости для белковых оболочек различных диаметров;

составление производственных партий разволокнутого спилка в зависимости от способов его консервирования, "рН" и вязкости;

расчет количества компонентов и корректировка его в процессе гомогенизации по результатам проб и органолептической оценке;

обеспечение получения коллагеновой массы необходимой вязкости, температуры и требуемого содержания абсолютно сухого вещества;

устранение неполадок в работе применяемого оборудования;

ведение записи в технологическом журнале.

116. Должен знать:

технологическую схему производства коллагеновой массы;

стандарты и технические условия на используемое сырье и готовую продукцию;

ассортимент белковой оболочки;

физико-химические свойства используемого сырья и коллагеновой массы;

органолептическую характеристику коллагеновой массы и методы определения ее качества.

Параграф 55. Контролер-визитажник, 3 разряд

117. Характеристика работ:

визитаж согласно техническим условиям массовых сортов магнитных лент и барит-подложки на бракеражно-метражном станке с одновременным монтажом роликов и рулонов;

прием роликов, блоков магнитной ленты или рулонов барит-подложки и ознакомление с их паспортными данными;

установка ролика или рулона на размоточный диск визитажного станка, заправка ленты или барит-подложки в направляющие ролики и узел намотки;

контроль качества продукции путем просмотра в отраженном и проходящем свете, удаление дефектных кусков;

заполнение сопроводительной документации.

118. Должен знать:

физико-химические свойства магнитных лент или барит-подложки;

технические условия на выпускаемые магнитные ленты;

регламентированную скорость перемотки;

виды брака;

гигрометрический режим рабочего помещения;

устройство и принцип работы визитажного станка.

Параграф 56. Контролер-визитажник, 4 разряд

119. Характеристика работ:

визитаж согласно техническим условиям мало-серийных магнитных лент специального назначения или специальных сортов баритовой подложки на визитажно-метражном полуавтомате с одновременным монтажом роликов и рулонов;
установка ролика или рулона на размоточный узел визитажного полуавтомата;
заправка ленты или барит-подложки в направляющие ролики и на узел намотки;
контроль качества продукции путем просмотра в отраженном и проходящем свете, удаление дефектных кусков;
отбор образцов для физико-механических испытаний;
замер метража ролика, рулона и подсчет общего метража;
заполнение сопроводительной документации;
руководство контролерами-визитажниками более низкой квалификации.

120. Должен знать:

физико-механические свойства магнитных лент или барит-подложки;
электроакустические свойства обрабатываемых магнитных лент;
устройство и принцип работы визитажно-монтажного полуавтомата.

Параграф 57. Аппаратчик золки, 3 разряд

121. Характеристика работ:

ведение технологического процесса золения раствором гидрата окиси кальция;
проверка состояния оссеина в зольниках по записям технологического журнала;
слив отработанного раствора, залив оссеина свежим раствором заданной концентрации;
периодическое перемешивание оссеина с химическим раствором при помощи сжатого воздуха;
контроль и регулирование режима золки;
поддержание заданного жидкостного коэффициента в зольниках;
определение концентрации известкового раствора титрованием;
контроль работы основного и вспомогательного оборудования и контрольно - измерительных приборов.

122. Должен знать:

сущность технологического процесса золения оссеина;
технические условия на прозоленный оссеин, известковый раствор;
физико-химические свойства желатина;
определение степени прозола оссеина;
принцип работы автоматического устройства перемешивания оссеина.

Параграф 58. Аппаратчик золки, 4 разряд

123. Характеристика работ:

ведение процесса деминерализации шрота методом мацерации и декантации в мацерационных батареях непрерывного действия под руководством аппаратчика золки более высокой квалификации;

ведение процесса золения оссеина раствором гидрата окиси кальция на перезолочных машинах;

прием концентрированной соляной кислоты в цистерну и расчет необходимого количества ее;

приготовление раствора соляной кислоты заданной концентрации и подача ее в чаны мацерации шрота;

слив и сбор кислых вод, перекачка их на установку разведения соляной кислоты и подключения в батарейную систему;

перемешивание шрота сжатым воздухом;

отбор проб, определение концентрации отработанных щелоков;

ведение операций удаления остаточного жира методом омыления и разрушения побочных не желатино-содержащих белков (муцина, эластина и другие);

перекачка оссеина по зольникам в соответствии с паспортными данными;

контроль работы основного и вспомогательного оборудования;

проведение мелкого ремонта обслуживаемой аппаратуры и коммуникаций.

124. Должен знать:

технологический регламент и схему мацерации;

технологическую схему процесса золения;

технические условия на прозоленный оссеин;

физико-химические свойства оссеина;

правила отбора проб, порядок приготовления растворов кислоты;

устройство основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 59. Аппаратчик золки, 5 разряд

125. Характеристика работ:

ведение технологического процесса деминерализации шротов, процесса золения оссеина с предварительной перезолочкой в двухкорпусном перезолочном аппарате;

подбор и комплектование партий оссеина по калибру и физическим признакам, регулирование потока соляной кислоты и щелоков с непрерывным контролем по данным лабораторных анализов;

визуальное и органолептическое определение физико-химической годности оссеина и передача сырья на нейтрализацию;

удаление остаточного жира методом омыления;

перемешивание оссеина сжатым воздухом;

отбор проб, определение готовности оссеина по росту концентрации раствора желатина и органолептически по росту концентрации раствора желатина и структуре волокон;

комплектование партий оссеина по видам сырья, калибрам и срокам зольности;

руководство аппаратчиками зольности более низкой квалификации.

126. Должен знать:

технологическую схему и процессы мацерации, зольности, приготовления химических растворов;

технические условия на готовую продукцию;

технические и физико-химические свойства оссеина, шрота, правила отбора проб;

методику проведения анализов определения характеристики реакционной среды;

свойства соляной кислоты;

оптимальные условия качественной обработки шрота;

устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования, применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 60. Аппаратчик зольности, 6 разряд

127. Характеристика работ:

ведение технологического процесса деминерализации шрота соляной кислотой методом непрерывной мацерации с использованием эрлифтной системы перетоков кислоты и декантации с последующей нейтрализацией;

определение момента окончания процесса мацерации;

контроль циркуляции соляной кислоты и кислых вод;

устранение и предотвращение возможных причин отклонения процесса мацерации от технологического режима;

отбор контрольных проб;

проведение анализов контрольных проб;

расчет добавок соляной кислоты;

приготовление раствора соляной кислоты в автоматическом режиме с использованием концентратомера;

устранение неполадок в работе оборудования.

128. Должен знать:

технологическую схему и процесс мацерации;

технические условия на готовую продукцию;

технические и физико-химические свойства шрота и оссеина, соляной кислоты;

методику проведения анализов.

Параграф 61. Машинист формующих машин, 5-разряд

129. Характеристика работ:

ведение процесса формования белковой оболочки различного диаметра на формующих машинах;

регулирование подачи коллагеновой массы, числа оборотов формующей головки, степени натяжения оболочки, скорости прохождения ее на линии сушки, работы системы кондиционирования воздуха и других параметров;

наблюдение за процессом формования по показаниям контрольно-измерительных приборов и обеспечение заданного диаметра, толщины и допустимой односторонности стенок оболочки.

130. Должен знать:

стандарты и технические условия на коллагеновую массу и белковую оболочку; ассортимент белковой оболочки;

устройство формующих машин и назначение отдельных узлов;

устройство, назначение и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

Параграф 62. Съемщик политого стекла и фотопластинок, 3 разряд

131. Характеристика работ:

поштучный съем сырых светочувствительных фотопластинок со станков-штативов в соответствии с размерами, сортами и номерами эмульсии в условиях не актиничного освещения или полной темноты;

съем подслоированного стекла с транспортера подслоистой машины, чистка машины, перевод скоростей в зависимости от сорта, размера, толщины нанесения подслоя;

контроль за качеством применяемой фотоэмульсии и наносимого слоя путем визуального осмотра;

отбор проб для контрольных испытаний.

132. Должен знать:

технологический процесс подслоирования и полива светочувствительных эмульсий на стекло;

светотехнический режим для различных сортов фотопластинок;

методы контроля качества подслоирования, правила отбора проб.

Параграф 63. Съемщик политого стекла и фотопластинок, 4 разряд

133. Характеристика работ:

поштучный съем сырых светочувствительных фотопластинок и фотоматериалов для радиоактивных исследований с транспортера поливной машины при различной скорости его движения;

вертикальная установка в специальные станки фотопластинок по сортам и размерам в условиях полной темноты или слабого не актиничного освещения;

наладка транспортера поливной машины, регулирование его скорости в зависимости от сорта, размера и толщины наносимой эмульсии;

контроль качества полива путем визуального наблюдения;

отбор проб для контрольных испытаний;

контроль за светотехническим режимом на рабочем месте.

134. Должен знать:

технологический процесс полива светочувствительных эмульсий на стекло;

фотографические свойства светочувствительных пластинок;

методы контроля качества полива.

Параграф 64. Укладчик стекла на поливную машину, 2 разряд

135. Характеристика работ:

поштучная укладка под-слоированного фото-стекла различных размеров и конфигураций на транспортер или рольганг поливной машины;

наблюдение за работой транспортера и регулирование его работы;

чистка и мойка поливной машины и вспомогательного оборудования;

соблюдение светотехнического режима для различных сортов фотопластинок.

136. Должен знать:

технические условия на фотостекло и фотопластинки;

принцип взаимодействия узлов поливной машины;

светотехнический режим для различных сортов фотопластинок.

Параграф 65. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 2 разряд

137. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций при ведении технологического процесса сушки и окисления ферромагнитного порошка в вакуум-сушилках и окислительных печах непрерывного действия;

дозирование, загрузка-выгрузка пасты, ферромагнитного порошка, в дезинтеграторы и окислительную печь.

138. Должен знать:

режимы работы обслуживаемого оборудования.

Параграф 66. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 3 разряд

139. Характеристика работ:

ведение технологического процесса восстановления окиси железа в магнетит, сушки и промывки магнетита и железо-окисного пигмента под руководством аппаратчика сушки и окисления магнетита более высокой квалификации;

герметизация водородной печи, подготовка, загрузка окиси железа в печь;

обеспечение рампы рессивера баллонами с водородом;

выгрузка магнетита из печей и взвешивание его;

регулирование и контроль технологического процесса восстановления, промывки, сушки, окисления магнетита и ферромагнитного порошка под руководством аппаратчика сушки и окисления магнетита более высокой квалификации;

прием суспензии в промывные аппараты после синтеза, сбор маточника и возвращение продукта на повторную промывку;

контроль за транспортировкой влажной пасты;

съем пасты и передача на дальнейшую обработку;

расфасовка готового продукта и сдача его на склад.

140. Должен знать:

технологический регламент восстановления окиси железа в магнетит;

устройство и правила эксплуатации восстановительной и окислительной печей;

влияние сульфатов на качество магнитных лент;

методы промывки;

схему коммуникаций;

технические условия на ферромагнитный порошок.

Параграф 67. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 4 разряд

141. Характеристика работ:

ведение технологического процесса восстановления окиси железа в магнетит в восстановительной водородной печи, промывки железо-окисного пигмента и ферро-магнитного порошка, процесса сушки и окисления ферромагнитного порошка;

проверка восстановительной водородной печи на герметичность;

дозировка окиси железа;

регулирование процесса восстановления окиси железа в магнетит;

сдача магнетита на последующую операцию;

контроль и регулирование технологического процесса промывки по приборам и данным анализа;

съем готового продукта и подача в питатель сушки;

контроль работы окислительной печи непрерывного действия и турбинно-полочных сушилок, подачи мазута, сжатого воздуха, процесса сушки и окисления - визуально и по приборам;

комплектование готового продукта по партиям;
руководство аппаратчиками сушки и окисления магнетита более низкой квалификации.

142. Должен знать:

технологический процесс восстановления окиси железа в магнетит, промывки, сушки и окисления ферромагнитных порошков;
методику корректировки технологических параметров;
способы проверки восстановительной водородной печи на герметичность;
метод отбора проб ферромагнитных порошков из промывных вод;
технические условия на ферромагнитный порошок.

Параграф 68. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 5 разряд

143. Характеристика работ:

ведение технологического процесса восстановления окиси железа в магнетит в восстановительной водородной печи;
контроль загрузки и выгрузки магнетита;
регулирование скорости, времени восстановления окиси железа, заданной температуры по зонам восстановительной водородной печи;
визуальное определение качества магнетита;
отбор проб;
корректировка технологических параметров по результатам анализа.

144. Должен знать:

химические реакции, происходящие при синтезе;
технологический процесс восстановления окиси железа в магнетит;
технические условия на исходное сырье, готовый продукт;
свойства водорода;
правила обращения с вредными и взрывоопасными веществами.

Параграф 69. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 6 разряд

145. Характеристика работ:

ведение всех стадий технологического процесса восстановления окиси железа в магнетит различными способами подачи восстановителя;
регулирование технологического режима высокотемпературных печей с различными энергоносителями;
загрузка и выгрузка гетита и магнетита с помощью вакуум-трансформатора;
визуальное определение качества сырья, дисперсности и степени восстановления магнетита;
корректировка технологических режимов по данным лабораторных испытаний;

руководство аппаратчиками сушки и окисления магнетита более низкой квалификации;

организация подготовительных и ремонтных работ, ведение учета сырья, полупродуктов и готовой продукции.

146. Должен знать:

синтез магнетита из окиси железа при отдельной подаче водорода и модифицированной окиси железа;

синтез магнитного порошка при окислении магнетита;

правила и порядок эксплуатации высокотемпературной печи;

принцип работы дезинтеграторов, вакуум-насосов, циклонов, осадителей, шнеков-дозаторов, систем гидрозатвора;

технологический регламент и правила обращения с вредными и взрывоопасными веществами.

Параграф 70. Сборщик аудио и видеокассет для магнитофонов, 3 разряд

147. Характеристика работ:

сборка узлов аудио и видеокассет для магнитофонов вручную или на полуавтоматах последовательного действия;

ручная запрессовка оси в корпус кассеты;

запрессовка ракорда в катушки на полуавтоматических установках;

доводка отдельных узлов аудио и видеокассет на специальных приспособлениях;

регулирование узла прижима по усилию прогиба при помощи граммометров и калибров;

проверка взаимной компоновки отдельных узлов аудио и видеокассет на приборах, пломбировка кассет на полуавтоматических установках.

148. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к сборке узлов для аудио и видеокассет;

последовательность выполнения операций при сборке аудио и видеокассет;

правила использования применяемых приспособлений и инструмента;

методы испытания собранных изделий.

149. Примеры работ:

1) вкладыши - вставка в футляр;

2) втулки, прокладки, ролики - вставка в кассету;

3) футляры - сборка;

4) ролики, катушки, пружины - комплектовка.

Параграф 71. Сборщик аудио и видеокассет для магнитофонов, 4 разряд

150. Характеристика работ:

сборка узлов аудио и видеокассет для магнитофонов на полуавтоматических установках;

подготовка полуавтоматической установки к работе;

расчет скорости протяжки;

одновременная запрессовка нескольких осей на автомате;

настройка узла торможения, хода подвижных элементов штампов в зависимости от свойств комплектуемых деталей;

регулирование полуавтоматических установок при помощи контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

изготовление ленто-прижима на автоматической установке;

нанесение маркировки на корпус аудио и видеокассет на полуавтоматической установке;

проверка технических характеристик кассет на универсальных приборах контроля.

151. Должен знать:

технологии сборки аудио и видеокассет на полуавтоматических установках;

устройство полуавтоматических установок и применяемых контрольно-измерительных приборов;

правила проверки и расчета технических характеристик аудио и видеокассет.

152. Примеры работ:

1) оси - полуавтоматическая рубка, галтовка;

2) узлы прижима – сборка;

3) ленто-прижимы - автоматическая рубка и подклейка электро-проводника.

Параграф 72. Сборщик аудио и видеокассет для магнитофонов, 5 разряд

153. Характеристика работ:

сборка узлов аудио и видео-кассет для малогабаритных магнитофонов на полуавтоматических и автоматических линиях с пульта управления;

наладка и регулирование работы узлов линий на определенную последовательность выполнения операций;

регулирование параметров режима работы линий с помощью контрольно-измерительных приборов и средств автоматики: скорости подачи заготовок на последующие операции, давления в пневмо-системе, мощности узлов и потребляемой энергии;

расчет расхода комплектующих деталей, заготовок и выхода продукции при различных скоростях работы линий;

выявление и устранение причин брака и неполадок в работе отдельных узлов линий

154. Должен знать:

технологический процесс сборки аудио и видеокассет на полуавтоматических и автоматических линиях;

конструктивные особенности применяемых оборудования, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

правила расчета и подбора технологических параметров сборки аудио и видеокассет;

технические требования, предъявляемые к качеству аудио и видеокассет и применяемым материалам.

155. Примеры работ:

- 1) ракорды - вырубка фиксирующих элементов, крепление на двух бобинах;
- 2) ракорды и магнитные ленты - заправка и крепление их к бобине на полуавтоматах;
- 3) экраны и узлы прижима - вставка в кассеты.

Параграф 73. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 2 разряд

156. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций технологического процесса отлива магнитных лент различного назначения на отливочных агрегатах непрерывного действия;

регулирование прохождения магнитной ленты по зонам до сушки отливочного агрегата, температурного, воздушного режима до сушки по показаниям контрольно-измерительных приборов;

контроль качества намотки отливной магнитной ленты, регулирование плотности и равномерности намотки фрикционного устройства;

съем отливных рулонов магнитной ленты и заправка новых катушек;

участие в профилактическом обслуживании применяемых агрегатов и устройств;

сдача готовой магнитной ленты на склад.

157. Должен знать:

технологический процесс отлива магнитной ленты;

свойства и концентрацию воздушной смеси, образуемой в процессе отлива магнитной ленты;

физико-химические свойства отливаемой магнитной ленты и технические условия на готовую продукцию;

устройство сушильного агрегата.

Параграф 74. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 3 разряд

158. Характеристика работ:

ведение технологического процесса отлива магнитных лент различного назначения на отливочных агрегатах под руководством аппаратчика-отливщика магнитных лент более высокой квалификации;

установка фильеры, измерение и регулирование толщины основы с помощью контрольно-измерительных приборов;

регулирование подачи коллодия в фильеру и контроль за этим процессом;

подготовка и загрузка смолы в бункер агрегата;

регулирование температуры переднего барабана отливочного агрегата по показаниям контрольно-измерительных приборов;

измельчение отходов на дробильных машинах;

периодическая протирка медной ленты специальными растворами.

159. Должен знать:

технологический процесс отлива магнитных лент на отливочном агрегате;

принцип действия обслуживаемого оборудования и регулирование отливочного агрегата.

Параграф 75. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 4 разряд

160. Характеристика работ:

ведение технологического процесса отлива магнитных лент различного назначения на отливочных агрегатах непрерывного действия, плавильных агрегатах под руководством аппаратчика отливщика магнитных лент более высокой квалификации;

контроль за технологическим процессом отлива магнитной ленты по показаниям контрольно-измерительных приборов и его регулирование по заданным параметрам;

нанесение магнитного лака и регулирование заданной толщины наносимого слоя по показаниям контрольно-измерительных приборов;

контроль за прохождением медной ленты и регулирование ее бокового смещения;

отбор проб для лабораторных анализов;

резка и съём рулона с готовой продукцией;

обеспечение профилактического ухода обслуживаемых агрегатов;

заполнение сопроводительного паспорта на готовую продукцию.

161. Должен знать:

технологическую схему процесса отлива магнитных лент на обслуживаемых агрегатах;

устройство обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов;

схему газовоздушных коммуникаций;

методы регулирования режима отлива, узлов отливочного агрегата;

правила отбора проб.

Параграф 76. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 5 разряд

162. Характеристика работ:

ведение технологического процесса отлива магнитных лент различного назначения на плавильных агрегатах или на автоматизированных экструдерах под руководством аппаратчика-отливщика магнитных лент более высокой квалификации;

подготовка и установка головки и фильеры, разогрев зон цилиндра и головки до необходимой температуры;

наладка оборудования, контроль и регулирование процесса отлива магнитных лент при помощи контрольно-измерительных приборов и автоматических систем;

контроль качества изготавливаемых магнитных лент;

устранение неполадок в работе плавильных агрегатов;

ведение записей в производственном журнале.

163. Должен знать:

технологическую схему процесса отлива магнитных лент на автоматизированных экструдерах;

устройство, конструктивные особенности и правила эксплуатации механизмов, входящих в плавильный агрегат;

схему электропитания агрегатов;

методы контроля толщины основы;

способы наладки обслуживаемого оборудования.

Параграф 77. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 6 разряд

164. Характеристика работ:

ведение технологического процесса отлива магнитных лент различного назначения на автоматизированных экструдерах, оснащенных изотопными плотномерами;

выбор режима экструзии, отлива, охлаждения и намотки магнитной ленты в зависимости от видов сырья и требуемого вида выпускаемой продукции;

контроль и регулирование технологического процесса по показаниям электронных и других контрольно-измерительных приборов;

учет расхода сырья;

руководство работой аппаратчиков-отливщиков магнитных лент более низкой квалификации.

165. Должен знать:

технологии экструзии магнитных лент;

правила и способы регулирования механизмов на заданные параметры;

режимы и синхронность работы отдельных узлов;

методику расчета расхода используемого сырья, выхода готовой продукции;

схему управления автоматическими устройствами.

Параграф 78. Аппаратчик-поливщик магнитных лент, 4 разряд

166. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива магнитного лака на пленку на фильерной машине непрерывного действия под руководством аппаратчика-поливщика магнитных лент более высокой квалификации;

наблюдение за размоткой, сушкой и намоткой пленки в фильерной машине, снятие готовой продукции и сдача ее на склад;

отбор образцов для контрольных анализов;

наблюдение за работой вспомогательного оборудования;

заполнение сопроводительной карточки.

167. Должен знать:

технологии производства всех видов применяемой основы и магнитных лент;

устройство обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов;

свойства и допустимые концентрации газо-воздушной смеси;

порядок пуска и остановки вспомогательного оборудования;

схему воздушных и сырьевых питательных коммуникаций фильерных машин.

Параграф 79. Аппаратчик-поливщик магнитных лент, 5 разряд

168. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива лака на пленку на фильерной машине непрерывного действия или экструзионной машине под руководством аппаратчика-поливщика магнитных лент более высокой квалификации;

регулирование работы поливной головки обслуживаемых машин;

подбор оптимального режима работы поливного агрегата путем регулирования скорости полива, количества подаваемого и отсасываемого воздуха отдельно по каждой зоне подготовки и сушки основы;

контроль, регулирование подачи лака и катализатора, температуры подаваемого воздуха, натяжения основы, качества полива на визитажном узле обслуживаемых машин и их наладка;

ведение записи в технологическом журнале.

169. Должен знать:

рецептуру и технологическую схему процесса полива магнитного лака на пленку;

конструктивные особенности, принцип работы, правила эксплуатации и наладки обслуживаемых машин;

стандарты и технические условия на выпускаемую магнитную ленту.

Параграф 80. Аппаратчик-поливщик магнитных лент, 6 разряд

170. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива магнитного лака на пленку на экструзионной машине или на поливной машине непрерывного действия;

подготовка основы к поливу методом очистки в дистиллированной воде посредством ультразвуковых волн с последующим разглаживанием на горячем гладко отполированном металлическом валу;

пуск и остановка обслуживаемого оборудования при автоматическом или ручном ведении процесса;

подбор оптимального режима путем регулирования скорости полива в зависимости от соотношения лака и катализатора, толщины наносимого слоя, вязкости магнитного лака и лине-туры растрового вала;

подбор соотношения объемов воздушных потоков подаваемого и отсасываемого воздуха по зонам сушки;

контроль и регулирование автоматических устройств, обеспечивающих постоянное давление магнитного лака в лакопроводах, передачу магнитного лака после снятия его ракельным ножом, синхронную работу узлов поливной машины;

контроль качества поливаемой магнитной ленты по внешнему виду, ширине разлива, толщине рабочего слоя, результатам электро-акустических и физико-механических испытаний;

руководство работой аппаратчиков-поливщиков магнитных лент более низкой квалификации;

заполнение документации на готовую продукцию.

171. Должен знать:

технологическую схему процесса полива магнитного лака на поливной машине;

характеристики магнитного лака, технологическую схему подготовки его к поливу; системы блокировок и сигнализации, обеспечивающие бесперебойную работу поливной машины;

правила синхронизации всех технологических параметров;

методику расчета расхода сырья и выхода готовой продукции.

Параграф 81. Резчик магнитных лент, 2 разряд

172. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций по резке магнитных лент на продольно-резательных машинах под руководством резчика магнитных лент более высокой квалификации;

транспортировка рулонов к продольно-резательным машинам;

установка рулона магнитной ленты на размоточный узел;
зарядка намоточного вала катушками;
съем и укладка катушек с магнитной лентой в специальные металлические лотки и решетки;

транспортировка магнитных лент на последующую операцию.

173. Должен знать:

физико-химические свойства обрабатываемых магнитных лент;
приемы выполнения отдельных операций по резке магнитных лент;
условия взаимодействия основных узлов резательной машины.

Параграф 82. Резчик магнитных лент, 4 разряд

174. Характеристика работ:

резка рулонов магнитных и склеивающих лент на полосы заданных размеров на резательных машинах различных конструкций;

установка рулонов магнитных лент на размоточный узел и пропуск заправочного конца в резательный и приемо-смоточный механизмы;

подклейка ракордов, пуск резательной машины, проверка автоблокировки и автоматики, регулирование режимов резания с пульта управления;

проверка качества разрезанных лент, удаление или отметка дефектных мест, устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

заполнение сопроводительной документации;

руководство резчиками магнитных лент более низкой квалификации.

175. Должен знать:

физико-механические свойства и технологию отделки магнитных лент;

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, применяемых контрольно-измерительных приборов;

термогигрометрический режим помещений.

Параграф 83. Перфораторщик магнитных лент, 2 разряд

176. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций технологического процесса перфорирования магнитных лент на специальных машинах под руководством перфораторщика магнитных лент более высокой квалификации;

пробивка в роликах заправочных концов на компостере;

транспортировка роликов-катушек к перфорационным машинам и передача их на последующую стадию отделки магнитных лент;

периодическая чистка сборников перфорационных машин от перфорационной высечки;

сбор и отгрузка отходов;
наблюдение за работой перфорационных машин и съем с них отперфорированных роликов.

177. Должен знать:
процесс перфорирования лент;
ассортимент и свойства магнитных лент.

Параграф 84. Перфораторщик магнитных лент, 3 разряд

178. Характеристика работ:
ведение технологического процесса перфорирования магнитных лент на перфорационных машинах;
проверка перфорационных машин и средств автоматики;
заправка ролика-катушки магнитной ленты на разматывающий узел и пропуск перфорируемой ленты через систему валиков и пробивной механизм на смоточный узел;
наблюдение за работой пробивного инструмента и натяжением перфорируемой ленты;
регулирование симметрии перфорации;
визуальный контроль качества перфорирования и отбор образцов для лабораторных испытаний;
съем и укладка в коробку отперфорированного ролика-катушки;
заполнение сопроводительных этикеток и производственного журнала;
руководство перфораторщиками магнитных лент более низкой квалификации;
устранение неполадок в работе перфорационных машин.

179. Должен знать:
физико-химические свойства ассортимента перфорируемых лент;
устройство и принцип работы перфорационной машины;
гигрометрический и светотехнический режимы в рабочем помещении.

Параграф 85. Аппаратчик жирочистки, 3 разряд

180. Характеристика работ:
ведение технологического процесса предварительного отстаивания и очистки технического жира под руководством аппаратчика жирочистки более высокой квалификации;

прием мисцелл из отделения экстракции, пуск и остановка насосов, подготовка обслуживаемого оборудования и коммуникаций, чистка и подготовка тары и автоцистерн для закачивания очищенного технического жира, выгрузка шлама.

181. Должен знать:

технологическую схему процесса жиросодержащих;
физико-химические свойства технического жира и растворителей;
правила и меры предосторожности при работе с ядовитыми растворителями и кислотой;
устройство основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 86. Аппаратчик жиросодержащих, 4 разряд

182. Характеристика работ:

ведение технологического процесса очистки технического жира методом упаривания и осаждения;
предварительное отстаивание и удаление загрязненных вод через жироловушку, удаление белковых веществ с посторонними примесями после повторного отстаивания;
контроль температурного режима, отбор проб на степень чистоты жира, определение сортности товарного технического жира;
ведение технологического журнала, учет готового продукта;
руководство аппаратчиками жиросодержащих более низкой квалификации.

183. Должен знать:

технологическую схему процесса жиросодержащих;
физико-химические свойства технического жира и растворителей;
правила и меры предосторожности при работе с ядовитыми растворителями и кислотой;
устройство основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 87. Монтажник фотокомплекта "Момент", 3 разряд

184. Характеристика работ:

монтаж позитивных и негативных катушек фотокомплекта;
вырубка на вырубных станках и прессах позитивных, прокладочных, негативных и других лент и клейких фиксаторных стрелок;
подготовка необходимых полуфабрикатов, отбор проб для лабораторных испытаний, окончательная маркировка комплекта.

185. Должен знать:

физико-химические и механические свойства негативных и позитивных лент фотокомплекта;
стандарты и технические условия на полуфабрикаты и готовую фотопродукцию.

Параграф 88. Монтажник фотокомплекта "Момент", 4 разряд

186. Характеристика работ:

монтаж катушек с негативным и позитивным материалом фотокомплекта "Момент"

предварительный визитаж светочувствительного материала и фигурная обрезка заправочных концов;

намотка на катушку светочувствительных негативных и позитивных лент с проверкой соответствия насечки кадров и просечки окон в позитивной ленте и прокладочной бумаге;

склеивание позитивной фотобумаги с прокладочной бумагой специальным пресс-утюгом;

монтаж позитивной ленты с капсулой, наполненной проявляющей пастой;

подклейка к позитивной ленте ракорда негативной ленты;

наладка оборудования высечки и монтажа;

руководство монтажниками фотокомплекта "Момент" более низкой квалификации.

187. Должен знать:

физико-химические и механические свойства негативного и позитивного материалов фотокомплекта "Момент";

стандарты и технические условия на полуфабрикаты и готовую фотопродукцию;

правила отбора проб.

Параграф 89. Контролер пленки, растворов и फिल्मовых материалов, 2 разряд

188. Характеристика работ:

проверка технического качества серийного позитива;

участие в проведении анализов рабочих растворов;

оформление нарядов на печать и исправление дефектных фонограмм и фильмокопий;

экспонирование сенситограмм на сенситометре, промер их на денситометре;

проведение замеров освещенности экранов и печатных окон копировальных аппаратов.

189. Должен знать:

общие сведения по технологии производства и обработки пленки;

приемы и правила обращения с пленкой.

Параграф 90. Контролер пленки, растворов и फिल्मовых материалов, 3 разряд

190. Характеристика работ:

контроль технического, фотографического качества фильмокопий с фонограммами;

проверка качества звучания, синхронности, плотности фонограммы, цветных фильмокопий после реставрации;

сенситометрический контроль готовой продукции;

проведение анализов рабочих растворов.

191. Должен знать:

технологии производства и обработки черно-белых и цветных пленок, фильмокопий;
режим демонстрации кинофильмов;
стандарты, технические условия, сенситометрические характеристики на готовую продукцию.

Параграф 91. Контролер пленки, растворов и фильмовых материалов, 4 разряд

192. Характеристика работ:

контроль технического и фотографического качества черно-белых фильмовых материалов, промежуточных позитивов, контратипов, контрольных копий, негативов фонограмм, пленок для гидротипии, промежуточных фильмовых материалов после реставрации, черно-белых фильмокопий, предназначенных на экспорт;

подготовка матриц и бланк-фильма к гидротипному переносу, контроль этого процесса;

монтаж частей кинофильма после реставрации и проверка на экране;

установка режима обработки для цветной и черно-белой пленки;

проведение анализов поступающих химикатов, определение содержания серебра в фиксажных и промывных водах.

193. Должен знать:

технологии контратипирования;

основы записи и воспроизведения звука;

рецептуру обрабатывающих растворов, сенситомеров;

основы химии;

устройство применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 92. Контролер пленки, растворов и фильмовых материалов, 5 разряд

194. Характеристика работ:

контроль технического и фотографического качества цветных фильмовых материалов, промежуточных позитивов, контратипов, контрольных копий, текущего 35-миллиметрового негатива и позитива, качества звучания, синхронности, плотности оптических и уровня магнитных фонограмм;

контроль цветных фильмокопий, предназначенных на экспорт, широкоформатных фильмокопий и 35-миллиметровых фильмокопий при повышенной скорости кинопроекции;

замер сенситометрических показателей и геометрических параметров фильмовых материалов;

контроль технического состояния всех видов фильмовых материалов в процессе использования и после реставрации;

просмотр и проверка на экране эталонной или опытной копии фильма;

определение технического состояния пленки и качества перфорации;

подклеивание защитных концов;

заполнение сопроводительной документации;

отбраковка дефектных мест;

монтаж кинофильмов из исправленных частей и проверка их на экране.

195. Должен знать:

технологический процесс изготовления исходных фильмовых материалов;

основы технологии и техники кинопроекции;

основы технологии кинопроизводства.

196. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 93. Контролер пленки, растворов и фильмовых материалов, 6 разряд

197. Характеристика работ:

контроль технического и фотографического качества комплекта фильмовых материалов по кинофильмам текущего 70-миллиметрового негатива и позитива, изображения всех форматов, эталонной копии, оригинала магнитной фонограммы, магнитной фонограммы "шумы и музыка", промежуточного позитива, контратипа, контрольной копии;

сенситометрический контроль и составление заключений о качестве комплекта;

контроль и апробация комплекта фильмовых материалов кинофильмов производства прошлых лет и зарубежного производства, технически изношенных негативов после реставрации;

контроль проведения дополнительной дозированной засветки негативных материалов;

составление заключения о качестве светочувствительных материалов, поступающих с фабрик, производящих пленку;

оформление технической документации.

198. Должен знать:

технологию изготовления негативного и промежуточного материалов;

основы фотографии, сенситометрии, процесса копирования фильмокопий.

199. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 94. Аппаратчик производства синтетических красителей, 2 разряд

200. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных операций технологического процесса синтеза полуфабрикатов для производства синтетических красителей;

чистка, мойка и сборка обслуживаемых аппаратов;

подноска, распаковка сырья;

дробление и промывание твердых веществ;

смешивание готовых навесок;

загрузка сырья в аппараты и выгрузка готового продукта под руководством аппаратчика производства синтетических красителей более высокой квалификации;

подготовка тары для готового продукта, расфасовка его и упаковка.

201. Должен знать:

правила приготовления растворов, измельчения твердых веществ;

правила разборки и сборки обслуживаемых аппаратов и требования, предъявляемые к их чистке.

Параграф 95. Аппаратчик производства синтетических красителей, 3 разряд

202. Характеристика работ:

ведение технологического процесса синтеза полуфабрикатов для производства синтетических красителей под руководством аппаратчика производства синтетических красителей более высокой квалификации;

приготовление растворов, дозировка сырья, не требующего большой точности взвешивания и отмеривания;

загрузка сырья и растворов в аппарат;

ведение технологического процесса синтеза на отдельном аппарате с помощью контрольно-измерительных приборов;

отбор проб для анализов;

пуск и остановка вспомогательного оборудования.

203. Должен знать:

технологический процесс синтеза полуфабрикатов;

правила приготовления растворов кислот и щелочей, нитрата натрия и другие, измельчения твердых, едких и вредных веществ, переноса, загрузки и выгрузки легковоспламеняющихся веществ;

свойства используемого сырья, полуфабрикатов;

назначение применяемых контрольно-измерительных приборов и правила управления технологическим процессом с их применением.

Параграф 96. Аппаратчик производства синтетических красителей, 4 разряд

204. Характеристика работ:

ведение технологического процесса синтеза полуфабрикатов для производства синтетических красителей в соответствии с рабочей инструкцией;
контроль за загрузкой сырья и полуфабрикатов;
ведение процессов восстановления, окисления, нитрования, диазотирования, конденсации и очистки;
регулирование процессов по показаниям контрольно-измерительных приборов.

205. Должен знать:

технологии производства полуфабрикатов для синтетических красителей;
устройство применяемой аппаратуры.

Параграф 97. Аппаратчик производства синтетических красителей, 5 разряд

206. Характеристика работ:

ведение технологического процесса синтеза органических красителей (сенсibilizаторов) из синтезированных полупродуктов в соответствии с технологическим регламентом и рабочей инструкцией;

ведение процесса очистки полуфабрикатов при помощи вакуумной перегонки;

регулирование технологического процесса производства красителей с помощью контрольно-измерительных приборов и по результатам анализов;

отбор проб для контроля производства и проведения анализов;

выгрузка готового продукта;

учет расхода сырья, полуфабрикатов и ведение записей в учетных технологических картах;

расчет расхода сырья и выхода готовой продукции.

207. Должен знать:

технологии производства органических полупродуктов и красителей;

правила подготовки применяемой аппаратуры;

устройство обслуживаемых аппаратов и применяемых контрольно-измерительных приборов;

физико-химические и технические свойства, стандарты и технические условия на используемое сырье, полуфабрикаты и красители;

требования, предъявляемые к сырью.

Параграф 98. Аппаратчик производства синтетических красителей, 6 разряд

208. Характеристика работ:

ведение технологического процесса синтеза органических красителей (сенсibilizаторов) и контроль за процессом синтеза полупродуктов для них в соответствии с технологическим регламентом и рабочей инструкцией;

расчет времени загрузки обслуживаемого оборудования в зависимости от количества исходных компонентов и хода реакции;

контроль и регулирование в процессе работы регламентируемых параметров: температуры, давления, вакуума, а также химического процесса образования органических продуктов;

устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

руководство работой аппаратчиков производства синтетических красителей более низкой квалификации;

ведение записей в журнале показателей технологического процесса по каждому синтезу красителя.

209. Должен знать:

технологии производства органических полупродуктов и красителей;

физико-химические и технологические свойства, стандарты и технические условия на используемое сырье, полуфабрикаты и красители.

Параграф 99. Автоматчик вязальных автоматов, 3 разряд

210. Характеристика работ:

вязка на вязальных автоматах концов белковой оболочки под руководством автоматчика вязальных автоматов более высокой квалификации;

приготовление увлажняющего раствора и смачивание концов белковой оболочки;

заправка вязального автомата оболочкой и шпагатом;

укладка готовой продукции в тару и передача на упаковку;

подналадка, чистка и смазка вязальных автоматов.

211. Должен знать:

устройство, принцип работы и правила подналадки вязальных автоматов;

требования, предъявляемые к белковой оболочке, вспомогательным материалам, а также к качеству вязки концов оболочки.

Параграф 100. Автоматчик вязальных автоматов, 4 разряд

212. Характеристика работ:

вязка концов белковой оболочки на вязальных автоматах;

регулирование и обеспечение бесперебойной, синхронной работы захватывающего гофрирующего вяжущего и пакетирующего устройства вязального автомата;

наблюдение за качеством вязки и контроль прочности завязывания узла на специальном приспособлении;

наладка вязальных автоматов, при необходимости - переключение автомата на полуавтоматический режим работы;

ведение записей в производственном журнале.

213. Должен знать:

технические условия на белковую оболочку и вспомогательные материалы;
кинематические схемы и способы наладки вязальных автоматов;
требования, предъявляемые к качеству вязки концов белковой оболочки.

Параграф 101. Штамповщик корректирующих светофильтров, 2 разряд

214. Характеристика работ:

штамповка целлулоидных корректирующих светофильтров на специальном визитажно-высечном станке;

проверка высекального устройства станка;

доставка пакетов, роликов пленки для визитажа и штамповки;

перемотка и проверка качества ленты окрашенного ролика на специальном визитажном столе и отбраковка дефектных участков;

измерение плотности начала и конца ролика на денситометре;

установка маркировочного приспособления на визитажно-высечной станок, заправка ролика и пуск станка;

контроль за качеством высечки и правильностью нанесения маркировочных обозначений на светофильтры;

периодический контроль работы счетного механизма;

сбор и укладка светофильтров в конверты;

учет готовой продукции, подготовка контрольных образцов;

сдача отходов и брака.

215. Должен знать:

принцип печати на цветных позитивных пленках;

требования, предъявляемые к качеству светофильтров;

взаимодействие узлов штампа, приемы штамповки.

Параграф 102. Установщик цвета и света, 3 разряд

216. Характеристика работ:

изготовление цвето-светового паспорта для всех видов печати по записям установщика цвета и света более высокой квалификации;

заполнение кассы светофильтрами;

сортировка корректирующих светофильтров и изношенных цветовых паспортов;

проверка соответствия рабочего цвето-светового паспорта письменному.

217. Должен знать:

характеристику корректирующих светофильтров;

порядок составления цвето-световых паспортов;

устройство оборудования, применяемого для изготовления цвето-световых паспортов;

стандарты и технические условия на фильмокопии, технологические регламенты на их производство.

Параграф 103. Установщик цвета и света, 4 разряд

218. Характеристика работ:

подбор и установка режимов печати и обработки черно-белых и цветных фильмокопий с контратипов, черно-белых контратипов, промежуточных позитивов, контрольных копий с контратипа и негатива фонограмм при помощи визуальных проб и специальных аппаратов и приспособлений.

219. Должен знать:

технологии производства черно-белых фильмовых материалов;

основы сенситометрии;

правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами;

стандарты и технические условия на фильмокопии.

Параграф 104. Установщик цвета и света, 5 разряд

220. Характеристика работ:

подбор и установка режимов печати и обработки текущих 16 и 35-миллиметровых негативов, черно-белых и цветных фильмокопий с негатива, цветных контратипов и промежуточных позитивов;

установка света на черно-белый промежуточный позитив для печати с него контратипа;

определение осевых печатных фильтров по эталону для массовой печати.

221. Должен знать:

технологии производства цветных фильмовых материалов;

основные сведения о цветных многослойных киноплёнках и цветной сенситометрии

;

основы цветоведения;

устройство копировальных аппаратов и проявочных машин;

дефекты, возникающие при печати исходных фильмовых материалов и их длительном хранении;

способы хранения фильмовых материалов.

Параграф 105. Установщик цвета и света, 6 разряд

222. Характеристика работ:

подбор и установка режимов печати и обработки текущих 70- миллиметровых негативов, эталонных (контрольных) копий, фильмокопий, предназначенных на экспорт;

установка света на негативы, в том числе на окрашенные (вирированные), при печати черно-белых фильмокопий и промежуточных позитивов;

пересчет цветосветовых паспортов для всех видов печати;

контрольный просмотр на экране пробных роликов, копий комплекта исходных материалов с негатива, эталонных (контрольных) копий;

ведение технологического процесса цвето- и свето-установки с применением периферийных устройств и машинограмм.

223. Должен знать:

технологии производства цветных пленок;

строение и особенности различных типов цветных пленок;

процессы печати и обработки фильмокопий на многослойных пленках и методом гидротипии;

устройство применяемых контрольно-измерительных приборов;

изменение градационных характеристик фотографического слоя в процессе длительного хранения.

Параграф 106. Установщик цвета и света, 7 разряд

224. Характеристика работ:

подбор и установка осевых форфилтров для печати черно-белых и цветных текущих позитивов;

установка цвета на цвето-анализаторе "COLORMASTER 2000" фирмы "FILMLAB" или аналогичных аппаратах других фирм;

изготовление аддитивного цветового паспорта на аппарате "FACIT" или аналогичных с "RGB"- и "FCC"-кодами;

контроль за процессом обработки позитива при помощи шкал "LAD" в соответствии с требованиями фирм-производителей кинопленок;

контроль режимов печати пробных копий, копий комплекта исходных материалов, эталонных, фестивальных и экспортных копий кинофильмов с негатива;

выверка всех видов фильмокопий на экране.

225. Должен знать:

технологии производства цветных кино- и фотопленок, особенности их строения;

принцип работы компьютера и операционной системы "MS-DOS", программного обеспечения цвето-анализатора;

метод сквозного контроля качества фильмовых материалов при помощи шкал "LAD";

процессы печати и обработки различных видов пленок.

226. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 107. Установщик цвета и света, 8 разряд

227. Характеристика работ:

подбор и установка при помощи шкал "LAD" режимов печати дубль-позитивов и контратипов кинофильмов на импортных кинопленках, обрабатываемых по процессу "ECN-2";

перепрограммирование цвето-анализатора на новые виды негативных и позитивных кинопленок, а также на новые типы кинопленок;

изготовление аддитивных "RGB" и "FCC" цветовых паспортов при пере-монтаже исходного негатива кинофильма;

изготовление фонов под титры и внутрикадровых фонов;

разметка рабочего позитива под печать затемнений на дубль-позитивной и дубль-негативной кинопленках.

228. Должен знать:

технологии производства цветных кино- и фотопленок, процессы печати и обработки кинопленок;

принцип работы компьютера и операционной системы "MS-DOS";

методы внесения необходимых программных изменений в периферийные устройства цвето-анализатора;

цвето-ведение и основы сенситометрии;

технические требования к промежуточным позитивам, контратипам и эталонным фильмокопиям.

229. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 108. Аппаратчик приготовления ферментного препарата, 3 разряд

230. Характеристика работ:

ведение технологического процесса приготовления и стерилизации питательных сред для выращивания культуры бактерий под руководством аппаратчика приготовления ферментного препарата более высокой квалификации;

дозировка компонентов питательных сред и приготовление растворов;

стерилизация питательной среды при высокой температуре и под давлением в автоклавах и ферментаторах;

охлаждение питательной среды, стерилизация посуды и аппаратов, дезинфекция помещения;

обслуживание вспомогательного оборудования: вентиляторов, фильтров, компрессоров, сепараторов и насосов.

231. Должен знать:

технологическую схему производства ферментного препарата;

принцип работы основного и вспомогательного оборудования, применяемых контрольно-измерительных приборов и коммуникаций.

Параграф 109. Аппаратчик приготовления ферментного препарата, 4 разряд

232. Характеристика работ:

ведение технологического процесса посева и выращивания культуры бактерий для смыва эмульсионного слоя с триацетатных кинофотопленок;

расчет компонентов питательных сред посевного материала в зависимости от его активности;

дозировка, загрузка и стерилизация питательных сред в автоклаве и ферментаторах;

посев биомассы на питательную среду в аппаратах;

регулирование процессов ферментации и перемешивания, температуры питательной среды в термостате, количества сжатого воздуха, пропускаемого через ферментатор;

контроль качества питательной среды и получаемого ферментного раствора при помощи контрольно-измерительных приборов и по результатам физико-химических анализов;

выполнение несложных физико-химических анализов (определение активности раствора, "рН" среды раствора, чистоты культуры бактерий и иные);

запись в журнале показаний ведения технологического процесса;

руководство аппаратчиками приготовления ферментного препарата более низкой квалификации.

233. Должен знать:

технологическую схему производства ферментного препарата;

биохимические основы и сущность технологического процесса производства ферментного препарата;

физико-химические свойства используемого сырья и готовой продукции;

устройство и принцип работы ферментатора и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 110. Комплектовщик фильмокопий, 2 разряд

234. Характеристика работ:

комплектование роликов черно-белых и цветных фильмокопий по частям и названиям фильмов с использованием метода субъективной оценки плотности, цветового тона и контраста изображения;

проверка соответствия сопроводительного паспорта частям фильмокопий;

подклейка защитных ракордов;

удаление скрепок, склейка фильмокопий на специальном оборудовании;

укладка роликов в металлические коробки и оформление этикеток;

объединение отдельных роликов в рулоны большой емкости;

при укладке готовых роликов - проверка наличия и качества ракордов;

регистрация скомплектованных фильмокопий.

235. Должен знать:

правила обращения с пленкой и проведения склеек фильмокопий и подклейки ракордов;

допустимые отклонения при комплектовании фильмокопий по цвету и плотности изображения;

правила упаковки фильмокопий, способы объединения роликов в рулоны больших размеров;

технические условия на фильмокопии.

Параграф 111. Комплектовщик фильмокопий, 3 разряд

236. Характеристика работ:

комплектование фильмокопий по названиям фильмов, форматам с использованием метода субъективной оценки плотности, цветового тона и контраста изображения;

комплектование необходимого количества фильмокопий по соответствующим адресам;

проверка соответствия сопроводительных этикеток записям на ракорде части фильмокопий;

проверка наличия компостера и других отметок контрольных служб;

регистрация ежедневного поступления фильмокопий согласно графику;

сдача готовых фильмокопий с оформлением приемо-сдаточных документов.

237. Должен знать:

порядок комплектования фильмокопий;

методы подбора однородных частей в фильмокопии по промерам плотностей и окраске контрольного клина;

условия и нормы хранения готовых фильмокопий;

правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

Параграф 112. Комплектовщик фильмокопий, 4 разряд

238. Характеристика работ:

комплектование фильмокопий по названиям фильмов, форматам по данным измерений на полуавтоматических денситометрах;

расшифровка машинно-грамм плотностей контрольных шкал, полученных от электронно-вычислительных машин и электронно-вычислительных комплексов;

подбор фильмокопий по данным расшифровки;

подбор частей фильмокопий в соответствии с данными измерений плотностей фонограмм;

комплектование и оформление фильмокопий, предназначенных на экспорт, для проведения фестивалей и авторских премьер.

239. Должен знать:

виды машинно-грамм и их расшифровку;

дополнения к технической документации на комплекты фильмокопий, предназначенных на экспорт.

Параграф 113. Копировщик фильмовых материалов, 3 разряд

240. Характеристика работ:

массовая печать с контратипа черно-белых фильмокопий на кинокопировальных аппаратах при различных экспозиционных условиях и печать переделок;

массовое и однородное оптическое или электрическое копирование фонограмм на 32 и 35-миллиметровые негативы и фильмокопии под руководством копировщика фильмовых материалов более высокой квалификации на отлаженной аппаратуре и при установленном режиме копирования;

выбор и поддержание стабильного режима печати;

контроль и регулирование освещенности печатных окон;

контроль за процессом печати, состоянием исходного материала и позитивной пленки в процессе печати, состоянием транспортирующего средства.

241. Должен знать:

технологии химико-фотографического процесса обработки черно-белых киноплёнок;

основы звукозаписи и звуковоспроизведения;

правила обращения с исходными материалами для печати, магнитными лентами и фильмокопиями;

принцип действия и правила эксплуатации кинокопировальных аппаратов.

Параграф 114. Копировщик фильмовых материалов, 4 разряд

242. Характеристика работ:

массовая печать с контратипа цветных фильмокопий на кинокопировальных аппаратах разных типов и печать фильмокопий на экспорт;

печать текущего 16 и 35-миллиметрового негатива;

оптическое копирование фонограмм на 32 и 35-миллиметровые негативы на специальных аппаратах;

зарядка паспорта и фор-фильтра для автоматического регулирования цветового режима на каждую испытываемую ось пленки;

выбор режима записи и настройка всего комплекта звукозаписывающей аппаратуры

;

электрическое копирование с магнитной фонограммы на фильмокопии с магнитными дорожками на специальных аппаратах, копирование стереофонической, многодорожечной магнитной фонограммы.

243. Должен знать:

технологию химико-фотографического процесса обработки различных типов пленки;

принцип действия и правила эксплуатации кинокопировальных аппаратов;

процесс звукозаписи и звуковоспроизведения;

назначение и устройство аппаратуры, входящей в комплект копирования магнитных и оптических фонограмм.

Параграф 115. Копировщик фильмовых материалов, 5 разряд

244. Характеристика работ:

печать с негативов черно-белых и цветных исходных фильмовых материалов, контратипов с дезанамор-фильмовых промежуточных позитивов, фильмокопий с широкоэкранных, широкоформатных негативов на кинокопировальных аппаратах различных систем;

печать фильмокопий и контратипов с субтитрами, цветных малотиражных и разовых фильмокопий, текущего 70-миллиметрового негатива;

изготовление контрольных и аттестационных фильмов, запись проб;

выбор и установка режима перезаписи фонограмм;

контроль за работой звукозаписывающих аппаратов;

запись со студийных исходных материалов 32 и 35-миллиметровых оптических фонограмм и 35-миллиметровых магнитных;

сравнение качества скопированной фонограммы фильмокопий с магнитным оригиналом при помощи слухового контроля и по приборам;

выявление и устранение причин искажения звука при копировании;

участие в проведении профилактического ремонта оборудования.

245. Должен знать:

основы свето- и цвето-установки;
фотографические и геометрические характеристики пленок;
физический и технологический способы записи оптических и магнитных фонограмм;
технологии изготовления и обработки пленки и полива магнитных дорожек;
принципиальные схемы различных моделей кинокопировальных аппаратов;
устройство и работу узлов звукозаписывающих аппаратов;
основы электротехники, причины возникновения искажения звука при копировании

Параграф 116. Копировщик фильмовых материалов, 6 разряд

246. Характеристика работ:

контактная и оптическая печать промежуточных позитивов и контратипов, в том числе выкопировка широкоэкранных и обычных вариантов из широкоформатных фильмов на аппаратах оптической печати различных конструкций;

массовая печать фильмокопий с негативов;

печать контрольных и аттестационных фильмов, исходных материалов с субтитрами и синхронными паспортами;

работа на кинокопировальных аппаратах с иммерсией;

проведение работ по дополнительной дозированной засветке негативных киноплёнок;

наладка кинокопировальных аппаратов и регулирование их работы в процессе вы-копировки.

247. Должен знать:

технологии оптической выкопировки киноплёнки;

методы выбора последовательности обработки;

правила определения режимов печати;

способы и правила проверки на точность кинокопировальных аппаратов различных систем.

Параграф 117. Копировщик фильмовых материалов, 7 разряд

248. Характеристика работ:

контактная и оптическая печать на кинокопировальных аппаратах аддитивной печати черно-белых и цветных исходных фильмовых материалов, промежуточных позитивов с негативов и контратипов с применением цветных паспортов с "RYB" - кодом при не актиничном освещении и в темноте;

печать затемнений и засветлений, исходных материалов с субтитрами;

наладка кинокопировальных аппаратов и регулирование их работы в процессе печати и выкопировки.

249. Должен знать:

устройство и принцип действия кинокопировальных аппаратов различных систем;
основы цвето-установки, процессы печати и обработки киноплёнок различных видов;

способы определения вида плёнки по внешнему виду и маркировке;

способы и правила проверки на точность кинокопировальных аппаратов.

250. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 118. Копировщик фильмовых материалов, 8 разряд

251. Характеристика работ:

контактная и оптическая печать на кинокопировальных аппаратах аддитивной печати, снабженных ретрофитным блоком и электронными световыми клапанами, с применением цветных паспортов с "RYB" и "ZCC" - кодами при не актиничном освещении и в темноте;

оптическая печать негативов фонограмм на аппаратах оптической записи звука с применением системы "Dolby Herro".

252. Должен знать:

устройство и принцип действия кинокопировальных аппаратов и аппаратов оптической записи звука;

основы цвето-установки;

правила записи оптических и магнитных фонограмм;

особенности печати различных видов киноплёнки.

253. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 119. Реставратор фильмовых материалов, 2 разряд

254. Характеристика работ:

ремонт фильмокопий, исправление склеек, ручная чистка от различных загрязнений ;

реставрация фотослоя фильмокопий на реставрационной машине под руководством реставратора фильмовых материалов более высокой квалификации;

зарядка реставрационной машины киноплёнкой в соответствии с установленной технологией;

оформление сопроводительной документации и рабочих журналов.

255. Должен знать:

типы и свойства основы киноплёнок;
состав клея, применяемого для различных типов основы;
требования, предъявляемые к качеству применяемого клея и правила его хранения;
устройство и назначение психрометра;
концентрацию, свойства и назначение растворов, применяемых при реставрации
фильмовых материалов;
правила оформления сопроводительной документации.

Параграф 120. Реставратор фильмовых материалов, 3 разряд

256. Характеристика работ:

реставрация черно-белых и цветных фильмокопий в соответствии с установленным режимом и нанесение защитных покрытий на реставрационных машинах;
загрузка реставрационной машины киноплёнкой;
контроль за прохождением фильмокопий в реставрационной машине;
подготовка черно-белых фильмокопий к реставрации фотослоя и его реставрация;
ремонт исходных фильмовых материалов, восстановление перфорационной дорожки, профилактический осмотр используемого оборудования.

257. Должен знать:

основы реставрационного дела;
виды киноплёнок и их свойства;
технологии реставрации фильмокопий;
устройство и правила эксплуатации реставрационных машин;
свойства и назначение растворов, применяемых при реставрации;
правила перемотки и склеивания киноплёнки;
правила сушки фильмовых материалов и обращения с ними;
установленную нормативно-техническую документацию.

Параграф 121. Реставратор фильмовых материалов, 4 разряд

258. Характеристика работ:

реставрация фотослоя черно-белых фильмокопий, хранящихся на правах оригиналов, цветных фильмокопий, контратипов, промежуточных позитивов и негативов фонограмм в соответствии с установленным режимом обработки на реставрационных машинах;

подготовка к реставрации фотослоя, основы и реставрация основы черно-белых контратипов, промежуточных позитивов и фонограмм;

выбор режимов реставрационной обработки для черно-белых фильмокопий, хранящихся на правах оригиналов;

определение наличия защитных покрытий на фильмокопиях, поступающих от зарубежных кинофирм: восковых, эфироцеллюлозных, казеиновых и иных;
средний и сложный ремонт исходных материалов, ремонт дефектных перфораций, переделка грубых покоробленных накладок, ручная чистка масла, пленки, налетов;
чистка фильмокопий, контратипов, промежуточных позитивов на ультразвуковой машине.

259. Должен знать:

технологии обработки черно-белой и цветной пленки, реставрации фотосля контратипов, промежуточных позитивов, фонограмм и нанесения защитных покрытий на них;

технологии реставрации основы черно-белых контратипов, промежуточных позитивов и фонограмм;

устройство матировочной машины, правила ее эксплуатации;

дефекты, возникающие в фильмовых материалах в процессе эксплуатации и реставрации;

общие сведения о гидротипной печати;

методы определения фильмокопий по способу формирования цветного изображения (гидротипные, многослойные, вирированные).

Параграф 122. Реставратор фильмовых материалов, 5 разряд

260. Характеристика работ:

реставрация фотосля черно-белых и цветных негативов изображения и нанесение защитных покрытий на них;

консервационно-реставрационная и антисептическая обработка негативов на реставрационных машинах;

подготовка черно-белых и цветных негативов изображения к реставрации, ручная полировка;

подготовка к реставрации и реставрация основы черно-белых и цветных негативов изображения, цветных контратипов и промежуточных позитивов;

контроль за состоянием поверхности фильмового материала, соблюдением последовательности технологических операций и режимов, концентрацией растворов;

определение степени деформации основы;

проведение сложного ремонта негативного материала;

чистка негативов изображения на ультразвуковой машине, антистатическая обработка их;

определение наличия и вида лаковых покрытий основы и фотосля;

выбор методов, рецептуры и режимов реставрации фотосля и основы всех видов фильмовых материалов.

261. Должен знать:

технологии реставрации основы filmовых материалов и фотослоя негативов изображения, консервационно-реставрационной и антисептической обработки негативов;

принцип действия автоматических систем регулирования температуры и влажности режима сушки;

рецептуру растворов для обработки основы различных видов пленок;

особенности сушки негативов, состоящих из смешанных сортов основы;

правила ручной полировки фотослоя негативов;

стандарты и технические условия на применяемые filmовые материалы;

назначение основных узлов ультразвуковой машины.

Параграф 123. Реставратор filmовых материалов, 6 разряд

262. Характеристика работ:

выполнение всех видов работ по реставрации уникальных киноматериалов отечественного и зарубежного производства, исходных filmовых материалов, имеющих художественную и историческую ценность;

выбор методов, рецептуры и режимов реставрационной обработки filmовых материалов;

определение степени поражения эмульсии плесенью, гидролизом и наличия отслаиваний.

263. Должен знать:

технологии реставрации уникальных киноматериалов;

типы и принцип действия реставрационных машин;

рецептуру и свойства растворов, применяемых для обработки различных видов пленок;

виды, причины возникновения и методы устранения дефектов, появившихся в процессе хранения, обработки и эксплуатации кинопленок.

264. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 124. Реставратор filmовых материалов, 7 разряд

265. Характеристика работ:

выполнение всех видов работ по реставрации исходных filmовых материалов повышенной хрупкости, пониженной механической прочности, имеющих механические повреждения, заплаты, усадку по шагу перфорации свыше 1 процента;

фундисидная обработка негативов, пораженных плесенью;

консервационно-реставрационная обработка фильмо-вых материалов, подлежащих длительному хранению;

выбор методов, рецептуры и режимов реставрации всех видов фильмо-вых материалов.

266. Должен знать:

виды дефектов, причины их возникновения и методы устранения;

технологии реставрации исходных фильмо-вых материалов;

технологии консервационно-реставрационной обработки;

рецептуру растворов для обработки всех видов фильмо-вых материалов.

267. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 125. Аппаратчик-подслойщик фотостекла, 3 разряд

268. Характеристика работ:

поштучная укладка фотостекла различных размеров и конфигурации на транспортер или рольганг периодического действия в соответствии с регламентом и рабочей инструкцией;

наблюдение за работой транспортера;

чистка и мойка основного и вспомогательного оборудования;

контроль светотехнического режима для различных сортов фотопластинок.

269. Должен знать:

технические условия на фотостекло и фотопластинки;

принцип взаимодействия узлов поливной машины;

светотехнический режим для различных сортов фотопластинок.

Параграф 126. Аппаратчик-подслойщик фотостекла, 4 разряд

270. Характеристика работ:

ведение технологического процесса однослойного и многослойного подслоирования фото-стекла на подслойной машине периодического действия и химической обработки на автоматизированной линии;

приготовление рабочих растворов необходимой концентрации для химической обработки фото-стекла;

установка и регулирование работы водяных ножей и ножей обработки стекла;

управление автоматом подачи стекла на линию обработки;

регулирование температурного и воздушного процесса сушки подслои-рованного стекла в зависимости от скорости движения транспортера;

установка ванночек для нанесения слоев;

проведение испытания качества подслоя специальным раствором;

регулирование процесса подслоивания фото-стекла в зависимости от величины давления пара, воды и количества рабочих растворов;

регулирование концентрации подкисленного раствора в зависимости от загрязненности и качества фотостекла;

пуск, остановка, контроль за работой подслойных машин и вспомогательного оборудования;

руководство аппаратчиками-подслойщиками фото-стекла более низкой квалификации при ведении процесса подслоивания на подслойной машине периодического действия.

271. Должен знать:

технологический процесс однослойного и многослойного подслоивания фотостекла;

технические условия на процесс подслоивания фотостекла;

свойства применяемого сырья;

методы контроля технологического процесса;

устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 127. Аппаратчик-подслойщик фотостекла, 5 разряд

272. Характеристика работ:

ведение технологического процесса специальной химической обработки фотостекла и нанесения подслоя и противоореального слоя на автоматической линии с электронным управлением для создания условий адгезии и чистоты наносимых слоев на фото-стекло;

регулирование режимов процесса обработки фото-стекла с помощью ультразвуковых генераторов;

наблюдение за промывкой фото-стекла водой и химическими растворами;

контроль работы ультразвуковых вибраторов, форсунок для химической обработки, узлов механической очистки;

ведение процесса многослойного подслоивания фото-стекла специального назначения;

регулирование процесса подслоивания в зависимости от наличия рабочих растворов;

контроль работы подслойных машин и качества подслоивания;

заполнение технологического журнала;

руководство аппаратчиками-подслойщиками фото-стекла более низкой квалификации.

273. Должен знать:

технологический процесс специальной химической очистки и подслоирования фотостекла;

- физико-химические свойства фотостекла;
- технические условия, свойства применяемого сырья;
- методы приготовления растворов заданной концентрации;
- методы контроля технологического процесса;
- устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования.

Параграф 128. Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и поливе фотоэмульсий, 3 разряд

274. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления и дозирования растворов красителей и компонентов для добавок при поливе фотоэмульсий под руководством аппаратчика-дозировщика на изготовлении и поливе фотоэмульсий более высокой квалификации;

хранение фотоэмульсий в специально оборудованных камерах;

получение, распаковка химикатов, их взвешивание и дозировка;

наблюдение за температурным режимом и длительностью процесса приготовления растворов с помощью контрольно-измерительных приборов;

фильтрация и термостатирование готовых растворов и перекачка их, прием фотоэмульсий на хранение по сортам, партиям, номерам, отбор проб;

проверка состояния фотоэмульсий при хранении, паспортов поступающих партий эмульсии;

ведение технологического журнала, учет наличия и движения фотоэмульсий по номерам и партиям;

участие в дозировке фотоэмульсий в соответствии с заданной рецептурой.

275. Должен знать:

технологическую схему изготовления фотоэмульсий, рецептуру и процесс приготовления растворов;

физико-химические свойства и назначение применяемых химических реагентов;

свойства фотоэмульсий;

устройство и принцип действия применяемых контрольно-измерительных приборов

Параграф 129. Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и поливе фотоэмульсий, 4 разряд

276. Характеристика работ:

ведение технологического процесса приготовления, дозирования растворов, компонентов и водорастворимых добавок для синтеза фотоэмульсий;

хранение фотоэмульсий, введение добавок при поливе светочувствительных фотоэмульсий;

проверка соответствия химических реагентов техническим условиям;

расчет навески и концентрации приготавливаемых растворов и добавок;

отбор проб для анализа;

прием готовой фотоэмульсии, подбор ее по сортам, партиям и номерам;

соблюдение и поддержание установленного термогигрометрического режима хранения;

расчет, дозировка и отпуск фотоэмульсии;

подготовка и пуск кондиционеров воздуха для камер хранения;

соблюдение светотехнического режима для каждого наименования фотоэмульсии.

277. Должен знать:

технологическую схему приготовления растворов фотоэмульсий всех наименований;

физико-химические свойства фотоэмульсий, используемых химикатов;

фотографические характеристики фотоэмульсий, правила их хранения;

светотехнический режим, принцип действия обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 130. Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и поливе фотоэмульсий, 5 разряд

278. Характеристика работ:

ведение технологического процесса приготовления метанольных, этанольных и ацетанольных растворов красителей и цветных компонентов для введения в фотоэмульсию при подготовке к поливу;

расчет навески компонентов и красителей;

взвешивание красителей и цветных компонентов на аналитических весах, приготовление их в виде пасты или спиртового раствора;

регулирование температурного режима и продолжительности приготовления растворов и смесей;

фильтрация готовых растворов;

отбор проб для анализов;

доведение концентрации растворов до заданных величин;

подача готовых растворов, сублимирующих добавок на операции подготовки фотоэмульсии к поливу;

проверка соответствия применяемых химических реагентов стандарту;

заполнение сопроводительных этикеток и производственного журнала;

учет расхода применяемых видов сырья и химикатов;

руководство аппаратчиками-дозировщиками на изготовлении и поливе фотоэмульсий более низкой квалификации.

279. Должен знать:

химический процесс, происходящий в фотоэмульсии при введении сенсibiliзирующих добавок;

физико-химические свойства, технические требования, предъявляемые к фотоэмульсиям и их назначение;

рецептуру и процессы приготовления смесей и растворов;

правила работы с ядовитыми веществами;

устройство, принцип действия обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов;

стандарты и технические условия на применяемые виды сырья и ядохимикатов.

Параграф 131. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 2 разряд

280. Характеристика работ:

выполнение отдельных работ в процессе полива кинофотоплёнок и фотопластинок: сушка фотоэмульсий всего ассортимента фотоматериалов в сушилках эмульсионно-поливных агрегатов, самостоятельная намотка фотобумаг и кинофотоплёнок на узких поливных машинах и намотка кинофотоплёнки и фотобумаг под руководством аппаратчика-поливщика фотоэмульсий более высокой квалификации на широких поливных машинах;

контроль работы фестоно-обрабатывающего механизма, подвеска и съём оттягивающих грузиков;

доставка ручных тележек, упаковка фото-основы, транспортировка, изготовление фильтров для фильтрации воздуха;

наблюдение за натяжением плёнки, работой транспортера, положением непрерывно движущихся фестонов кинофотоматериалов;

доставка, проверка годности и чистоты фестоновых палок, оттягивающих грузиков, укладка палок в фестоно-образователи, контроль работы полуавтомата подачи палок, обслуживание поливного агрегата, регулирование скорости намотки, наблюдение за натяжением плёнки и качеством намотки;

участие в перезаправке без перегрузочной тележки;

транспортировка намотанных осей на склад с предварительной упаковкой, чистка, мытьё поливной машины.

281. Должен знать

правила упаковки и транспортировки кинофотоматериалов;

технические условия на основу, физико-химические свойства кинофотопленок;
правила эксплуатации электроподъемника;
принцип работы сматывающего агрегата и механизма для сбрасывания палок.

Параграф 132. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 3 разряд

282. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива кинофотопленки и фотопластинок под руководством аппаратчика-поливщика фотоэмульсий более высокой квалификации;

ведение процесса сушки слоев фотоэмульсий всего ассортимента фотоматериалов в сушилках эмульсионно-поливных агрегатов, намотки кинофотопленок после полива фотоэмульсий и сушки на высокопроизводительных широких поливных машинах;

обеспечение термогигрометрического режима в зонах сушки, скорости намотки, разравнивания и расклеивания фестонов, подачи фотопластинок к грузовым электроподъемникам на последующую обработку, учета продукции по номерам полива, сортам и форматам;

заправка кинофотопленки на катушки без перегрузочной тележки;

регулирование скорости намотки и синхронности работы поливных машин;

наблюдение за натяжением эмульсионной основы, качеством полива и намотки, за работой механизма для сбрасывания палок.

283. Должен знать:

сущность и режим технологического процесса полива, сушки, намотки фотоматериалов;

светотехнический режим для различных сортов кинофотоматериалов;

принцип работы и правила эксплуатации транспортных механизмов, применяемых контрольно-измерительных и регистрирующих приборов.

Параграф 133. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 4 разряд

284. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива кинофотопленок, технических пленок, фотобумаги, фотопластинок под руководством аппаратчика-поливщика фотоэмульсий более высокой квалификации или самостоятельное ведение процесса полива фотоэмульсий на второй поливной головке;

ведение процесса сушки позитивных фотоматериалов и материалов для ядерных исследований на малых поливных машинах;

обслуживание сушильного тоннеля, сушильных камер эмульсионно-поливного агрегата;

подготовка поливного узла и узла ламинирования к поливу;

заправка поливных машин фотоосновой, ламинатора - защитным материалом;

расчет необходимого количества фотоэмульсии и светочувствительной композиции в зависимости от скорости полива;

контроль физико-химических параметров эмульсионного слоя и светочувствительной композиции;

периодическая проверка работы транспортирующих устройств кино-фото-основы;

контроль и регулирование термогигрометрического режима в различных зонах эмульсионно-поливной машины, концентрации раствора катен, количества подаваемого воздуха, режимов работы камер кондиционирования;

отбор проб для лабораторных исследований;

руководство аппаратчиками-поливщиками фотоэмульсий более низкой квалификации;

профилактический осмотр поливной машины.

285. Должен знать:

технологический процесс полива и сушки фото-основ, схему производства кинофотопленок, фотобумаги и технических пленок;

физико-химические свойства кинофотопленок, фотопластинок и материалов для ядерных исследований;

устройство и принцип работы узлов поливной машины.

Параграф 134. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 5 разряд

286. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива всего ассортимента кинофотопленок, технических пленок на второй поливной головке широкой поливной машины или на основной головке экструдера при поливе фотобумаг, фотопластинок и технических пластинок; процесса сушки эмульсированных слоев всего ассортимента кинофотоматериалов;

расчет расхода эмульсии, светочувствительной композиции и дополнительных растворов;

прогон места склеивания, удаление пузырьков воздуха с поверхности эмульсии;

регулирование равномерности и толщины поливных слоев светочувствительных композиций, температурного режима при заданной скорости полива с помощью контрольно-измерительных приборов;

контроль качества полива и ламинирования;

определение прочности студня эмульсионного слоя, качества сушки, степени увлажнения пленки, фотобумаги;

контроль работы дефектоскопа, корректоров, вакуум-рольганга, положения пленки и фотобумаги на "воздушных подушках";

наблюдение за состоянием и работой камер фильтрации воздуха, приточно-вытяжных каналов, воздухопроводов;

корректировка скорости движения транспортера в зависимости от скорости полива фотоэмульсии;

руководство аппаратчиками-поливщиками фотоэмульсий более низкой квалификации.

287. Должен знать:

технологическую схему процесса полива и сушки фотоэмульсий;

физико-химические и фотографические свойства кинофотопленок, технических пленок, фотоэмульсий, защитных и противоореольных слоев;

устройство и принцип работы применяемых контрольно-измерительных приборов, автоматики, сушильного тоннеля, фильтрационных и кондиционирующих устройств.

Параграф 135. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 6 разряд

288. Характеристика работ:

ведение технологического процесса многослойного полива всего ассортимента кинофотопленок, технических пленок, цветных и технических фотобумаг и фотопластинок на поливных машинах интенсивного действия;

управление автоматической линией доставки и складирования политой основы и баритно-подложки;

расчет и корректировка скорости полива всего ассортимента фотоэмульсий, необходимого количества светочувствительной композиции;

подготовка узлов поливных машин к поливу, заправка машины фото-основой, прогон места склеивания;

контроль качества полива и ламинирования;

синхронизация скоростей отдельных узлов поливной машины;

контроль термогигрометрического режима сушки эмульсионного слоя, светочувствительной композиции и процесса ламинирования;

выполнение несложного ремонта обслуживаемой аппаратуры и коммуникаций;

руководство аппаратчиками-поливщиками фотоэмульсий более низкой квалификации.

289. Должен знать:

технологический процесс полива фотоэмульсий;

фотохимические и фотографические свойства кинофотоматериалов;

принцип работы узлов поливной машины, применяемых контрольно-измерительных приборов и средств автоматики.

290. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 136. Поливщик в химико-фотографическом производстве, 2 разряд

291. Характеристика работ:

выполнение подготовительных операций по изготовлению киносъемочных светофильтров: промывка, протирка и разбраковка стекла для полива светофильтров по размерам, толщине и грубым порокам;

обработка склеенных и высушенных светофильтров: очистка светофильтров от затеков бальзама с помощью органических растворителей, промывка очищенных светофильтров, протирка и окантовка полосой окантовочной бумаги по периметру на окантовочном станке;

промывка и протирка окантованных светофильтров;

упаковка и маркировка готовой продукции;

подготовка подрамников с бумагой для нанесения на нее аэрографическим способом растворов красителей при изготовлении нейтрально-серых шкал.

292. Должен знать:

правила выполнения работ по мойке и протирке стеклянных заготовок съемочных светофильтров, обработке, упаковке и маркировке готовой продукции;

правила работы с электронагревательными приборами;

способы подготовки бумаги при производстве нейтрально-серых шкал;

свойства органических растворителей.

Параграф 137. Поливщик в химико-фотографическом производстве, 3 разряд

293. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива лаковых растворов на различные виды фотоматериалов на однокюветных поливных машинах непрерывного действия;

изготовление ассортимента светофильтров, применяемых при производстве кинофотоплёнок;

регулирование загрузки одно-кюветной поливной машины лаком, заправка ее фотоматериалом и наблюдение за процессом полива;

подача к обслуживаемой поливной машине и поштучная укладка на нее подслоированного фотостекла;

контроль за работой дозирующего устройства разлива раствора и процессом нанесения его на фотостекло;

предварительная сушка светофильтров, съем готовой продукции с машин.

294. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемых поливных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов;

физико-химические свойства фотоматериалов;

технологический процесс полива и сушки светофильтров;
стандарты и технические условия на светофильтры.

Параграф 138. Поливщик в химико-фотографическом производстве, 4 разряд

295. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива лаковых растворов на различные виды фотоматериалов на многокюветных поливных машинах непрерывного действия;

полив ферромагнитных дорожек на 16 и 35-миллиметровые фильмокопии и на необработанную пленку на поливных многокюветных машинах;

полив сплошных съемочных светофильтров открытым способом;

полив корректирующих, коррекционных и лабораторных светофильтров;

подбор оптимальных режимов полива и сушки;

регулирование подачи лаковых растворов в кюветы в зависимости от скорости полива;

контроль в процессе полива толщины магнитных дорожек и заданных параметров;

нанесение на фотостекло и фотобумагу растворов красителей с помощью краскораспылителей и их сушка;

изготовление нейтральносерых шкал по эталонным;

склеивание смоточных светофильтров;

проверка светофильтров на цветном денситометре, спектродензографе, спектрофотометре;

контроль светофильтров на неактиничность.

296. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых поливочных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов;

технологический процесс изготовления фильмокопий;

технологии и рецептуру изготовления запасных водных и желатиновых растворов красителей для полива светофильтров;

технологии и правила выполнения работ при изготовлении нейтральносерых шкал, основы светотехники;

стандарты и технические условия на изготавливаемую продукцию.

Параграф 139. Поливщик в химико-фотографическом производстве, 5 разряд

297. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива магнитных дорожек на фильмокопиях и необработанной пленки на специальных машинах, киносъемочных и оттененных светофильтров;

установка и наладка с помощью контрольно-измерительных приборов и эталонов заданных толщин полива;

подбор и установка требуемых режимов;

составление рецептуры и подготовка водных и желатиновых растворов красителей для проведения полива оттененных съёмочных светофильтров по заданной спектрофотометрической характеристике;

изготовление сложных светофильтров методом принудительного полива, желатиновых окрашенных пленок (фолий): нейтральносерых и цветных;

изготовление смягчающих диффузионных фильтров методом дубления желатины.

298. Должен знать:

технологии изготовления и обработки пленки, оттененных и сложных светофильтров;

используемые растворители и их действие на пленку;

технологии работ с хромированной желатиной, основы электротехники;

стандарты и технические условия на применяемые материалы и готовую продукцию.

Параграф 140. Поливщик в химико-фотографическом производстве, 6 разряд

299. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полива киносъёмочных и иных светофильтров;

расчет и изготовление сложных съёмочных светофильтров по эскизам, разработанным кинооператором;

проведение спектрофотометрических и физических испытаний анилиновых красителей и ведение журнала испытаний;

корректировка рецептуры светофильтров в связи с заменой на красители других партий или с иными спектрофотометрическими характеристиками;

проведение промеров в отраженном свете спектродензографа, универсальном фотометре и на фотоэлектрическом спектрофотометре;

проведение экспериментальных поливов светофильтров, разборка новых рецептов и видов светофильтров;

изготовление диффузионных светофильтров аэрографическим способом, цветных контрольных шкал, программ определения качества кинофотоматериалов и сложных программ для определения качества киносъёмочной аппаратуры, оптики и работ научно-исследовательских лабораторий;

изготовление испытательных радиальных и анаморфотных мир для проведения работ в отраженном и проходящем свете при проверке качества работы киносъёмочной оптики и иной аппаратуры научно-исследовательских лабораторий;

подбор и склеивание интерференционных светофильтров.

300. Должен знать:

технологии съемки и обработки цветных кинофотоматериалов, изготовления различных видов кинофотосъемочных и иных светофильтров;

кинофотоматериаловедение, основы оптики, фотохимии и цветоведения;

технику лабораторных работ, основы киносъемочной техники.

301. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 141. Электролизерщик, 3 разряд

302. Характеристика работ:

ведение отдельных операций при регенерации серебра из серебросодержащих растворов отработанного фиксажа, из промывных вод методами электролиза, электролитического осернения с последующим центрифугированием под руководством электро-лизерщика более высокой квалификации;

заливка ванн электролиза и электролитического осернения;

отбор проб для определения содержания серебра;

слив из электролизных ванн в составительные баки отработанного фиксажа и перекачка серебросодержащей суспензии в напорный бак центрифуги;

дробление, упаковка металлического и сернистого серебра.

303. Должен знать:

технологический процесс электролиза и электролитического осернения;

схему коммуникаций;

правила отбора проб;

устройство обслуживаемого оборудования.

Параграф 142. Электролизерщик, 4 разряд

304. Характеристика работ:

ведение технологического процесса регенерации серебра из серебросодержащих растворов отработанного фиксажа, из промывных вод методами электролиза, электролитического осернения с последующим центрифугированием и иными методами;

установка режима электролиза, наблюдение за ходом электролиза и поступлением серебросодержащего фиксажа, осернением фиксажа и серебросодержащей воды;

извлечение сернистого серебра из серебросодержащей суспензии, сушка сернистого серебра;

съем металлического серебра с катодов ванн, взвешивание и отправка на склад металлического и сернистого серебра.

305. Должен знать:

технологический процесс регенерации серебра;
режим работы электролизных и осерняющих ванн;
правила учета и хранения серебросодержащих отходов и серебра.

Параграф 143. Электролизерщик, 5 разряд

306. Характеристика работ:

ведение технологического процесса регенерации серебра из отработанных фиксирующих серебросодержащих растворов различного химического состава на автоматизированных установках с дистанционными автоматическими устройствами контроля концентрации серебра и регулирования параметров электропитания;
определение содержания серебра в растворах методом экспресс-анализа;
контроль за системой подачи серебросодержащих растворов в процессе электролиза и работой автоматических дозирующих устройств;
взвешивание и упаковка серебросодержащих осадков;
наблюдение за работой сушильных устройств;
регенерация фиксирующих растворов для повторного анализа;
ведение первичного учета серебра.

307. Должен знать:

технологический процесс регенерации серебра методами электролитического и электрохимического осаждения;
устройство контрольно-измерительных приборов и средств автоматики, применяемых при регенерации;
методы контроля содержания серебра в растворах;
правила хранения серебросодержащих отходов;
основы электротехники и электрохимии;
инструктивные документы по первичному учету серебра.

Параграф 144. Резчик не эмульсированных пленок, 2 разряд

308. Характеристика работ:

подвозка осей для основы не эмульсированных пленок к резательной машине и установка на размоточный узел машины;
участие в заправке машины основой, установка катушек и бобин на сматывающее устройство, съем готовых изделий и транспортировка их на упаковку;
подготовка упаковочных материалов, упаковка основы, укладка ее в ящики с плотной фиксацией, закрытие ящика и его маркировка;
участие в профилактическом обслуживании резательной машины.

309. Должен знать:

физико-химические свойства основы;

взаимодействие основных узлов резательной машины;
требования к качеству резки и упаковки.

Параграф 145. Резчик не эмульсированных пленок, 3 разряд

310. Характеристика работ:

резка рулонов основы не эмульсированных пленок на резательных машинах различных конструкций, подготовка осей с основой для резки и перемотки, регулирование термогигрометрического режима в помещении резки основы, установка формата резания путем перестановки ножей;

установка осей на размоточный узел и заправка резательных машин основой, зарядка смоточного узла, пуск машины, регулирование скорости, натяжения и положения основы на резательной машине;

наблюдение за работой резательной машины и визитаж основы в процессе ее перемотки и резки, съем готовых изделий со смоточного узла для упаковки или передачи на последующую операцию;

руководство резчиками не эмульсированных пленок более низкой квалификации.

311. Должен знать:

физико-механические свойства основы;

стандарты и технические условия на основу всех сортов;

правила регулирования резательных машин, приемы резки и перемотки основы.

Глава 3. Алфавитный указатель профессий рабочих

312. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 32).

Приложение к Единому
тарифно-квалификационному справочнику
работ и профессий рабочих (выпуск 32)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессии	Диапазон разрядов	Страница
1.	Аппаратчик приготовления проявляющей пасты	3-4	3
2.	Оператор по обслуживанию проявочного процессора	7-8	4
3.	Аппаратчик дублирования и сушки белковой оболочки	4-5	6
4.	Измеритель белковой оболочки	3	7
5.	Аппаратчик изготовления баритмассы	3-4	7
6.	Подготовщик исходного материала	1-5	8
7.	Аппаратчик-отливщик пленки бутафоль	3; 5	11
8.	Сушильщик пленки бутафоль	3-4	12
9.	Вагонетчик	2-3	13

10.	Машинист гидротипного производства	3-6	14
11.	Контролер светочувствительных изделий	2-5	16
12.	Аппаратчик желатинизации	2-5	18
13.	Аппаратчик калибровки	2-4	21
14.	Аппаратчик кислотной обработки спилка	4-5	22
15.	Проявщик киноплёнки	2-6	24
16.	Отделочник кинофотоматериалов	2-6	26
17.	Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и технических плёнок	2-6	30
18.	Составитель коллагеновой массы	4-5	34
19.	Контролер-визитажник	3-4	35
20.	Аппаратчик золки	3-6	36
21.	Машинист формующих машин	5	39
22.	Съёмщик политого стекла и фотопластинок	3-4	39
23.	Укладчик стекла на поливную машину	2	40
24.	Аппаратчик сушки и окисления магнетита	2-6	40
25.	Сборщик аудио и видеокассет для магнитофонов	3-5	43
26.	Аппаратчик-отливщик магнитных лент	2-6	45
27.	Аппаратчик-поливщик магнитных лент	4-6	48
28.	Резчик магнитных лент	2; 4	50
29.	Перфораторщик магнитных лент	2-3	51
30.	Аппаратчик жирочистки	3-4	52
31.	Монтажник фотокомплекта "Момент"	3-4	53
32.	Контролер плёнки, растворов и фильмовых материалов	2-6	54
33.	Аппаратчик производства синтетических красителей	2-6	56
34.	Автоматчик вязальных автоматов	3-4	59
35.	Штамповщик корректирующих светофильтров	2	60
36.	Установщик цвета и света	3-8	60
37.	Аппаратчик приготовления ферментного препарата	3-4	63
38.	Комплектовщик фильмокопий	2-4	64
39.	Копировщик фильмовых материалов	3-8	66
40.	Реставратор фильмовых материалов	2-7	69
41.	Аппаратчик-подслойщик фотостекла	3-5	73
42.	Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и поливе фотоэмульсий	3-5	75
43.	Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий	2-6	77
44.	Поливщик в химико-фотографическом производстве	2-6	81
45.	Электролизерщик	3-5	84
46.	Резчик не эмульсированных плёнок	2-3	86

