

**Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 55)**

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 4 октября 2021 года № 366. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 8 октября 2021 года № 24663

      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 55) 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 21 января 2013 года № 23-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 55)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8296).

      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 С. Шапкенов* |

      "СОГЛАСОВАН"  
Министерство образования и науки  
Республики Казахстан

      "СОГЛАСОВАН"  
Министерство индустрии  
и инфраструктурного развития  
Республики Казахстан

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение к приказу Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 4 октября 2021 года № 366 |

**Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 55)**

**Глава 1. Введение**

      1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (далее – ЕТКС (выпуск 55) содержит профессии и работы по:

      печатному процессу;

      брошюровочно-переплетным и отделочным процессам;

      шрифтовому производству;

      полиграфическому производству (общие профессии);

      формному процессу полиграфического производства.

      2. ЕТКС (выпуск 55) 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.

**Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по печатному процессу**

**Параграф 1. Накладчик на печатных машинах, 1 разряд**

      4. Характеристика работ:

      накладывание листов бумаги, жести и иных материалов на накладную доску печатной машины с выравниванием по переднему и боковому упорам при печатании работ в одну-две краски;

      выполнение под руководством накладчика на печатных машинах более высокой квалификации работ по подготовке материалов, печатных форм и машины к печатанию;

      установка и регулирование бокового упора;

      смывание валиков, чистка печатной машины.

      5. Должен знать:

      сорта и форматы печатных бумаги жести;

      технические требования, предъявляемые к печатным бумагам и жести;

      назначение процессов приводки и приладки печатных форм;

      устройство и назначение основных узлов;

      порядок обслуживания печатной машины.

**Параграф 2. Накладчик на печатных машинах, 2 разряд**

      6. Характеристика работ:

      накладывание листов бумаги, жести и иных материалов на накладную доску печатной машины с выравниванием по переднему и боковому упорам при печатании многокрасочных и высокохудожественных работ.

      7. Должен знать:

      особенности приводки и приладки форм для многокрасочной печати.

**Параграф 3. Накладчик на печатных машинах, 3 разряд**

      8. Характеристика работ:

      накладывание и накалывание оттисков денежных изделий на графейки формы по меткам на металлографских машинах, снятие отпечатанных листов с графеек формы и укладывание в угольник, перекладывание прокладной бумагой;

      регулирование приводки графеечного аппарата;

      смена вишеров и регулирование вишерного устройства;

      сверка качества отпечатанных листов с утвержденным образцом или подписным листом;

      накладывание бумаги на накладную доску печатной машины при печатании многокрасочных оттисков деколи.

      9. Должен знать:

      влияние вспомогательных операций (увлажнения, сушки, прессования) на качество металлографской печати;

      приемы регулирования вишерного устройства;

      особенности накладывания листов на металлографских машинах;

      паспорта рисунков деколи.

**Параграф 4. Печатник печатно-высекального автомата, 2 разряд**

      10. Характеристика работ:

      выполнение работ по печатанию и высечке кроя складных коробок с художественным рисунком и этикеток на печатно-высекальных автоматах под руководством печатника печатно-высекального автомата более высокой квалификации;

      зарядка рулонов и заправка картона или бумаги в автомат;

      смывание валиков красочной системы;

      прием кроя коробки с проверкой качества, отсчет контрольной пачки от каждого рулона;

      сталкивание пачек и измерение их по высоте контрольной пачки, укладка пачек в штабели;

      чистка и смазка печатно-высекального автомата.

      11. Должен знать:

      технологические процессы подготовки форм к печатанию;

      технические требования, предъявляемые к качеству применяемой бумаги, картона и красок.

**Параграф 5. Печатник печатно-высекального автомата, 3 разряд**

      12. Характеристика работ:

      выполнение работ по высечке и печатанию крон складных коробок с художественным рисунком на печатно-высекальных автоматах под руководством печатника печатно-высекального автомата более высокой квалификации;

      зарядка рулона;

      заправка картона или бумаги в автомат;

      смывание валиков красочной системы;

      участие в приводке форм и изготовлении декеля и деревянных штампов.

      13. Должен знать:

      форматы этикеток;

      приемы регулирования бумагопроводящей системы печатно-высекального автомата;

      порядок смазки печатно-высекального автомата.

**Параграф 6. Печатник печатно-высекального автомата, 4 разряд**

      14. Характеристика работ:

      печатание и высечка кроя складных коробок с художественным рисунком на печатно-высекальных автоматах несложной конструкции;

      перестановка штампа и гравированных валов;

      регулирование печатающих аппаратов, положения штамповальной головки, механизмов подачи бумажного полотна и иных механизмов;

      составление краски в соответствии с оригиналом;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      15. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к гравированным формам и стальным штампам;

      сорта и свойства применяемой бумаги, картона и красок;

      приемы регулирования печатно-высекального автомата.

**Параграф 7. Печатник печатно-высекального автомата, 5 разряд**

      16. Характеристика работ:

      высечка и печатание кроя складных коробок с художественным рисунком на печатно-высекальных автоматах сложной конструкции, натяжка и приводка форм, изготовление декеля;

      установка и изготовление деревянных штампов;

      регулирование печатающих аппаратов, штампа, механизмов подачи бумажного полотна и иных механизмов;

      составление краски в соответствии с оригиналом;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      17. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к стереотипным формам и деревянным штампам;

      печатные и колористические свойства красок и их взаимодействие с бумагой и картоном;

      приемы приводки и приправки форм;

      приемы регулирования печатно-высекального автомата.

**Параграф 8. Печатник брайлевской печати, 3 разряд**

      18. Характеристика работ:

      приправка и печатание с наборных рельефных форм с иллюстрациями и без иллюстраций на прессах и тигельных машинах с ручным накладом листов;

      крепление матриц в металлической раме;

      накладывание листов бумаги и приемка оттисков с проверкой качества;

      устранение неполадок в работе, чистка и смазка тигельной машины.

      19. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к печатной форме и применяемым материалам;

      сорта и свойства применяемых бумаг;

      приемы приводки и приправки форм брайлевской печати;

      приемы регулирования прессов и тигельных машин.

**Параграф 9. Печатник брайлевской печати, 4 разряд**

      20. Характеристика работ:

      приправка и печатание с наборных рельефных форм с иллюстрациями и без иллюстраций на тигельных автоматах;

      подготовка самонаклада;

      устранение неполадок в работе тигельного автомата.

      21. Должен знать:

      приемы регулирования тигельного автомата.

**Параграф 10. Печатник диаграммной продукции, 3 разряд**

      22. Характеристика работ:

      выполнение под руководством печатника диаграммной продукции более высокой квалификации работ по приладке формы и печатанию диаграммной продукции всех видов на диаграммных ротационных машинах всех типов;

      установка рулонов и проводка бумаги;

      регулирование печатных, перфорационных и иных устройств;

      наполнение красочных аппаратов краской;

      смывание валиков и форм;

      снятие намотанных рулонов и пачек;

      укладка рулонов в короба.

      23. Должен знать:

      основы технологического процесса изготовления печатных форм;

      принцип работы перфорационных аппаратов;

      варианты развертки печатных форм и перфорационных аппаратов;

      чтение чертежей диаграмм;

      технические требования, предъявляемые к качеству печати;

      основные понятия о допусках диаграммной продукции.

**Параграф 11. Печатник диаграммной продукции, 4 разряд**

      24. Характеристика работ:

      ведение процессов приладки формы и печатания несложной диаграммной продукции, в том числе на скоростемерной бумаге, в одну-две ленты, на диаграммных ротационных машинах всех типов;

      осевая приводка рулонов, печатных форм и перфорационного аппарата;

      приводка строк и часовых цифр относительно диаграмм;

      установка и выверка раскатных и накатных валиков;

      регулирование натиска, механизмов разрезки, намотка диаграмм и пневматических устройств;

      устранение неполадок обслуживаемого оборудования в процессе работы.

      25. Должен знать:

      устройство диаграммных ротационных машин;

      структуру и виды диаграммных бумаг;

      состав и свойства применяемых флексографских и типографских красок;

      технические требования, предъявляемые к качеству применяемой технологической оснастки;

      приемы регулирования ротационной машины по чертежу диаграммной ленты.

**Параграф 12. Печатник диаграммной продукции, 5 разряд**

      26. Характеристика работ:

      ведение процессов приладки формы и печатания сложной диаграммной продукции:

      диаграмм в дюймовом измерении, многоканальных;

      диаграмм двух параметровых, на теплочувствительной и электротермической бумаге, в две-три краски, со сложными видами перфорации;

      складывающихся диаграмм с зигзагообразной фальцовкой на диаграммных ротационных машинах всех типов;

      регулирование диаграммной ротационной машины при переходе с метрического шага на дюймовый и при переходе на зигзагообразную фальцовку.

      27. Должен знать:

      устройство и принцип действия диаграммных ротационных машин;

      технические требования, предъявляемые к бумаге со специальным покрытием;

      основные сведения о параметрах обработки печатных форм, в том числе фотополимерных, и перфорационных аппаратов;

      особенности технологического процесса изготовления печатных форм для двух параметровых диаграмм и диаграмм со сложными видами перфорации;

      методы контроля основных параметров диаграмм и оснастки с помощью универсального и специального измерительного инструмента.

**Параграф 13. Печатник плоской печати, 2 разряд**

      28. Характеристика работ:

      выполнение под руководством печатника плоской печати более высокой квалификации работ по приладке и печатанию на однокрасочных малоформатных (54х70 сантиметров включительно) офсетных машинах изданий со штриховыми и растровыми иллюстрациями одно- и многокрасочными (подготовка машины и материалов к печатанию, участие в приладке формы, зарядка самонаклада, смазка машины, прием оттисков с проверкой качества, разгрузка приемного устройства) по подготовке форм к печатанию;

      наблюдение за работой, обслуживание всех видов офсетных машин;

      прием оттисков и тетрадей с проверкой качества;

      разгрузка приемного устройства;

      прессование и упаковка тетрадей.

      29. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

      сорта, форматы и технические требования, предъявляемые к применяемой бумаге и техническим тканям, к отпечатанным оттискам, в том числе к продукции строгой отчетности и сфальцованным тетрадям;

      паспорта рисунков и технические условия на деколь;

      порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

**Параграф 14. Печатник плоской печати, 3 разряд**

      30. Характеристика работ:

      выполнение под руководством печатника плоской печати более высокой квалификации работ по приладке и печатанию:

      на однокрасочных малоформатных офсетных машинах высокохудожественных работ, изделий особо строгого учета, содержащих гильоширные и орнаментальные элементы, приемка оттисков с проверкой качества;

      на одно- и двухкрасочных полноформатных (60 х 90 сантиметров и выше) офсетных машинах изданий с иллюстрациями - штриховыми с крупными графическими деталями, растровыми до 40 линиатур на сантиметр;

      на однокрасочных полноформатных машинах изданий с иллюстрациями - штриховыми с тонкими графическими деталями, растровыми с линиатурой выше 40 линиатур на сантиметр;

      на рулонных и листовых четырех красочных офсетных машинах малого формата работ, содержащих иллюстрации штриховые с крупными и мелкими графическими деталями, растровые с различной линиатурой;

      выполнение под руководством печатника плоской печати более высокой квалификации работ по приладке и печатанию на газетных многорулонных агрегатах газет и журналов;

      выполнение под руководством печатника плоской печати более высокой квалификации работ по выработке фототипной формы любой сложности;

      составление краски в соответствии с оригиналом, подготовка и приладка форм, изготовление проб;

      накладывание листов бумаги на накладную доску печатной машины, подготовка бумаги к печатанию;

      подготовка зарядного устройства;

      подготовка и зарядка рулонов бумаги.

      31. Должен знать:

      форматы изданий;

      сорта применяемой бумаги и ассортимент красок;

      технические требования, предъявляемые к офсетному резинотканевому полотну, красочным и увлажняющим валикам, печатной форме и применяемым материалам;

      технологический процесс изготовления фототипных и электрографических форм любой сложности.

**Параграф 15. Печатник плоской печати, 4 разряд**

      32. Характеристика работ:

      приладка и печатание на малоформатных офсетных машинах: работ, содержащих иллюстрации (штриховые с крупными графическими деталями и растровые с линиатурой до 40 линиатур на сантиметр однокрасочные и многокрасочные с раздельным расположением красочных элементов или с наложением не более двух красок), фоновые плашки и заливки;

      установка и приладка формы, установка резинотканевого полотна;

      регулирование красочного и увлажняющего аппаратов, зарядка самонаклада;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      выполнение совместно с печатником плоской печати более высокой квалификации работ по приладке и печатанию:

      на двухкрасочных полноформатных офсетных машинах - изданий с иллюстрациями штриховыми с мелкими графическими деталями, растровыми с линиатурой выше 40 линиатур на сантиметр, а также картографических изданий;

      на одно- и двухкрасочных полноформатных офсетных машинах, четырех красочных офсетных машинах малого формата - многокрасочных и высокохудожественных работ;

      на четырех- и шести красочных листовых полноформатных офсетных машинах, рулонных четырех- и более красочных машинах среднего и большого форматов - изданий различной сложности;

      на рулонных, листовых четырех красочных машинах малого формата - высокохудожественных многоцветных работ;

      на двух-, четырех- и шестикрасочных листовых офсетных машинах изделий:

      работ со сложными градационными переходами, многокрасочных работ с одновременной печатью металлизированными красками, сплошных насыщенных фоновых работ, работ с тонкими графическими деталями гильоширного и орнаментального характера;

      растровых работ с линиатурой растра до 60 линиатур на сантиметр, а также изделий с одновременной печатью нумерации при количестве аппаратов до сорока пяти на печатном листе;

      подготовка зарядного устройства, подготовка и зарядка рулонов на высокоскоростных многорулонных агрегатах.

      33. Должен знать:

      технологический процесс изготовления форм плоской печати негативным и позитивным способами копирования;

      принцип воспроизведения полутоновых и многокрасочных оригиналов в плоской печати;

      рецепты применяемых растворов;

      условия акклиматизации бумаги;

      цеховые условия и их влияние на процесс печатания;

      приемы регулирования малоформатных офсетных машин.

      34. Примеры работ:

      приладка и печатание на офсетных малоформатных машинах:

      1) газеты;

      2) деколь;

      3) документы сопроводительные (бандероли, макулатурные знаки, накладные и иное);

      4) арты географические, топографические и специальные с размером рисунка до 47 х 108 сантиметров в 1-6 красках;

      5) марки;

      6) обложки, форзацы;

      7) плакаты;

      8) продукция книжно-журнальная;

      9) произведения нотные (ноты для ударных инструментов, массовых песен и иное).

**Параграф 16. Печатник плоской печати, 5 разряд**

      35. Характеристика работ:

      приладка и печатание на малоформатных офсетных машинах:

      однокрасочных работ со штриховыми и растровыми иллюстрациями с линиатурой выше 40 линиатур на сантиметр, а также многокрасочных работ со штриховыми и растровыми иллюстрациями;

      приладка и печатание на одно-, двух-, четырех и шести красочных полноформатных офсетных машинах работ, содержащих иллюстрации (штриховые с крупными графическими деталями и растровые с линиатурой до 40 линиатур на сантиметр - однокрасочные и многокрасочные с раздельным расположением красочных элементов или с наложением не более двух красок), фоновые плашки и заливки;

      установка декеля офсетного цилиндра;

      приладка и печатание на однокрасочных офсетных машинах всех форматов работ, содержащих иллюстрации (штриховые с мелкими графическими деталями и растровые с линиатурой выше 40 линиатур на сантиметр - однокрасочные и многокрасочные с наложением более двух красок), сложные дуплексы, сплошной легкий фон или частичный, но насыщенный;

      приладка и печатание на однокрасочных малоформатных офсетных машинах работ со сложным сочетанием цветов и градационных переходов, с тонкими графическими деталями гильоширного и орнаментального характера, сплошных фоновых работ;

      приладка и печатание на рулонных четырех красочных офсетных машинах малого формата работ, содержащих иллюстрации штриховые с крупными деталями и растровые с линиатурой до 40 линиатур на сантиметр;

      выполнение совместно с печатником более высокой квалификации работ по приладке и печатанию:

      на одно-, двухкрасочных полноформатных машинах художественно репродукционных работ на технических тканях;

      на четырех красочных офсетных машинах специальнойизделий со сложным сочетанием цветов;

      на шести красочных листовых полноформатных и четырех- и более красочных рулонных офсетных машинах среднего и большого форматов работ различной сложности;

      на газетных ротационных многорулонных агрегатах газет и журналов на двух-, четырех- и шести красочных листовых офсетных машинах изделий;

      высокохудожественных работ со сложными градационными переходами; работ, содержащих мелкие графические детали по всей площади печатного листа;

      растровых работ с линиатурой растра выше 61 линиатур на сантиметр, а также изделий с одновременной печатью нумерации при количестве аппаратов свыше сорока пяти на печатном листе.

      36. Должен знать:

      технологический процесс изготовления биметаллических печатных форм;

      элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      печатные и колористические свойства красок и их взаимодействие с бумагой и техническими тканями;

      порядок смешения красок;

      особенности приводки и печатания многокрасочных работ;

      особенности подготовки и приемы регулирования однокрасочных малоформатных офсетных машин;

      порядок приладки и печатания на газетных рулонных агрегатах;

      денситометрические методы контроля.

      37. Примеры работ:

      приладка и печатание на листовых офсетных полноформатных одно-, двух- и четырех красочных машинах:

      1) вклейки, обложки, форзацы, этикетки;

      2) карты географические, топографические и специальные с размером рисунка до 47 х 108 сантиметров в 1-6 красок;

      3) плакаты;

      4) продукция книжно-журнальная;

      5) произведения нотные;

      6) сетки защитные, подводки для документов строгого учета;

      приладка и печатание на листовых офсетных малоформатных и полноформатных машинах:

      1) деколь;

      2) документы строгого учета (свидетельства, грамоты);

      3) иллюстрации в уникальные издания;

      4) марки;

      5) открытки;

      6) плакаты;

      7) пособия наглядные;

      8) продукция книжно-журнальная;

      9) произведения нотные;

      10) сетки защитные на документах строгого учета;

      11) этикетки;

      приладка и печатание на офсетных рулонных четырех красочных машинах малого формата:

      1) продукция книжно-журнальная;

      2) этикетки.

**Параграф 17. Печатник плоской печати, 6 разряд**

      38. Характеристика работ:

      приладка и печатание на малоформатных офсетных машинах многокрасочных высокохудожественных работ;

      приладка и печатание на двух-, четырех- и шести красочных полноформатных офсетных машинах работ, содержащих иллюстрации (штриховые с мелкими графическими деталями и растровые с линиатурой выше 40 линиатур на сантиметр - однокрасочные и многокрасочные с наложением более двух красок), сложные дуплексы, сплошной легкий фон или частичный, но насыщенный;

      приладка и печатание на офсетных листовых машинах всех типов высокохудожественных многокрасочных работ с большим количеством красок, сложным сочетанием цветов и градационных переходов;

      сплошных фоновых работ с выворотной печатью текста;

      работ с тонкими графическими деталями гильоширного и орнаментального характера;

      выполнение совместно с печатником более высокой квалификации работ по приладке и печатанию на двух-, четырех- и шести красочных листовых офсетных машинах особо сложных марок с факсимильной точностью изображения, изделий, содержащих более трех красок с одновременной печатью нумерации и изделий с использованием люминорных красок;

      приладка и печатание на рулонных четырех красочных машинах малого формата работ, содержащих иллюстрации (штриховые с мелкими графическими деталями и растровые с линиатурой выше 40 линиатур на сантиметр), а также высокохудожественных работ;

      приладка и печатание на рулонных четырех и более красочных машинах среднего и большого форматов работ различной сложности;

      приладка и печатание продукции на газетных рулонных агрегатах;

      печатание с фототипных форм любой сложности на офсетных машинах различных типов;

      увлажнение, сушка и установка формы в обслуживаемую машину;

      регулирование натиска, получение пробного оттиска;

      выработка формы (дополнительное увлажнение и дубление);

      составление краски в соответствии с оригиналом;

      подготовка бумаги.

      39. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к фототипным формам и нумерационным аппаратам;

      режимы обжига керамических изделий;

      порядок изменения красок при обжиге;

      приемы регулирования ролевых, а также одно-, двух- и четырех красочных полноформатных офсетных машин;

      устройство и принцип действия механизмов малоформатных офсетных машин.

      40. Примеры работ:

      приладка и печатание на листовых офсетных двух- и четырех красочных машинах:

      1) открытки;

      2) плакаты;

      3) пособия наглядные;

      4) продукция книжно-журнальная;

      5) этикетки;

      приладка и печатание на офсетных машинах всех типов:

      1) деколь;

      2) документы строгого учета (аккредитивы, свидетельства, чеки);

      3) издания высокохудожественные;

      4) иллюстрации в энциклопедические, редкие специальные и уникальные издания;

      5) карты географические, топографические и специальные с размером рисунка до 47х108 сантиметров в семь и более красок;

      6) марки;

      7) портреты;

      8) репродукции с музейных картин;

      9) сетки защитные, подводки на документах строгого учета;

      приладка и печатание на офсетных рулонных многокрасочных машинах:

      1) газеты;

      2) книжно-журнальная продукция.

**Параграф 18. Печатник плоской печати, 7 разряд**

      41. Характеристика работ:

      приладка и печатание книжно-журнальных и иллюстрационных работ на листовых многокрасочных офсетных машинах, оснащенных электронными системами управления и контроля;

      приладка и печатание газетно-журнальной и книжной продукции на рулонных многокрасочных офсетных машинах, оснащенных электронными системами управления и контроля;

      регулирование блоков настройки красочного и увлажняющего аппаратов;

      считывание печатной формы;

      регулирование блока настройки приводки;

      приладка и печатание на двух-, четырех и шести красочных листовых офсетных машинах изделий:

      высокохудожественных работ со сложными градационными переходами, многокрасочных работ с одновременной печатью металлизированными красками, сплошных насыщенных фоновых работ, работ с тонкими графическими деталями гильоширного и орнаментального характера, а также печать изделий с одновременной печатью нумерации при количестве аппаратов до 45 на печатном листе.

      42. Должен знать:

      основные принципы теории автоматического регулирования технологических процессов;

      особенности конструкции красочного и увлажняющего аппаратов, оснащенных блоками автоматического регулирования;

      устройство анализатора печатной формы;

      печатные и колористические свойства металлизированных и люминорных красок.

      43. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 19. Печатник плоской печати, 8 разряд**

      44. Характеристика работ:

      приладка и печатание высокохудожественных работ на листовых многокрасочных офсетных машинах, оснащенных электронными системами управления и контроля;

      приладка и печатание продукции, к качеству которой предъявляются повышенные требования, на рулонных многокрасочных офсетных машинах, оснащенных электронными системами управления и контроля;

      приладка и печатание на двух-, четырех и шести красочных листовых офсетных машинах изделий:

      работ, содержащих мелкие графические детали по всей площади печатного листа, растровых работ с линиатурой растра выше 60 линиатур на сантиметр, имеющих особо сложную приводку, а также печатание изделий в три и более краски с одновременной печатью нумерации при количестве аппаратов более 45 на печатном листе, печатание изделий с использованием люминофорных красок.

      45. Должен знать:

      особенности регулирования рулонных многокрасочных офсетных машин, оснащенных системами автоматического управления и контроля.

      46. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 20. Печатник высокой печати, 2 разряд**

      47. Характеристика работ:

      выполнение под руководством печатника высокой печати более высокой квалификации работ по подготовке форм, приправке и печатанию на плоскопечатных машинах большого, среднего и малого форматов с текстовых наборных, стереотипных (гартовых, пластмассовых, резиновых) и фотополимерных форм без клише, с форм, содержащих одно- и многокрасочные штриховые и растровые клише (подготовка машины и материалов к печатанию, зарядка самонаклада, накладывание и приемка оттисков с проверкой качества, разгрузка приемного устройства);

      наблюдение за работой, обслуживание ротационных рулонных машин, приемка тетрадей с проверкой качества, прессование и упаковка тетрадей на паковально-обжимных прессах и приемно-прессующих устройствах.

      48. Должен знать:

      технологический процесс изготовления наборных, стереотипных (гартовых, пластмассовых, резиновых) и фотополимерных форм;

      варианты спуска полос;

      виды декелей, сорта, форматы и технические требования, предъявляемые к применяемым бумагам и техническим тканям, к отпечатанным оттискам, в том числе денежным изделиям и продукции строгой отчетности, и сфальцованным тетрадям;

      особенности приводки, приправки и печатания на плоскопечатных машинах высокой печати большого, среднего и малого форматов;

      порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

**Параграф 21. Печатник высокой печати, 3 разряд**

      49. Характеристика работ:

      подготовка наборной, стереотипной и иллюстрационной форм к печатанию;

      выверка роста стереотипов и клише;

      крепление стереотипов и клише на подставки различных видов;

      спуск полос;

      расчет полей издания;

      подборка и раскладка пробельного материала;

      выверка линии полос;

      заключка, смазка и обтирка формы;

      разбор пробельного материала;

      получение сводки и сверки под руководством печатника плоской печати более высокой квалификации;

      приправка и печатание на тигельных и малых (до 54 х 70 сантиметров - включительно) плоскопечатных машинах без самонаклада:

      с текстовых наборных и стереотипных форм без клише;

      с форм, содержащих клише - штриховые (однокрасочные и многокрасочные с раздельным расположением красочных элементов или с наложением не более двух красок) и растровые (с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр одно- и многокрасочные) с плашек;

      приправка и печатание с нумерацией на малых билетопечатных машинах со стереотипных форм;

      установка формы;

      подготовка и установка нового декеля;

      проверка накатных валиков;

      установка нумераторов (на билетопечатных машинах);

      приводка и приправка формы;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      чистка и смазка билетопечатной машины;

      печатание ручным способом или на плоскопечатном станке с гравюры на филигранную бумагу керамическими красками;

      выполнение под руководством печатника плоской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию;

      на ротационных листовых и одно-, двухрулонных машинах формата 60х92 сантиметра и выше с текстовых гартовых, пластмассовых стереотипов и фотополимерных форм без клише, с форм, содержащих клише, - штриховые (с крупными графическими деталями) и растровые (с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр);

      на плоскопечатных машинах формата 90 х 120 сантиметров - с текстовых наборных и стереотипных гартовых форм без клише, с форм, содержащих штриховые и растровые клише, одно- и многокрасочные;

      на плоскопечатных машинах большого, среднего и малого формата высокохудожественных однокрасочных и многокрасочных растровых работ, редких специальных и уникальных изданий, высокохудожественных текстовых работ, изделий особо строгого учета, содержащих гильоширные и орнаментальные элементы;

      накладывание и прием оттисков с проверкой качества;

      подготовка зарядного устройства, подготовка и зарядка рулонов бумаги (на газетных ротационных агрегатах);

      подготовка к печатанию форм, набранных на языках с системой письма особых графических форм;

      получение с этих форм сводки и сверки совместно с печатником плоской печати более высокой квалификации.

      50. Должен знать:

      типографскую систему измерений;

      виды шрифтов, пробельного материала и заключек;

      форматы изданий;

      нормы раскладки;

      порядок спуска полос;

      варианты фальцовки;

      принцип воспроизведения однокрасочных полутоновых оригиналов в высокой печати;

      приемы обкладки, заключки, приводки и приправки печатной формы;

      технические требования, предъявляемые к печатной форме, применяемым материалам и валикам печатной машины, к изделиям штанглаза;

      порядок печатания продукции строгой отчетности;

      свойства бумаги;

      состав и номера красок;

      приемы работы на приводном станке;

      приемы регулирования нумерационных аппаратов (на малых билетопечатных машинах);

      способы нанесения краски на гравюры;

      порядок хранения гравюр и филигранной бумаги;

      особенности подготовки, приводки, приправки и печатания на ротационных листовых и одно-, двухрулонных машинах;

      отличительные признаки графики языков с системой языка особых графических форм;

      особенности восточных спусков полос.

      51. Примеры работ:

      приправка и печатание на тигельных и малых плоскопечатных машинах без самонаклада:

      1) билеты пригласительные;

      2) газеты;

      3) иллюстрации штриховые;

      4) продукция квитанционно-бланочная (в том числе изделия особо строгого учета - без нумерации);

      5) продукция книжно-журнальная;

      6) продукция листовочная бюллетени, плакаты, объявления;

      7) обложки, титулы, форзацы;

      8) этикетки;

      приправка и печатание на малых билетопечатных машинах:

      билеты (с нумерацией) – автобусные, трамвайные, троллейбусные, ленточные.

**Параграф 22. Печатник высокой печати, 4 разряд**

      52. Характеристика работ:

      получение сводки и сверки;

      установка формы в плоскопечатную машину;

      подготовка бумаги и краски;

      предварительная приводка формы;

      выравнивающая приправка под стереотип;

      получение пробных оттисков;

      приправка и печатание на тигельных и малых плоскопечатных машинах без самонаклада:

      с форм, содержащих клише - штриховые (многокрасочные с мелкими графическими деталями, требующие точной приводки и совмещения красок), растровые (однокрасочные с линиатурой выше 34 линиатур на сантиметр) и дуплексы;

      с гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов;

      приправка и печатание на средних (выше 54 х 70 сантиметров до 70 х 92 сантиметров включительно) и больших (выше 70 х 92 сантиметров до 84 х 108 сантиметров включительно) плоскопечатных машинах и автоматах:

      с текстовых наборных, стереотипных (гартовых, пластмассовых, резиновых) и фотополимерных форм без клише;

      с форм, содержащих клише – штриховые (однокрасочные и многокрасочные с раздельным расположением красочных элементов или с наложением не более двух красок) и растровые (с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр, одно и многокрасочные);

      с плашек, с пластмассовых и резиновых форм бланочной продукции строгого учета и специального назначения с нумерацией;

      приправка и печатание с нумерацией и без нумерации на билетопечатных ротационных машинах и автоматах со стереотипных резиновых и пластмассовых форм;

      приправка и печатание на малых (формата 42 х 59,5 сантиметров) однорулонных газетных ротационных машинах с текстовых стереотипных форм без клише и содержащих клише - штриховые (с крупными графическими деталями) и растровые (с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр);

      приводка форм многокрасочной печати с совмещением красочных элементов;

      изготовление вырезок и приправка иллюстрационных форм;

      корректирование тона краски в красочном аппарате машины;

      подготовка противоотмарочного аппарата;

      установка нумераторов;

      подготовка самонаклада;

      ведение процесса нумерации;

      устранение неполадок в работе;

      выполнение совместно с печатником высокой печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию:

      на ротационных листовых и одно-, двухрулонных машинах формата 60 х 92 сантиметров и выше с текстовых гартовых и пластмассовых стереотипных и фотополимерных форм с клише - штриховыми (с мелкими графическими деталями), растровыми (с линиатурой выше 34 линиатур на сантиметр), а также с текстовых гартовых и пластмассовых стереотипных и фотополимерных форм без клише (при печатании редких и специальных изданий);

      на плоскопечатных машинах формата 90 х 120 сантиметров - высокохудожественных однокрасочных и многокрасочных растровых работ, редких специальных и уникальных изданий, высокохудожественных текстовых работ, изделий особо строгого учета, содержащих гильоширные и орнаментальные элементы;

      на плоскопечатных машинах с форм, состоящих из мелких графических элементов, нумерации на изделиях при количестве аппаратов двадцать и более на печатном листе;

      на ротационных листовых машинах нумерации на денежных изделиях и документах строгого учета;

      на двухкрасочных плоскопечатных машинах - с форм различной сложности;

      подготовка к печатанию форм, набранных на языках с системой письма особых графических форм;

      получение с этих форм сводки и сверки совместно с печатником высокой печати более высокой квалификации;

      подготовка зарядного устройства;

      подготовка и зарядка рулонов (на газетных ротационных высокоскоростных агрегатах).

      53. Должен знать:

      структуру и электростатические заряды бумаги и способы их устранения;

      методы и технические приемы силовой приправки;

      эталоны красок, их печатные и колористические свойства;

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов в высокой печати;

      технические требования, предъявляемые к клише для многокрасочной печати;

      допуски на совмещение красок;

      методы предупреждения отпарывания при печатании;

      артикулы фона, печатаемого на билетах;

      порядок контроля нумерации билетов в соответствии с ведомостью заказа;

      принцип работы нумерационных аппаратов;

      отличительные признаки графики языков с системой письма особых графических форм;

      особенности восточных спусков полос;

      приемы регулирования тигельных и малых плоскопечатных машин;

      особенности подготовки машин, приводки, приправки и печатания на двухкрасочных плоскопечатных машинах.

      54. Примеры работ:

      приправка и печатание на тигельных и малых плоскопечатных машинах без самонаклада:

      1) гравюры;

      2) грамоты;

      3) документы строгого учета (паспорта, удостоверения и иное);

      4) изделия квитанционно-бланочные и книжно-билетные (особо строгого учета);

      5) иллюстрации растровые однокрасочные;

      6) обложки (в том числе и на технических тканях для паспортной документации);

      7) продукция книжно-журнальная;

      8) сетки защитные, подводки, прописи на документах строгого учета;

      9) этикетки;

      приправка и печатание на средних и больших плоскопечатных машинах и автоматах:

      1) афиши;

      2) газеты;

      3) иллюстрации штриховые;

      4) обложки, титулы, форзацы (в том числе обложки без нумерации на технических тканях для документов строгого учета);

      5) продукция квитанционно-бланочная и книжно-билетная (в том числе без нумерации, с наличием простейших сеток, подводок и иное);

      6) продукция книжно-журнальная;

      7) продукция листовочная: бюллетени, плакаты, объявления;

      приправка и печатание на билетопечатных автоматах и ротационных машинах:

      1) билеты абонементные (спортивно-зрелищные мероприятия и иное);

      2) квитанции;

      3) ленты скоростемерные;

      приправка и печатание на малых однорольных газетных ротационных машинах:

      газеты.

**Параграф 23. Печатник высокой печати, 5 разряд**

      55. Характеристика работ:

      получение сводки и сверки, предварительная приводка форм, набранных на языках с системой письма особых графических форм;

      приправка и печатание на тигельных и малых плоскопечатных машинах без самонаклада с иллюстрационных растровых форм многокрасочных работ;

      приправка и печатание на средних и больших плоскопечатных машинах и автоматах:

      с форм, содержащих клише - штриховые (многокрасочные с мелкими графическими деталями, требующие точной приводки и совмещения красок), растровые (однокрасочные с линиатурой выше 34 линиатур на сантиметр) и дуплексы;

      с гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов;

      с текстовых форм без клише, а также содержащих штриховые и растровые клише, набранных на языках с системой письма особых графических форм;

      приправка и печатание на плоскопечатных машинах однокрасочных формата 90 х 120 сантиметров и двухкрасочных:

      с текстовых наборных и гартовых, пластмассовых стереотипных и фотополимерных форм без клише;

      с форм, содержащих клише - штриховые (однокрасочные и многокрасочные с раздельным расположением красочных элементов или с наложением не более двух красок) и растровые (однокрасочные с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр), с плашек;

      с гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов;

      приправка и печатание на ротационных листовых и одно-, двухрулонных (формата 59,5 х 84 сантиметров и выше) машинах с текстовых гартовых и пластмассовых стереотипных и фотополимерных форм без клише;

      с форм, содержащих клише - штриховые (с крупными графическими деталями) и растровые (с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр), с плашек;

      с резиновых форм бланочной продукции строгого учета и специального назначения с нумерацией, подборка комплектов;

      приводка форм и регулирование фальцаппарата обслуживаемой машины;

      приправка под стереотип;

      крепление стереотипов на формном цилиндре;

      ведение процесса нумерации и фальцовки;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      выполнение совместно с печатником высокой печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на газетных ротационных многорулонных агрегатах;

      на плоскопечатных машинах большого и двойного форматов второй нумерации (на лицевой или оборотной стороне листа) на изделиях, документации строгого учета;

      на ротационных листовых машинах нумерации на денежных изделиях и документах строгого учета.

      56. Должен знать:

      особенности приводки, приправки и печатания многокрасочных работ на плоскопечатных машинах и автоматах;

      элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      методы выполнения всех видов силовых приправок;

      технические требования к стереотипам для печатания на ротационных машинах, валикам, рулонной бумаге и краскам, к гальваностереотипным формам и нумерационным аппаратам, применяемым при печатании специальной изделий;

      приемы регулирования больших и средних плоскопечатных машин и автоматов;

      устройство, принцип действия механизмов тигельных и малых плоскопечатных машин;

      особенности подготовки, приводки, приправки и печатания на газетных ротационных многорулонных агрегатах.

      57. Примеры работ:

      приправка и печатание на тигельных и малых плоскопечатных машинах без самонаклада:

      1) документы строгого учета (на бумагах ручного отлива после металлографской печати);

      2) каталоги;

      3) марки;

      4) продукция изобразительная в 3-4 краски, а также однокрасочная для редких и специальных изданий и дуплексы для уникальных изданий:

      иллюстрации, открытки, портреты, репродукции с картин;

      5) проспекты;

      приправка и печатание на средних и больших плоскопечатных машинах и автоматах:

      1) документы строгого учета (без нумерации, паспорта, аккредитивы и иное);

      2) знаки денежные;

      3) иллюстрации растровые однокрасочные;

      4) конверты и открытки с марками;

      5) обложки (в том числе обложки на технических тканях для документов строгого учета);

      6) продукция квитанционно-бланочная и книжно-билетная (изделия особо строгого учета);

      7) продукция книжно-журнальная (словари, научно-технические справочники и иное);

      8) этикетки;

      приправка и печатание на плоскопечатных (однокрасочных формата 90х120 сантиметра и двухкрасочных) и ротационных листовых машинах:

      1) афиши;

      2) продукция квитанционно-бланочная и книжно-билетная (изделия особо строгого учета без нумерации);

      3) продукция книжно-журнальная;

      4) продукция листовочная - бюллетени, плакаты, объявления;

      5) титулы, форзацы;

      приправка и печатание на ротационных рулонных машинах:

      1) газеты;

      2) продукция бланочная;

      3) продукция книжно-журнальная.

**Параграф 24. Печатник высокой печати, 6 разряд**

      58. Характеристика работ:

      приправка и печатание на средних и больших плоскопечатных машинах и автоматах:

      с иллюстрационных растровых форм многокрасочных работ; редких и специальных изданий;

      приправка и печатание на плоскопечатных машинах - однокрасочных формата 90 х 120 сантиметров и двухкрасочных:

      с форм, содержащих клише - штриховые (многокрасочные, требующие точной приводки и совмещения красок), растровые (однокрасочные с линиатурой выше 34 линиатур на сантиметр) и дуплексы;

      с особо сложных гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов;

      с иллюстрационных растровых форм многокрасочных работ;

      редких и специальных изданий;

      приправка и печатание на ротационных листовых одно-, двухрулонных (формата 59,5 х 84 сантиметров и выше) машинах с форм, содержащих клише - штриховые (с мелкими графическими деталями) и растровые (с линиатурой выше 34 линиатур на сантиметр);

      редких и специальных изданий;

      приправка и печатание на плоскопечатных машинах нумерации на изделиях при количестве аппаратов до двадцати на печатном листе;

      печатание газет на газетных ротационных многорулонных агрегатах;

      приводка формы;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      59. Должен знать:

      методы приводки и приправки стереотипных форм на ротационных агрегатах;

      приемы регулирования плоскопечатных однокрасочных (формата 90 х 120 сантиметра) и двухкрасочных машин, устройство, принцип действия механизмов средних и больших плоскопечатных машин и автоматов.

      60. Примеры работ:

      приправка и печатание на средних и больших плоскопечатных машинах и автоматах:

      1) каталоги;

      2) продукция изобразительная в 3-4 краски, а также однокрасочная для редких и специальных изданий и дуплексы для уникальных изданий:

      иллюстрации, открытки, портреты, репродукции с картин, линогравюры;

      3) проспекты;

      4) энциклопедии;

      приправка и печатание на плоскопечатных однокрасочных (формата 90 х 120 сантиметров) и двухкрасочных машинах:

      1) документы строгого учета (паспорта и иное);

      2) знаки денежные;

      3) иллюстрации растровые одно- и многокрасочные;

      4) каталоги;

      5) продукция книжно-журнальная;

      6) продукция квитанционно-бланочная и книжно-билетная (изделия особо строгого учета с нумерацией);

      7) проспекты;

      приправка и печатание на ротационных машинах:

      1) каталоги, проспекты;

      2) продукция книжно-журнальная;

      3) энциклопедические издания;

      приправка и печатание на газетных ротационных многорулонных агрегатах:

      газеты.

**Параграф 25. Печатник высокой печати, 7 разряд**

      61. Характеристика работ:

      приправка и печатание на плоскопечатных машинах с форм, состоящих из мелких графических элементов, нумерации на изделиях при количестве аппаратов двадцать и более на печатном листе;

      приправка и печатание на ротационных листовых машинах нумерации на денежных изделиях и документах строгого учета.

      62. Должен знать:

      особенности печатания нумерации на изделиях.

      63. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 26. Печатник высокой печати, 8 разряд**

      64. Характеристика работ:

      приправка и печатание на плоскопечатных машинах большого и двойного формата с особо сложных гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов, второй нумерации (на лицевой или оборотной стороне печатного листа) на изделиях и документах строгого учета.

      65. Должен знать:

      особенности приводки формы при печатании второй нумерации при условии совпадения "номер в номер" с первой нумерацией на иной стороне листа.

      66. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 27. Печатник по жести, 3 разряд**

      67. Характеристика работ:

      приладка и печатание на жести на трехкрасочных печатно-лакировально-сушильных агрегатах с управлением агрегатом с электропульта, с зарядкой самонаклада стеллажами жести, обшивкой валиков увлажняющего аппарата под руководством печатника по жести более высокой квалификации;

      чистка обслуживаемого оборудования.

      68. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

      форматы этикеток;

      сорта применяемой жести и номера красок;

      технические требования, предъявляемые к офсетной резине и иным резиновым полотнам, к красочным и увлажняющим валикам;

      устройство и порядок работы на электропульте.

**Параграф 28. Печатник по жести, 4 разряд**

      69. Характеристика работ:

      приладка и печатание на жести на печатно-лакировально-сушильных агрегатах сплошных фоновых работ белилами, красками "под золото" и иное;

      составление красочных, лаковых и эмалевых смесей;

      управление агрегатом с электропульта;

      ведение процесса сушки;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      70. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к печатной форме и применяемым материалам;

      рецепты применяемых растворов, порядок составления красочных, эмалевых и лаковых смесей.

**Параграф 29. Печатник по жести, 5 разряд**

      71. Характеристика работ:

      приладка и печатание на жести на литографских и офсетных машинах работ, содержащих рисунки (с крупными графическими деталями – однокрасочные и многокрасочные с раздельным и совмещенным расположением красочных элементов), заливки;

      приладка и печатание на жести на литографских машинах работ со сложным слиянием цветов, большим количеством тонких графических элементов, сплошных фоновых работ;

      натягивание офсетной резины с суконной прокладкой на офсетный цилиндр, обтягивание декеля печатного цилиндра, обтягивание подушки увлажняющего аппарата;

      регулирование красочного и увлажняющего аппаратов, самонаклада;

      подготовка краски и жести;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      контролирование температурного режима работы печей при прокалке (обжиге) и сушке листов жести после печатания;

      регулирование установки для сушки оттисков на жести инфракрасным излучением;

      чистка и смазка обслуживаемой машины.

      72. Должен знать:

      технологический процесс изготовления форм плоской печати негативным и позитивным способом кодирования;

      элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      эталоны красок, их печатные и колористические свойства и взаимодействие с жестью;

      порядок смешения красок;

      особенности приводки и печатания многокрасочных работ;

      допуски на совмещение красок.

**Параграф 30. Печатник по жести, 6 разряд**

      73. Характеристика работ:

      приладка и печатание на жести на офсетных машинах высокохудожественных работ со сложным слиянием цветов, большим количеством тонких графических элементов, сплошных фоновых работ;

      приладка, печатание и лакирование на жести на трехкрасочных печатно-лакировально-сушильных агрегатах;

      регулирование красочного, лакировального и увлажняющего аппаратов;

      сушка;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      74. Должен знать:

      технологический процесс изготовления биметаллических офсетных форм;

      особенности печатания на жести способом "мокрое по мокрому";

      устройство и принцип действия механизмов обслуживаемых машин и агрегатов;

      приемы регулирования литографских и офсетных машин и печатно-лакировально-сушильных агрегатов.

**Параграф 31. Бронзировщик, 1 разряд**

      75. Характеристика работ:

      припудривание печатных листов-оттисков металлическими порошками из бронзы и алюминия, а также оттисков деколи керамическими порошками вручную;

      смахивание, сушка и очистка печатных оттисков от излишнего порошка;

      приемка печатных листов и укладывание их в стабилизатор.

      76. Должен знать:

      свойства применяемых металлических порошков и грунтов;

      технические требования, предъявляемые к печатным оттискам.

**Параграф 32. Бронзировщик, 2 разряд**

      77. Характеристика работ:

      припудривание оттисков металлическими порошками из бронзы и алюминия, а также оттисков деколи свинцовыми керамическими порошками на бронзировальных машинах;

      проверка работы машины;

      наполнение камеры припудривающим порошком;

      регулирование щеточного механизма и транспортирующих устройств;

      устранение неполадок в работе;

      смазка машины.

      78. Должен знать:

      принцип работы обслуживающих машин;

      рецептуру металлических порошков;

      приемы регулирования бронзировальной машины;

      порядок смазки.

**Параграф 33. Бронзировщик, 3 разряд**

      79. Характеристика работ:

      припудривание оттисков декалькомании золотосодержащими свинцовыми керамическими порошками на пудровальных машинах;

      выявление и устранение неисправностей в работе пудровальных машин и их регулирование.

      80. Должен знать:

      устройство и порядок регулирования обслуживаемых пудровальных машин;

      технологический процесс изготовления декалькомании;

      рецепты и свойства золотосодержащих порошков.

**Параграф 34. Печатник металлографской печати, 4 разряд**

      81. Характеристика работ:

      выполнение совместно с печатником металлографской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию изделий на ротационных металлографских машинах глубокой печати, смывание и чистка машины;

      подготовка бумаги и зарядка самонаклада прокладочной бумагой;

      подготовка приемного устройства;

      заправка вишерного полотна.

      82. Должен знать:

      основы ротационной металлографской печати;

      требования, предъявляемые к качеству форм, бумаги, краски и валикам;

      устройство основных узлов ротационной металлографской машины глубокой печати и порядок ухода за ними.

**Параграф 35. Печатник металлографской печати, 5 разряд**

      83. Характеристика работ:

      выполнение совместно с печатником более высокой квалификации работ по приправке и печатанию ответственных изделий на ротационных металлографских машинах глубокой печати;

      смазка машины;

      зарядка самонаклада печатной бумагой (изделиями);

      зарядка краски в красочные аппараты.

      84. Должен знать:

      состав и свойства применяемых материалов;

      устройство самонакладов и приемы их регулирования;

      особенности подготовки к печати различных по красочности ротационных металлографских машин глубокой печати.

**Параграф 36. Печатник металлографской печати, 6 разряд**

      85. Характеристика работ:

      выполнение совместно с печатником металлографской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию ответственных изделий на ротационных металлографских машинах глубокой печати;

      подготовка машины к печати;

      смывание вишерного полотна, форм, декелей, подушек, ракелей стирающего вала;

      регулирование подачи красок и листовыводящего устройства.

      86. Должен знать:

      печатные и колористические свойства красок;

      устройство основных узлов ротационной металлографской машины глубокой печати и приемы их регулирования.

**Параграф 37. Печатник металлографской печати, 7 разряд**

      87. Характеристика работ:

      приправка и печатание на ротационных металлографских машинах глубокой печати ответственных изделий в одну краску;

      регулирование гидравлической системы, стирающего устройства, механизмов для подогрева формного цилиндра и форм, предварительного снятия краски;

      ведение процесса печатания;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      88. Должен знать:

      особенности печатания изделий на бумагах с локальным знаком;

      устройство и принцип действия механизмов ротационных металлографских машин глубокой печати.

      89. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 38. Печатник металлографской печати, 8 разряд**

      90. Характеристика работ:

      приправка и печатание на ротационных металлографских машинах глубокой печати изделий в две и более краски.

      91. Должен знать:

      особенности приводки и приправки многокрасочных работ на ротационных металлографских машинах глубокой печати.

      92. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 39. Печатник орловской печати, 3 разряд**

      93. Характеристика работ:

      выполнение под руководством печатника орловской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на машинах орловской печати;

      участие в подготовке машины, печатных форм и материалов к печатанию;

      прием оттисков с проверкой качества, разгрузка приемного устройства;

      участие в смывании, смазке и чистке машины орловской печати.

      94. Должен знать:

      технологический процесс орловской печати;

      технические требования, предъявляемые к применяемой бумаге, отпечатанным оттискам и печатным формам;

      порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

**Параграф 40. Печатник орловской печати, 4 разряд**

      95. Характеристика работ:

      выполнение совместно с печатником орловской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на многокрасочных машинах орловской печати с электронным программным управлением изделий орловским, высоким офсетным способом печати с одновременным печатанием офсетным способом печати или способом "Интаглиосет";

      подготовка бумаги к зарядке самонаклада;

      наблюдение за работой самонаклада и приемного устройства;

      разгрузка приемного устройства, оформление сдаточной документации.

      96. Должен знать:

      технологию печатания высоким офсетным способом на многокрасочных машинах орловской печати;

      приемы регулирования самонаклада и листовыводного устройства;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и валикам печатной машины.

**Параграф 41. Печатник орловской печати, 5 разряд**

      97. Характеристика работ:

      выполнение совместно с печатником более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на машинах орловской печати без шаблонов и с шаблонами;

      установка форм и шаблонов;

      участие в приправке;

      регулирование самонаклада и листовыводного устройства;

      смазка машины орловской печати;

      выполнение совместно с печатником орловской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на многокрасочных машинах орловской печати с электронным программным управлением изделий орловским, высоким офсетным способом печати с одновременным печатанием офсетным способом печати или способом "Интаглиосет";

      подготовка машины к печати;

      загрузка красочных аппаратов;

      смазка, смывание машины.

      98. Должен знать:

      особенности подготовки к печати машины орловской печати;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и шаблонам, к качеству печати;

      приемы регулирования листопроводящей системы;

      схемы смазки машины орловской печати.

**Параграф 42. Печатник орловской печати, 6 разряд**

      99. Характеристика работ:

      приправка и печатание на многокрасочных машинах орловской печати без шаблонов; подготовка машины к печати;

      регулирование подачи краски;

      ведение процесса печатания;

      устранение неполадок в работе;

      выполнение совместно с печатником орловской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на многокрасочных машинах орловской печати с электронным программным управлением изделий орловским, высоким офсетным способом печати или способом "Интаглиосет";

      установка и приводка форм, шаблонов, офсетных пластин;

      изготовление декелей;

      контроль качества печати и устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      100. Должен знать:

      методы приводки и приправки форм;

      печатные и колористические свойства красок;

      элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе).

**Параграф 43. Печатник орловской печати, 7 разряд**

      101. Характеристика работ:

      приправка и печатание на многокрасочных машинах орловской печати с шаблонами;

      регулирование узлов машины.

      102. Должен знать:

      особенности многокрасочной печати с шаблонами;

      приемы регулирования многокрасочной машины орловской печати.

      103. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 44. Печатник орловской печати, 8 разряд**

      104. Характеристика работ:

      приправка и печатание на многокрасочных машинах орловской печати с электронным программным управлением изделий орловским, высоким офсетным способом печати с одновременным печатанием офсетным способом печати или печатанием способом "Интаглиосет".

      105. Должен знать:

      особенности регулирования многокрасочных машин орловской печати с программным управлением.

      106. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 45. Печатник глубокой печати, 2 разряд**

      107. Характеристика работ:

      выполнение под руководством печатника глубокой печати более высокой квалификации работ по подготовке форм к печатанию, наблюдение за работой, обслуживание листовых и рулонных машин глубокой печати;

      прием оттисков и тетрадей с проверкой качества;

      зарядка самонаклада;

      разгрузка приемного устройства;

      прессование и упаковка тетрадей.

      108. Должен знать:

      принципы образования печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

      сорта, форматы и технические требования, предъявляемые к применяемой бумаге, отпечатанным оттискам и сфальцованным тетрадям;

      порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

**Параграф 46. Печатник глубокой печати, 3 разряд**

      109. Характеристика работ:

      перевод рисунка с медного клише на желатиновые валики;

      подготовка клише и валиков;

      составление и нанесение краски на клише;

      печатание;

      ретушь рисунка;

      выполнение под руководством печатника глубокой печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию однокрасочных и многокрасочных тоновых и штриховых работ с раздельным и совмещенным расположением красок на листовых и рулонных одно-, двухсекционных машинах глубокой печати;

      зарядка самонаклада или рулонов бумаги;

      заполнение красочного ящика краской;

      смена и разметка декельного картона;

      чистка и смазка обслуживаемой машины.

      110. Должен знать:

      технологический процесс изготовления формы для однокрасочной глубокой печати;

      форматы изданий;

      сорта применяемой бумаги и номера красок;

      свойства, способы применения и порядок хранения лакокрасочных материалов.

**Параграф 47. Печатник глубокой печати, 4 разряд**

      111. Характеристика работ:

      печатание на машинах глубокой печати специального назначения декоративных рисунков керамическими красками;

      установка гравированного и печатного валов;

      составление, фильтрация и загрузка краски в красочный ящик;

      регулирование уровня и вязкости краски, печатного вала;

      заточка и установка ракеля;

      смывание красочных валиков;

      установка и снятие рулонов бумаги;

      устранение неполадок в работе, сушка обслуживаемой машины;

      выполнение совместно с печатником глубокой печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию высокохудожественных изданий на листовых и рулонных одно- и двухсекционных машинах, работ по приправке и печатанию на рулонных многосекционных машинах глубокой печати;

      проводка бумажного полотна;

      участие в регулировании фальцаппарата и сушильных устройств;

      подготовка зарядного устройства, подготовка и зарядка рулонов бумаги на высокоскоростных многорольных агрегатах.

      112. Должен знать:

      принцип воспроизведения текста и иллюстраций в глубокой печати;

      технологический процесс изготовления форм для многокрасочной глубокой печати;

      рецепты и способы составления керамических красок;

      процесс приводки и приправки печатных форм на рулонных многосекционных машинах глубокой печати;

      основные свойства и технические требования, предъявляемые к материалам, применяемым на машинах глубокой печати специального назначения и ролевых многосекционных машинах.

**Параграф 48. Печатник глубокой печати, 5 разряд**

      113. Характеристика работ:

      приводка, приправка и печатание на листовых, рулонных одно-, двухсекционных машинах глубокой печати однокрасочных и многокрасочных тоновых и штриховых работ с раздельным и совмещенным расположением красок;

      установка формы или формного цилиндра, клапанов и упоров;

      подготовка бумаги и краски;

      регулирование красочного аппарата, фальцаппарата и сушильного устройства;

      установка и смена ракеля;

      регулирование печатного цилиндра и устройства для автоматического регулирования приводки;

      изготовление вырезок и приправка форм;

      определение тона краски в зависимости от сорта бумаги и характера формы;

      затягивание резинового полотна;

      сушка и фальцовка;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      выполнение совместно с печатником глубокой печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на рулонных многосекционных машинах глубокой печати.

      114. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству печатных форм;

      печатные и колористические свойства красок и их взаимодействие с бумагой;

      элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      условия акклиматизации бумаги;

      цеховые условия и их влияние на качество печати;

      требования, предъявляемые к заточке ракеля;

      методы и технические приемы силовой приправки;

      устройство и принцип действия механизмов машин глубокой печати, порядок их регулирования.

**Параграф 49. Печатник глубокой печати, 6 разряд**

      115. Характеристика работ:

      приводка, приправка и печатание на листовых, рулонных одно-, двухсекционных машинах глубокой печати высокохудожественных работ;

      приводка, приправка форм и печатание на рулонных многосекционных машинах глубокой печати;

      подготовка бумаги и краски;

      сушка и фальцовка;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      выполнение совместно с печатником глубокой печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию марочных работ с перфорацией и высокохудожественных работ на рулонных многосекционных марочных машинах глубокой и металлографской печати.

      116. Должен знать:

      приемы приводки форм многокрасочной печати на рулонных многосекционных машинах глубокой печати;

      порядок составления красок;

      устройство и принцип действия механизмов ролевых многосекционных машин, приемы их регулирования.

**Параграф 50. Печатник глубокой печати, 7 разряд**

      117. Характеристика работ:

      приводка, приправка и печатание тоновых и штриховых работ на рулонных многосекционных марочных машинах глубокой и металлографской печати.

      118. Должен знать:

      особенности регулирования рулонных многосекционных марочных машин глубокой и металлографской печати.

      119. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 51. Печатник глубокой печати, 8 разряд**

      120. Характеристика работ:

      приводка, приправка и печатание марочных работ с перфорацией и высокохудожественных работ на рулонных многосекционных марочных машинах глубокой и металлографской печати.

      121. Должен знать:

      особенности приводки марочных работ, печатаемых одновременно с перфорацией на гуммированных бумагах;

      технические требования, предъявляемые к перфорационным аппаратам, и приемы их регулирования.

      122. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 52. Переводчик форм глубокой печати, 4 разряд**

      123. Характеристика работ:

      перевод пигментных копий "сухим" и "мокрым" способами для форм, изготовляемых по однопроцессному методу;

      обмер, разметка, протирка, обезжиривание и промывка поверхности цилиндра;

      приготовление растворов;

      разметка и проявление копий;

      сушка пигментных копий;

      контроль качества копий с помощью лупы и контрольно-измерительной линейки;

      регулирование, чистка и смазка переводных станков.

      124. Должен знать:

      принцип обработки печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

      назначение растра;

      состав пигментной бумаги;

      технические требования, предъявляемые к качеству формных цилиндров, пигментных копий и материалов;

      состав и порядок приготовления растворов;

      режимы проявления;

      основные сведения о печатном процессе.

**Параграф 53. Переводчик форм глубокой печати, 5 разряд**

      125. Характеристика работ:

      перевод копий для форм, изготовляемых по двух процессному методу, форм многокрасочной печати и способу "дуплекс".

      126. Должен знать:

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов и оригиналов по способу "дуплекс";

      особенности перевода форм для многокрасочной печати.

**Параграф 54. Печатник трафаретной печати, 2 разряд**

      127. Характеристика работ:

      приладка и печатание с трафаретных печатных форм любой сложности на ручном станке с помощью ракеля;

      проверка комплектов трафаретных форм перед печатью;

      установка формы на ручном станке;

      получение пробного оттиска на тиражном изделии;

      составление краски и нанесение ее на форму;

      выполнение работ по приладке и печатанию на машине трафаретной печати под руководством печатника трафаретной печати более высокой квалификации;

      прием продукции после печатания на машине трафаретной печати.

      128. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к печатной форме, используемым материалам;

      условия их подготовки к печати.

**Параграф 55. Печатник трафаретной печати, 3 разряд**

      129. Характеристика работ:

      приладка и печатание с трафаретных печатных форм на однокрасочном полуавтомате;

      проверка комплектов трафаретных форм с учетом печати на полуавтомате;

      установка формы и приводка;

      получение пробного оттиска на тиражном изделии;

      выбор оптимального режима работы однокрасочного полуавтомата;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      приладка и печатание с трафаретных печатных форм оттисков на гуммированной бумаге (сдвижная деколь), а также печать изделий различной конфигурации на станках с вакуумным удержанием запечатываемого материала;

      приладка и печатание с трафаретных печатных форм на ручном станке на полимерных основах элементов карт, условных знаков и шрифтов;

      нанесение на оттиски специального клея.

      130. Должен знать:

      свойства печатных красок, технологический процесс печатания на однокрасочном полуавтомате, приемы его регулирования;

      печатные и колористические свойства красок и их взаимодействие с используемыми материалами.

**Параграф 56. Печатник трафаретной печати, 4 разряд**

      131. Характеристика работ:

      приладка и печатание с трафаретных форм на многокрасочном полуавтомате;

      проверка комплектов трафаретных форм с учетом многокрасочной печати;

      установка и приводка формы;

      получение пробного оттиска на тиражном изделии;

      выбор оптимального режима работы, устранение неполадок в работе многокрасочного полуавтомата;

      приладка и печатание с трафаретных печатных форм на многокрасочном полуавтомате на полимерных основах условных знаков топографических и специальных карт, шрифтов, одно- и многокрасочных изображений.

      132. Должен знать:

      порядок смешения красок;

      технологический процесс печатания и приемы регулирования работы многокрасочного полуавтомата.

**Параграф 57. Печатник флексографской печати, 3 разряд**

      133. Характеристика работ:

      печатание этикеточной продукции на бумаге в одну-две краски на машинах флексографской печати, предназначенных для печатания на бумаге;

      установка и приладка печатных форм;

      установка рулона и заправка машины флексографской печати бумагой;

      заливка красочных ящиков краской;

      чистка и смазка машины;

      регулирование печатного аппарата;

      ведение процесса намотки отпечатанной продукции в рулон;

      снятие рулона;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      выполнение под руководством печатника флексографской печати более высокой квалификации работ по печатанию на бумаге водно-спиртовыми красками на четырех- и шести красочных универсальных машинах флексографской печати.

      134. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к печатным формам;

      рецепты и свойства используемых красок;

      способы корректирования цвета краски в соответствии с оригиналом;

      сорта и свойства применяемой бумаги;

      приемы регулирования машины флексографской печати.

**Параграф 58. Печатник флексографской печати, 4 разряд**

      135. Характеристика работ:

      печатание этикеточной продукции на синтетических материалах и фольге независимо от количества красок, а также на бумаге в три и более красок на машинах флексографской печати, предназначенных для печатания на бумаге;

      печатание этикеточной продукции на бумаге водно-спиртовыми красками на четырех- и шести красочных универсальных машинах флексографской печати;

      регулирование приводки;

      ведение процесса намотки;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      выполнение совместно с печатником флексографской печати более высокой квалификации работ по печатанию на различных материалах лаковыми и пигментированными красками на четырех- и шести красочных универсальных машинах флексографской печати.

      136. Должен знать:

      состав и свойства лаковых красок;

      печатные свойства запечатываемых материалов;

      приемы регулирования машины флексографской печати.

**Параграф 59. Печатник флексографской печати, 5 разряд**

      137. Характеристика работ:

      печатание этикеточной продукции любой сложности на различных материалах на четырех- и шести красочных универсальных машинах флексографской печати;

      регулирование печатных аппаратов, сушильных и охлаждающих устройств, размоточно-намоточного аппарата и резального устройства;

      управление машиной флексографской печати с электропульта;

      ведение процессов сушки, охлаждения, резки и намотки в бобины;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      138. Должен знать:

      элементы "Дветоведения" (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      порядок обработки синтетических материалов для взятия зарядов статического электричества;

      режимы печатания, сушки и охлажления на пленках и фольге;

      приемы регулирования машины флексографской печати.

**Параграф 60. Печатник флексографской печати, 6 разряд**

      139. Характеристика работ:

      печатание этикеточной продукции на различных материалах на многокрасочных машинах флексографской печати, оснащенных электронными системами управления и контроля;

      регулирование блоков и систем машины с использованием электронных устройств.

      140. Должен знать:

      особенности регулирования многокрасочных машин флексографской печати, оснащенных электронными системами автоматического управления и контроля.

**Параграф 61. Оператор цифровой печати, 7 разряд**

      141. Характеристика работ:

      ведение процесса печатания на цифровых офсетных машинах малого формата;

      установка гибкой пленки со светочувствительным слоем на формный цилиндр;

      установка резинотканевого полотна;

      включение и разогрев цифровой офсетной машины, загрузка самонаклада (установка рулона);

      вывод информации из компьютерной сети в соответствии с заказом;

      комбинирование цифрового массива;

      наблюдение за процессом печатания и работой красочного аппарата;

      контроль качества и разгрузка приемного устройства;

      настройка и калибровка машины.

      142. Должен знать:

      технологию подготовки электронного макета издания, устройство и принцип регулирования цифровых офсетных машин;

      программное обеспечение для проведения процесса печатания;

      требования, предъявляемые к качеству печатных оттисков и методы контроля продукции.

      143. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 62. Печатник эстампа, 4 разряд**

      144. Характеристика работ:

      приладка и печатание эстампов в одну краску или несколько с несложным совмещением с оригинальных форм, выполненных художником на гладком литографском камне тушью методом заливки или толстым штрихом, а также на корешковом литографском камне методом несложной тушевки;

      травление и перекатка форм;

      получение пробных оттисков;

      составление красок;

      приладка и печатание эстампов в одну и несколько красок с оригинальных форм, выполненных художником на линолеуме;

      приправка и печатание эстампов в несколько красок (до пяти) с оригинальных форм-гравюр, выполненных художником и имеющих несложные тоновые переходы;

      приправка и печатание эстампов в одну краску с оригинальных форм, выполненных художником техникой офорта;

      составление черной краски.

      145. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в высокой, плоской и глубокой печати;

      номера красок;

      технологию приготовления черных красок;

      виды формных материалов;

      виды эстампной, литографской и офсетной бумаги;

      порядок сушки и хранения готовых оттисков и авторских форм;

      приемы регулирования печатного станка.

**Параграф 63. Печатник эстампа, 5 разряд**

      146. Характеристика работ:

      приладка и печатание эстампов в несколько красок со сложным совмещением с оригинальных форм, выполненных художником на корешковом камне карандашом и тушовкой, содержащих большие фоновые плашки;

      приправка и печатание эстампа в пять и более красок с оригинальных форм-гравюр, выполненных художником и содержащих несложные тоновые переходы, требующие одностороннего раската;

      приправка и печатание эстампов в одну краску с оригинальных форм, выполненных художником техникой офорта и акватинта, с проведением работ по затяжке, натамповке, протирке и тонировке формы, а также выполненных сухой иглой без применения затяжки и натамповки.

      147. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к эстампным бумагам;

      элементы цветоведения (понятия о цветовом анализе и синтезе);

      порядок наложения красок при печатании;

      порядок затяжки и нанесения бликов на форму;

      технику шлифовки досок и особенности материалов, используемых для офортных досок;

      особенности и назначение папок, используемых при ручной печати гравюр.

**Параграф 64. Печатник эстампа, 6 разряд**

      148. Характеристика работ:

      приладка и печатание эстампов в одну и несколько красок с оригинальных форм, выполненных художником на литографском камне тонкой карандашной тушовкой или размывкой с большими тоновыми платками с раскатом;

      перевод на литографский камень высокохудожественных работ, выполненных размывкой тушью и тушовкой карандашом с большим диапазоном тональностей;

      приправка и печатание эстампов в одну и более красок с оригинальных форм-гравюр, выполненных художником тонкими резными линиями штрихами, имеющих сложные тоновые переходы и требующих двухстороннего раската;

      приправка и печатание эстампов в одну и несколько красок с оригинальных форм, выполненных художником любой техникой (офорт, акватинта, меццо-тинто, сухая игла, резцовая гравюра и иное), с проведением работ по затяжке, натамповке, протирке и тонировке форм;

      приправка и печатание эстампов с форм, выполненных сухой иглой с применением затяжки и натамповки;

      изготовление и приклейка вырезок;

      изготовление валиков, необходимых для печатания с различных гравюр;

      составление красок всех цветов и оттенков;

      исправление механических повреждений на оригинальных формах;

      проведение совместно с художником всех видов пробо-оригинальных работ.

      149. Должен знать:

      технологию составления красок всех цветов и оттенков;

      свойства красок и их взаимодействие с бумагой;

      технологический процесс травления и гравировки авторских форм;

      рецепты вальцмассы для изготовления валиков;

      приемы изготовления ворсовых валиков;

      порядок пользования гравировальным инструментом;

      способы ручной печати без помощи станка.

**Глава 3. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих**  
**по разрядам на работы по брошюровочно-переплетным и отделочным процессам**

**Параграф 1. Машинист алфавитной машины, 2 разряд**

      150. Характеристика работ:

      высечка отдельных страниц книжного блока со счетом определенного количества листов для каждой буквы и одновременной или последующей печатью алфавитной дорожки на алфавитных машинах всех типов, установка формы и регулирование их механизмов;

      ведение процесса печати;

      контроль качества готовой продукции.

      151. Должен знать:

      технологию изготовления записных и алфавитных книжек;

      технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам;

      технические условия на изготовление изделий с алфавитом;

      приемы регулирования алфавитных машин.

**Параграф 2. Печатник-тиснильщик, 1 разряд**

      152. Характеристика работ:

      выполнение работ по подготовке переплетных крышек к тиснению и отделка крышек после тиснения на станках и вручную.

      153. Должен знать:

      приемы грунтовки и чистки крышек после тиснения;

      приемы регулирования обслуживаемого станка для чистки.

      154. Примеры работ:

      1) крышки переплетные и изделия картонажного производства–грунтовка;

      2) формы-штампы нанесение краски с помощью валика.

**Параграф 3. Печатник-тиснильщик, 2 разряд**

      155. Характеристика работ:

      блинтовое тиснение и печатание тертыми красками на изделиях белового и картонажного производства, этикетках на ручных и полуавтоматических прессах;

      укрепление и приправка формы-штампа;

      установка накатных и передаточного валиков;

      регулирование подачи краски при печатании на полуавтоматических прессах;

      чистка и смазка пресса;

      выполнение подготовительных работ при сложных видах тиснения, а также при тиснении на позолотных ротационных автоматах.

      156. Должен знать:

      виды тиснения и печати на крышках и этикетках;

      технические требования, предъявляемые к штампам и приемы их установки;

      режимы тиснения;

      технические требования, предъявляемые к применяемым полуфабрикатам и качеству печати;

      приемы регулирования позолотных прессов.

      157. Примеры работ:

      1) крышки переплетные – грунтовка, раскрой и настил на крышки фольги, чистка после тиснения золотом, светофолью, фольгой, поталью;

      2) папки, крышки и изделия белового и картонажного производства массового выпуска – блинтовое тиснение и печатание;

      3) этикетки – блинтовое тиснение и печатание.

**Параграф 4. Печатник-тиснильщик, 3 разряд**

      158. Характеристика работ:

      блинтовое тиснение и печатание тертыми красками на переплетных крышках книг, художественных изделиях белового и картонажного производства, этикетках на ручных и полуавтоматических прессах;

      печатание в одну и несколько красок без совмещения на тигельных машинах;

      рельефное (конгревное) тиснение без высечки этикеток на ручных и полуавтоматических прессах;

      укрепление матриц, установка и приправка формы-штампа;

      установка размеров в соответствии с форматом изделий;

      накладывание и снятие изделий;

      проверка качества печати или тиснения;

      устранение неполадок в работе, чистка и смазка обслуживаемых тигельной машины и прессов;

      выполнение под руководством печатника-тиснильщика высшей квалификации работ по тиснению и печатанию переплетных крышек на позолотных ротационных автоматах.

      159. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к штампам и матрицам для рельефного тиснения, краскам;

      приемы регулирования тигельной машины;

      порядок эксплуатации и обслуживания позолотных ротационных автоматов.

      160. Примеры работ:

      блинтовое тиснение и печатание:

      1) грамоты (правительственные);

      2) крышки переплетные;

      3) папки и крышки беловых и картонажных изделий художественные;

      рельефное тиснение:

      1) этикетки.

**Параграф 5. Печатник-тиснильщик, 4 разряд**

      161. Характеристика работ:

      тиснение красочной и металлической фольгой, светофолью, а также рельефное (конгревное) тиснение (бескрасочное или с печатным материалом) на переплетных крышках книг, художественных изделиях белового и картонажного производства, на ручных и полуавтоматических прессах;

      тиснение фольгой обрезов книжных блоков: шлифование привертки блоков, тиснение фольгой;

      тиснение фольгой, а также рельефное тиснение с высечкой этикеток на ручных и полуавтоматических прессах и облаточных машинах;

      печатание в несколько красок с совмещением на тигельных машинах;

      печатание и тиснение всех видов на автоматических прессах;

      изготовление матриц для рельефного (конгревного) тиснения;

      выклейка печатных валиков для красочного печатания;

      установка размеров в соответствии с форматом изделия;

      регулирование подачи фольги, давления, высоты рельефа, толщины красочного слоя, температуры нагрева штампа;

      проверка качества тиснения;

      устранение неполадок в процессе работы обслуживаемого оборудования.

      162. Должен знать:

      основные свойства применяемых материалов грунта, фольги, тертых красок, технических тканей и их заменителей;

      температурный режим нагрева штампа и время тиснения;

      приемы регулирования автоматических прессов и облаточных машин.

      163. Примеры работ:

      тиснение фольгой:

      1) детали художественных коробок из бархата, шелковых тканей, замши, кожи и их заменителей;

      2) крышки переплетные;

      3) папки и крышки беловых и картонажных изделий художественные;

      рельефное тиснение:

      1) открытки сувенирные и адреса с конгревным тиснением и тиснением фольгой;

      2) папки и крышки беловых и картонажных изделий массового выпуска;

      3) удостоверения с барельефом.

**Параграф 6. Печатник-тиснильщик, 5 разряд**

      164. Характеристика работ:

      тиснение рельефное или фольгой на крышках для высокохудожественных и энциклопедических изданий на ручных и полуавтоматических прессах;

      тиснение фольгой и рельефное на автоматических прессах с полной наладкой и регулированием автомата;

      тиснение золотом на переплетных крышках и папках из ледерина на ручных, полуавтоматических и автоматических прессах;

      печатание и тиснение всех видов работ на позолотных ротационных автоматах с полной наладкой и регулированием.

      165. Должен знать:

      виды матриц для рельефного тиснения и способы их подготовки;

      основные свойства кожи, бархата, замши, шелка и иных материалов, используемых для оформления художественных изданий;

      рецепты и порядок применения жидких и сухих грунтов;

      приемы регулирования прессов.

      166. Примеры работ:

      тиснение фольгой:

      1) грамоты (правительственные);

      2) крышки переплетные с барельефом и сюжетным рисунком;

      3) крышки переплетные энциклопедических, высокохудожественных изданий;

      4) крышки, изготовленные из переплетных материалов на различной основе с полимерным покрытием;

      5) обложки обрезные паспортной документации;

      6) папки наградные и юбилейные из кожи, замши, бархата, шелка;

      рельефное тиснение:

      1) крышки переплетные;

      2) открытки высокохудожественные сувенирные с конгревным тиснением и тиснением фольгой в несколько прогонов, требующим точного совмещения с элементами, отпечатанными различными способами печати;

      3) папки наградные и юбилейные из кожи, замши, бархата, шелка и ледерина;

      4) папки и крышки беловых и картонажных изделий художественные.

**Параграф 7. Печатник-тиснильщик, 6 разряд**

      167. Характеристика работ:

      тиснение золотом и рельефное на крышках из кожи для высокохудожественных изделий по заданной композиции на ручных, полуавтоматических и автоматических прессах;

      золочение обреза визитных карточек;

      подбор краски, грунта для различных материалов в соответствии с макетом;

      набор и наклеивание набранных строк, орнамента или штампа на картон;

      установка украшения в штампы в соответствии с применяемыми материалами и грунтами;

      определение температуры нагрева;

      проверка качества тиснения и печати.

      168. Должен знать:

      технические и режимные условия при работе с золотом;

      взаимодействие золота с грунтами и основой применяемых материалов;

      технологический процесс изготовления сусального золота для переплетных работ;

      приемы регулирования автоматического пресса.

      169. Примеры работ:

      тиснение золотом:

      1) переплетные крышки кожаные;

      2) удостоверение орденское.

**Параграф 8. Машинист блокообрабатывающего агрегата, 3 разряд**

      170. Характеристика работ:

      выполнение подготовительных работ по обработке корешка книжных блоков на блокообрабатывающем агрегате;

      заправка марли, каптала и бумаги в секции блокообрабатывающего агрегата;

      заливка клея в клеевой аппарат;

      чистка и смазка блокообрабатывающего агрегата.

      171. Должен знать:

      технологические операции обработки корешка книжных блоков;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам (бумаге, капталу, марле, клею), качеству книжных блоков, поступающих на обработку.

**Параграф 9. Машинист блокообрабатывающего агрегата, 5 разряд**

      172. Характеристика работ:

      обработка корешка книжных блоков на блокообрабатывающем агрегате;

      наладка и регулирование механизмов блокообрабатывающего агрегата при переходе на обработку книжных блоков иного формата и объема;

      установка и регулирование зажимов транспортера, секций кругления, кашировки, подачи марли, каптально-бумажной, обжимного и прокатывающего устройств;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      обработка книжных блоков на блокообрабатывающем агрегате с резальной секцией;

      установка и регулирование зажимов транспортера, секций заклейки корешка, обрезки блоков с трех сторон, закраски обреза и сушки;

      наладка и регулирование механизмов блокообрабатывающего агрегата при переходе на обработку книжных блоков иного объема и формата.

      173. Должен знать:

      технологию брошюровочно-переплетных процессов;

      технические требования, предъявляемые к качеству обработанных книжных блоков;

      способы контроля качества книжных блоков;

      основные требования, предъявляемые к применяемым материалам и растворам клея;

      приемы регулирования основных узлов блокообрабатывающего агрегата.

**Параграф 10. Брошюровщик, 1 разряд**

      174. Характеристика работ:

      прием, проверка качества, сталкивание, прессование и упаковка полуфабрикатов со станков, выполняющих брошюровочные операции;

      выполнение отдельных операций брошюровки вручную;

      фальцовка листов в один сгиб с разборкой и без разборки, со счетом и сталкиванием, обандероливание;

      резка сгибов (петель) тетрадей и удаление долей листа;

      вкладка в книги и изделия отдельных деталей;

      комплектование блоков бланочной и беловой продукции;

      оклеивание корешков блоков бумагой или тканью;

      наколка-проколка оттисков для последующей более точной их обработки;

      сталкивание на станке, выполняющем брошюровочные операции, бумаги и отпечатанных листов;

      биговка бумаги и картона всех видов;

      фальцовка и склеивание вручную пакетов и стандартных почтовых конвертов (без марок);

      изготовление, счет и обандероливание конвертов;

      изготовление пакетов из целлофана без печати.

      175. Должен знать:

      виды брошюровочных операций и их назначение;

      стандартные форматы бумаги и составные элементы книги;

      приемы сталкивания, разрезки и фальцовки листов, комплектования блоков;

      характеристику основных материалов, применяемых в процессе брошюровки;

      технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам и готовой продукции;

      приемы роспуска, фальцовки, намазки и склеивания конвертов.

      176. Примеры работ:

      1) бланки, блокноты – комплектование вкладкой и подборкой;

      2) иллюстрации, чертежи, опечатки в книги и брошюры – вкладка;

      3) оттиски этикеток, конвертов – наколка;

      4) плакаты – подборка, обандероливание и упаковка;

      5) продукция беловая и обложки – биговка;

      6) продукция беловая, обложки, форзацы, чертежи – фальцовка.

**Параграф 11. Брошюровщик, 2 разряд**

      177. Характеристика работ:

      выполнение под руководством машиниста автоматической линии по изготовлению книг работ на механизированных автоматических поточных линиях по изготовлению книг, брошюр и журналов, машинах в агрегатах, выполняющих брошюровочные операции;

      подкладывание и накладывание со сталкиванием и проверкой качества полуфабрикатов на транспортер или в секции оборудования, а также приемка с проверкой качества полуфабрикатов и готовых изделий, наблюдение за работой применяемого оборудования;

      выполнение отдельных операций брошюровки;

      сталкивание бумаги и отпечатанных листов вручную;

      фальцовка и перефальцовка листов;

      приклеивание несложных деталей, отпечатанных отдельно от текста, к наружным или внутренним страницам тетради;

      изготовление форзацев с коленкоровым фальцем (прошивным);

      комплектование вручную специальной изделий с нумерацией и книжно-журнальных изданий на вкладочном автомате;

      окантовка тетрадей;

      покрытие блоков обложкой обыкновенное;

      выполнение комплекса операций по брошюровке книжно-журнальных изданий;

      фальцовка листов;

      приклеивание и вклеивание деталей, отпечатанных отдельно от текста;

      комплектование вкладкой или подборкой;

      покрытие блоков обложкой;

      комплектование многолистных карт с подборкой по тонам и наклеиванием на ткань;

      изготовление вручную конвертов разных форматов из высококачественных сортов бумаги с цветными тонкими подкладками и иным художественным оформлением, с высечкой заготовок на прессах и без высечки заготовок;

      счет и обандероливание конвертов;

      регулирование пресса;

      изготовление вручную специальных конвертов с вырезкой заготовок вручную по шаблону;

      комплектование художественных и сувенирных почтовых наборов;

      изготовление пакетов из целлофана с печатью.

      178. Должен знать:

      виды операции, выполняемые на механизированных и автоматических поточных линиях, машинах и агрегатах;

      порядок эксплуатации применяемого оборудования;

      технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам;

      порядок спуска полос для ручной фальцовки;

      порядок приклеивания форзацев, иллюстраций;

      способы скрепления блоков книг и брошюр;

      типы в виды переплетных крышек и обложек;

      условные знаки и допуски при монтаже географических карт;

      основные свойства применяемых материалов;

      стандарты на конверты;

      требования, предъявляемые к комплектованию художественных сувенирных наборов;

      приемы регулирования высекального пресса.

      179. Примеры работ:

      1) брошюры, журналы, книги – участие в изготовлении на автоматических, механизированных поточных линиях, машинах и агрегатах;

      2) брошюры, книги и изделия с нумерацией – комплектование вкладкой и подборкой;

      3) документация паспортная – фальцовка в один сгиб;

      4) изделия без нумерации на бумагах с локальным и водяным знаком – комплектование;

      5) календари перекидные – разделение блоков после заклейки, сверление отверстий в блоках;

      6) книги-ширмы – наклейка страниц на картон;

      7) обложки обрезные паспортной документации – биговка;

      8) тетради, бланки, квитанционные книги, блоки документных книжек – окантовка;

      9) тетради и иллюстрации – фальцовка в один сгиб и более;

      10) форзацы, иллюстрации, чертежи – приклейка.

**Параграф 12. Брошюровщик, 3 разряд**

      180. Характеристика работ:

      выполнение отдельных операций брошюровки вручную;

      приклеивание иллюстраций на паспарту и стержень;

      приклеивание плюра;

      покрытие блоков обложкой в роспуск;

      приклеивание сложных элементов на обрезную обложку для изданий.

      181. Должен знать:

      технологический процесс брошюровки и переплета книг;

      свойства материалов, применяемых при брошюровке художественных изданий.

      182. Примеры работ:

      1) атласы, альбомы в бумажной обложке - полное изготовление;

      2) документация паспортная - фальцовка в несколько сгибов;

      3) издания подарочные, юбилейные, факсимильные, энциклопедические - выполнение отдельных операций;

      4) изделия с нумерацией на бумагах с локальным и водяным знаком - комплектование.

**Параграф 13. Брошюровщик, 4 разряд**

      183. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по брошюровке художественных изданий и изготовлению сигнальных экземпляров;

      фальцовка листов;

      вклеивание элементов оформления;

      комплектование листов;

      покрытие блоков обложкой;

      обрезка блоков на одноножевых резальных машинах.

      184. Должен знать:

      свойства материалов, применяемых при брошюровке художественных изданий;

      порядок эксплуатации;

      приемы регулирования одноножевых резальных машин.

**Параграф 14. Машинист фальцевальных машин, 2 разряд**

      185. Характеристика работ:

      фальцовка отпечатанных листов иллюстраций, чертежей, форзацев и иной продукции на кассетно-ножевых машинах малого формата и иных малоформатных фальцевальных машинах;

      установка и регулирование самонаклада, боковых упоров, транспортных тесем, фальцаппарата, приемного устройства в соответствии с количеством сгибов и видом фальцовки;

      сталкивание, подсчет и упаковка сфальцованной продукции;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка малоформатной фальцевальной машины;

      фальцовка и склейка лотерейных билетов на фальцевально-склеечной машине под руководством машиниста фальцевальных машин более высокой квалификации.

      186. Должен знать:

      назначение основных деталей книги;

      порядок основных спусков полос при различных видах фальцовки;

      приемы регулирования малоформатной фальцевальной машины.

**Параграф 15. Машинист фальцевальных машин, 3 разряд**

      187. Характеристика работ:

      фальцовка отпечатанных листов на одинарных ножевых, кассетных и кассетно-ножевых фальцевальных машинах;

      установка и регулирование самонаклада, транспортных тесем, устройства бокового равнения листа, фальцаппарата, приемного устройства, устройства для термонитей и иных механизмов в соответствии с форматом, количеством сгибов и видом фальцовки;

      сталкивание, подсчет и упаковка сфальцованных тетрадей;

      устранение неполадок в работе фальцевальной машины;

      фальцовка иллюстраций и вкладка тетради в разъем сфальцованной картины, фальцовка обложки и вкладка внутренних листов в обложку документных книжек для изделий с контролем последовательности нумерации на фальцевальной машине;

      подготовка фальцевальной машины к работе;

      зарядка самонакладов, регулирование присосов, подачи воздуха, отделяющих щеток, прижима транспортных тесем выводного устройства, фальцевальной кассеты и иных механизмов фальцевальной машины в соответствии с форматом, количеством сгибов, видом фальцовки и плотностью бумаги картины и листа;

      сталкивание, счет и упаковка вложенных листов;

      устранение неполадок в работе, чистка и смазка фальцевальной машины;

      фальцовка обрезной отпечатанной обложки с наклеенным титулом и форзацем изделий на биговально-фальцевальной машине;

      установка и регулирование самонаклада, выравнивателя, ширины и глубины бига, ширины фальца, приемного стола и иных механизмов фальцевальной машины в соответствии с форматом изделий;

      ведение процесса биговки и фальцовки обложки;

      проверка качества продукции;

      устранение неполадок в работе, чистка и смазка фальцевальной машины;

      фальцовка, заклейка и перфорация лотерейных билетов на фальцевально-заклеечно-перфорационных машинах под руководством машиниста фальцевальных машин более высокой квалификации;

      фальцовка конвертов, вкладка в них сфальцованных лотерейных билетов, склейка конверта с лотерейным билетом, перфорация, скрепление металлическим блочком на фальцевально-вкладочной и склеечно-конвертирующей машине под руководством машиниста фальцевальных машин более высокой квалификации.

      188. Должен знать:

      национальные стандарты на форматы бумаг;

      варианты спуска полос и фальцовки;

      технические требования, предъявляемые к сфальцованным тетрадям и иллюстрациям, изделиям, лотерейным билетам, и способы контроля качества фальцовки;

      режимы прессования тетрадей;

      приемы регулирования основных узлов фальцевальной машины.

**Параграф 16. Машинист фальцевальных машин, 4 разряд**

      189. Характеристика работ:

      фальцовка отпечатанных листов на двойных ножевых фальцевальных машинах с резальным устройством;

      установка ножей и регулирование резального устройства;

      фальцовка отпечатанных листов высокохудожественных, энциклопедических, юбилейных, подарочных изданий, отпечатанных титульных листов, паспортной документации на ножевых, кассетных и кассетно-ножевых фальцевальных машинах, в том числе с термонитевым устройством;

      фальцовка обрезной отпечатанной обложки с наклеенным титулом или форзацем паспортной документации на биговально-фальцевальной машине;

      фальцовка, заклейка и перфорация лотерейных билетов на фальцевально-заклеечно-перфорационных машинах, а также фальцовка и заклейка лотерейных билетов на фальцевально-склеечных машинах;

      установка и регулирование самонаклада, фальцаппарата, механизма заклейки и перфорации, проверка качества продукции, оформление документации.

      190. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к разрезке листов;

      особенности регулирования самонаклада при фальцовке листов большого формата;

      приемы регулирования резального устройства.

**Параграф 17. Машинист фальцевальных машин, 5 разряд**

      191. Характеристика работ:

      фальцовка отпечатанных внутренних листов паспортной документации, трудовых книжек на кассетных, ножевых и кассетно-ножевых фальцевальных машинах, комбинированная многосгибная фальцовка карт;

      фальцовка конвертов, вкладка лотерейных билетов, склейка конвертов с лотерейными билетами, перфорация, пробивка отверстий, скрепление металлическим блочком на фальцевально-вкладочной и склеечно-конвертирующей машине;

      установка и регулирование всех механизмов машины;

      контроль качества продукции;

      оформление документации.

      192. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству фальцовки изделий и к обработке лотерейных билетов.

**Параграф 18. Машинист тетрадных агрегатов, 2 разряд**

      193. Характеристика работ:

      выполнение подготовительных работ по изготовлению школьных тетрадей на тетрадных агрегатах;

      приготовление наборов для всех видов разлиновок;

      заполнение красочных ванн;

      заправка проволоки в швейные аппараты;

      установка ножей;

      установка рулонов писчей, промокательной и обложечной бумаги;

      приемка, подсчет и сортировка тетрадей;

      контроль качества;

      чистка и смазка тетрадного агрегата.

      194. Должен знать:

      виды изделий, изготовленных на тетрадных агрегатах;

      назначение приправки форм;

      номера проволоки;

      приемы установки ножей и заправки проволоки в швейные аппараты;

      виды брака.

**Параграф 19. Машинист тетрадных агрегатов, 3 разряд**

      195. Характеристика работ:

      изготовление школьных тетрадей на линовально-фальцевальных машинах без шитья и вкладка промокательной бумаги, установка линовальных наборов в машину;

      приправка форм;

      установка ножей и размеров для нарезки бумаги на формат и фальцовки;

      устранение неполадок в работе линовально-фальцевальных машин.

      196. Должен знать:

      технологический процесс изготовления тетрадей;

      приемы приправки форм;

      технические требования, предъявляемые к материалам и готовой продукции;

      приемы регулирования основных узлов линовально-фальцевальных машин.

**Параграф 20. Машинист тетрадных агрегатов, 4 разряд**

      197. Характеристика работ:

      изготовление школьных тетрадей на тетрадных агрегатах без резальной секции;

      установка наборов, линующих и красочных валиков в линовально-фальцевальную машину;

      установка размеров для резки на формат и фальцовки;

      установка швейных аппаратов;

      ведение процесса линовки, печатания обложки, резки на формат, подборки и фальцовки;

      контроль качества, регулирование обслуживаемой машины.

      198. Должен знать:

      сорта и печатные свойства бумаг;

      национальные стандарты на тетради;

      приемы регулирования основных узлов тетрадного агрегата.

**Параграф 21. Машинист тетрадных агрегатов, 5 разряд**

      199. Характеристика работ:

      изготовление школьных тетрадей на тетрадных агрегатах с резальной секцией;

      установка ножей для обрезки тетрадей с трех сторон;

      заточка ножей;

      регулирование резальной секции.

      200. Должен знать:

      приемы заточки ножей и регулирования резальной секции тетрадного агрегата.

**Параграф 22. Машинист крытвенной машины, 3 разряд**

      201. Характеристика работ:

      покрытие блоков печатных изданий обложкой (обыкновенное и вроспуск) на крытвенной машине;

      установка по шкалам и регулирование форматных упоров, устройств поворотного стола, обжима, самонаклада обложки и иных механизмов в соответствии с форматом и объемом блока;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка крытвенной машины.

      202. Должен знать:

      виды крытья;

      технологический процесс крытья брошюр обложкой;

      свойства бумаги и клеев, применяемых при покрытии;

      требования, предъявляемые к качеству применяемых полуфабрикатов и готовых брошюр;

      приемы регулирования крытвенной машины.

**Параграф 23. Машинист приклеечной машины, 2 разряд**

      203. Характеристика работ:

      приклеивание форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям на приклеечном полуавтомате;

      регулирование отступа корешка форзаца от корешкового сгиба тетради, ширины и толщины слоя намазки клеем;

      сталкивание и подсчет готовых склеек;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка приклеечного полуавтомата;

      вставка календарного блока в жестяную окантовку на полуавтомате под руководством машиниста приклеечного полуавтомата более высокой квалификации;

      подготовка используемых материалов и приклеечного полуавтомата к работе.

      204. Должен знать:

      виды приклеек;

      основные свойства применяемых материалов;

      технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов;

      требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки;

      приемы регулирования приклеечного полуавтомата и порядок эксплуатации полуавтомата для окантовки календаря.

**Параграф 24. Машинист приклеечной машины, 3 разряд**

      205. Характеристика работ:

      приклейка форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям, вкладка листа или картины в лист, а также листа в картину на приклеечном автомате;

      установка и регулирование присосов самонаклада, щипцов, каретки, выравнивателя, прижима пресса, блокировки и иных узлов в соответствии с форматом и толщиной тетради;

      загрузка самонаклада тетрадями и форзацами;

      проверка, подсчет и упаковка готовых склеек;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка приклеечного автомата;

      вставка календарного блока в жестяную окантовку на приклеечном полуавтомате;

      загибка окантовки;

      регулирование узлов приклеечного полуавтомата;

      окантовка тетрадей, а также корешка книжных блоков бесшвейного скрепления или блоков, состоящих из тетрадей, скрепленных термонитями, бумагой или тканью на окантовочном автомате;

      установка и регулирование загрузочного устройства по формату тетради, самонаклада и головки окантовочного автомата по толщине тетради;

      зарядка самонаклада и окантовочной ленты;

      заливка клея;

      сталкивание и счет тетрадей;

      склеивание тонких бумаг для декоративных изделий на приклеечном полуавтомате;

      установка и регулирование натяжения нитей самонаклада, фиксирующих игл, приспособления для отсчета листов и иных механизмов;

      зарядка самонаклада бумагой;

      съем полуфабрикатов;

      контроль качества склеивания;

      чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

      206. Должен знать:

      виды брошюровочных операций и их назначение;

      технологию склейки тонкой бумаги и окантовки;

      технологический процесс изготовления календарей;

      свойства применяемых материалов;

      приемы регулирования приклеечного автомата.

**Параграф 25. Машинист приклеечной машины, 4 разряд**

      207. Характеристика работ:

      приклеивание форзацев, иллюстраций и частей листа к тетрадям энциклопедических, высокохудожественных, уникальных изданий на приклеечном автомате;

      наклейка отпечатанных листов титула на обрезные обложки документных книжек:

      удостоверений "Ветеран труда", переселенческих билетов, водительских удостоверений и иных изделий с промазкой клеем всей площади обложки и обжимом в прессах;

      выравнивание давления, толщины клеевого слоя;

      установки размеров и транспортирующей системы на различные форматы обложки;

      ведение процесса наклейки;

      регулирование механизмов клеемазального аппарата и подачи листа;

      контроль качества склеивания;

      чистка и смазка приклеечного автомата;

      окантовка тетрадей с одновременным приклеиванием форзаца на приклеечном автомате.

      208. Должен знать:

      рецепты применяемых клеев;

      приемы регулирования приклеечного автомата.

**Параграф 26. Машинист при клеечной машины, 5 разряд**

      209. Характеристика работ:

      наклейка отпечатанных листов титула или форзаца на обрезные обложки изделий (паспортной документации) на титульно-приклеечной машине с промазкой клеем всей площади обложки и обжимом в прессах.

      210. Должен знать:

      приемы регулирования механизмов и режимы работы титульно-приклеечной машины.

**Параграф 27. Машинист оклеечно-каптальной машины, 3 разряд**

      211. Характеристика работ:

      оклейка корешков книжных блоков бумагой и приклейка каптала на оклеечно-каптальных машинах без самонаклада;

      заправка бумаги и каптала в секции;

      заливка клея в клеевой аппарат;

      регулирование бумажно-каптальной и клеевой секции, прижимного полотна, зажимов транспортера и поворотного стола приемного устройства;

      подналадка оклеечно-каптальной машины;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка машины.

      212. Должен знать:

      принцип работы и приемы регулирования основных узлов оклеечно-каптальной машины;

      технологию брошюровочно-переплетных процессов;

      технические требования, предъявляемые к бумаге, капталу, клею, качеству обработанных блоков;

      способы контроля качества блоков;

      устройство, приемы регулирования основных узлов оклеечно-каптальной машины.

**Параграф 28. Машинист оклеечно-каптальной машины, 4 разряд**

      213. Характеристика работ:

      оклейка корешков книжных блоков бумагой и приклейка каптала на оклеечно-каптальных машинах с самонакладом;

      зарядка и регулирование самонаклада;

      наладка всех узлов машины.

      214. Должен знать:

      устройство оклеечно-каптальной машины;

      приемы регулирования самонаклада;

      порядок проверки и способы наладки механизмов машины на точность работы.

**Параграф 29. Машинист подборочно-швейной машины, 3 разряд**

      215. Характеристика работ:

      комплектование блоков различных форматов и объемов на листоподборочной машине в 18-30 секций под руководством машиниста более высокой квалификации;

      установка и регулирование самонаклада тетрадей, подборочного и ускорительного транспортеров, щипцов, упорных прутьев, присосов и крючков в соответствии с форматом и объемом блока;

      устранение неполадок в работе обслуживаемой машины;

      чистка и смазка машины;

      подборка комплектов открыток различных форматов и объемов на листоподборочной машине в 16 секций под руководством машиниста подборочно-швейной машины более высокой квалификации.

      216. Должен знать:

      элементы книги;

      виды комплектов открыток;

      технические требования, предъявляемые к качеству тетрадей, открыток и комплектования открыток;

      приемы регулирования основных узлов листоподборочной машины;

      сорта бумаги, применяемые для печатания открыток;

      форматы открыток;

      приемы регулирования открыткоподборочной машины.

**Параграф 30. Машинист подборочно-швейной машины, 4 разряд**

      217. Характеристика работ:

      комплектование блоков различных форматов и объемов и шитье на подборочно-швейной машине в 12 секций;

      комплектование блоков различных форматов и объемов, подборок различных форматов плакатов, открыток, репродукций на листоподборочных машинах в 12-30 секций без шитья;

      наладка синхронной работы подборочного и ускорительного транспортеров машины;

      установка и регулирование швейных аппаратов;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      218. Должен знать:

      технологию брошюровочных процессов;

      технические требования, предъявляемые к качеству комплектования продукции и шитья блоков;

      требования, предъявляемые к применяемой проволоке;

      приемы регулирования основных узлов листоподборочной машины.

**Параграф 31. Машинист подборочно-швейной машины, 5 разряд**

      219. Характеристика работ:

      комплектование блоков энциклопедических, словарных и высокохудожественных изданий большого формата и объема на двух спаренных листоподборочных машинах;

      наладка синхронной работы обслуживаемой машины;

      устранение неполадок в процессе работы;

      комплектование книжных блоков на листоподборочных машинах, оснащенных электронными устройствами;

      комплектование подборок листов-бланков форм строгой отчетности с печатью нумерации и скреплением подборок на листовых коллаторах;

      подборка бесконечных формуляров с печатью нумерации на стапельном коллаторе.

      220. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству комплектования блоков энциклопедических, словарных и высокохудожественных изданий;

      приемы наладки двух спаренных листоподборочных машин;

      основы электроники и приемы наладки листоподборочных машин, оснащенных электронными устройствами;

      требования к качеству комплектования и скрепления книжной продукции;

      приемы регулирования основных узлов коллатора и нумерационных барабанов.

**Параграф 32. Машинист каландра, 2 разряд**

      221. Характеристика работ:

      каландрирование отпечатанных листов игральных карт под руководством машиниста каландра более высокой квалификации;

      подготовка обслуживаемой машины к работе;

      регулирование приемного стола и выводного транспортера;

      наблюдение за качеством каландрирования;

      сталкивание готовой продукции;

      гренирование открытых писем, обложек, суперобложек, форзацев и иных видов продукции на гренировальной машине;

      нагрев каландров;

      укладывание продукции на накладную доску машины;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      222. Должен знать:

      свойства используемой бумаги;

      сорта игральных карт;

      технические требования, предъявляемые к качеству каландрирования;

      приемы регулирования приемного стола и выводного транспортера.

**Параграф 33. Машинист каландра, 3 разряд**

      223. Характеристика работ:

      каландрирование отпечатанных листов игральных карт;

      регулирование прижимных валов, самонаклада, механизма проводки бумаги через каландр;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      224. Должен знать:

      режимы каландрирования в зависимости от сорта игральных карт;

      приемы регулирования механизмов обслуживаемой машины.

**Параграф 34. Машинист автомата по изготовлению обрезных обложек, 3 разряд**

      225. Характеристика работ:

      склеивание тоновой бумаги с техническими тканями на автомате по изготовлению обрезных обложек;

      установка размерной шестерни на различные форматы обложек;

      заправка рулонов бумаги и технической ткани в автомат;

      регулирование механизмов подачи технической ткани, бумаги, прессовых валиков, клеевого аппарата и механизма режущих ножей.

      226. Должен знать:

      концентрацию клеев для различных видов технических тканей;

      виды переплетно-технических тканей;

      технические требования, предъявляемые к обложкам;

      конструкцию автомата по изготовлению обрезных обложек и приемы его регулирования.

**Параграф 35. Машинист резальных машин, 2 разряд**

      227. Характеристика работ:

      размотка и разрезка на листы ролевой бумаги, технических тканей, разрезка-подрезка картона на ручных и механизированных резальных станках;

      разметка материалов по шаблону на формат раскроя;

      перемотка;

      разрезка (рубка);

      разрезка листов бумаги с отпечатанными рисунками и комплектование рисунков на изделие;

      разрезание ролевой бумаги на многорольных листорезальных машинах под руководством машиниста резальных машин более высокой квалификации;

      подкатка рулонов к резальной машине;

      зарядка рулонов;

      приемка, съем нарезанной бумаги, подсчет и укладывание на стеллаж;

      чистка и смазка резальной машины.

      228. Должен знать:

      структуру и порядок раскроя переплетных материалов;

      технические требования, предъявляемые к раскрою и резке листов бумаги;

      приемы сталкивания и подсчета нарезанной бумаги;

      виды брошюровочных и переплетных операций и их назначение;

      общую классификацию бумаги, картона и переплетных тканей;

      порядок эксплуатации листорезальных машин.

**Параграф 36. Машинист резальных машин, 3 разряд**

      229. Характеристика работ:

      разрезка и подрезка бумаги, технических тканей, картона в отпечатанной продукции соответственно на одноножевой, листорезальной, бобинорезальной и картонорезальной машинах;

      укладка столкнутых листов на стол одноножевой машины и приталкивание их к затлу;

      разметка линии разреза и установка затла на формат разрезки;

      установка ножей, размера и шага подачи полос картона при разрезке на части;

      установка рулонов бумаги отпечатанной продукции и тканей;

      разметка продукции для разрезки по заданному размеру;

      снятие бобин и их упаковка;

      сталкивание и укладка разрезанного картона;

      устранение неполадок в процессе работы одноножевых, листорезальных, бобинорезальных и картонорезальной машин;

      чистка и смазка машин;

      раскрой технических тканей и их заменителей по утвержденным макетам с изготовлением шаблонов;

      раскрой бумаги и картона по утвержденным макетам с учетом направления по волокну и соблюдения норм отходов.

      230. Должен знать:

      виды стандартных форматов бумаг;

      технические требования, предъявляемые к листовой бумаге;

      марки и толщину картона;

      свойства целлофана и порядок обращения с ним;

      артикулы, фоны и защитные сетки по разновидностям продукции;

      сорта тканей, марли и иных материалов, поступающих для разрезки, и технические требования, предъявляемые к ним;

      порядок раскроя тканей, бумаги и картона с учетом направления по волокну и максимального использования площади материала;

      приемы регулирования одноножевой, листорезальной, бобинорезальной и картонорезальной машин.

      231. Примеры работ:

      1) бумага ролевая - разрезка на листорезальных машинах;

      2) картон - разрезка на полосы и части на картонорезальных машинах;

      3) листы бумаги и картона (не для печати), переплетные технические ткани - разрезка и подрезка на одноножевых машинах;

      4) листы картона с печатью билетов с фоновой сеткой, игральных карт - разрезка на полосы и части на картонорезальных машинах;

      5) продукция, отпечатанная на целлофане, бумага для денежных знаков и диаграммные бумаги - разрезка рулонов с намоткой в бобины на бобинорезальных машинах;

      6) технические ткани, марля, пластмасса, бумага без покрытий и со специальными покрытиями (парафином, краской и иное) и отпечатанная продукция - разрезка рулонов на бобинорезальных машинах с намоткой.

**Параграф 37. Машинист резальных машин, 4 разряд**

      232. Характеристика работ:

      разрезка и подрезка бумаги, отпечатанной продукции со сталкиванием и выравниванием по меткам, а также технических тканей на одноножевых машинах;

      разрезка, обрезка и подрезка бланочных билетов с раскладкой по наименованиям и нумерации, книг, журналов и беловых изделий на одноножевых и трехножевых машинах;

      установка боковых ножей, смена планки, затла и деревянной колодки по формату обрезки;

      правка ножей;

      установка и регулирование ножей;

      комплектование продукции по наименованиям в порядке нумерации;

      поперечная и долевая разрезка бумаги на листорезальных четырех рулонных, семи рулонных машинах;

      регулирование скорости машин;

      изменение формата;

      замена ножей;

      контроль точности разрезки и оттеночности бумаги;

      устранение неполадок в работе обслуживаемой резальной машины.

      233. Должен знать:

      форматы книжных блоков, брошюр и журналов после обрезки;

      установленные нормы на высоту привертки;

      схемы спуска полос для ручной и машинной фальцовки и способы определения верной стороны;

      последовательность резки;

      необходимые допуски на точность резки;

      технические требования к качеству разрезки изделий строгого учета и с нумерацией;

      приемы правки и заточки ножей;

      приемы регулирования основных узлов трех ножевой машины.

      234. Примеры работ:

      1) брошюры, книги, журналы, квитанции, календари и беловые изделия - обрезка с 3-х сторон на одноножевых и трех ножевых машинах;

      2) бумага - поперечная и долевая разрезка на листорезальных семи рулонных машинах;

      3) бумага для печати и линовки, отпечатанные листы текста, обложек, форзацев, бланков, открыток, плакатов, карт и билетов строгого учета разрезка и подрезка на одноножевых машинах;

      4) продукция диаграммная, в том числе отпечатанная на специальных видах бумаг - перемотка с одновременной разрезкой на перемоточно-резальных станках;

      5) картон - разрезка на полосы и части на картонорезальных автоматах без наладки автомата.

**Параграф 38. Машинист резальных машин, 5 разряд**

      235. Характеристика работ:

      разрезка и подрезка продукции, требующей высокой точности исполнения, отпечатанной на бумагах с водяным и локальным знаками, отпечатанных листов высокохудожественной изобразительной продукции на одноножевых и трех ножевых машинах;

      разрезка и подрезка отпечатанной продукции и блоков на одно- и трех ножевых автоматах, разрезка картона на картонорезальных автоматах, наладка автоматов;

      обрезка особо сложных энциклопедических, высокохудожественных изданий, а также сигнальных экземпляров этих изданий на трех ножевых резальных машинах.

      236. Должен знать:

      требования, предъявляемые к режиму работы обслуживаемого оборудования;

      требования, предъявляемые к качеству многокрасочных изданий;

      допуски на готовые изделия;

      приемы наладки и регулирования резальных автоматов.

      237. Примеры работ:

      1) вклейки в энциклопедические и редкие издания репродукций с картин, мелкие этикетки и карты, художественные маркировавные открытки и репродукции на ледерине;

      2) изделия денежных знаков, денежно-вещевой лотереи, паспортная документация.

**Параграф 39. Машинист книговставочной машины, 2 разряд**

      238. Характеристика работ:

      выполнение подготовительных работ по вставке в переплетную крышку книжных блоков на книговставочном автомате;

      заливка клея в клеевой аппарат;

      подача блоков в загрузочный желоб или самонаклад, поправка вставленных блоков;

      чистка и смазка книговставочного автомата.

      239. Должен знать:

      виды и способы вставки книг;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам, крышкам и обработанным книжным блокам.

**Параграф 40. Машинист книговставочной машины, 3 разряд**

      240. Характеристика работ:

      вставка в переплетную крышку книжных блоков на книговставочном полуавтомате;

      установка и регулирование загрузочного желоба, подавателя блока, выравнивателя и блокировочного устройства в соответствии с форматом и объемом блока;

      контроль качества и вставленных блоков;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      вставка в переплетную книжку книжных блоков энциклопедических и высокохудожественных изданий на книговставочном автомате под руководством машиниста книговставочной машины более высокой квалификации.

      241. Должен знать:

      технологический процесс обработки книжных блоков;

      свойства применяемых материалов (бумаги, клеевых растворов);

      приемы регулирования книговставочного полуавтомата.

**Параграф 41. Машинист книговставочной машины, 4 разряд**

      242. Характеристика работ:

      вставка в переплетную крышку книжных блоков на книговставочном автомате;

      наладка и регулирование механизмов книговставочного автомата при переходе на вставку книг иного объема и формата;

      установка и регулирование самонаклада крышек, механизма подачи и транспортировки блоков, механизмов перемещения клеевых валиков, механизма подъема книг над крылом транспортера и вывода вставленных книг;

      контроль качества вставленных блоков;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      243. Должен знать:

      основы технологии брошюровочно-переплетных процессов;

      технические требования, предъявляемые к качеству готовых книг;

      приемы регулирования основных узлов книговставочного автомата.

**Параграф 42. Машинист автоматической линии по изготовлению книг, 3 разряд**

      244. Характеристика работ:

      обслуживание секции заклеивания и сушки или секции обжима корешка книжного блока автоматической линии по изготовлению книг;

      наладка и регулирование механизмов секций при переходе на обработку блоков иного формата и объема;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      245. Должен знать:

      технологический процесс изготовления книг различными способами;

      технические требования, предъявляемые к качеству блоков и клеев;

      порядок регулирования механизмов секций заклеивания и сушки или обжима блоков.

**Параграф 43. Машинист автоматической линии по изготовлению книг, 4 разряд**

      246. Характеристика работ:

      обработка корешка книжных блоков и вставка блоков в переплетную крышку;

      обжим и штриховка готовых книг на автоматической линии по изготовлению книг совместно с машинистом автоматической линии по изготовлению книг высшей квалификации;

      наладка и регулирование механизмов вставочной машины при переходе на вставку книг иного формата и объема;

      установка и регулирование узлов подачи крышек и блоков, механизмов перемещения клеевых аппаратов и валиков, подъема и вывода вставленных книг;

      обслуживание одной из секций в автоматической линии по изготовлению книг:

      обрезки блоков с трех сторон, кругления и кашировки, оклеечно-каптальной, вставки блоков в переплетную крышку;

      наладка и регулирование механизмов обслуживаемой секции при переходе на обработку блоков иного формата и объема;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      247. Должен знать:

      основы технологии брошюровочно-переплетных процессов;

      свойства применяемых материалов при вставке;

      технические требования, предъявляемые к материалам (бумаге, картону, марле и клею), к качеству блоков, крышек и вставленных книг;

      порядок регулирования основных узлов вставочной машины, механизмов секций обрезки, кругления и каширования блоков, оклеечно-каптальной и вставочной.

**Параграф 44. Машинист автоматической линии по изготовлению книг, 5 разряд**

      248. Характеристика работ:

      обслуживание секций автоматической линии по изготовлению книг по обработке корешка книжных блоков, вставке блоков в переплетную крышку, обжиму и штриховке готовых книг совместно с машинистом автоматической линии по изготовлению книг высшей квалификации;

      наладка и регулирование механизмов круглильно-кашировальной, оклеечно-каптальной и вставочной машин, а также штриховально-обжимного пресса при переходе на обработку книжных блоков иного формата и объема.

      249. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов, изготавливаемых на обслуживаемых машинах;

      порядок регулирования механизмов круглильно-кашировальной, оклеечно-каптальной и вставочной машин, штриховально-обжимного пресса.

**Параграф 45. Машинист автоматической линии по изготовлению книг, 6 разряд**

      250. Характеристика работ:

      обработка корешка книжных блоков и вставка в переплетную крышку, обжим и штриховка готовых книг на автоматической линии по изготовлению книг, а также проведение наладочных работ на всех машинах, входящих в линию;

      перестановка механизмов обслуживаемых машин при переходе на изготовление книг иного формата и объема;

      установка и регулирование зажимов транспортера, механизмов кругления, каширования, подачи марли, каптально-бумажной секции, обжимного и прокатывающего устройства;

      разборка и сборка всех узлов, проверка и доводка частей и деталей обслуживаемых машин;

      заточка режущего инструмента;

      проведение необходимых расчетов при настройке обслуживаемого оборудования;

      участие в проведении профилактических осмотров, проверок, ремонта обслуживаемого оборудования по системе планово-предупредительного ремонта.

      251. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов при всех операциях, проводимых на автоматической линии;

      устройство и конструктивные особенности машин, входящих в автоматическую линию по изготовлению книг;

      порядок проверки и настройки их на точность работы.

**Параграф 46. Машинист автомата для завертывания книг в суперобложку, 3 разряд**

      252. Характеристика работ:

      завертывание крышек книг в суперобложку и комплектов открыток в обложку на автомате;

      подготовка автомата для завертывания книг в суперобложку к работе;

      наладка и регулирование колодок самонаклада суперобложек, механизмов подачи и раскрывания книг, механизмов подачи комплекта открыток, вывода книг и комплекта открыток на приемное устройство, температуры нагрева в соответствии с характером суперобложки;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      контроль качества готовой продукции;

      чистка и смазка автомата для завертывания книг в суперобложку.

      253. Должен знать:

      порядок эксплуатации и регулирования механизмов автомата для завертывания книг в суперобложку;

      технологический процесс завертывания книг в суперобложку и комплектов открыток в обложку;

      технические требования, предъявляемые к бумаге для суперобложки.

**Параграф 47. Машинист машины для вкладки книг в футляры, 2 разряд**

      254. Характеристика работ:

      изготовление футляров и вкладка книг в футляры на обслуживаемой машине под руководством машиниста машины для вкладки книг в футляры более высокой квалификации;

      загрузка книг в машину для вкладки книг в футляры;

      зарядка самонаклада кроем футляров;

      заливка клея в клеевые ванны;

      участие в регулировании механизмов обслуживаемой машины.

      255. Должен знать:

      принцип работы обслуживаемой машины;

      свойства применяемых материалов;

      технические требования, предъявляемые к применяемым полуфабрикатам.

**Параграф 48. Машинист машины для вкладки книг в футляры, 4 разряд**

      256. Характеристика работ:

      изготовление футляров и вкладка книг в футляры на машине для вкладки книг в футляры;

      установка и регулирование самонакладов книг и кроя футляров;

      регулирование механизмов проводки кроя футляров;

      формирования футляров, клеевого аппарата и вывода вложенных в футляр книг;

      наладка и регулирование механизмов обслуживаемой машины при переходе на вкладку книг иного формата и объема;

      устранение неполадок в работе машины.

      257. Должен знать:

      устройство машины для вкладки книг в футляры;

      технические требования, предъявляемые к качеству вкладки книг в футляры;

      приемы регулирования основных узлов обслуживаемой машины и порядок их наладки.

**Параграф 49. Машинист конвертной машины, 3 разряд**

      258. Характеристика работ:

      изготовление конвертов на конвертных машинах;

      установка рулонов бумаги в конвертную машину, приправка печатной формы;

      зарядка самонаклада полуфабрикатами;

      наполнение клеевого аппарата клеем и красочного аппарата краской;

      печатание, высечка и склеивание конвертов;

      наладка работы конвертной машины в соответствии с форматом конвертов и плотностью бумаги;

      наблюдение за работой клеемазального аппарата и механизмов фальцовки;

      проверка качества, счет, обандероливание и упаковка конвертов в пачки;

      прием и сдача полуфабрикатов и конвертов строгой отчетности;

      устранение неполадок в работе, чистка и смазка конвертной машины.

      259. Должен знать:

      процесс изготовления конвертов;

      порядок установки и приправки печатных форм;

      свойства печатной краски;

      свойства применяемых клеев и бумаги;

      приемы регулирования конвертных машин;

      порядок обращения с продукцией строгой отчетности.

**Параграф 50. Машинист конвертной машины, 4 разряд**

      260. Характеристика работ:

      изготовление художественных конвертов на листовых и рулонных конвертных машинах;

      изготовление художественных конвертов под руководством машиниста конвертной машины более высокой квалификации на скоростных рулонных ротационных конвертных машинах с электронными контрольно-счетными устройствами;

      наладка обслуживаемых машин, подналадка скоростных рулонных ротационных конвертных машин;

      выявление неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

      261. Должен знать:

      устройство конвертных листовых и рулонных ротационных конвертных машин;

      способы регулирования обслуживаемых машин;

      свойства применяемых печатных красок и клеев.

**Параграф 51. Машинист конвертной машины, 5 разряд**

      262. Характеристика работ:

      изготовление художественных конвертов на скоростных рулонных ротационных конвертных машинах с электронными контрольно-счетными устройствами;

      установка запечатанного рулона бумаги в зарядное устройство, проводка бумажного полотна, заправка клеевых аппаратов обандероливающей секции;

      наладка и регулирование размоточного механизма, устройства для автоматического контроля положения полотна обандероливающего механизма, узлов форматной резки и обрезки уголков, узлов транспортировки заготовок, секции гуммирования клапанов конвертов, сушки, бигования, фальцования, электронных контрольно-счетных и блокирующих устройств;

      контроль качества конвертов;

      устранение неполадок в процессе работы.

      263. Должен знать:

      устройство скоростных рулонных ротационных конвертных машин;

      последовательность включения узлов и секций скоростной рулонной ротационной конвертной машины в рабочий режим;

      приемы регулирования всех узлов машины.

**Параграф 52. Машинист крышкоделательной машины, 3 разряд**

      264. Характеристика работ:

      покрытие переплетных крышек корешком на крышкоделательных машинах;

      загрузка секций картонными сторонками, корешковым материалом и отставом;

      регулирование узлов подачи картона и отстава, механизмов ножей, загибки и заделки краев, каландрирующего и клеемазального;

      изготовление цельнокрытых и составных переплетных крышек на крышкоделательных машинах под руководством машиниста крышкоделательной машины более высокой квалификации;

      установка рулонов ткани, отстава;

      загрузка секций картонными сторонками;

      заливка клея в клеевой аппарат;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка крышкоделательной машины.

      265. Должен знать:

      технологический процесс изготовления составных и цельнокрытых переплетных крышек;

      классификацию переплетных крышек;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и готовым крышкам;

      приемы регулирования крышкоделательной машины.

**Параграф 53. Машинист крышкоделательной машины, 4 разряд**

      266. Характеристика работ:

      изготовление цельнокрытых и составных переплетных крышек на крышкоделательных машинах без самонаклада;

      наладка и регулирование механизмов машины при переходе на изготовление крышек различных видов и форматов;

      установка и регулирование узлов подачи картона и отстава, загибки и заделки краев, каландрирующего, клеемазального и пневматического устройств;

      загрузка заготовок наружного материала;

      устранение неполадок в работе крышкоделательной машины;

      изготовление цельнокрытых переплетных крышек на крышкоделательных автоматах под руководством машиниста крышкоделательной машины более высокой квалификации;

      загрузка секций картоном, обложками;

      заливка клея в клеевой аппарат;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка крышкоделательного аппарата.

      267. Должен знать:

      основы технологии брошюровочно-переплетных процессов;

      порядок раскроя переплетных материалов;

      основные требования, предъявляемые к материалам, используемым при изготовлении переплетных крышек;

      приемы регулирования крышкоделательных машин и автоматов.

**Параграф 54. Машинист крышкоделательной машины, 5 разряд**

      268. Характеристика работ:

      изготовление цельнокрытых и составных переплетных крышек (в том числе крышек, изготовленных из поливинилхлорида, бумвинила и иное, цельнобумажных крышек с припрессованной пленкой) на крышкоделательных машинах с самонакладом;

      наладка и регулирование крышкоделательной машины при переходе на изготовление крышек различных видов и форматов;

      изготовление составных переплетных крышек, печать красками по корешку и сторонке на крышкоделательных машинах с печатной приставкой;

      наладка и регулирование красочного аппарата, установка штампов;

      контроль качества печати;

      установка механизмов угловых ножей, продольной и поперечной загибки материала, заделки краев, каландрирующего, клеемазального и пневматического устройств;

      покрытие крышек обложкой на крышкоделательной машине;

      наладка и регулирование механизмов машины при переходе на изготовление крышек различных видов и форматов;

      установка и регулирование самонакладов обложек и крышек, механизма загибки обложек и иных механизмов;

      устранение неполадок в работе машины;

      установка и регулирование узлов подачи картона, отстава и обложек (из различных материалов), каретки, самонаклада обложек (из различных материалов).

      269. Должен знать:

      принцип построения таблицы для установки механизмов крышкоделательной машины в зависимости от формата издания;

      приемы регулирования самонакладов и иных механизмов машины.

**Параграф 55. Машинист крышкоделательной машины, 6 разряд**

      270. Характеристика работ:

      изготовление цельнокрытых переплетных крышек на крышкоделательных автоматах;

      наладка и регулирование автомата при изготовлении крышек различных видов и форматов;

      установка и регулирование узлов подачи картона, обложек из различных материалов.

      271. Должен знать:

      устройство и конструктивные особенности крышкоделательного автомата;

      приемы регулирования механизмов автомата.

**Параграф 56. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 2 разряд**

      272. Характеристика работ:

      лакирование отпечатанной продукции на лакировально-гуммировальных машинах формата до 102 х 126 сантиметров, а также гуммирование марок и иной продукции на лакировально-гуммировальных машинах всех типов под руководством машиниста лакировально-гуммировальной машины более высокой квалификации;

      заливка лака и клея в ванну;

      установка механизмов приемки листов и иных механизмов, зарядка самонаклада;

      чистка, смывание и смазка лакировально-гуммировальной машины.

      273. Должен знать:

      назначение процессов лакирования и гуммирования;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и полуфабрикатам;

      свойства смазочных материалов;

      порядок обращения с печатными оттисками и способы их сохранности.

**Параграф 57. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 3 разряд**

      274. Характеристика работ:

      лакирование отпечатанной красочной продукции (обложек, марок, открыток, художественных репродукций и этикеточно-упаковочной продукции) на лакировально-гуммировальных машинах формата до 102 х 126 сантиметров;

      гуммирование марок и иной продукции на лакировально-гуммировальных машинах всех типов;

      лакирование отпечатанной продукции на крупногабаритных (формата 1З0 х 130 сантиметров) лакировально-гуммировальных машинах под руководством машиниста лакировально-гуммировальной машины более высокой квалификации;

      подготовка и установка декеля;

      регулирование сушильного устройства, толщины слоя лака и клея на оттиске, подачи воздуха и его температуры;

      составление лака и клея;

      устранение неполадок в работе лакировально-гуммировальной машины.

      275. Должен знать:

      свойства лаков и клея;

      порядок их применения с учетом характера продукции;

      методы контроля качества лакирования и гуммирования;

      приемы регулирования механизмов лакировально-гуммировальной машины.

**Параграф 58. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 4 разряд**

      276. Характеристика работ:

      лакирование высокохудожественной продукции: обложек, марок, открыток, репродукций с музейных картин, отпечатанных на ледерине и иных технических тканях, мелованных фототипных и пластифицированных бумагах на лакировально-гуммировальных машинах формата до 102 х 126 сантиметров;

      лакирование всех видов продукции на крупногабаритных (формата 130 х 130 сантиметров) лакировально-гуммировальных машинах;

      лакирование отпечатанной высокохудожественной продукции на крупногабаритных лакировально-гуммировальных машинах под руководством машиниста лакировально-гуммировальной машины более высокой квалификации;

      приладка, регулирование двойного пневматического самонаклада;

      наблюдение за работой инфракрасных ламп и вентиляторов;

      установка дугьевых сопл, охлаждающего устройства и приемки на формат лакируемой продукции на крупногабаритных лакировально-гуммировальных машинах.

      277. Должен знать:

      особенности нанесения лаковых покрытий на ледерин и высокосортные специальные виды бумаг;

      приемы регулирования механизмов крупногабаритных лакировально-гуммировальных машин.

**Параграф 59. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 5 разряд**

      278. Характеристика работ:

      лакирование высокохудожественной продукции, к которой предъявляются повышенные требования (марки, маркированные открытки и иное) на крупногабаритных лакировально-гуммировальных машинах.

      279. Должен знать:

      особенности лакирования высокохудожественных изделий.

**Параграф 60. Машинист автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования, 3 разряд**

      280. Характеристика работ:

      участие в изготовлении тетрадей для нот и альбомов для рисования на автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования;

      контроль процесса подборки тетрадей в пачки, их обандероливания и качества;

      подготовка рулонов бандеролей и установка их в секции;

      наблюдение за работой механизмов подачи тетрадей от резальной секции на обандероливание;

      наладка и регулирование клеевого аппарата;

      чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

      281. Должен знать:

      технологический процесс изготовления тетрадей для нот и альбомов для рисования;

      национальные стандарты на готовую продукцию;

      приемы регулирования узлов подборочно-обандероливающей секции.

**Параграф 61. Машинист автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования, 4 разряд**

      282. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления тетрадей для нот и альбомов для рисования на автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования совместно с машинистом автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования более высокой квалификации;

      подготовка и установка рулонов бумаги;

      ведение процесса линовки, резки бумаги на формат;

      подбор листов и обложки;

      установка и регулирование механизмов зарядной секции, линующих, красочных и отжимных валиков;

      бесшвейное скрепление и окантовка корешка блоков бумагой, марлей или технической тканью;

      установка размеров для резки на формат бумаги и тетрадей;

      заточка режущего инструмента;

      участие в устранении неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      283. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам;

      устройство и приемы регулирования отдельных узлов машин, входящих в автоматическую линию по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования.

**Параграф 62. Машинист автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования, 5 разряд**

      284. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления тетрадей для нот и альбомов для рисования на автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования без резальной секции и секции для их обандероливания;

      заправка рулонов бумаги;

      установка швейных аппаратов, их наладка и регулирование;

      заправка проволоки в швейные аппараты;

      контроль шитья тетрадей;

      установка красочных валиков, приводка и приправка форм для печати обложки;

      участие в проведении профилактических осмотров и ремонта обслуживаемого оборудования.

      285. Должен знать:

      устройство, принципиальные схемы и взаимодействие механизмов автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования;

      приемы регулирования основных узлов автоматической линии;

      технические требования, предъявляемые к печатной форме;

      национальные стандарты на применяемые материалы.

**Параграф 63. Машинист автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования, 6 разряд**

      286. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления тетрадей для нот и альбомов для рисования на автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования с резальной секцией и секцией обандероливания;

      установка ножей для резки бумаги и изделий на формат;

      регулирование зажимов транспортера и механизмов рабочих секций;

      установка печатных валиков;

      проведение наладочных работ на всех секциях и узлах автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования;

      контроль качества продукции.

      287. Должен знать:

      конструкцию автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования;

      устройство и конструктивные особенности;

      порядок проверки и настройки на точность работы обслуживаемого оборудования.

**Параграф 64. Нумеровщик, 1 разряд**

      288. Характеристика работ:

      нумерация ручным нумератором конторско-канцелярских изделий с предварительным набором знаков, их приводкой и приправкой;

      укрепление в головке нумератора набора или клише;

      приправка и печатание;

      проверка правильности нумерации.

      289. Должен знать:

      назначение приправки;

      требования, предъявляемые к печатной краске и качеству нумерации;

      кегли шрифтов.

      290. Примеры работ:

      нумерация:

      1) квитанции;

      2) книги конторские;

      3) ленточки;

      4) талоны;

      5) чеки;

      6) ярлыки.

**Параграф 65. Нумеровщик, 2 разряд**

      291. Характеристика работ:

      нумерация ручным нумератором и на нумерационном станке документов и работ строгой отчетности с предварительным набором знаков, их приводкой и приправкой;

      подпечатка к основному тексту отдельных слов или знаков с подгоном тона краски;

      прием и сдача бумаги по счету;

      чистка, смазка и регулирование нумерационного станка.

      292. Должен знать:

      гарнитуры шрифтов;

      порядок работы с документацией строгой отчетности;

      приемы регулирования нумерационных аппаратов.

      293. Примеры работ:

      нумерация:

      1) профсоюзные билеты, сборники и иное;

      2) карты морские и специальные форматом 75х100 сантиметров и более на бумаге массой 120-160 грамм;

      3) книги квитанционно-бланочные и иные изделия строгой отчетности.

**Параграф 66. Нумеровщик, 3 разряд**

      294. Характеристика работ:

      нумерация на станках, прессах и вручную обычным способом и контроттиском денежных изделий, облигаций, лотерейных билетов, паспортной и орденской документации с предварительным набором знаков, их приводкой и приправкой;

      проверка правильности нумерации;

      оформление сопроводительной документации;

      прием и сдача бумаги, полуфабрикатов и готовых изделий со счетом в установленном порядке.

      295. Должен знать:

      свойства бумаг с локальным знаком;

      приемы наладки и регулирования нумерационных станков и прессов.

**Параграф 67. Перфораторщик, 1 разряд**

      296. Характеристика работ:

      перфорирование (просечка) на перфорационных станках бумаги, блоков книг, брошюр, журналов для образования линий отрыва или последующего скрепления спиралями;

      установка штампа;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка перфорационного станка.

      297. Должен знать:

      виды перфорируемых изделий;

      варианты перфорации и способы их образования;

      технические требования, предъявляемые к перфорации.

**Параграф 68. Перфораторщик, 3 разряд**

      298. Характеристика работ:

      перфорирование отпечатанных марок и марочных блоков на перфорационных машинах и станках всех видов со счетом;

      выявление брака предыдущих операций;

      установка шага подачи листа в соответствии с форматом изделия;

      расчет рашкетов для наколки;

      перфорация, счет и контроль продукции;

      регулирование перфорационного станка.

      299. Должен знать:

      приемы счета продукции;

      виды брака;

      приемы регулирования перфорационного станка.

**Параграф 69. Машинист на припрессовке пленки, 2 разряд**

      300. Характеристика работ:

      выполнение работ по припрессовке пленки (ламинирование) на припрессовочной машине под руководством машиниста на припрессовке пленки более высокой квалификации;

      прием оттисков с проверкой их качества;

      участие в подготовке припрессовочной машины к работе;

      чистка и смазка машины.

      301. Должен знать:

      порядок эксплуатации припрессовочной машины и ее обслуживания.

**Параграф 70. Машинист на припрессовке пленки, 3 разряд**

      302. Характеристика работ:

      припрессовка пленки (ламинирование) к изоизданиям, обложкам, этикеточной продукции на припрессовочной машине под руководством машиниста на припрессовке пленки более высокой квалификации;

      размотка рулона и регулирование подачи пленки с рулона;

      разрезка пленки после припрессовки;

      заливка лака в ванну и предварительное регулирование системы подачи лака.

      303. Должен знать:

      технологический процесс припрессовки пленки к отпечатанной продукции;

      основные требования, предъявляемые к применяемым материалам.

**Параграф 71. Машинист на припрессовке пленки, 4 разряд**

      304. Характеристика работ:

      припрессовка пленки (ламинирование) к изоизданиям, картографическим изданиям и обложкам на при прессовочной машине;

      наладка и регулирование механизмов при прессовочной машины при переходе на припрессовку пленки к полиграфической продукции различных форматов и видов;

      регулирование температуры и толщины слоя лака;

      контроль качества припрессовки;

      устранение неполадок в работе при прессовочной машины.

      305. Должен знать:

      приемы регулирования механизмов при прессовочной машины;

      технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

**Параграф 72. Машинист вкладочно-швейно-резального агрегата, 3 разряд**

      306. Характеристика работ:

      комплектование и шитье брошюр, журналов и специальной изделий на вкладочно-швейной машине с ручным накладом тетрадей на транспортер;

      регулирование узлов машины при переходе на шитье продукции иного формата и объема;

      установка и регулирование швейных аппаратов, поводков транспортирующей цепи, выводного устройства и блок-контактов;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка вкладочно-швейной машины.

      307. Должен знать:

      технологию изготовления брошюр;

      технические требования, предъявляемые к применяемым полуфабрикатам, материалам, сшитым брошюрам, журналам и специальным изделиям;

      номера проволоки и требования, предъявляемые к ней в зависимости от характера скрепляемых изделий;

      приемы регулирования вкладочно-швейной машины.

**Параграф 73. Машинист вкладочно-швейно-резального агрегата, 4 разряд**

      308. Характеристика работ:

      комплектование и шитье брошюр, журналов и специальной изделий на вкладочно-швейной машине с самонакладом;

      регулирование узлов машины при переходе на шитье продукции иного формата и объема;

      установка и регулирование самонакладов - раскрывателей тетрадей и обложки.

      309. Должен знать:

      конструкцию и приемы регулирования самонакладов - раскрывателей.

**Параграф 74. Машинист вкладочно-швейно-резального агрегата, 5 разряд**

      310. Характеристика работ:

      комплектование, шитье и обрезка с трех сторон брошюр и журналов, паспортной документации, документных книжек на вкладочно-швейно-резальном агрегате;

      наладка и регулирование толстомера, гладильных угольников, автоблокировочного устройства, узла обрезки и иных механизмов в соответствии с форматом и объемом изделия;

      устранение неполадок в работе;

      правка ножей, чистка и смазка вкладочно-швейно-резального агрегата.

      311. Должен знать:

      форматы изданий после обрезки и установленные допуски;

      приемы регулирования основных узлов вкладочно-швейно-резального агрегата;

      технику заточки и правки ножей.

**Параграф 75. Машинист линовальной машины, 2 разряд**

      312. Характеристика работ:

      выполнение подготовительных работ по линовке бумаги для тетрадей и изделий белового производства на рулонных и листовых линовальных машинах;

      составление наборов для всех видов разлиновок бумаги;

      зарядка рулонов и самонаклада бумагой;

      заливка краски в красочный аппарат;

      сталкивание листов бумаги;

      чистка и смазка линовальных машин.

      313. Должен знать:

      виды разлиновок и составление наборов для них;

      технические требования, предъявляемые к применяемым бумаге и краскам.

**Параграф 76. Машинист линовальной машины, 3 разряд**

      314. Характеристика работ:

      линовка бумаги всеми видами разлиновок для тетрадей и изделий белового производства на рулонных и листовых линовальных машинах;

      установка линовальных наборов, резиновых валиков, размера рубки бумаги;

      устранение неполадок в работе;

      регулирование линовальной машины.

      315. Должен знать:

      свойства применяемых бумаг и краски;

      технические требования, предъявляемые к качеству линовки;

      приемы регулирования линовальной машины.

**Параграф 77. Машинист швейных машин и автоматов, 2 разряд**

      316. Характеристика работ:

      шитье книжно-журнальной, беловой и картонажной продукции втачку и внакидку на одно аппаратных проволокошвейных машинах;

      установка и наладка швейных аппаратов при переходе на иные форматы и виды шитья;

      регулирование подачи проволоки;

      накладывание тетрадей и шитье.

      317. Должен знать:

      составные элементы книг, брошюр и журналов;

      виды шитья в соответствии с характером изделия;

      технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам и сшитым изделиям;

      приемы регулирования проволокошвейной машины.

**Параграф 78. Машинист швейных машин и автоматов, 3 разряд**

      318. Характеристика работ:

      шитье беловой продукции на ниткошвейных и всех видов продукции на многоаппаратных проволокошвейных машинах;

      установка и наладка швейных аппаратов, накладного стола, транспортера, самонаклада и иных механизмов проволокошвейной машины в соответствии с объемом и форматом издания;

      накладывание тетрадей;

      контроль качества шитья;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      319. Должен знать:

      технологические операции по изготовлению и обработке книжных блоков;

      виды и способы скрепления книжных блоков;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам (проволоке, ниткам, марле);

      приемы регулирования проволокошвейной машины.

**Параграф 79. Машинист швейных машин и автоматов, 4 разряд**

      320. Характеристика работ:

      шитье книжно-журнальной продукции и документных книжек на ниткошвейных машинах и автоматах, а также проведение наладочных работ на них;

      шитье документных книжек на многоаппаратных проволокошвейных машинах;

      наладка самонаклада и механизмов для контроля подачи тетрадей и объема сшиваемых блоков;

      разборка и сборка всех узлов обслуживаемого оборудования;

      проверка и доводка частей и деталей;

      участие в проведении профилактических осмотров, проверок, ремонта обслуживаемого оборудования по системе планово-предупредительного ремонта.

      321. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству сшитых блоков;

      устройство, принцип действия в конструктивные особенности ниткошвейных машин и автоматов, приемы их регулирования;

      порядок проверки и настройки.

**Параграф 80. Машинист швейных машин и автоматов, 5 разряд**

      322. Характеристика работ:

      шитье книжно-журнальной и альбомной продукции на ниткошвейных автоматах с электронным программным управлением;

      ввод данных о формате, объеме сшиваемого блока, режиме работы;

      включение оповещения о нарушении технологического режима, открытии ограждения.

      323. Должен знать:

      конструктивные особенности ниткошвейных автоматов с электронным программным управлением;

      особенности конструкции самонаклада, клеевого аппарата, работающих по программе;

      основы электроники.

**Параграф 81. Машинист агрегата бесшвейного скрепления, 4 разряд**

      324. Характеристика работ:

      бесшвейное скрепление и окантовка корешка книжных блоков бумагой, марлей или технической тканью на станках бесшвейного скрепления;

      бесшвейное скрепление и покрытие книжных блоков обложкой на агрегатах бесшвейного скрепления без подборочной секции;

      установка и регулирование узла загрузки, фрезы, самонаклада обложки и иных механизмов в соответствии с форматом и объемом издания;

      устранение неполадок в работе;

      чистка и смазка обслуживаемого оборудования;

      комплектование, бесшвейное скрепление, покрытие обложкой и обрезка с трех сторон брошюр на агрегатах бесшвейного скрепления с подборочной секцией совместно с машинистом агрегата бесшвейного скрепления более высокой квалификации;

      наладка и регулирование самонакладов тетрадей, резальной секции, транспортирующих и приемного устройств в соответствии с объемом и форматом издания;

      замена и правка ножей;

      контроль качества обрезки брошюр и правильности счета готовой продукции.

      325. Должен знать:

      технологию изготовления брошюр способом бесшвейного скрепления;

      виды крытья и технологию обработки книжных блоков;

      технические требования, предъявляемые к применяемым полуфабрикатам, материалам и готовой продукции;

      свойства применяемых материалов;

      приемы регулирования агрегата бесшвейного скрепления;

      порядок регулирования самонакладов тетрадей, резальной секции, транспортирующих и приемного устройств.

**Параграф 82. Машинист агрегата бесшвейного скрепления, 5 разряд**

      326. Характеристика работ:

      комплектование, бесшвейное скрепление и окантовка корешка книжных блоков бумагой, марлей или технической тканью, а также комплектование, бесшвейное скрепление и покрытие книжных блоков обложкой на агрегатах бесшвейного скрепления с подборочной секцией;

      установка и регулирование самонаклада тетрадей;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      327. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству комплектования книжных блоков;

      приемы регулирования подборочной секции агрегата бесшвейного скрепления.

**Параграф 83. Машинист агрегата бесшвейного скрепления, 6 разряд**

      328. Характеристика работ:

      комплектование, бесшвейное скрепление, покрытие обложкой и обрезка с трех сторон брошюр различных объемов и форматов на агрегатах бесшвейного скрепления, а также проведение наладочных работ на секциях агрегата;

      перестановка и регулирование самонакладов тетрадей и обложки, секции фрезерования и торшонирования корешка, клеевой секции, секции обрезки и иных механизмов в соответствии с объемом и форматом издания;

      разборка и сборка узлов, проверка и доводка частей и деталей агрегатов бесшвейного скрепления;

      проведение необходимых расчетов при настройке обслуживаемого оборудования;

      участие в проведении профилактических осмотров, проверок и ремонта обслуживаемого оборудования по системе планово-предупредительного ремонта;

      контроль качества готовой продукции.

      329. Должен знать:

      устройство и конструктивные особенности всех секций и узлов машин, входящих в агрегат бесшвейного скрепления;

      порядок проверки и настройки их на точность.

**Параграф 84. Переплетчик, 1 разряд**

      330. Характеристика работ:

      прием с проверкой качества полуфабрикатов со станков, выполняющих переплетные операции;

      выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг, папок, беловых и бланочных изделий.

      331. Должен знать:

      виды операций, выполняемые переплетным станком;

      технологические операции по изготовлению книг, переплетных крышек, папок, беловых и бланочных изделий;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и полуфабрикатам.

      332. Примеры работ:

      1) бумага и картон - склеивание;

      2) изделия беловые - закраска обрезов;

      3) календари отрывные - заклейка и сушка;

      4) клапаны, карманы, карандашники, блочки - приклеивание или крепление к папкам, блокам и иным изделиям;

      5) книги, беловые и бланочные изделия - вставка в футляры;

      6) крышки переплетные - каландрирование;

      7) крышки книг - выгибка шпации;

      8) материал корешковый, обложки, крышки, карты - намазка клеем на клеемазальных машинах и вручную;

      9) наборы типа "подарок первокласснику" - комплектование;

      10) папки - выклейка бумагой;

      11) пачки листов бумаги - заклейка для последующей обработки;

      12) рамки для репродукций - разметка и набивка ушек;

      13) репродукции художественные - отделка.

**Параграф 85. Переплетчик, 2 разряд**

      333. Характеристика работ:

      выполнение под руководством машиниста автоматической линии по изготовлению книг работ на механизированных и автоматических поточных линиях по изготовлению книг, машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции;

      подкладывание и накладывание со сталкиванием и проверкой качества полуфабрикатов на транспортер или в секцию оборудования, а также приемка с проверкой качества полуфабрикатов и готовых изделий, наблюдение за работой обслуживаемого оборудования;

      выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг, папок, беловых и бланочных изделий;

      выполнение комплекса операций по изготовлению простых по оформлению бланочных и беловых изделий;

      заклейка и окантовка корешка блока, наклейка обложки.

      334. Должен знать:

      виды операций, выполняемых механизированными и автоматическими поточными линиями, обслуживаемыми машинами и агрегатами;

      порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;

      приемы регулирования станка для кругления корешка блока и автоматов для штриховки книг;

      режимы кругления корешка блока в зависимости от объема и плотности бумаги;

      виды беловых изделий;

      технологический процесс изготовления составных переплетных крышек и вставки блоков.

      335. Примеры работ:

      1) брошюры, журналы, книги - участие в изготовлении на автоматических, механизированных поточных линиях, машинах и агрегатах, выполняющих переплетные операции;

      2) блоки - заклейка, разъединение после заклейки, раскладка и цодборка головки, обжим и кругление корешка, закраска обрезов, наклейка каптала и полоски бумаги на корешок, приклейка ленточки-закладки (ляссе), поправка блоков, вставленных на переплетной машине;

      3) блоки к блокнотам (запасные) - полное изготовление;

      4) картины в рамке - закрепление подрамника;

      5) клапаны, карманы, игровые поля - изготовление;

      6) книги штриховка на переплетном автомате и станке;

      7) книжки записные, общие тетради в обрезном переплете - покрытие технической тканью;

      8) книжки зачетные, пропуска и удостоверения в жестком переплете без фаски с прямым углом - полное изготовление;

      9) книжки квитанционные в обложке с окантовкой - полное изготовление;

      10) крышки переплетные - покрытие корешком и обложкой;

      11) крышки (составные переплетные) - полное изготовление;

      12) сторонки картонные - спуск фаски и обрезка углов;

      13) шестидневки (открытые) - полное изготовление;

      14) блоки книг, брошюр, беловых изделий - скрепление спиралями вручную.

**Параграф 86. Переплетчик, 3 разряд**

      336. Характеристика работ:

      выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг, папок и беловых изделий;

      выполнение комплекса операций по изготовлению сложных по оформлению беловых и бланочных изделий, заготовка применяемых материалов;

      заклейка и закругление корешка блока;

      изготовление крышек с круглым углом, мягкой прокладкой и фаской;

      вставка блока в крышку.

      337. Должен знать:

      типы переплетных крышек;

      технологический процесс изготовления цельнокрытых переплетных крышек, пропусков и удостоверений с мягкой прокладкой;

      особенности вставки книжных блоков большого формата;

      технические требования, предъявляемые к применяемым полуфабрикатам, материалам и готовой продукции;

      приемы регулирования блококашировального станка.

      338. Примеры работ:

      1) альбомы массовые для фотографий, черчения и иное в переплетах с кантом, крытых технической тканью - полное изготовление;

      2) блоки книг, брошюр, журналов, беловых изделий - скрепление спиралями на переплетном полуавтомате;

      3) блоки книг высокохудожественных, энциклопедических изданий - заклейка, обжим и кругление корешка, закраска обреза, наклейка лен точки - закладки (ляссе);

      4) блоки книг массовых изданий - вставка в переплетную крышку вручную;

      обработка корешка блока на переплетном станке: заклейка, сушка, кругление, кашировка, приклейка полоски бумаги и каптала;

      5) блокноты настольные - полное изготовление;

      6) издания высокохудожественные с иллюстрациями на паспарту - заклейка корешка блока с предварительной промазкой проколов, полная обработка блоков сигнальных и выставочных экземпляров;

      7) картины - натяжка и закрепление на подрамнике вручную и на станке;

      8) книги конторские в составном переплете с кантом - полное изготовление;

      9) кожа - шерфовка;

      10) крышки цельнокрытые полное изготовление;

      11) папки для нот полное изготовление;

      12) папки с клапанами и завязками - полное изготовление;

      13) папки обрезные - выклейка бумагой с отпечатанным текстом и нумерацией;

      14) пропуски и удостоверения из технических тканей с мягкой прокладкой, фаской и круглым углом - полное изготовление;

      15) шестидневки закрытые с мягкой прокладкой - полное изготовление.

**Параграф 87. Переплетчик, 4 разряд**

      339. Характеристика работ:

      выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг;

      выполнение комплекса операций по изготовлению переплетных крышек и беловых изделий массового выпуска с самостоятельной заготовкой материалов;

      раскрой и разрезка материалов для крышек, в том числе из шелка и бархата, закраска обреза.

      340. Должен знать:

      технологический процесс обработки блоков и изготовления переплетных крышек;

      технические требования, предъявляемые к качеству сшитых блоков и материалам (шелку, бархату);

      приемы раскроя переплетных материалов, в том числе шелка, бархата, заменителей кожи, с учетом направления волокна и нитей основы.

      341. Примеры работ:

      1) альбомы, крытые шелком и бархатом - полное изготовление;

      2) блоки книг художественных изданий - вставка в переплетную крышку вручную;

      3) бювары - полное изготовление;

      4) макеты беловых изделий и настольных игр - полное изготовление;

      5) папки адресные - полное изготовление;

      6) папки-портфели на шелке и сатине с клапанами и карманами - полное изготовление;

      7) папки с клапанами для репродукций различных форматов, футляры для высокохудожественных изданий (обклейные, составные) - полное изготовление;

      8) переплетные крышки цельнокрытые из переплетных материалов на различной основе с полимерным покрытием - изготовление;

      9) переплетные крышки (массовые) - полное изготовление.

**Параграф 88. Переплетчик, 5 разряд**

      342. Характеристика работ:

      изготовление художественных переплетных крышек и беловых изделий из кожи, бархата и шелка с самостоятельной заготовкой материалов, торшонированием и золочением обреза;

      изготовление макетов переплетных крышек для массовых изданий и сигнальных экземпляров;

      фальцовка и комплектование тетрадей;

      приклейка форзацев и иллюстраций;

      обрезка блоков на одноножевых машинах;

      заклейка и кругление корешка блоков;

      изготовление крышек;

      вставка блока в крышку, прессование.

      343. Должен знать:

      технологический процесс выполнения брошюровочных и переплетных операций;

      виды и свойства клея;

      способы его применения в зависимости от характера переплетных материалов и операций;

      технические приемы торшонирования и золочения обреза блока;

      приемы раскроя кожи.

      344. Примеры работ:

      полное изготовление:

      1) книжки записные на кольцах в переплетных крышках из кожи с клапанами и карманами, пропуска и удостоверения из кожи;

      2) макеты переплетных крышек;

      3) переплетные крышки из кожи, бархата и шелка (художественные, подарочные, юбилейные и факсимильные издания, атласы и альбомы);

      4) футляры художественные.

**Параграф 89. Переплетчик, 6 разряд**

      345. Характеристика работ:

      изготовление художественных переплетных крышек из кожи, бархата и шелка с подбором материалов по цвету и составлением мозаичных рисунков.

      346. Должен знать:

      технические приемы оформления книжных изданий и беловых изделий;

      технологические режимы тиснения (бескрасочного, фольгой, рельефного);

      технические требования, предъявляемые к материалам для тиснения и золочения;

      приемы регулирования всех видов оборудования, применяемого при раскрое переплетных материалов, изготовлении переплетных крышек, тиснении и золочении.

      347. Примеры работ:

      полное изготовление:

      1) билеты именные с факсимильной подписью;

      2) макеты художественных переплетных крышек;

      3) переплетные крышки мозаичные;

      4) переплетные крышки особо художественных редких изданий;

      5) папки подносные художественные.

**Параграф 90. Машинист вырубально-упаковочного агрегата, 3 разряд**

      348. Характеристика работ:

      упаковка игральных карт в колоды на обслуживаемом автомате, работающем самостоятельно (вне вырубально-упаковочного агрегата);

      установка рулона бумаги для первичной упаковки;

      зарядка багажника кроем коробок;

      регулирование механизмов формирования коробки, подачи колод в коробку в соответствии с количеством листов в колоде, заклейки коробки и механизмов сушильной камеры;

      упаковка колод игральных карт в пачки на обслуживаемом автомате, работающем самостоятельно (вне вырубально-упаковочного агрегата);

      установка печатной формы;

      зарядка рулонов бумаги;

      регулирование печатного, резального и клеевого аппаратов;

      чистка и смазка обслуживаемых автоматов;

      упаковка колод в пачки;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      выполнение подготовительных работ по вырубке и подборке колод игральных карт на обслуживаемом автомате, работающем самостоятельно (вне вырубально-упаковочного агрегата) или встроенном в вырубально-упаковочный агрегат;

      зарядка самонаклада, расстановка упоров и иные работы по регулированию листопроводящей системы;

      удаление отходов вырубки игральных карт на вырубально-упаковочном агрегате.

      349. Должен знать:

      сорта и свойства применяемых материалов;

      технические требования, предъявляемые к печатной продукции;

      принципиальные основы процессов склеивания и флексографской печати;

      приемы регулирования обслуживаемых автоматов;

      приемы регулирования листопроводящей системы вырубально -упаковочного автомата.

**Параграф 91. Машинист вырубально-упаковочного агрегата, 4 разряд**

      350. Характеристика работ:

      вырубка и подборка колод игральных карт на обслуживаемом автомате, работающем самостоятельно (вне вырубально-упаковочного агрегата);

      приводка вырубного штампа;

      регулирование самонаклада, листопроводящей системы, механизма подборки вырубленной колоды;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      вырубка, подборка и упаковка колод игральных карт на вырубально-упаковочном агрегате под руководством машиниста более высокой квалификации.

      351. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству вырубных штампов;

      приемы регулирования обслуживаемого автомата;

      основные принципы агрегатирования автоматов по вырубке игральных карт, упаковке карт в колоды и колод в пачки.

**Параграф 92. Машинист вырубально-упаковочного агрегата, 5 разряд**

      352. Характеристика работ:

      вырубка, подборка и упаковка колод игральных карт на вырубально-упаковочном агрегате, регулирование проводящей системы агрегата и узлов агрегата по циклограмме.

      353. Должен знать:

      порядок и приемы регулирования механизмов и узлов вырубально-упаковочного агрегата по циклограмме.

**Глава 4. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих**  
**по разрядам на работы по шрифтовому производству**

**Параграф 1. Резчик деревянного шрифта, 1 разряд**

      354. Характеристика работ:

      выполнение отдельных операций по обработке и отделке деревянного шрифта различных графических основ и гарнитур, орнаментов и украшений;

      пропитка и протирка шрифта;

      сортировка болванок.

      355. Должен знать:

      породы древесины, применяемые для изготовления шрифтовой продукции;

      дозировку компонентов пропитывающего состава;

      кегли шрифтов;

      устройство приспособлений для протирки.

**Параграф 2. Резчик деревянного шрифта, 2 разряд**

      356. Характеристика работ:

      выполнение отдельных операций по изготовлению, обработке и отделке деревянного шрифта различных графических основ и гарнитур, а также орнаментов и украшений.

      357. Должен знать:

      начертание гарнитур;

      типографскую систему измерения;

      виды дефектов древесины, имеющиеся в деревянных шрифтах;

      виды брака шрифта;

      порядок построения очка литеры;

      способы составления шаблонов для разметки очка литеры;

      способы разрезки рисунков и орнаментов;

      порядок пользования применяемым инструментом;

      сорта стеклянной бумаги;

      устройство шлифовального станка.

      358. Примеры работ:

      1) заготовки - разметка по шаблону контуров очка литер;

      2) шрифт - отделка, опиловка контуров очка литер, подправка и зачистка надфилем;

      3) разборка и раскладка литер по кеглю, государственному стандарту, алфавиту и языку;

      4) шлифовка очка на шлифовальном станке.

**Параграф 3. Резчик деревянного шрифта, 3 разряд**

      359. Характеристика работ:

      выполнение отдельных сложных операций по изготовлению, обработке и отделке деревянного шрифта различных графических основ и гарнитур, орнаментов и украшений;

      установка и смена пуансонов в штамповом прессе;

      регулирование, чистка и смазка штампового пресса и циркульных пил.

      360. Должен знать:

      технические условия на деревянную шрифтовую продукцию;

      пуансоны для штамповки углов;

      приемы регулирования штамповых прессов;

      порядок применения пил для распиловки деревянных шрифтов.

      361. Примеры работ:

      1) шрифт - опиловка кромки после разметки очка;

      2) прорезка акцентов и сигнатуры;

      3) снятие фаски с торцов и со стороны очка;

      4) распиловка заготовок по кеглю и по ширине знака;

      5) штамповка углов знак.

**Параграф 4. Резчик деревянного шрифта, 4 разряд**

      362. Характеристика работ:

      выполнение отдельных особо сложных операций по изготовлению и обработке деревянных заготовок и шрифта различных графических основ и гарнитур, орнаментов и украшений.

      363. Должен знать:

      типы концевых фрез и копировальных игл;

      порядок применения инструмента для резьбы и обработки деревянного шрифта;

      порядок применения измерительного инструмента, приспособлений и приборов для заточки инструмента.

      364. Примеры работ:

      1) шрифт - обрезка обзолов;

      2) подрезка недофрезерованных углов знака;

      3) фрезеровка сторон литеры по кеглю и ширине, торцов и плоскостей под размеры роста;

      4) фрезеровка очка знака на гравировальных машинах и фрезерном станке.

**Параграф 5. Юстировщик, 5 разряд**

      365. Характеристика работ:

      тиснение пуансоном очка стальных или медных матриц кегля 16 пунктов и выше на специальном прессе и юстировка матриц;

      придание параллельности сторонам матрицы;

      выверка и подгонка по росту;

      проверка косины, провеса и правильности положения очка;

      юстировка матриц, полученных гальванопластическим способом;

      пробная отливка шрифтовой продукции на ручном отливном станке;

      наладка специального пресса на заданную глубину давления;

      смена и заточка резцов;

      проверка качества матриц.

      366. Должен знать:

      типографскую систему измерения;

      гарнитуры шрифтов;

      порядок применения инструмента и приспособлений для юстировки матриц, измерительного инструмента и приборов;

      приемы регулирования оборудования, применяемого при изготовлении матриц;

      технические требования, предъявляемые к матрицам.

**Параграф 6. Юстировщик, 6 разряд**

      367. Характеристика работ:

      тиснение пуансоном очка стальных или медных матриц кегля до 16 пунктов на специальном прессе и юстировка матриц;

      юстировка матриц, полученных гальванопластическим способом;

      пробная отливка шрифтовой продукции на ручном отливном станке;

      наладка специального пресса на заданную глубину давления;

      смена и заточка резцов;

      проверка качества матриц и пуансонов.

      368. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к пуансонам для изготовления шрифтолитейных матриц;

      свойства металлов и марки стали, применяемой для изготовления матриц.

**Параграф 7. Комплектовщик шрифтовой продукции, 1 разряд**

      369. Характеристика работ:

      комплектование пробельного материала и линеек по видам и размерам и их упаковка.

      370. Должен знать:

      виды, размеры и назначение пробельного материала и линеек;

      приемы комплектования, упаковки и маркировки пачек.

**Параграф 8. Комплектовщик шрифтовой продукции, 2 разряд**

      371. Характеристика работ:

      комплектование типографского шрифта кегля выше 16 пунктов основных начертаний русской и латинской графических основ в соответствии с утвержденными государственными стандартами и таблицами комплектования;

      упаковка скомплектованной продукции;

      маркировка пачек;

      подбор шрифтов и иных наборных материалов согласно заказам.

      372. Должен знать:

      типографскую систему измерения;

      виды шрифтов алфавитов на русской и латинской графических основах;

      национальные стандарты на типографские шрифты;

      виды линеек и пробельных материалов;

      порядок раскладки гранок для комплектования шрифтовой продукции;

      приемы комплектования шрифта, таблицы комплектования;

      приемы упаковки и маркировки пачек;

      порядок ведения документации по оформлению заказов.

**Параграф 9. Комплектовщик шрифтовой продукции, 3 разряд**

      373. Характеристика работ:

      комплектование типографского шрифта любой сложности кегля до 16 пунктов различных графических основ в соответствии с утвержденными национальными стандартами и таблицами комплектования.

      374. Должен знать:

      виды шрифтов особых графических форм.

**Параграф 10. Отделывальщик шрифтовой продукции, 2 разряд**

      375. Характеристика работ:

      шлифовка и рихтовка латунных линеек;

      рубка линеек, шпон и шпаций.

      376. Должен знать:

      назначение и национальные стандарты на линейки, шпоны и шпации;

      типографскую систему измерения;

      порядок пользования применяемыми режущими и измерительными инструментом и приспособлениями.

**Параграф 11. Отделывальщик шрифтовой продукции, 3 разряд**

      377. Характеристика работ:

      вальцовка латунных линеек;

      распиловка линеек с системной проверкой;

      приводка и строжка линеек;

      срезка роста и наводка очка;

      строжка и протяжка гартовых линеек;

      отделка рукописного шрифта всех кеглей;

      заточка резцов, регулирование, чистка и смазка используемых станков.

      378. Должен знать:

      национальный стандарт на рукописные шрифты;

      технические условия на линейки и рукописный шрифт;

      порядок приводки линеек;

      приемы заточки резцов и регулирования используемых станков.

**Параграф 12. Отделывальщик шрифтовой продукции, 4 разряд**

      379. Характеристика работ:

      отделка после отливки на отделочных станках и вручную шрифтов всех кеглей на русской и латинской графических основах, украшений и орнаментов;

      срезка роста, шлифование, подчистка шрифтов.

      380. Должен знать:

      национальные стандарты и технические условия на типографские шрифты;

      порядок приводки шрифтов;

      состав и свойства гартометалла.

**Параграф 13. Отделывальщик шрифтовой продукции, 5 разряд**

      381. Характеристика работ:

      отделка после отливки на отделочных станках и вручную шрифтов особых графических форм (армянская, хинди и иное), серийных орнаментов;

      382. Должен знать:

      виды шрифтов особых графических форм;

      рисунки орнаментов и технические требования, предъявляемые к ним.

**Параграф 14. Гравер шрифта, 4 разряд**

      383. Характеристика работ:

      изготовление путем ручного или машинного гравирования стальных пуансонов шрифтов и орнаментов кегля от 16 пунктов и выше с литер, рисунка и фотоотпечатка с изменением и без изменения размеров против оригинала;

      прорисовывание фотоотпечатков;

      установка гравировальной машины на заданный коэффициент уменьшения;

      ручная и термическая обработка пуансонов;

      проверка с использованием микроскопа качества пуансонов и матриц;

      заточка резцов и подготовка гравировального инструмента;

      чистка и смазкагравировальной машины;

      гравирование на пластине из типографского сплава шрифтов и орнаментов кегля от 16 пунктов и выше для изготовления матриц гальванопластическим способом;

      напаивание и гравирование акцентов на гартовых литерах;

      исправление крючком пуансонов и цифр нумерационных колес;

      изготовление вручную латунных, медных и цинковых шаблонов шрифтов, алфавиты которых построены на русской и латинской графических основах, а также орнаментов для последующего изготовления пуансонов и матриц;

      перевод рисунков на пластину путем накалывания контура очка стальной шпилькой;

      прорисовка контура;

      выпиливание очка и опиловка надфилями контуров шаблона;

      сверление отверстий в очке;

      разметка и наклейка на металлическую пластину.

      384. Должен знать:

      национальные стандарты на типографские шрифты;

      типографскую систему измерения;

      порядок построения шрифтов;

      приемы рисования и черчения карандашом и тушью;

      технологию изготовления пуансонов и матриц и технические требования, предъявляемые к ним;

      марки стали, технологию термической обработки;

      приемы регулирования гравировальных машин;

      порядок пользования применяемыми измерительными инструментом и приборами.

**Параграф 15. Гравер шрифта, 5 разряд**

      385. Характеристика работ:

      изготовление путем ручного или машинного гравирования стальных пуансонов шрифтов и орнаментов кегля от 10 до 14 пунктов;

      гравирование на пластине из типографского сплава шрифтов и орнаментов кегля до 14 пунктов для изготовления с них матриц гальванопластическим способом;

      изготовление вручную латунных, медных и цинковых шаблонов шрифтов особых графических форм (армянская, хинди и иное).

      386. Должен знать:

      виды шрифтов особых графических форм;

      технические требования, предъявляемые к пуансонам.

**Параграф 16. Гравер шрифта, 6 разряд**

      387. Характеристика работ:

      изготовление путем ручного или машинного гравирования стальных пуансонов шрифтов и орнаментов кегля от 5 до 9 пунктов, а также шрифтов особых графических форм всех кеглей, гербовых печатей и нумерационных колес;

      расчет пантографа и различных фрез для гравировальной машины;

      наладка гравировальной машины.

      388. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к пуансонам для шрифтов специального назначения;

      приемы регулирования гравировальной машины.

**Глава 5. Тарифно-квалификационные характеристики общих профессий**  
**рабочих по разрядам на работы по полиграфическому производству**

**Параграф 1. Акклиматизатор, 1 разряд**

      389. Характеристика работ:

      акклиматизация печатной и гуммированной бумаги малого формата (до 54 x 70 сантиметров) в акклиматизационных установках с помощью специальных приспособлений и путем укрытия: зарядка акклиматизационной установки бумагой или ее подвешивание;

      контроль работы акклиматизационной установки;

      снятие бумаги, разбор ее по узору и укладка в штабели, подача бумаги к резательной машине.

      390. Должен знать:

      приемы зарядки акклиматизационной установки бумагой;

      порядок подвешивания бумаги.

**Параграф 2. Акклиматизатор, 2 разряд**

      391. Характеристика работ:

      акклиматизация печатной и гуммированной бумаги среднего и большого формата.

      392. Должен знать:

      порядок направления волокон бумаги;

      режимы акклиматизации.

**Параграф 3. Отливщик валиков, 2 разряд**

      393. Характеристика работ:

      проведение работ по отливке желатино-глицериновых, крахмально-магниевых, поливинилхлоридных красочных валиков для печатных машин под руководством отливщика валиков более высокой квалификации;

      смываниекраски с валика;

      срезание вальцмассы и хлоромагниевой массы ручным или механическим способом;

      очистка и намотка на стержень увлажненной марли и шпагата;

      чистка и смазка литейных форм.

      394. Должен знать:

      способы подготовки литейных форм к отливке валиков;

      порядок хранения валиков и литейных форм;

      порядок пользования приспособлениями вальцеварки.

**Параграф 4. Отливщик валиков, 3 разряд**

      395. Характеристика работ:

      отливка красочных валиков для печатных машин механическим или ручным способом;

      подготовка и расплавление желатино-глицериновой вальцмассы;

      изготовление смеси для отливки крахмально-магниевых валиков;

      подготовка вальцмассы к задубливанию;

      подготовка поливинилхлоридной массы;

      подготовка литейных форм;

      отливка и выемка валиков после охлаждения;

      обработка валиков для окончательного задубливания;

      раздубливание задубленной вальцмассы;

      шлифование поверхности резиновых валиков.

      396. Должен знать:

      технологический процесс отливки желатино-глицериновых и крахмально-магниевых валиков;

      рецептуру поливинилхлоридной массы и вальцмассы, крахмально-магниевой смеси, задубленной вальцмассы;

      режимы отливки, задубливания и раздубливания вальцмассы;

      состав и способ приготовления смазки для литейных форм;

      технические требования, предъявляемые к качеству валиков.

**Параграф 5. Отливщик валиков, 4 разряд**

      397. Характеристика работ:

      составление рецептов вальцмассы из различных видов сырья (желатина, глицерина, хлористого магния, поливинилхлорида, крахмала и иных) для отливки передаточных формных валиков многокрасочной орловской печати;

      изготовление вальцмассы с корректировкой состава до установленных констант с соблюдением повышенных требований к однородности массы;

      обработка отливных аппаратов специальным смазочным составом для придания валикам зеркальной поверхности, обеспечивающей точное совмещение красок и передачу всех печатающих элементов на форму;

      отливка валиков;

      выемка валиков из отливных аппаратов и их охлаждение;

      отделка и контроль качества валиков.

      398. Должен знать:

      свойства применяемых материалов;

      рецепты вальцмассы;

      технологический процесс изготовления валиков;

      назначение формных валиков в орловской многокрасочной печати и особенности их изготовления;

      порядок регулирования и наладки применяемого оборудования;

      требования, предъявляемые к качеству валиков.

**Параграф 6. Оператор красочной станции, 3 разряд**

      399. Характеристика работ:

      обслуживание краскохранилища для черных и цветных ротационных красок и красочной станции под руководством оператора красочной станции более высокой квалификации;

      наблюдение за паропроводящей системой и линией сжатого воздуха;

      контроль заполнения резервуаров краской, циркуляции краски, температурного режима;

      запись показаний контрольно-измерительных приборов;

      чистка резервуаров.

      400. Должен знать:

      эталоны ротационных печатных красок;

      устройство, назначение и допустимые нагрузки приспособлений для перемещения грузов;

      принцип работы и устройство насосов;

      назначение применяемых контрольно-измерительных приборов;

      порядок наполнения резервуаров краской;

      порядок чистки резервуаров.

**Параграф 7. Оператор красочной станции, 4 разряд**

      401. Характеристика работ:

      обслуживание краскохранилища для черных и цветных газетных красок и красочной станции;

      контроль давления в системах подачи краски и питания краской резервуаров;

      корректирование печатных свойств ротационных печатных красок.

      402. Должен знать:

      свойства печатных красок;

      технические требования к корректирующим веществам;

      порядок пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами;

      устройство систем подачи краски и питания краской резервуаров;

      схему и расположение паропроводов.

**Параграф 8. Колорист, 3 разряд**

      403. Характеристика работ:

      оценка колористических свойств краски без корректировки ее цветового тона путем сопоставления оттисков, отпечатанных на тиражной бумаге, с эталонным образцом;

      приладка, приправка, печатание, чистка и смазка пробопечатного станка.

      404. Должен знать:

      основы технологии различных способов печати;

      свойства красок;

      порядок обращения с образцами красок и оттисками;

      приемы регулирования пробопечатных станков.

**Параграф 9. Колорист, 4 разряд**

      405. Характеристика работ:

      составление красок для печатания тиража в соответствии с цветом, оттенком и интенсивностью красок в оригинале без корректировки печатных свойств краски;

      выбор триады красок и определение количественного соотношения исходных красок;

      изготовление шкальных и совмещенных оттисков для проверки соответствия цветового тона краски утвержденному образцу;

      составление красок для глубокой печати в соответствии с цветом эталона;

      разбавление краски растворителями с целью понижения ее консистенции;

      корректирование краски после печатания тиража;

      наблюдение за работой оборудования станции централизованной подачи краски на печатные машины;

      оценка колористических свойств и цветового тона краски путем сопоставления оттисков, отпечатанных на тиражной бумаге, с эталонным образцом;

      корректирование цветового тона краски в соответствии с эталонным образцом;

      подбор и составление красок по заданной рецептуре для печатания оттисков деколи;

      расчет компонентов, необходимых для составления красок;

      ведение процесса обработки красителей для получения тона и свойств красок, необходимых для печатания оттисков деколи;

      контроль работы краскотера.

      406. Должен знать:

      свойства сухих пигментов, связующих и печатных красок;

      эталоны цветных красок;

      рецептуру и технологию составления печатных красок;

      основы технологии глубокой печати;

      устройство и порядок эксплуатации оборудования станции;

      технологию обработки красителей и технические требования, предъявляемые к краскам.

**Параграф 10. Колорист, 5 разряд**

      407. Характеристика работ:

      составление печатных красок для печатания тиража в соответствии с цветовым тоном эталона, подготовка красок в соответствии с печатно-техническими свойствами в зависимости от свойств тиражной бумаги, характера воспроизводимой продукции, условий печатания тиража;

      выбор исходных красок из имеющегося ассортимента красок и определение количественного соотношения их для получения требуемого цвета;

      корректирование цветового тона;

      изготовление оттисков составленных красок.

      408. Должен знать:

      состав печатных красок;

      назначение и свойства их компонентов;

      технологические режимы изготовления красок для всех видов печати;

      технические требования, предъявляемые к краскам;

      технологические особенности печатного процесса всех способов печати;

      требования, предъявляемые к вспомогательным веществам;

      понятие о денситометрических нормах печатания;

      порядок пользования денситометром, атласом цветов системы смешения и красочной системой.

**Параграф 11. Колорист, 6 разряд**

      409. Характеристика работ:

      составление и подготовка красок по цветовому тону и печатно-техническим свойствам для печатания высокохудожественных работ, денежных изделий и картографических изданий, требующих высокой точности воспроизведения;

      составление рецептов красок по шкальным оттискам, корректирование цвета для обеспечения идентичности качества оттисков при печатании повторных тиражей.

      410. Должен знать:

      основы технологии способов печати;

      основы цветоведения;

      свойства и технические характеристики наиболее распространенных печатных красок.

**Параграф 12. Счетчик, 1 разряд**

      411. Характеристика работ:

      счет бумаги, картона, полуфабрикатов и готовой печатной продукции нестрогого учета вручную и при помощи счетной машины;

      прием и выдача полуфабрикатов печатной продукции и печатных материалов на рабочие места, сдача в кладовую или отправка;

      сталкивание, упаковка и распаковка полуфабрикатов и готовой печатной продукции;

      заполнение накладной и оформление соответствующей приемо-сдаточной документации;

      счет листовой печатной продукции (кроме денежных изделий) со сталкиванием, накалыванием на иглы точно в установленную метку.

      412. Должен знать:

      виды бумаги, картона, полуфабрикатов печатной продукции и технические требования, предъявляемые к их качеству;

      приемы сталкивания, наколки, завязывания и упаковки изделий;

      влияние качества накалывания на иглы на печать;

      порядок резки и перфорации;

      порядок работы на счетной машине;

      порядок оформления приемо-сдаточной документации.

**Параграф 13. Счетчик, 2 разряд**

      413. Характеристика работ:

      счет бумаги, картона, различных полуфабрикатов и готовой печатной продукции строгого учета вручную и при помощи счетной машины;

      сталкивание, прием и выдача на рабочие места, сдача в кладовую или отправка полуфабрикатов и готовой печатной продукции;

      счет оттисков с макулатурным знаком;

      прием и выдача, сортировка оттисков;

      подсчет непригодных оттисков и комплектование в пачки;

      сдача оттисков для уничтожения в соответствии с действующей инструкцией;

      контроль качества оттисков при сдаче продукции в иные цехи;

      счет листовой бумаги для печатания денежных изделий со сталкиванием, накалыванием на иглы точно в установленную метку и оформлением накладной.

      414. Должен знать:

      порядок обращения с печатными материалами, полуфабрикатами, готовыми изделиями, браком и отходами печатной продукции строгой отчетности;

      порядок ведения учета, отчетности и оформления приемо-сдаточной документации.

**Параграф 14. Счетчик, 3 разряд**

      415. Характеристика работ:

      счет со сталкиванием бумаги для печати денежных изделий, специальной изделий, паспортной документации, облигаций, лотерейных билетов;

      счет полуфабрикатов и готовых печатных изделий строгого учета и художественных изделий вручную и при помощи счетно-денежной машины с электронным устройством;

      учет брака полуфабрикатов и готовой печатной продукции с машин, проверка срыва бумаги на целостность листа и упаковка брака.

      416. Должен знать:

      приемы счета, виды и способы упаковки печатной продукции;

      свойства бумаг с локальным знаком;

      устройство, порядок эксплуатации и регулирования узлов счетно-денежных машин.

**Параграф 15. Счетчик, 4 разряд**

      417. Характеристика работ:

      счет со сталкиванием полуфабрикатов и готовых изделий, денежных изделий, специальной изделий, паспортной документации, облигаций, лотерейных билетов и марок вручную и при помощи счетно-денежной машины с электронным устройством.

      418. Должен знать:

      приемы счета;

      способы упаковки особо ответственных изделий;

      устройство, порядок эксплуатации и регулирования счетно-денежных машин.

**Параграф 16. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 2 разряд**

      419. Характеристика работ:

      сортировка, контроль, приемка и отбраковка согласно государственным стандартам, техническим условиям и технологическим инструкциям полуфабрикатов книжно-журнальных изданий, готовой продукции беловых и картонажных изделий, бумаги, картона, ледерина, технических тканей, квитанционно-бланочных изделий и продукции строгой отчетности;

      выявление и погашение бракованных листов или экземпляров, подбор образцов, счет вручную и на счетной машине, вязка и упаковка контролируемых изделий;

      распределение брака по видам печати в паспорт-накладку;

      контроль качества печати, нумерации на печатных машинах и принятие мер к предотвращению брака;

      ведение записи в книге брака или карте контроля;

      проверка качества упаковки и маркировки продукции;

      контрольная проверка изделий нестрогого учета, упакованных в пачки;

      проверка правильности оформления паспорта-накладки, качества упаковки и целостности пломб.

      420. Должен знать:

      приемы сортировки, счета и упаковки контролируемых изделий;

      национальные стандарты и технические условия на материалы и контролируемую продукцию, технологию ее изготовления и виды брака;

      виды упаковки и способы вязки пачек;

      допуски по операциям.

      421. Примеры работ:

      1) билеты строгой отчетности - сортировка, счет и обандероливание;

      2) билеты бланковые - сверка нумерации и проверка качества;

      3) блоки книг, брошюр и журналов - потетрадный контроль;

      4) бумага гуммированная - сортировка;

      5) бумага, полуфабрикаты и готовая продукция строгой отчетности - контроль со счетом;

      6) газеты - контроль;

      7) изделия квитанционно-бланочные - контроль;

      8) изделия беловые и картонажные (тетради, блокноты, коробки) - контроль;

      9) крышки переплетные и папки - контроль;

      10) оттиски деколи - сортировка;

      11) продукция картографическая - сортировка;

      12) продукция книжно-журнальная массовых изданий (готовая) - контроль;

      13) продукция книжно-журнальная, афиши, плакаты - полистный контроль;

      14) пропуски, удостоверения - контроль;

      15) чеки, ярлыки - контроль.

**Параграф 17. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 3 разряд**

      422. Характеристика работ:

      сортировка, контроль, приемка и отбраковка согласно государственным стандартам, техническим условиям и технологическим инструкциям высокохудожественных книжно-журнальных, художественно-репродукционных изданий, иллюстраций, открыток, продукции строгой отчетности и сложных квитанционно-бланочных изделий, марок массового выпуска;

      контрольная проверка изделий строгого учета, упакованных в пачки;

      проверка правильности оформления паспорта-накладки, качества упаковки, целостности пломб и количества сотен;

      отбор контролируемых изделий по партиям, проверка адресов, указанных на посылках;

      обандероливание, пломбирование и оформление соответствующих надписей на посылках, сдача посылок на почту и для отправки специальной связью;

      сверка изделий с описью;

      контроль правильности комплектования шрифтовой продукции по утвержденным таблицам комплектования и количества комплектов согласно заказу и спецификации;

      контроль качества отлитых линеек и пробельных материалов в соответствии с действующими государственными стандартами и техническими условиями, их отбраковка.

      423. Должен знать:

      национальные стандарты и технические условия на контролируемые материалы и продукцию;

      порядок актирования контролируемой продукции;

      номенклатуру изделий;

      особенности различных видов печати;

      технологию брошюровочно-переплетных операций;

      типографскую систему измерения;

      шрифты всех графических основ и форм;

      национальные стандарты на шрифты;

      виды линеек и пробельного материала;

      таблицы комплектования;

      виды брака линеек и пробельного материала.

      424. Примеры работ:

      1) альбомы высокохудожественные, атласы - контроль;

      2) билеты, продукция специального назначения с нумерацией, пропуска, удостоверения, квитанции специальной отчетности - контроль;

      3) грамоты, дипломы, аккредитивы, свидетельства об актах гражданского состояния, сберкнижки и иное - контроль полуфабрикатов;

      4) иллюстрации, открытки многокрасочные, художественные, марки-полистный контроль;

      5) многолистные карты и плакаты - контроль;

      6) линейки и пробельный материал - контроль;

      7) листы строгой отчетности - контроль счета;

      8) продукция картографическая (несложная типа топографических и специальных карт) - полистный контроль;

      9) продукция книжно-журнальная (готовая) высокохудожественных изданий - контроль;

      10) продукция шрифтовая - контроль качества комплектования;

      11) формы печатные книжно-журнальных изданий - контроль.

**Параграф 18. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 4 разряд**

      425. Характеристика работ:

      сортировка и контроль полуфабрикатов и готовой продукции:

      денежных изделий, чеков, облигаций, паспортной документации, трудовых книжек, билетов денежно-вещевой лотереи и марок специального выпуска;

      выявление и погашение бракованных листов или экземпляров, подбор образцов, счет вручную и на счетной машине, вязка и упаковка изделий в соответствии с действующей инструкцией;

      распределение брака по видам печати в паспорт-накладку;

      контроль и отбор образцов для сортировки сложной картографической и иной высокохудожественной многокрасочной продукции;

      контроль качества сортировки и упаковки готовой продукции;

      контроль качества всех видов шрифтов и орнаментов после их отливки или ручного изготовления по рисунку, кеглю, росту, чистоте очка и иным показателям в соответствии с действующими государственными стандартами или техническими условиями;

      изъятие бракованной продукции;

      контроль качества печати и размеров диаграммной продукции различных видов (лент, дисков, складывающихся лент);

      принятие мер по предупреждению брака;

      контроль качества негативов и позитивов микрофиш и микрофильмов научно-технических и патентных материалов в соответствии с действующими государственными стандартами и техническими условиями.

      426. Должен знать:

      технологический процесс изготовления изделий, картографической продукции, микрофиш и микрофильмов;

      национальные стандарты и технические условия на контролируемую продукцию;

      основы картографии;

      технологический процесс изготовления шрифтов;

      виды и причины брака шрифтовой продукции;

      породы древесины и ее дефекты, недопустимые в деревянных литерах;

      порядок пользования применяемым измерительным инструментом и приспособлениями.

      427. Примеры работ:

      1) денежные изделия, облигации, паспортная документация, трудовые книжки, билеты денежно-вещевой лотереи, марки специального выпуска - сортировка и контроль;

      2) негативы, позитивы микрофиш и микрофильмов научно-технических и патентных материалов - контроль качества;

      3) продукция картографическая (сложная типа атласа мира) - полистный контроль;

      4) шрифты всех видов - контроль качества.

**Параграф 19. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 5 разряд**

      428. Характеристика работ:

      проверка качества контрольных приводных для отливки шрифтов, пуансонов и матриц по кеглю, росту, толщине, линии шрифта, косине, чистоте очка и иным показателям;

      выявление причин и принятие мер по предупреждению брака на шрифтолитейных машинах;

      проверка качества печатных форм для печатания картографической продукции на всех стадиях их изготовления.

      429. Должен знать:

      виды брака матриц и пуансонов;

      методы устранения причин брака в отливке шрифтовой продукции.

**Параграф 20. Машинист выборочной машины, 3 разряд**

      430. Характеристика работ:

      выборка отпечатанной продукции из прокладной бумаги на выборочной машине под руководством машиниста выборочной машины более высокой квалификации;

      подготовка выборочной машины к работе;

      сталкивание и накладка бумаги на стапельную тележку;

      загрузка стапельных тележек с бумагой;

      наблюдение за работой приемного стапеля для прокладной и тиражной бумаги и их регулирование;

      выгрузка прокладной и тиражной бумаги из приемных стапелей.

      431. Должен знать:

      технические требования к выборке отпечатанной продукции;

      порядок эксплуатации выборочной машины.

**Параграф 21. Машинист выборочной машины, 4 разряд**

      432. Характеристика работ:

      выборка отпечатанной продукции из прокладной бумаги на выборочной машине;

      подготовка выборочной машины к работе, регулирование фотоэлемента, вакуума, самонакладов и транспортно-выводной системы, листосталкивающего устройства;

      установка и регулирование устройств выборочной машины при изменении формата изделий;

      регулирование узлов выборочной машины;

      устранение неполадок в работе выборочной машины.

      433. Должен знать:

      устройство, принцип действия и порядок регулирования механизмов выборочной машины;

      приемы регулирования электронных устройств;

      порядок эксплуатации выборочной машины;

      технические условия на отпечатанную продукцию.

**Параграф 22. Приемщик-отправитель, 2 разряд**

      434. Характеристика работ:

      подбор бирок, перечней полиграфической продукции и накладных, а также сверка грузовых мест по каждому маршруту;

      приемка груза по перечню, сопровождение груза, рассортировка, сдача на железнодорожных станциях согласно документации, контроль разгрузки груза на станции;

      поэкземплярный подсчет газет и журналов;

      раскладка по адресам;

      контрольный подсчет стандартных пачек газет и журналов;

      получение и разбор отправительной документации;

      прием пачек и мешков с транспортера, отметка об их приеме в перечнях груза и подсчет грузовых мест по маршрутам, раскладка груза согласно документации;

      контроль погрузки на транспортные средства и правильности отсчета пачек газет и журналов;

      подбор, комплектование полуфабрикатов и готовой продукции, в том числе продукции строгого учета, микрофиш и микрофильмов, и отправление в смежные цехи и экспедицию с оформлением необходимой отправительной документации.

      435. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к отправляемой продукции;

      приемы счета продукции;

      порядок разгрузки и складирования груза;

      порядок оформления отправительной документации;

      порядок раскладки груза по адресам;

      порядок погрузки груза на транспортные средства.

**Параграф 23. Приемщик на машинах и агрегатах, 2 разряд**

      436. Характеристика работ:

      прием с проверкой качества оттисков на жести с печатных машин;

      смывание валиков и резины;

      выполнение работ по обслуживанию печатной машины под руководством печатника по жести;

      прием шрифтовой продукции с отливных машин;

      установка шрифтовой продукции в гранки по кеглю и стандарту и перемещение гранок на контроль;

      прием шрифтовой продукции после проведения контроля, взвешивание и перемещение ее в комплектовочное отделение и кладовую;

      раскладка шрифтовой продукции в соответствии со стандартом;

      учет принятой шрифтовой продукции.

      437. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству печати на жести;

      виды шрифтовой продукции;

      маркировочные знаки;

      порядок ведения учетной документации;

      порядок перемещения и взвешивания шрифтовой продукции;

      технологические операции, выполняемые печатной машиной или агрегатом;

      методы работы на приемном устройстве.

**Параграф 24. Машинист адресовальной машины, 2 разряд**

      438. Характеристика работ:

      набор текста адресов отправительных документов и штамповка стенселей на штамповочной адресовальной машине;

      печатание адресов на печатной адресовальной машине;

      подбор штампованных стенселей в заданном порядке с укладкой в специальные ящики и установкой ящиков в шкаф;

      регулирование, чистка и смазка штамповочной адресовальной машины.

      439. Должен знать:

      терминологию плана направления почты;

      латинский алфавит;

      приемы регулирования штамповочной адресовальной машины.

**Параграф 25. Машинист упаковочной машины, 2 разряд**

      440. Характеристика работ:

      обвязывание пачек книг шпагатом и закрепление петли металлической скобой на упаковочных станках;

      обвязывание книг полиэтиленовой лентой и закрепление петли с помощью термоустройства на упаковочных машинах;

      подготовка упаковочного станка к работе;

      заправка шпагата, стальной, полиэтиленовой ленты;

      регулирование системы проводки шпагата, ножей, загибателей скобообразующего устройства, термоустройства;

      контроль качества упаковки пачек книг.

      441. Должен знать:

      технологический процесс упаковки пачек книг;

      порядок эксплуатации и регулирования упаковочного станка.

**Параграф 26. Машинист упаковочной машины, 3 разряд**

      442. Характеристика работ:

      упаковка пачек книг в бумагу, коробочный картон, термоусадочную пленку на упаковочной машине;

      подготовка упаковочной машины к работе;

      установка рулона бумаги, коробочного картона, термоусадочной пленки;

      наладка и регулирование клеевого аппарата, механизмов упаковки пачек книг и резки бумаги;

      наклеивание ярлыка;

      подкладывание книг в упаковочную машину, устранение неполадок в работе упаковочной машины, контроль качества упаковки;

      чистка и смазка машины;

      упаковка продукции в термоусадочную пленку на упаковочном автомате под руководством машиниста упаковочной машины более высокой квалификации;

      прием упакованных пачек книг с проверкой качества упаковки, обжим пачек на компостере.

      443. Должен знать:

      технологический процесс упаковки книг на упаковочной машине;

      технические требования, предъявляемые к применяемым материалам;

      порядок эксплуатации и регулирования механизмов упаковочной машины.

**Параграф 27. Машинист упаковочной машины, 4 разряд**

      444. Характеристика работ:

      упаковка денежных изделий в термоусадочную пленку на упаковочном автомате;

      подготовка упаковочного автомата к работе, заправка пленки, загрузка денежных изделий в упаковочный автомат;

      ведение процесса упаковки;

      устранение неполадок в работе упаковочной машины.

      445. Должен знать:

      технологический процесс упаковки денежных изделий;

      технические требования, предъявляемые к качеству упаковки;

      устройство, порядок эксплуатации упаковочного автомата.

**Параграф 28. Наладчик полиграфического оборудования, 3 разряд**

      446. Характеристика работ:

      наладка, регулирование, демонтаж и монтаж несложных полиграфических станков;

      демонтаж и монтаж несложных полиграфических станков;

      слесарная обработка деталей несложных полиграфических станков;

      проверка работы несложных полиграфических станков.

      447. Должен знать:

      устройство и порядок эксплуатации, наладки, проверки на точность и работы на обслуживаемых станках;

      паспорт обслуживаемого станка;

      порядок чтения чертежей.

      448. Примеры работ:

      1) станки типа биговального, заклеечного, клеемазального, штриховального, картонорубильного - наладка;

      2) машины типа одноаппаратной проволокошвейной - наладка.

**Параграф 29. Наладчик полиграфического оборудования, 4 разряд**

      449. Характеристика работ:

      наладка и регулирование сложных полиграфических станков, несложных полиграфических машин и полуавтоматов;

      демонтаж и монтаж узлов, проверка и доводка частей и деталей полиграфического оборудования;

      заточка режущего инструмента;

      проведение необходимых расчетов при настройке полиграфического оборудования;

      опробование полиграфического оборудования после наладки;

      участие в проведении профилактических осмотров, проверок, ремонтов полиграфического оборудования по системе планово-предупредительного ремонта.

      450. Должен знать:

      устройство и конструктивные особенности, систему управления и порядок обслуживания полиграфического оборудования;

      паспортные данные обслуживаемого полиграфического оборудования;

      порядок чтения чертежей;

      порядок наладки обслуживаемого станка, работы на нем и проверки на точность;

      порядок заточки режущего инструмента;

      порядок пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

      451. Примеры работ:

      1) автоматы типа форзац приклеечного, окантовочного - наладка;

      2) машины типа бронзировальной, листорезальной, одноножевой резальной, многоаппаратной проволокошвейной, тигельной печатной легкого типа, проявочной, центрифуги, для припрессовки пленки, бобинорезальной, упаковочной - наладка;

      3) полуавтоматы типа позолотного, печатно-позолотного, трафаретной печати - наладка;

      4) станки типа корректурного, верстально-корректурного, офсетного переводного, офсетного пробопечатного, пробопечатного для фотополимерных форм, контактно-копировального, пневматической копировальной рамы, установки для вымывания фотополимерных форм - наладка.

**Параграф 30. Наладчик полиграфического оборудования, 5 разряд**

      452. Характеристика работ:

      наладка и регулирование особо сложных полиграфических станков, сложных машин, автоматов и полуавтоматов, имеющих сложную кинематическую схему.

      453. Должен знать:

      кинематические схемы и порядок проверки на точность обслуживаемого оборудования;

      основные технологические и механические свойства металлов;

      систему допусков и посадок;

      параметры обработки деталей особо сложных полиграфических станков;

      основы оптики, светотехники и электроники.

      454. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      455. Примеры работ:

      1) машины типа бесшвейного скрепления, вкладочно-швейной, книго-вставочной, листоподборочной, ниткошвейной, подборочно-швейной, трехножевой резальной, фальцевальных малого формата, одноножевой резальной с программным управлением, офсетных печатных листовых однокрасочных малого формата, картонорезальной, упаковочной - наладка;

      2) аппараты фоторепродукционные горизонтальные двухкомнатные - наладка.

**Параграф 31. Наладчик полиграфического оборудования, 6 разряд**

      456. Характеристика работ:

      наладка и регулирование особо сложных полиграфических машин, полуавтоматов и автоматов, выполняющих большое количество полиграфических операций.

      457. Должен знать:

      устройство, принцип действия и конструктивные особенности особо полиграфический сложных машин, полуавтоматов и автоматов;

      порядок проверки и настройки их на точность работы.

      458. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      459. Примеры работ:

      1) автоматические поточные линии по изготовлению книг, брошюр и журналов - наладка;

      2) автоматы типа крышкоделательного (работающего на листовых или рулонных кроющих материалах), вкладочно-швейно-резального, ниткошвейного, плоскопечатного - наладка;

      3) агрегаты типа блокообрабатывающего, бесшвейного скрепления, газетного (печатного) - наладка;

      4) машины типа ротационных высокой, офсетной (за исключением машин, указанных в разделе "Примеры работ" 5 разряда) глубокой, флексографской, орловской и металлографской печати, плоскопечатные высокой печати;

      фальцевальные трех- и четырех сгибные машины - наладка;

      5) лазерные гравировальные автоматы для изготовления форм офсетной печати - наладка.

**Параграф 32. Наладчик полиграфического оборудования, 7 разряд**

      460. Характеристика работ:

      наладка и регулирование сложного формного, печатного и брошюровочно-переплетного оборудования, оснащенного микропроцессорной техникой;

      диагностирование управляющих систем оборудования с помощью специальных тестовых программ.

      461. Должен знать:

      принцип построения систем управления оборудованием на базе микропроцессорной техники;

      функциональные и структурные схемы программирующих контроллеров, микро- и мини электронно-вычислительной машины;

      основы программирования;

      способы введения технологических и тестовых программ;

      методы настройки систем с целью получения заданных статических и динамических характеристик.

      462. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      463. Примеры работ:

      1) листовые машины офсетной и глубокой печати, оснащенные электронными системами управления и контроля - наладка;

      2) четырех красочные офсетные пробопечатные станки - наладка;

      3) листосчетные машины - наладка;

      4) специальные печатные машины высокой, офсетной и глубокой печати для печатания ценных бумаг - наладка.

**Параграф 33. Наладчик полиграфического оборудования, 8 разряд**

      464. Характеристика работ:

      комплексная наладка, регулирование особо сложного и уникального формного, печатного и брошюровочно-переплетного оборудования, оснащенного микропроцессорной техникой и объединенного в систему;

      выполнение восстановительных ремонтных работ;

      диагностирование с помощью специальных стендов управляющих систем особо сложного и уникального формного, печатного и брошюровочно-переплетного оборудования, оснащенного микропроцессорной техникой и объединенного в систему;

      анализ, систематизация отказов в работе технологического оборудования и разработка рекомендаций по их устранению.

      465. Должен знать:

      методы комплексной наладки и регулирования технологического оборудования;

      основы теории автоматического регулирования технологических процессов.

      466. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      467. Примеры работ:

      1) автоматизированные системы переработки текста и черно-белых иллюстраций - наладка;

      2) автоматические поточные линии по изготовлению книг, оснащенные электронными системами управления и контроля - наладка;

      3) рулонные машины офсетной и глубокой печати, оснащенные электронными системами управления и контроля - наладка;

      4) специальные печатные машины орловской и металлографской печати для печатания ценных бумаг - наладка.

**Параграф 34. Препаратор, 1 разряд**

      468. Характеристика работ:

      выполнение вспомогательных работ на операциях с применением химикалиев;

      очистка от загрязнений поверхности пластин из различных материалов механическим и химическим путем, установка их в стеллажи;

      зарядка материалами обслуживаемых аппаратов, приспособлений, устройств;

      подготовка растворов;

      составление простейших растворов и препаратов (из одного-двух компонентов);

      зарядка дуговых фонарей и иных источников света;

      зарядка кассеты фотоаппарата;

      полив прозрачных основ растворами;

      чистка стекол при изготовлении форм.

      469. Должен знать:

      характеристику и свойства материалов, применяемых в производстве;

      порядок обращения с химической лабораторной посудой;

      порядок взвешивания на технических весах;

      порядок пользования применяемыми инструментом и приспособлениями.

**Параграф 35. Препаратор, 2 разряд**

      470. Характеристика работ:

      взвешивание и увлажнение вишерной ткани до установленного процента влажности на специальном станке;

      заготовка материалов (вишерные подушки, бумага, ткань, сукно, материалы для декеля);

      варка олифы без проведения испытаний по определению ее качества в процессе варки;

      расчет шихты и сиккативов;

      чистка котла;

      заготовка топлива и шихты.

      471. Должен знать:

      виды применяемых материалов и порядок их раскроя;

      маркировку тканей и их заменителей;

      порядок определения процента влажности ткани;

      общие сведения о металлографской печати;

      свойства сиккативов и олифы;

      режимы варки олифы;

      технические требования, предъявляемые к качеству олифы для литографских красок, применяемых для печатания декалькомании.

**Параграф 36. Препаратор, 3 разряд**

      472. Характеристика работ:

      составление растворов для обработки фотоматериалов (проявителей, фиксажных растворов, растворов для химического ослабления и иное), очувствления пигментной бумаги, серебрения цилиндров, травления клише и форм глубокой печати и иных процессов, удаления металлографских красок со стирающих валов печатных машин;

      контроль удельного веса и концентрации составляемых препаратов;

      корректирование составляемых растворов по результатам химического анализа;

      испытания бумаги и переплетных материалов по установленным методикам на излом, продавливаемость, проклейку, массу квадратного метра, деформацию, формат, косину;

      измерение толщины бумаги;

      определение примесей в бумаге;

      испытания материалов по установленным методикам (вальцмассы, смолки, сиккативов, олифы, клея, растворителей, крахмала, декстрина, глицерина, желатина, пигментов, лаков, тертых красок);

      отбор проб для анализа;

      наблюдение за относительной влажностью и температурой воздуха в цехах и сортировка бумаги по качеству;

      приготовление вспомогательных материалов и растворов (смолок, сургучей, резинатов, сиккативов, хлорного железа, состава для крахмальных валиков) по установленной рецептуре и технологии;

      ведение записи по исследуемым материалам;

      варка олифы с проведением испытаний по определению ее качества в процессе варки;

      приготовление оксидированной олифы;

      смешение составных олифы глифталевых, олифстирольных и иных по установленной рецептуре;

      чистка оттисков деколи на специальных машинах после припудривания;

      накладывание оттисков деколи в машину, раскатывание оттисков после чистки;

      укладывание в стопки и стеллажи;

      подготовка машины для чистки оттисков деколи к работе, чистка и смазка.

      473. Должен знать:

      назначение изготовляемых материалов и растворов;

      технические условия и национальные стандарты на бумагу;

      способы определения направления бумажного волокна и нитей основы;

      порядок работы с приборами для испытания бумаг, материалов, определения удельного веса и плотности растворов;

      порядок взвешивания на аналитических весах;

      проведение элементарных расчетов;

      порядок измерения кислотности растворов на потенциометре;

      технологию смешения и режим варки различных видов олифы;

      показатели качества олифы;

      методику проведения испытаний по определению качества олифы;

      способ приготовления раствора хлорного железа;

      устройство и порядок эксплуатации машины для чистки оттисков деколи и тигельной машины.

**Параграф 37. Препаратор, 4 разряд**

      474. Характеристика работ:

      испытания материалов: кислот, щелочей и солей, льняного и машинного масел, смол, электролитов, гарта и металлов;

      испытания волокнистых материалов и бумаги всех видов на прозрачность и изгиб, зольность, белизну, сопротивление выщипыванию, гладкость;

      отбор проб бумаги, волокнистых материалов;

      сортировка бумаги с проверкой качества водяного знака.

      475. Должен знать:

      основы аналитической химии;

      порядок отбора проб бумаги;

      способы проверки качества водяного знака;

      порядок пользования приборами для испытания материалов.

**Параграф 38. Прессовщик, 2 разряд**

      476. Характеристика работ:

      прессование на механических, пневматических и гидравлических прессах тетрадей, книжных блоков и книг, укладывание их в каретку;

      снятие кареток с пресса и установка на транспортер;

      распрессовка тетрадей, книжных блоков и книг;

      чистка, смазка, регулирование пресса;

      прессование на ручном отжимном гидравлическом прессе листов бумаги до заданной деформации после увлажнения;

      укладывание листов в пресс;

      перекладывание остатков бумаги прессшпаном или металлическими пластинами;

      снятие листов после прессования;

      оформление приемо-сдаточной документации.

      477. Должен знать:

      порядок укладки тетрадей, блоков и книг в прессы;

      назначение и режимы прессования;

      устройство каретки и транспортирующего механизма;

      порядок выполнения операций металлографской печати;

      приемы регулирования давления в гидравлических прессах и время их выдержки под давлением;

      технические требования, предъявляемые к используемой бумаге.

**Параграф 39. Прессовщик, 3 разряд**

      478. Характеристика работ:

      прессование на гидравлических прессах листов денежных изделий, отпечатанных на металлографских машинах;

      проверка применяемых пресса, компрессора, электропогрузчика;

      укладывание листов денежных изделий в пресс и выемка после прессования с помощью электропогрузчика;

      подача их после прессования на рабочие места.

      479. Должен знать:

      приемы регулирования гидравлического пресса;

      порядок пользования и приемы регулирования электропогрузчика.

**Параграф 40. Машинист сортировочного автомата, 4 разряд**

      480. Характеристика работ:

      сортировка, счет и обандероливание денежных изделий на сортировочном автомате под руководством машиниста сортировочного автомата более высокой квалификации;

      подготовка сортировочного автомата к работе, зарядка и регулирование рулона с лентой для обандероливания, заливка клея в клеевой аппарат;

      устранение неполадок в работе обандероливающей секции;

      проверка качества обандероливания;

      вязка пачек, установка и обжим пломб;

      гашение брака;

      чистка и смазка сортировочного автомата.

      481. Должен знать:

      технологический процесс обработки денежных изделий на сортировочном автомате и вручную;

      технические требования, предъявляемые к качеству и обандероливанию денежных изделий;

      устройство, порядок эксплуатации сортировочного автомата и регулирования обандероливающей секции.

**Параграф 41. Машинист сортировочного автомата, 5 разряд**

      482. Характеристика работ:

      сортировка, счет и обандероливание денежных изделий на сортировочном автомате;

      подготовка сортировочного автомата к работе, зарядка самонаклада тиражной и заменной бумагой;

      регулирование подачи воздуха, транспортно-выводной системы и узлов обандероливающего механизма;

      устранение неполадок в работе сортировочного автомата;

      проверка качества сортировки;

      регистрация вида и количества брака на сопроводительной документации.

      483. Должен знать:

      устройство, порядок эксплуатации и регулирования узлов сортировочного автомата.

**Параграф 42. Выборщик, 1 разряд**

      484. Характеристика работ:

      выборка вручную отпечатанной продукции нестрогого учета из прокладной бумаги, укладывание в угольник со сталкиванием;

      заполнение документации по установленному порядку;

      сталкивание прокладной бумаги;

      передача отпечатанной продукции и прокладной бумаги для счета.

      485. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к выполняемой операции;

      порядок обращения с отпечатанной продукцией и ее разновидности.

**Параграф 43. Выборщик, 2 разряд**

      486. Характеристика работ:

      выборка вручную отпечатанной продукции строгого учета и художественных изделий из прокладной бумаги;

      укладывание в угольник со сталкиванием строго по меткам, контрольным полям в одну сторону, не допуская смазывания печати.

      487. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к выполняемой операции;

      порядок обращения с отпечатанной продукцией и ее разновидности.

**Параграф 44. Выборщик, 3 разряд**

      488. Характеристика работ:

      выборка вручную отпечатанных листов денежных изделий, специальной изделий и марок из прокладной бумаги.

      489. Должен знать:

      порядок обращения с отпечатанной продукцией и ее разновидности.

**Параграф 45. Сборщик штемпелей, 1 разряд**

      490. Характеристика работ:

      выполнение отдельных операций по сборке каучуковых штемпелей;

      сборка штемпелей;

      наклейка штемпелей на деревянную или металлическую основу;

      крепление ручек;

      подбор готовых штемпелей по заказам и передача их на контроль;

      резка вулканизированных колец для календарей.

      491. Должен знать:

      документацию заказчика;

      порядок расположения колец на календаре;

      назначение штемпелей;

      виды и свойства клея.

      492. Примеры работ:

      сборка:

      1) календари с резиновыми кольцами;

      2) печати круглые и треугольные;

      3) штампы любых размеров.

**Параграф 46. Сборщик штемпелей, 2 разряд**

      493. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по сборке каучуковых штемпелей (печатей, штампов и иное);

      распиловка деревянных заготовок для ручек и основ на циркулярной пиле;

      окраска мест распиловки и сверление гнезд в основах на сверлильном станке, регулирование и наладка станков;

      резка вулканизированных форм на отдельные штемпели с подборкой по эскизам заказчика;

      контроль качества вулканизации;

      комплектование штемпелей по заказам.

      494. Должен знать:

      требования, предъявляемые к качеству вулканизации;

      порядок комплектования штемпелей;

      порядок работы на циркулярной пиле и сверлильном станке.

**Параграф 47. Электрофотограф, 3 разряд**

      495. Характеристика работ:

      изготовление текстовых и штриховых копий на бумаге на электрорепродукционных аппаратах;

      подготовка аппарата к работе;

      зарядка селеновой пластины;

      экспонирование;

      приготовление проявляющего состава;

      проявление изображения;

      корректура изображения на селеновой пластине, перенос на бумагу и закрепление его различными способами;

      промывание селеновой пластины.

      496. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемых электрорепродукционных аппаратов;

      основы электрографии;

      технические требования, предъявляемые к селеновым пластинам, проявителю, бумаге и копии;

      режимы экспонирования, проявления и закрепления изображения на бумаге.

**Параграф 48. Электрофотограф, 4 разряд**

      497. Характеристика работ:

      изготовление печатных форм с текстовых и штриховых оригиналов на электрорепродукционных аппаратах;

      перенос изображения с пластины на фольгу, бумагу с гидрофильным покрытием и иной формный материал;

      корректура формы;

      закрепление изображения на форме различными способами;

      обработка формы;

      устранение неисправностей в работе электрорепродукционного аппарата.

      498. Должен знать:

      устройство обслуживаемых электрорепродукционных аппаратов;

      технологию закрепления изображения на формном материале;

      технические требования, предъявляемые к качеству печатной формы.

**Параграф 49. Электрофотограф, 5 разряд**

      499. Характеристика работ:

      изготовление копий и печатных форм с оригиналов, содержащих полутоновые и растровые изображения;

      изготовление копий на бумаге с микрофильмов или бесконечных формуляров с электронно-вычислительной машины, на электрорепродукционных аппаратах;

      проявление тоновых изображений;

      подбор пленки или бесконечных формуляров по кратности и склеивание их;

      зарядка электрорепродукционного аппарата кассетой с микрофильмом или рулоном с бесконечным формуляром;

      выбор режима экспонирования;

      зарядка бумаги, копирование.

      500. Должен знать:

      устройство электрорепродукционных аппаратов, в том числе аппаратов с автоматическими (для копирования на обеих сторонах листа, подборки и иное)устройствами;

      принцип воспроизведения полутоновых оригиналов;

      виды и линиатуру растров;

      особенности обработки форм с растровым и полутоновым изображением;

      основы электроники;

      технические требования, предъявляемые к микрофильмам, бесконечным формулярам с электронно-вычислительной машины, кратности изменения масштабов.

**Глава 6. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих**  
**по разрядам на работы по формным процессам полиграфического производства**

**Параграф 1. Вулканизаторщик печатных форм, 2 разряд**

      501. Характеристика работ:

      выполнение подготовительных работ по вулканизации печатных форм;

      приготовление матричной массы и прессование матриц с металлических штампов или набора;

      установка матриц в сушильный шкаф.

      502. Должен знать:

      состав и пропорцию компонентов матричной массы;

      режимы прессования матриц и технические требования, предъявляемые к матрицам.

**Параграф 2. Вулканизаторщик печатных форм, 3 разряд**

      503. Характеристика работ:

      вулканизация печатных форм на ручном прессе;

      выверка клише по индикаторному ростомеру;

      прессование матриц, отделка очка матриц, сушка;

      снятие эластичных оттисков с матриц и проверка их качества;

      вулканизация печатных форм;

      регулирование, чистка и смазка прессов.

      504. Должен знать:

      свойства каучука;

      технические требования, предъявляемые к эластичным оттискам, и методы оценки их качества;

      режим вулканизации печатных форм.

**Параграф 3. Вулканизаторщик печатных форм, 4 разряд**

      505. Характеристика работ:

      прессование матриц и вулканизация печатных форм на гидравлическом вулканизационном прессе;

      расчет необходимого давления при прессовании;

      определение необходимой температуры и времени прессования;

      выверка эластичных форм по индикаторному ростомеру;

      шлифование эластичных форм.

      506. Должен знать:

      способы расчета необходимого давления на форму;

      порядок пользования применяемой контрольно-измерительной аппаратурой;

      приемы регулирования гидравлического вулканизационного пресса.

**Параграф 4. Вулканизаторщик печатных форм, 5 разряд**

      507. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по изготовлению резиновых печатных форм для печатания продукции строгого учета;

      прессование матриц;

      вулканизация и шлифование печатных форм;

      монтаж печатных форм в соответствии с технологической картой.

      508. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к продукции строгого учета;

      порядок пользования технологической картой на изготовление продукции строгого учета;

      приемы регулирования станков по обработке и отделке печатных форм.

**Параграф 5. Гравер печатных форм, 3 разряд**

      509. Характеристика работ:

      выполнение "заливок" и "отмазок" по "бледным" на диапозитивах (пластик) и формах крупномасштабных карт, исправление корректурных замечаний на негативах, монтажах позитивов, печатных формах и позитивах постоянного хранения;

      гравирование и наколотка пуансонами металлических печатей для сургуча, пломбиров и плашек для компостера с предварительной разметкой знаков и текста на заготовках.

      510. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской и высокой печати;

      стандарт шрифтов на русской и латинской графических основах;

      пуансоны шрифтов и различных знаков;

      порядок расположения текста на площади заготовки;

      принципы и способы "заливок" и "отмазок" на диапозитивах (пластик);

      условные знаки карт и их изображение на цветных оттисках;

      назначение кислот и условия их применения при гравировании;

      порядок работы с гравировальным инструментом, штангенциркулем, микрометром.

**Параграф 6. Гравер печатных форм, 4 разряд**

      511. Характеристика работ:

      корректирование путем гравирования на фрезерном станке и вручную несложных штриховых и растровых клише, фотополимерных, стереотипных и литоофсетных форм;

      удаление лишних и восстановление недостающих элементов изображения;

      усиление и ослабление тона;

      восстановление пробельных элементов биметаллических форм;

      гравирование на металле, дереве, линолеуме, резине и иных материалах вручную несложных работ с крупными деталями изображений, с увеличением или уменьшением по чертежам, эскизам, рисункам и образцам.

      512. Должен знать:

      принцип воспроизведения штриховых, полутоновых, одно и многоцветных оригиналов в соответствии со способом печати;

      технические требования, предъявляемые к качеству штриховых и растровых клише, стереотипных и литоофсетных форм, формным материалам;

      способы расчета для построения надписей, рисунков, чертежей и текста заданного содержания;

      технику нанесения отдельных подписей и условных знаков на печатную форму;

      условные топографические знаки;

      основные сведения о процессах приправки и печатания;

      технику заточки и доводки гравировального инструмента;

      назначение копиров и трафаретов.

      513. Примеры работ:

      корректирование форм:

      1) клише штриховые и растровые с линиатурой до 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

      2) формы гальваностереотипные текстовые с иллюстрациями штриховыми и растровыми с линиатурой до 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

      3) формы литоофсетные текстовые с иллюстрациями штриховыми и растровыми до 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

      4) формы литоофсетные штриховые несложных карт;

      5) формы фотополимерные высокой печати любой сложности;

      гравирование вручную:

      1) знаки двойные;

      2) знаки нотные (блоки) и текст, крупные по масштабу;

      3) линейки, плашки различных начертаний;

      4) рисунки с крупными деталями изображений;

      5) шрифты без отсечек свыше 3 миллиметров.

**Параграф 7. Гравер печатных форм, 5 разряд**

      514. Характеристика работ:

      корректирование путем гравирования на станке и вручную сложных штриховых и растровых клише, гальваностереотипных, металлографских и литоофсетных форм, гибких форм на микроцинке для высокой печати, монометаллических и биметаллических форм плоской печати, форм глубокой печати;

      выполнение "заливок" и "отмазок" по "бледным" на диапозитивах (пластик), формах мелкомасштабных, специальных и сложных справочных карт;

      исправление корректурных замечаний на рабочих позитивах, печатных формах и позитивах постоянного хранения с нанесением новых условных знаков и шрифтов сложных рисунков;

      нанесение координатной сетки на форму контура;

      гравирование вручную на металле, дереве, линолеуме, резине и иных материалах работ с мелкими штриховыми деталями, с увеличением или уменьшением изображения по чертежам, эскизам, рисункам и образцам;

      проверка качества изготовления машинных и оригинальных форм художественных и марочных работ для всех способов печати на всех операциях их изготовления с доводкой по техническим условиям и государственным стандартам путем гравирования и иными способами;

      учет бракованных форм по видам брака.

      515. Должен знать:

      принципы и способы графического построения художественных фигур, сложных рисунков, шрифтов и надписей на выпуклых и вогнутых поверхностях;

      технику рисования и черчения на металле;

      процесс печатания и тиснения на бумаге, картоне и различных тканях;

      технические требования, предъявляемые к гальваностереотипам и формам глубокой печати;

      требования, предъявляемые к формам для различных способов печати;

      особенности приводки и приправки форм для многокрасочной печати;

      допуски на совмещение красок;

      порядок наложения печатных красок;

      начертание картографических шрифтов;

      принципы и способы "заливок", "отмазок" на диапозитивах (пластик).

      516. Примеры работ:

      корректирование форм:

      1) клише растровые с линиатурой свыше 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

      2) формы гальваностереотипные с растровыми иллюстрациями с линиатурой свыше 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

      3) формы литоофсетные сложных карт;

      4) формы литоофсетные с гильоширными и орнаментальными изображениями, а также растровыми иллюстрациями с линиатурой свыше 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

      5) формы стереотипные и гальваностереотипные с гильоширными и орнаментальными изображениями;

      6) формы глубокой печати;

      7) формы текстовые на микроцинке;

      8) формы плоской печати;

      гравирование вручную:

      1) знаки (блоки) и текст, мелкие по масштабу;

      2) орнаменты художественные с крупными деталями рисунка;

      3) работы конгревные с простым графическим рисунком - линейки и плашки различных начертаний, а также шрифты;

      4) рисунки с мелкими деталями изображений;

      5) шрифты без отсечек от 1,5-3 миллиметров;

      6) шрифты с отсечками свыше 3 миллиметров.

**Параграф 8. Гравер печатных форм, 6 разряд**

      517. Характеристика работ:

      корректирование путем гравирования вручную форм глубокой печати для высокохудожественных одно- и многокрасочных работ, требующих большой репродукционной точности;

      гравирование на металле, дереве, линолеуме и иных материалах вручную высокохудожественных работ, работ, требующих факсимильного воспроизведения, а также творческое выполнение граверных работ по заданному содержанию;

      изготовление субтитровых материалов;

      гравирование цинковых шаблонов;

      выполнение работ на пантографе;

      травление клише различными кислотами;

      обработка штемпелей матриц и отложений для глубокой и высокой печати;

      возвышение матриц специальными сплавами;

      проверка качества изготовления машинных и оригинальных форм денежных изделий и паспортной документации для всех способов печати на всех операциях их изготовления и нумерационных аппаратов всех систем с доводкой по техническим условиям и государственным стандартам путем гравирования и иными способами;

      учет бракованных форм по видам брака;

      выполнение работ по подготовке клише из разных материалов (цинк, медь, латунь) для механического и физико-химического субтитрования 35 миллиметров и 16 миллиметров фильмокопий;

      исправление недостатков травления на матрицах;

      расчистка клише согласно оригиналу;

      внесение поправок в вытравленные шрифты;

      рубка пластин на отдельные клише на прессах;

      сменаштампов;

      снятие заусенцев с клише;

      подборка клише в соответствии с техпаспортом;

      упаковка их по частям фильма;

      выполнение "заливок" по абрису на пластиковых диапозитивах и формах научно-справочных карт и карт фундаментальных атласов.

      518. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству многокрасочных форм глубокой печати;

      требования, предъявляемые к печатным формам для денежных изделий;

      свойства металлов, применяемых для клише;

      технологию изготовления субтитровых оригиналов и травления клише;

      технику гравирования букв на металле;

      назначение граверного инструмента и штампов;

      геометрические размеры на клише;

      устройство и порядок эксплуатации прессов.

      519. Примеры работ:

      гравирование вручную:

      1) гравюры (технические и репродукционные);

      2) орнаменты высокохудожественные с мелкими деталями и большой насыщенностью рисунка;

      3) работы конгревные со сложными рисунками и работы с портретным сходством (барельеф и иное);

      4) рисунки, требующие портретного сходства;

      5) шрифты с отсечками до 3 миллиметров;

      6) шрифты без отсечек до 1,5 миллиметров.

**Параграф 9. Гравер печатных форм, 7 разряд**

      520. Характеристика работ:

      гравирование вручную оригинальных штемпелей для гербовых печатей, сертификатов, чеков и паспортной документации;

      работа на пантографе.

      521. Должен знать:

      технику расчетов при работе на пантографе;

      особенности гравирования оригинальных штемпелей для гербовых печатей, ценных бумаг.

      522. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 10. Гравер печатных форм, 8 разряд**

      523. Характеристика работ:

      гравирование вручную оригинальных штемпелей для денежных изделий, марок (в том числе с портретами и сложным по композиции рисунком) и облигаций.

      524. Должен знать:

      особенности гравирования оригинальных штемпелей для денежных изделий;

      основы композиции рисунка.

      525. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 11. Копировщик печатных форм, 3 разряд**

      526. Характеристика работ:

      выполнение отдельных работ по изготовлению копий и печатных форм под руководством копировщика печатных форм более высокой квалификации;

      изготовление контрольных светокопий;

      работа на копировальной раме:

      регулирование вакуума, осветителей, освещенности на стекле;

      экспонирование, копирование, чистка и смазка рамы;

      проявление копии на ручных, полуавтоматических и автоматических установках.

      527. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству монтажей, предварительно очувствленным пластинам или иным светочувствительным материалам;

      порядок обращения с ними и условия их хранения.

**Параграф 12. Копировщик печатных форм, 4 разряд**

      528. Характеристика работ:

      изготовление пигментной копии;

      изготовление голубых и иных светокопий для картографических работ на бумаге, на металле и прозрачных основах, на бессеребряных слоях;

      изготовление несложных форм плоской офсетной печати путем позитивного и негативного копирования с применением различных копировальных слоев:

      экспонирование, проявление, обработка и термообработка копии в полуавтоматических, автоматических процессорах и вручную, отделка формы, контроль качества формы;

      изготовление несложных фотополимерных печатных форм:

      подготовка пластины, экспонирование, проявление, сушка, облучение, корректура, контроль качества формы.

      529. Должен знать:

      принцип воспроизведения штриховых, полутоновых однокрасочных и многокрасочных оригиналов;

      принцип образования печатающих и пробельных элементов во всех видах печати;

      технологический процесс копирования штриховых и растровых копий для одноцветной и многоцветной репродукции;

      технологические особенности копировального процесса при негативном и позитивном способах копирования;

      режимы экспонирования в зависимости от качества негатива и позитива, свойств светочувствительных слоев, величины освещенности;

      способы контроля качества копии;

      технологический процесс изготовления фотополимерных форм и технические требования, предъявляемые к ним;

      требования, предъявляемые к применяемым материалам;

      режимы работы на формном оборудовании;

      штифтовую систему приводки;

      технические требования, предъявляемые к прозрачным основам, металлическим основам, негативам и диапозитивам;

      состав и свойства растворов;

      порядок пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

      530. Примеры работ:

      1) копии для изготовления клише;

      2) копии голубые и иные для картографического производства;

      3) копии для фирменных знаков на жести, латуни, никеле, шлифованном алюминии;

      4) копии пигментные для глубокой печати;

      5) формы плоской печати (штриховые с крупными штрихами и растровые с линиатурой до 40 линиатур на сантиметр);

      6) формы высокой печати фотополимерные (штриховые с крупными штрихами, шрифтами кегл 12 пункт и выше и растровые с линиатурой растра до 40 линиатур на сантиметр).

**Параграф 13. Копировщик печатных форм, 5 разряд**

      531. Характеристика работ:

      изготовление пигментных копий для многокрасочных работ;

      изготовление позитивов (негативов) на бессеребряных слоях контактным копированием на пластике, силикатном или органическом стекле с применением точечных или линейных растров различной линиатуры (или без растра);

      совмещенное изготовление позитивов путем последовательной копировки элементов содержания топографических карт на одну пластину с предварительной сборкой их на просмотровом столе;

      изготовление пресс-бланков для сухого перевода изображения (текста, условных знаков);

      изготовление совмещенных позитивов (негативов) на бессеребряных слоях двух и более оригиналов;

      изготовление растровых (свыше 60 линиатур на сантиметр) фоновых диапозитивов крашением в массе;

      изготовление растровых и фоновых диапозитивов (негативов) на предварительно очувствленной пластине;

      изготовление голубых или иных цветных копий на стекле или пластике крашением в массе;

      изготовление сложных форм плоской печати на предварительно очувствленных алюминиевых пластинах путем позитивного или негативного копирования с применением различных копировальных слоев;

      изготовление сложных фотополимерных печатных форм высокой печати;

      изготовление форм плоской офсетной печати с расчетом и копированием на копировально-множительных машинах, регулирование копировально-множительной машины с программным управлением;

      изготовление фототипной формы на стекле;

      подготовка стеклянной пластины, нанесение подслоя, составление светочувствительной композиции и нанесение ее на пластину, сушка, определение выдержки в зависимости от характера негатива, экспонирование, проявление, сушка;

      изготовление формы флексографской печати;

      экспонирование оборотной стороны пластины, натягивание вакуумной пленки, экспонирование изображения, промывка, сушка, заключительное экспонирование для полимеризации пластины.

      532. Должен знать:

      технологический процесс изготовления форм плоской печати с применением предварительно очувствленных пластин на алюминиевой основе;

      технологические режимы изготовления форм флексографской печати;

      расчет копировок на любое число на копировально-множительных машинах;

      принципы получения изображения при контактном копировании;

      технические требования, предъявляемые к негативам для фототипной печати, режимы сушки и копирования;

      принципы крашения поверхности основы;

      требования, предъявляемые к точности совмещения отдельных элементов карт;

      условные знаки различных топографических и специальных карт и их графическую точность;

      приемы регулирования копировально-множительной машины;

      технологический процесс изготовления проекционных растров-копий;

      методы: декапирования стекла, чернения поверхности основы;

      вытравления из незадубленных мест чернящих (красящих) веществ;

      корректуры путем соединения непрозрачных и прозрачных линий;

      определения оптической плотности непрозрачных линий;

      режимы экспонирования в зависимости от линиатуры растра и иных факторов;

      процесс склейки вытравленных пластин;

      методы контроля.

      533. Примеры работ:

      1) позитивы (негативы) штриховых и заливочных элементов крупномасштабных, мелкомасштабных и топографических карт;

      2) позитивы штриховые совмещенные;

      3) позитивы штриховые, изготовленные с применением контактных точечных или линейных растров различных линиатур (гидрография + площади водных пространств, контур + площади кварталов населенных пунктов и иное);

      4) растры-копии прямоугольные и круглые до 40 линиатур на сантиметр;

      5) формы плоской офсетной печати монометаллические (штриховые не с крупными штрихами и растровые с линиатурой до 40 линиатур на сантиметр);

      6) формы плоской офсетной печати, изготовленные с расчетом и копированием на копировально-множительных машинах;

      7) формы плоской офсетной печати (штриховые с мелкими штрихами и растровые с линиатурой свыше 40 линиатур на сантиметр);

      8) формы высокой печати фотополимерные (штриховые с мелкими деталями, шрифтами до 10 пунктов);

      9) формы стандартных марок;

      10) формы топографических и специальных карт;

      11) формы фототипные для печати на плоскопечатных машинах;

      12) флексографские формы печати на гибких упаковочных материалах и картоне.

**Параграф 14. Копировщик печатных форм, 6 разряд**

      534. Характеристика работ:

      изготовление проекционных растров-копий с линиатурой свыше 40 линиатур на сантиметр на стекле "СВВ" путем копирования с оригинального (гравированного) растра;

      получение цветопробы на аналоговых копировальных установках;

      выполнение технологических операций по изготовлению сложных монометаллических печатных форм способом позитивного и негативного копирования;

      изготовление особо сложных форм плоской печати с тончайшими графическими элементами гильоширного и орнаментального насыщения на алюминиевых пластинах для многокрасочной печати путем негативного или позитивного копирования с применением различных копировальных слоев.

      535. Должен знать:

      особенности металлографской печати;

      требования, предъявляемые к деформации бумаги с гуммированным и специальным слоем;

      допуски на совмещение элементов изображения при многокрасочной печати;

      порядок наложения красок;

      требования, предъявляемые к качеству готовых форм;

      методы контроля.

      536. Примеры работ:

      1) растры-копии прямоугольные и круглые свыше 40 линиатур на сантиметр;

      2) формы плоской печати на монометаллических пластинах;

      3) формы фототипные для ротационной офсетной печати;

      4) формы плоской печати для справочных карт масштаба 1:1 000 000 и карт с иллюстрациями.

**Параграф 15. Копировщик печатных форм, 7 разряд**

      537. Характеристика работ:

      изготовление особо сложных форм плоской печати для специальной изделий с составлением программы и копированием на автоматической копировально-множительной машине;

      изготовление особо сложных фотополимерных печатных форм на основе твердых композиций шрифтовым методом для специальных изделий.

      538. Должен знать:

      основы программирования;

      особенности шрифтового метода изготовления фотополимерных печатных форм.

      539. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      540. Примеры работ:

      формы для печатания денежных изделий и ценных бумаг.

**Параграф 16. Гальванотипист, 3 разряд**

      541. Характеристика работ:

      снятие гальваническим путем медного, никелевого или хромового слоя с отработанных форм;

      оксидирование и травление формных пластин;

      очистка от загрязнений и химическая обработка пластин;

      закрепление пластин в зажимах и загрузка их в гальваническую ванну;

      составление, фильтрование и корректировка электролита для травления и оксидирования пластин, снятия металлопокрытий;

      ведение процесса электролиза;

      контроль режима электролиза по приборам;

      чистка гальванических ванн, штоков и анодов;

      выполнение работ по подготовке матриц для получения гальванических отложений;

      подрезка, графитирование и опиловка ребер матриц;

      покрытие оборота матриц защитным лаком или воском.

      542. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов соответственно в плоской и высокой печати;

      технические требования, предъявляемые к качеству формных пластин, матриц, металлопокрытиям;

      основы электролиза;

      состав электролита для оксидирования и снятия металлопокрытия с формных пластин;

      рецептуру растворов;

      режимы работы гальванических ванн, технические требования;

      порядок работы с применяемыми электроизмерительными приборами.

**Параграф 17. Гальванотипист, 4 разряд**

      543. Характеристика работ:

      ведение процесса гальванического покрытия (никелирования и меднения) формных пластин и пластин из алюминиевой фольги, цилиндров;

      выбор режима ведения процесса;

      ведение процесса электролиза;

      серебрение цилиндров вручную;

      обезжиривание, декапирование и промывка формных пластин или цилиндров перед нанесением металлопокрытий;

      закрепление формных пластин в зажимах и загрузка их в гальваническую ванну;

      установка формного цилиндра в гальваническую ванну;

      составление, фильтрование и корректирование электролита для никелирования и меднения формных пластин или меднения формных цилиндров;

      расчет площади, подлежащей покрытию металлом;

      комплексная подготовка формных пластин для плоской печати;

      обезжиривание, декапирование, электрохимическое зернение, оксидирование пластин и наполнение анодной пленки, восстановление рабочей поверхности формных пластин из алюминиевой фольги электрохимическим зернением;

      промывание поверхностей после покрытия металлом.

      544. Должен знать:

      технологический процесс изготовления формных цилиндров глубокой печати;

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

      технические требования, предъявляемые к формным пластинам плоской печати или формным цилиндрам глубокой печати, поступающим для покрытия металлом, к качеству металлических покрытий;

      состав электролита для никелирования и меднения;

      рецепты растворов;

      режим работы гальванических ванн;

      вредные примеси в электролитах и их влияние на гальванические покрытия;

      способы удаления вредных примесей из электролита;

      порядок управления электрооборудованием гальванических ванн.

**Параграф 18. Гальванотипист, 5 разряд**

      545. Характеристика работ:

      ведение процесса гальванического покрытия (хромирования) формных цилиндров глубокой печати, форм орловской печати, металлографских и стереотипных форм;

      снятие хромового слоя с формных цилиндров гальваническим путем;

      ведение гальванического покрытия (меднения) формных цилиндров глубокой печати на автоматических гальванических установках с программным управлением;

      получение железных, медных и никелевых гальванических отложений с матриц и штемпелей для орловской, металлографской и высокой печати;

      выполнение комплекса операций по изготовлению полиметаллических пластин для изготовления форм плоской печати;

      подготовка основы пластин из углеродистой стали или алюминия;

      обезжиривание, декапирование пластин;

      цинкование, никелирование, меднение, хромирование и сушка пластин;

      выполнение комплекса операций по изготовлению несложных биметаллических форм плоской печати на предварительно очувствленных или неочувствленных полиметаллических пластинах;

      очувствление пластин, изготовление копий (экспонирование, проявление на автоматических и полуавтоматических установках или вручную);

      химическое или термическое дубление копировального слоя;

      корректура копии;

      подготовка копий к травлению;

      химическое травление на автоматических, полуавтоматических установках или в гальванических ваннах или анодное травление в гальванических ваннах;

      удаление задубленного слоя с пробельных элементов формы;

      обработка пробельных и печатающих элементов;

      нанесение слоя краски;

      нанесение защитного слоя коллоида.

      546. Должен знать:

      технологические процессы изготовления гальванопластических стереотипов, наращивания медных слоев на формные цилиндры глубокой печати на автоматических гальванических установках с программным управлением, изготовления полиметаллических пластин, биметаллических офсетных печатных форм;

      принцип воспроизведения текстовых и иллюстрационных черно-белых и многоцветных оригиналов в плоской, высокой и глубокой печати;

      способы дополнительного дубления копировального слоя, химического и анодного травления на биметаллических формах;

      основы гальванопластики;

      составы электролитов для хромирования, меднения и анодного травления;

      способы корректирования и рецепты растворов;

      режимы работы автоматических или полуавтоматических установок и гальванических ванн;

      необходимые расчеты по гальванотехнике;

      приемы регулирования применяемого оборудования.

**Параграф 19. Гальванотипист, 6 разряд**

      547. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по изготовлению сложных биметаллических форм плоской печати на предварительно очувствленных или неочувствленных полиметаллических пластинах;

      выполнение комплекса операций по нанесению на полиметаллические пластины гальванического покрытия и изготовлению на них сложных биметаллических форм плоской печати;

      изготовление пластин, копирование, обработка форм;

      получение гальванических отложений с матриц для сложных по оформлению печатных изданий;

      выполнение комплекса операций по гальваническому покрытию нумерационных колес, получению железных, медных и никелевых гальванических отложений с оригинальных штемпелей и возвышенных оригинальных матриц.

      548. Должен знать:

      особенности копирования с применением различных копировальных слоев из синтетических материалов, желатина, камеди;

      режимы процесса копирования в зависимости от характера продукции, применяемых материалов и цеховых условий;

      технику корректуры негативов, диапозитивов, копий, формных пластин и печатных форм;

      методы копирования с применением контактных растров;

      методы контроля качества изображений на печатной форме.

**Параграф 20. Гальванотипист, 7 разряд**

      549. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по изготовлению особо сложных оригинальных форм высокой, плоской, металлографской печати для печатания высокохудожественных специальных изделий.

      550. Должен знать:

      методы контроля качества изображений на печатной форме;

      технику корректуры особо сложных печатных форм.

      551. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 21. Оператор по изготовлению гильошей, 4 разряд**

      552. Характеристика работ:

      создание несложных гильоширных элементов по эскизам художника с применением компьютерных технологий.

      553. Должен знать:

      технические возможности применяемого оборудования и приемы работы на нем;

      программное обеспечение для создания гильоширных элементов.

**Параграф 22. Оператор по изготовлению гильошей, 5 разряд**

      554. Характеристика работ:

      создание усложненных гильоширных элементов по эскизам художника, а также создание собственных композиций с применением компьютерных технологий.

      555. Должен знать:

      основы технологической настройки применяемого оборудования.

**Параграф 23. Оператор по изготовлению гильошей, 6 разряд**

      556. Характеристика работ:

      создание оригинальных гильоширных элементов по эскизам художника, образцам заказчика, а также создание собственных дизайнерских разработок с применением компьютерных технологий.

      557. Должен знать:

      основы операционной системы применяемого основного и вспомогательного оборудования;

      особенности изготовления микротекстов для создания оригинальных гильоширных элементов;

      порядок архивирования.

      558. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 24. Оператор по изготовлению гильошей, 7 разряд**

      559. Характеристика работ:

      создание оригинальных гильоширных композиций по эскизам художника, образцам заказчика, собственных сложных дизайнерских разработок с применением компьютерных технологий;

      монтаж гильоширных элементов.

      560. Должен знать:

      программное обеспечение для создания сложных композиций, собственных дизайнерских разработок;

      порядок монтажа гильоширных элементов.

      561. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 25. Оператор по изготовлению гильошей, 8 разряд**

      562. Характеристика работ:

      создание сложных композиций в многокрасочном исполнении с использованием микротекстов, элементов, содержащих скрытое изображение, специализированных растров, фильтров для создания гильоширных элементов и композиций повышенной степени защищенности с применением компьютерных технологий.

      563. Должен знать:

      программное обеспечение для создания сложных оригинальных композиций;

      технологические требования, предъявляемые к сложным гильоширным элементам с повышенной степенью защищенности;

      особенности архивирования элементов;

      методы монтажа гильоширных элементов.

      564. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 26. Гильошир, 4 разряд**

      565. Характеристика работ:

      создание сеток и бордюров по образцам на пробных пластинах и нанесение их на формные пластины из меди, стекла и иных материалов на гильоширных машинах (плоских, рельефных и прямолинейных);

      нанесение горизонтальных, вертикальных и перекрещивающихся линий на прямолинейной машине;

      грунтовка пластин для нанесения гильошей;

      участие в создании несложных деталей оригинальных штемпелей;

      регулирование гильоширных машин.

      566. Должен знать:

      приемы регулирования основных узлов простых гильоширных машин;

      способы грунтовки;

      технологию изготовления оригинальных штемпелей.

**Параграф 27. Гильошир, 5 разряд**

      567. Характеристика работ:

      создание сеток, розеток, бордюров, корро и ассюре по эскизам художника, образцам альбома и собственной композиции на пробных пластинах и нанесение их на формные пластины из меди, стекла и иных материалов на гильоширных машинах (плоских, рельефных и прямолинейных) без использования дополнительных приборов;

      участие в создании сложных деталей оригинальных штемпелей;

      регулирование гильоширных машин.

      568. Должен знать:

      приемы регулирования гильоширных машин всех систем;

      состав и свойства грунтов.

**Параграф 28. Гильошир, 6 разряд**

      569. Характеристика работ:

      создание контуров и плотностей рисунков гильошей как по эскизам художника, так и собственной композиции на пробных пластинах и нанесение их на формные пластины из меди, стекла и иных материалов на гильоширных машинах различных конструкций с применением сеточного, овального и иных приборов;

      расчет и установка гильоширной машины на выполнение заданной композиции;

      участие в создании особо сложных деталей оригинальных штемпелей.

      570. Должен знать:

      технику работы с сетчатым, овальным и иными приборами;

      методы расчета заданной композиции с применением формул.

      571. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 29. Гильошир, 7 разряд**

      572. Характеристика работ:

      создание контуров и плотностей рисунков гильошей для однокрасочной репродукции по эскизам художника, образцам из альбома и собственной композиции и нанесение их на формные пластины из различных материалов на автоматических гильоширных машинах.

      573. Должен знать:

      особенности работы на гильоширных автоматических машинах.

      574. Требуетсятехническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 30. Гильошир, 8 разряд**

      575. Характеристика работ:

      создание контуров и плотностей рисунков гильошей для многокрасочной репродукции по эскизам художника и собственной композиции и нанесение их на формные пластины из различных материалов на автоматических гильоширных машинах.

      576. Должен знать:

      приемы регулирования гильоширных автоматических машин.

      577. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 31. Пробист плоской печати, 2 разряд**

      578. Характеристика работ:

      перевод изображения с филигранной бумаги на изделия;

      выполнение отдельных операций по изготовлению офсетных форм под руководством пробиста плоской печати более высокой квалификации.

      579. Должен знать:

      приемы прокатки и снятия филигранной бумаги;

      технические требования, предъявляемые к отпечатанным надписям;

      методы предупреждения брака при переводе изображения.

**Параграф 32. Пробист плоской печати, 3 разряд**

      580. Характеристика работ:

      выполнение отдельных операций по изготовлению литоофсетных форм;

      получение жирных оттисков на переводной бумаге с оригинальных форм, выполненных на литографском камне или металлических пластинах;

      расстановка оттисков и наколка их на папку, перевод рисунка с жирных оттисков на литографский камень или металлическую пластину;

      изготовление лепков деколи путем получения оттиска с оригинальной формы на пробопечатном станке;

      установка оригинальной формы на талер станка и ее смывание;

      выполнение отдельных операций по переводу рисунков под руководством пробиста плоской печати более высокой квалификации;

      составление переводной краски;

      проверка работы пробопечатного станка;

      исправление дефектов формы;

      регулирование, чистка и смазка станка.

      581. Должен знать:

      форматы изданий;

      нормы раскладки полос;

      типографскую систему измерений;

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

      технические требования, предъявляемые к переводным бумагам, краскам и жирным оттискам;

      специальную терминологию и знаки, встречающиеся при выполнении особых видов работ (нот, карт);

      характеристику формных материалов и требования, предъявляемые к подготовке их поверхности;

      назначение применяемого инструмента и порядок пользования им;

      способы корректуры форм;

      порядок тиснения лепков, сохранения пунктиров и гравировок;

      технические требования, предъявляемые к деколи;

      порядок обслуживания пробопечатного станка.

**Параграф 33. Пробист плоской печати, 4 разряд**

      582. Характеристика работ:

      получение пробных оттисков (в одну краску и совмещенных) с машинных форм однокрасочной и многокрасочной печати на пробопечатном станке;

      подготовка станка к работе;

      установка декеля, контроль правильности установки талеров;

      определение требуемого давления;

      подготовка увлажняющего и красочного аппаратов;

      подготовка материалов и формы;

      установка передних и боковых упоров;

      проверка работы пробопечатного станка и устранение неполадок в его работе;

      перекатка и отделка форм;

      гидрофобизация пробельных элементов;

      гидрофобизация печатающих элементов;

      нанесение краски;

      получение пробных оттисков;

      нанесение на форму защитного коллоида;

      сушка формы;

      печатание несложных изданий на офсетном пробопечатном станке;

      получение пробных оттисков с оригинальных форм для многокрасочной печати совместно с пробистом плоской печати более высокой квалификации;

      контроль качества пробных оттисков с использованием тест-объектов и денситометра.

      583. Должен знать:

      технологический процесс изготовления литоофсетных форм любым способом;

      технические требования, предъявляемые к печатным формам, валикам и материалам, оттискам деколи;

      свойства печатных бумаг, печатных и переводных красок;

      рецепты растворов для обработки печатных форм;

      элементы картографии;

      свойства керамических красок и их растворителей;

      приемы работы на денситометре;

      приемы регулирования офсетного пробопечатного станка.

      584. Примеры работ:

      1) оттиски редакционные с размером рисунка до 45 х 60 сантиметров включительно;

      2) оттиски пробные - с машинных форм однокрасочной и многокрасочной печати;

      3) работы малотиражные с размером рисунка до 45 х 60 сантиметров включительно;

      4) работы однокрасочные.

**Параграф 34. Пробист плоской печати, 5 разряд**

      585. Характеристика работ:

      получение пробных оттисков в нормализованных условиях с оригинальных и машинных форм для работ с простыми штриховыми и декоративными элементами, подписями, фоновыми плашками для одно- и многокрасочной печати, однокрасочных растровых работ, дуплексов, многокрасочных штриховых работ с раздельным расположением красок или с наложением не более двух красок для получения смешанных тонов;

      перевод рисунка деколи с оригинального камня на бумагу и с бумаги на камень с обработкой и прижиганием рисунка газовой горелкой;

      получение пробных оттисков;

      припудривание оттисков краской;

      расчет дозы красок при подборе цвета;

      составление паспорта рисунка;

      печатание оттисков для редакционной корректуры карт и малотиражных работ на пробопечатном станке;

      впечатывание "специальные нагрузки" в оттиски изданных карт.

      586. Должен знать:

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;

      способы корректуры негативов, диапозитивов и форм;

      ассортимент печатных красок;

      порядок наложения красок при печатании, способы смешения их;

      нормы оптических плотностей красок.

      587. Примеры работ:

      1) оттиски пробные деколи;

      2) оттиски пробные с форм до и после корректуры;

      3) оттиски пробные с машинных форм для специальной изделий, марок, маркированных открыток, конвертов и высокохудожественных работ (вклейки в энциклопедические издания, атласы и иное);

      4) оттиски редакционные с размером рисунка до 45 х 105 сантиметров включительно;

      5) работы малотиражные с размером рисунка выше 45 х 60 сантиметров;

      6) работы многокрасочные.

**Параграф 35. Пробист плоской печати, 6 разряд**

      588. Характеристика работ:

      получение пробных оттисков в нормализованных условиях с оригинальных форм для сложных работ с мелкими графическими деталями, фоновых работ с тонким выворотным шрифтом, многоцветных растровых работ, высокохудожественных многокрасочных работ со сложным цветоделением, большим количеством градационных переходов, с передачей фактуры оригинала;

      изготовление переводов для машинных форм путем размножения оригинальных рисунков;

      восстановление недостающих штрихов и изображений в оригинальной форме;

      ведение библиотеки оригинальных форм.

      589. Должен знать:

      основы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      требования, предъявляемые к качеству оттисков-дубликатов постоянного хранения;

      порядок эксплуатации многокрасочных пробопечатных станков, оснащенных системами измерения и контроля пробной печати;

      принцип устройства и эксплуатации установок для получения цветопробы.

      590. Примеры работ:

      1) оттиски-дубликаты постоянного хранения карт всех масштабов;

      2) оттиски на винипрозе, ледерине и иное;

      3) оттиски пробные с оригинальных форм мелкомасштабных карт, атласов, многокрасочных художественных этикеток, грамот и иное;

      4) оттиски редакционные с размером рисунка выше 45 х 105 сантиметров.

**Параграф 36. Пробист высокой печати, 2 разряд**

      591. Характеристика работ:

      снятие корректурных оттисков с набора, нотных досок, комплектов шрифта и стереотипов на корректурно-печатных станках всех систем;

      закрепление стереотипов на формном цилиндре или установка гранок, полос набора или комплектов шрифта на талере корректурно-печатного станка;

      заготовка бумаги, краски и иных материалов;

      выверка красочного аппарата и печатного цилиндра;

      регулирование, чистка и смазка станка;

      перевод рисунков с граверных досок и валиков на бумагу вручную и на машинах;

      определение пригодности бумаги для печатания;

      проверка качества приготовленной мастики;

      определение годности гравировальных досок и валиков машины для перевода рисунков;

      печатание на корректурно-печатных станках малотиражных бланочных работ.

      592. Должен знать:

      типографскую систему измерения;

      отличительные признаки шрифтов различных гарнитур;

      виды пробельных материалов и линеек;

      варианты спуска полос;

      общие сведения о процессах и печатания;

      технические требования, предъявляемые к краске, бумаге, мастике и иным материалам и оттискам;

      приемы регулирования корректурно-печатных станков.

**Параграф 37. Пробист высокой печати, 3 разряд**

      593. Характеристика работ:

      снятие пробных оттисков с клише после углубления, корректурного и чистого травления и фотополимерных форм для однокрасочной печати;

      изготовление шаблона для закрытия краев клише;

      накатывание краски на клише и смывание ее после получения оттиска;

      изготовление силовой приправки, смывание пластин и валиков;

      чистка и смазка корректурно-печатного станка;

      печатание на корректурно-печатных станках малотиражных текстовых работ;

      снятие корректурных оттисков с набора, комплектов шрифтов системы письма особых графических форм.

      594. Должен знать:

      принцип воспроизведения штриховых и полутоновых оригиналов в высокой печати;

      технические требования, предъявляемые к качеству клише;

      номера и состав красок;

      сорта и свойства бумаг;

      общие сведения о процессе изготовления форм высокой печати;

      приемы регулирования корректурно-печатного станка;

      отличительные признаки графики языков с системой письма особых графических форм.

**Параграф 38. Пробист высокой печати, 4 разряд**

      595. Характеристика работ:

      снятие пробных и шкальных оттисков с клише после углубления, корректурного травления и фотополимерных форм для многокрасочной печати;

      составление краски нужного цветового тона;

      печатание на корректурно-печатных станках несложных сеток, текста и малотиражных работ с переменой нумерации, литер, серий, строк;

      получение оттисков на мелованной бумаге, оттисков на прозрачных пленках для текстовых форм офсетной и глубокой печати, корректурных оттисков с форм энциклопедических и высокохудожественных изданий, насыщенных клише, с различными вариантами спуска полос.

      596. Должен знать:

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;

      требования, предъявляемые к качеству клише и фотополимерных форм для многокрасочной печати;

      порядок смешения и наложения красок при печати;

      особенности приправки и печатания многокрасочных работ;

      приемы регулирования вакуумно-вибрационного станка для получения оттисков с набора.

**Параграф 39. Пробист высокой печати, 5 разряд**

      597. Характеристика работ:

      печатание на корректурно-печатных станках многокрасочных работ, насыщенных сетками, линейками ассюре и иными гильоширными и орнаментальными печатающими элементами, а также с клише и фотополимерных форм высокохудожественных и музейных работ.

      598. Должен знать:

      требования, предъявляемые к качеству форм, содержащих гильоширные и орнаментальные элементы, а также к фотополимерным формам и клише высокохудожественных и музейных работ;

      системы нумерационных аппаратов и приемы их регулирования.

**Параграф 40. Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати, 4 разряд**

      599. Характеристика работ:

      изготовление клише на цинковых, магниевых, пластмассовых пластинах и иных материалах с черно-белых штриховых оригиналов-позитивов (фотографий, рисунков, оттисков текстовой печати) без изменения масштаба на электронно-гравировальных автоматах;

      подготовка и закрепление пластины и оригинала в автомате;

      установка линиатуры и масштаба гравирования;

      выбор, установка, регулирование и закрепление резца в соответствии с характером оригинала и формным материалом;

      настройка автомата по видам тени и света в соответствии с заданной линиатурой, контрастностью оригинала и назначением клише (непосредственно печатание, матрицирование);

      обработка клише с помощью специальных приспособлений;

      смазка и чистка обслуживаемой машины;

      изготовление на электронно-гравировальных автоматах мелорельефных приправок на специальной фольге;

      изготовление форм с черно-белых и цветных текстовых и штриховых оригиналов на электронно-искровых автоматах;

      определение режима работы автомата в зависимости от качества оригинала и вида работы;

      подбор светофильтров;

      ретушь изготовленной формы.

      600. Должен знать:

      принцип воспроизведения штриховых одно- и многоцветных оригиналов в высокой печати;

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в электронно-искровом автомате;

      спектральную характеристику светофильтров;

      технические требования, предъявляемые к качеству оригиналов для воспроизведения на электронно-гравировальном автомате и электронно-искровом автомате, формным материалам, качеству штриховых клише и печатных форм;

      элементы светотехники, оптики и электроники;

      основные сведения о процессах приправки и высокой печати.

**Параграф 41. Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати, 5 разряд**

      601. Характеристика работ:

      изготовление клише на цинковых, магниевых, пластмассовых пластинах и иных материалах с черно-белых полутоновых оригиналов-позитивов (фотографий, рисунков) без изменения и с изменением масштаба на электронно-гравировальных автоматах.

      602. Должен знать:

      принцип воспроизведения черно-белых полутоновых оригиналов в высокой печати;

      технические требования, предъявляемые к качеству растровых клише для однокрасочной печати;

      особенности травления растровых клише;

      способы устранения простейших неполадок в работе электронно-гравировального автомата.

**Параграф 42. Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати, 6 разряд**

      603. Характеристика работ:

      изготовление клише на пластмассовых, алюминиевых, магниевых и цинковых пластинах, на фотопленках и иных материалах с цветных прозрачных и непрозрачных полутоновых и штриховых оригиналов (фотографий, рисунков и иное) без изменения и с изменением масштаба на электронно-гравировальных автоматах;

      настройка автомата по трем краскам в соответствии с избранной триадой;

      регулирование обслуживаемой машины в соответствии с цветами и контрастностью оригиналов;

      настройка электронно-гравировального автомата по черной краске;

      удаление заусениц и проведение дополнительной корректуры;

      участие в наладке электронно-гравировального автомата.

      604. Должен знать:

      понятие о цветовом анализе и синтезе;

      методы цветокорректуры;

      технологию травления клише для цветных репродукций;

      технические требования, предъявляемые к качеству клише для многокрасочной печати;

      приемы настройки электронно-гравировального автомата.

**Параграф 43. Отделывальщик клише, 3 разряд**

      605. Характеристика работ:

      отделка и крепление клише на неметаллические подставки;

      распиливание и рубка пластин на отдельные клише;

      выявление пробельных мест в штриховых и снятие фацета на фацетном станке у растровых клише;

      сверление отверстий;

      подготовка подставок;

      крепление клише на подставки;

      обрезка досок;

      торцевание подставок;

      чистка и смазка обслуживаемых станков;

      заточка фрез и резцов.

      606. Должен знать:

      принцип воспроизведения штриховых и полутоновых оригиналов в высокой печати;

      особенности отделки штриховых и растровых клише;

      основные свойства металлов, сплавов, пород дерева и иных материалов, применяемых для изготовления клише и подставок;

      приемы заточки фрез и резцов;

      приемы регулирования фацетного, фрезерного, сверлильного и строгального станков.

**Параграф 44. Отделывальщик клише, 4 разряд**

      607. Характеристика работ:

      отделка комбинированных клише, а также клише, представляющих сложные монтажи обложек, вкладок для многокрасочной печати;

      вырезка уголков на клише и "окошек" для текста;

      фрезерование пробелов и фона растровых клише;

      отделка растровых клише для изготовления с них гальваностереотипов.

      608. Должен знать:

      основные принципы многокрасочной печати;

      особенности отделки клише для многокрасочной печати;

      допуски на совмещение красок.

**Параграф 45. Травильщик клише, 2 разряд**

      609. Характеристика работ:

      выполнение подготовительных работ по травлению клише;

      контроль и ретушь копии;

      закрывание оборотной стороны копии кислотоупорными лаками;

      очерчивание контрольных шкал и меток-крестов, нагревание, выпрямление и охлаждение копии;

      составление травящих растворов по рецептам;

      смывание краски и эмали с клише;

      чистка травильных машин и ванн;

      травление стеклянных пластин, металлических форм и пластиковых фотоформ для повторного их использования.

      610. Должен знать:

      основные принципы травления штриховых и растровых клише;

      характеристику применяемых материалов и растворов;

      устройство и порядок эксплуатации травильных машин и ванн.

**Параграф 46. Травильщик клише, 4 разряд**

      611. Характеристика работ:

      травление штриховых клише для однокрасочной печати с крупными штриховыми элементами и рисунком, выполненным в свободной манере;

      пробное печатание;

      внесение корректурных исправлений;

      травление и чернение фирменных знаков с крупными и мелкими штриховыми элементами;

      травление субтитров матриц для дубляжа кинофильмов.

      612. Должен знать:

      принцип воспроизведения штриховых оригиналов в высокой печати;

      типографскую систему измерения;

      технические требования, предъявляемые к краске и иным применяемым материалам;

      рецепты применяемых растворов;

      режимы травления штриховых клише;

      основные сведения о процессе печатания.

**Параграф 47. Травильщик клише, 5 разряд**

      613. Характеристика работ:

      травление клише для однокрасочной печати - штриховых с мелкими штриховыми элементами и растровых с линиатурой до 54 линиатур на сантиметр на машинах эмульсионного травления и вручную;

      травление клише для многокрасочной печати - штриховых с вычисткой на копиях и растровых до 48 линиатур на сантиметр для изданий типа несложных обложек, плакатов рекламного характера и иное.

      614. Должен знать:

      принцип воспроизведения полутоновых и многоцветных оригиналов в высокой печати;

      виды и линиатуру растров;

      режимы травления растровых клише и клише для многокрасочной печати;

      общие сведения о процессах гравирования;

      режимы эмульсионного травления;

      принцип работы машины эмульсионного травления.

**Параграф 48. Травильщик клише, 6 разряд**

      615. Характеристика работ:

      травление клише для однокрасочной печати с линиатурой свыше 54 линиатур на сантиметр и до 54 линиатур на сантиметр для особо ответственных изданий, высокохудожественных альбомов, юбилейных монографий и иное;

      травление клише для многокрасочной печати с линиатурой свыше 48 линиатур на сантиметр и до 48 линиатур на сантиметр - для художественных изданий;

      травление растровых клише для однокрасочной печати с линиатурой свыше 54 линиатур на сантиметр и клише для многокрасочной печати на машинах эмульсионного травления;

      изготовление типоофсетных форм на латуни, меди для работ;

      корректура клише для многокрасочной печати.

      616. Должен знать:

      режимы травления клише для многокрасочной печати;

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;

      основы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      порядок смешения красок;

      сорта бумаг для иллюстрационной и многокрасочной печати;

      устройство и порядок регулирования основных узлов машин эмульсионного травления.

**Параграф 49. Корректор, 2 разряд**

      617. Характеристика работ:

      подчитка всех видов литературы;

      внесение исправлений в оттиски в соответствии с оригиналом и техническими порядками набора под руководством корректора более высокой квалификации;

      читка слепому наборщику простого текста с незначительным содержанием знаков и слов на иностранных и национальных языках, текста с различной терминологией, цифровых материалов и формул.

      618. Должен знать:

      русский, национальный и латинский алфавиты;

      порядок орфографии и пунктуации русского текста;

      типографскую систему измерений;

      стандартные корректурные знаки;

      отличительные признаки шрифтов различных гарнитур;

      технический порядок набора текста;

      азбуку и марбургскую систему написания по брайлю;

      написание формул по брайлю.

      619. Примеры работ:

      читка слепому наборщику:

      1) литература общественно-политическая и научно-популярная;

      2) литература художественная (проза, стихи, драматические произведения);

      3) учебники по математике для начальных классов;

      4) учебники по литературе, истории, географии, анатомии, ботанике и иное.

**Параграф 50. Корректор, 3 разряд**

      620. Характеристика работ:

      корректура текста, содержащего отдельные иностранные слова, цифровой материал, незначительные выделения шрифтом иного начертания (курсив, полужирный) и разрядкой;

      внесение исправлений в соответствии с оригиналом и техническими порядками набора;

      читка слепому наборщику сложного текста, сложных цифровых материалов, таблиц, выводов и нот.

      621. Должен знать:

      стандарты шрифтов;

      технические порядок набора текста, таблиц, выводов, форм акциденции;

      порядок орфографии и пунктуации национальных языков;

      математические и химические знаки;

      ноты и порядок их написания по брайлю;

      особенности электронного набора.

      622. Примеры работ:

      корректура текста:

      1) таблицы канцелярского типа;

      2) формы акциденции малые и афишно-плакатные;

      читка слепому наборщику:

      1) литература шахматно-шашечная;

      2) орфографические словари, кодексы, буквари;

      3) пособия учебные на иностранных языках, иностранные словари;

      4) произведения музыкальные для различных инструментов с текстом и без текста (ноты);

      5) учебники по алгебре, геометрии, химии, физике;

      6) учебники на национальных языках.

**Параграф 51. Корректор, 4 разряд**

      623. Характеристика работ:

      корректура текста, содержащего небольшое количество специальной терминологии, различные шрифтовые выделения (прописные буквы, курсив светлый и полужирный, прямой полужирный и жирный) и нешрифтовые выделения (разрядка, втяжка, ступенчатый набор);

      корректура оттисков с брайлевского (рельефного) набора, содержащего простой текст с незначительным количеством цифровых материалов, слов на языках, алфавиты которых построены на латинской графической основе, а также текста с различной технической терминологией.

      624. Должен знать:

      начертание шрифтов различных гарнитур и графических форм;

      порядок книжно-журнальной и газетной верстки.

      625. Примеры работ:

      1) газеты типа районных, а также газеты предприятий и организаций;

      2) произведения общественно-политической, научно-популярной, сельскохозяйственной, художественной и детской литературы, стихи;

      3) свидетельства страховые, афишно-плакатные формы акциденции, таблицы канцелярского типа.

**Параграф 52. Корректор, 5 разряд**

      626. Характеристика работ:

      корректура текста, содержащего большое количество специальной терминологии, шрифты нескольких алфавитов, а также химические, астрономические и иные знаки, сокращенные обозначения, однострочные математические и химические формулы, знаки фонетической транскрипции, шрифты более двух начертаний в одной строке, иностранный текст;

      контрольная читка шкал, сводок и подписного листа перед печатью акцидентно-бланочных работ, малых и афишно-плакатных форм акциденции;

      сверка сводки с машины со сводкой с обкладки, сверка с подписной корректурой при печатании офсетным и глубоким способами печати книжно-журнальной, изобразительной продукции;

      корректура оттисков с брайлевского набора, содержащего сложный текст со значительным количеством слов на иностранных и национальных языках, сложных цифровых материалов, формул, нот и иное;

      корректура оттисков нот и текста, а также сверка нотного набора с рукописью автора и замена знаков в наборе, несложных музыкальных произведений с наличием текста на национальных языках, с алфавитом, построенным на русской и латинской графических основах;

      проверка качества расчленительной ретуши по исходным картографическим материалам и правильности исправления по издательской корректуре на негативах.

      627. Должен знать:

      математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

      порядок нотописи;

      особенности нотописи для различных музыкальных произведений;

      шрифты на латинской, греческой и особых графических основах;

      порядок спуска полос;

      техническую спецификацию издательств и документацию к корректуре;

      порядок написания нот, математических, физических, химических и иных знаков по брайлю;

      системы разграфки и условные знаки топографических и специальных карт;

      изображение условных знаков на цветных оттисках;

      макеты заливок и расчленительной ретуши;

      начертание картографических шрифтов.

      628. Примеры работ:

      1) больничные листки, художественные конверты;

      2) газеты федерального и регионального уровней;

      3) несложная картографическая продукция;

      4) литература учебно-методическая, драматические произведения;

      5) таблицы книжно-журнальные, учебники по физике, химии, математике до девятого класса, несложная научно-техническая литература;

      6) шахматно-шашечная литература.

**Параграф 53. Корректор, 6 разряд**

      629. Характеристика работ:

      корректура текста сложных видов литературы (содержащих математические, химические, физические и иные знаки), а также всех видов литературы на иностранных языках;

      сверка сводок с форм, оттисков после монтажа с корректурой издательства, подписанной в печать;

      корректура оттисков с нот и текста, а также сверка нотного набора с рукописью автора и замена знаков в наборе сложных музыкальных произведений;

      корректура оттисков-дубликатов постоянного хранения по качеству штриха и содержанию.

      630. Должен знать:

      порядок пользования справочной литературой и словарями;

      шрифты особых графических форм;

      требования, предъявляемые к качеству печатных форм, тиражных оттисков и оттисков-дубликатов постоянного хранения;

      порядок наложения красок при печати;

      принцип образования цвета при сочетании заливок и сеток различных линиатур.

      631. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      632. Примеры работ:

      1) оттиски с офсетных форм лотерейных билетов, высокохудожественных работ типа "Атлас анатомии человека", "Палех";

      2) сложная картографическая продукция;

      3) таблицы "Брадиса", учебники по физике, математике, химии для средних технических и высших учебных заведений, учебники по электронике, ракетной технике, сложная научно-техническая литература, иностранные и энциклопедические словари.

**Параграф 54. Комплектовщик форм, 2 разряд**

      633. Характеристика работ:

      комплектование цинкографских клише по заказам в соответствии с макетом;

      комплектование печатных форм по заказам;

      прием, просмотр, упаковка и передача для хранения.

      634. Должен знать:

      классификацию клише;

      приемы и порядок их упаковки;

      технические требования, предъявляемые к качеству клише, печатных форм;

      номенклатуру и условные знаки карт;

      классификацию шрифтов, карт по масштабам.

**Параграф 55. Комплектовщик форм, 3 разряд**

      635. Характеристика работ:

      комплектование негативов и позитивов по масштабам, номенклатурам и отдельным тиражам, их прием, просмотр и учет;

      комплектование оригиналов карт по заказам;

      комплектование форм по заказам и краскам;

      комплектование диапозитивов основного текста и дубликатов по заказам;

      комплектование оригинала выправленных гранок по страницам;

      комплектование диапозитивов, светокопий по заказам в соответствии со страницами оригинала для издательств;

      проверка комплектности, качества;

      упаковка, сдача на смежный участок;

      комплектование оригинала и светокопий для читки по заказам.

      636. Должен знать:

      систему разграфки топографических и специальных карт;

      технические требования, предъявляемые к качеству негативов, позитивов и печатных форм.

**Параграф 56. Наборщик вручную, 2 разряд**

      637. Характеристика работ:

      раскомплектование набора всех видов;

      выборка, рассортировка и раскладка по местам хранения пробельного материала и линеек, а также передача в переплавку всех видов ручного и машинного набора;

      разбор в шрифткассы форм акциденции и текстового набора с различными шрифтовыми выделениями (курсив, полужирный и иное);

      подсыпка в шрифткассы, чистка касс.

      638. Должен знать:

      типографскую систему измерения;

      отличительные признаки шрифтов различных гарнитур;

      виды пробельных материалов и линеек;

      группы наборных орнаментов;

      состав типографского сплава;

      схему шрифткасс и систему хранения наборных материалов;

      устройство и порядок эксплуатации приборов для чистки шрифткасс.

      639. Примеры работ:

      разбор:

      1) формы акциденции;

      2) формы набора газет;

      3) формы набора социально-экономической, художественной, общественно-политической, научно-популярной литературы.

**Параграф 57. Наборщик вручную, 3 разряд**

      640. Характеристика работ:

      набор и правка текста, содержащего незначительные выделения шрифтом иного начертания (курсив, полужирный) и разрядкой, цифровой материал;

      набор вручную или разверстка строк, набранных на наборных строкоотливных машинах, и правка форм акциденции, состоящих из строк набора и линеек, не требующих сложного расчета, и форм, состоящих только из вертикальных или только из горизонтальных линеек;

      разбор в шрифткассы табличного и формульного набора, а также текстового, содержащего шрифты различных алфавитов и большое количество математических, химических, астрономических и иных знаков и сокращенных обозначений;

      подборка корректурных оттисков;

      комплектование гранок набора перед правкой;

      замена строк при правке гранок строкоотливного набора.

      641. Должен знать:

      порядок орфографии и пунктуации;

      технический порядок разметки текстовых оригиналов;

      технический порядок набора текста и малых форм акциденции;

      стандартные корректурные знаки, математические и химические знаки;

      сокращенные обозначения метрических мер;

      латинский и греческий алфавиты.

      642. Примеры работ:

      набор и правка:

      1) газеты;

      2) гранки и полосы набора общественно-политической, сельскохозяйственной, художественной и детской литературы, стихов, колонок цифр;

      3) малые формы акциденции: пригласительные билеты, накладные, программы, счета, анкеты, заявления, справки, конверты, ярлыки, билеты на городской транспорт, в кино, театры, стадионы;

      разбор:

      1) формы набора технической литературы, иностранных и технических словарей, реферативных журналов;

      2) формы табличного и формульного набора.

**Параграф 58. Наборщик вручную, 4 разряд**

      643. Характеристика работ:

      набор и правка текста, содержащего специальную терминологию, незначительное количество математических, химических, астрономических и иных знаков и однострочных формул без подключек, а также различные шрифтовые выделения (прописные, курсив светлый и полужирный, прямой полужирный и жирный) и нешрифтовые выделения (ступенчатый набор, разрядка, втяжка);

      набор вручную или разверстка строк, набранных на наборных строкоотливных машинах, и правка форм акциденции, состоящих из строк набора и линеек, требующих сложного расчета и содержащих таблицы, а также выводов и таблиц канцелярского типа;

      комплектование гранок набора перед версткой;

      замена строк при правке полос строкоотливного набора.

      644. Должен знать:

      технические порядок набора стихотворного текста и драматических произведений;

      порядок расчета таблиц;

      графические методы и технические приемы оформления форм акциденции;

      технические порядок газетной верстки и подготовки форм к печати.

      645. Примеры работ:

      набор и правка:

      1) выводы;

      2) гранки и полосы набора научно-популярной, учебно-методической литературы, драматических произведений, стихов со ступенчатой строкой, сносок, колонтитулов, заголовков, журнальных и газетных объявлений;

      3) малые формы акциденции: пригласительные билеты, накладные, банковские чеки, счета, ордера, платежные поручения, разные штемпели и треугольные печати;

      4) таблицы канцелярские;

      5) фирменные бланки.

**Параграф 59. Наборщик вручную, 5 разряд**

      646. Характеристика работ:

      набор и правка текста, содержащего шрифты различных гарнитур и алфавитов, а также насыщенного химическими и астрономическими знаками, сокращенными обозначениями, однострочными математическими и химическими формулами и знаками фонетической транскрипции;

      набор и правка текста на иностранных языках (европейских), книжно-журнальных таблиц, афишно-плакатных и книжно-журнальных форм акциденции;

      несложные виды верстки;

      разверстка журнальных таблиц, набранных на наборных строкоотливных машинах;

      правка набора выводов, отлитого на буквоотливных машинах;

      замена строк при правке полос строкоотливного набора с разрубкой и вставкой несложных и специальных знаков;

      правка сводок и сверок в машине.

      647. Должен знать:

      национальные алфавиты;

      шрифты на латинской и греческой графических основах;

      порядок набора и правки книжно-журнальных таблиц;

      технические требования, предъявляемые к машинному набору и клише;

      техническую документацию к верстке;

      технические порядок книжно-журнальной верстки;

      стандарты оформления книжно-журнальной продукции.

      648. Примеры работ:

      набор и правка:

      1) акциденция афишно-плакатная: афиши, плакаты;

      2) акциденция книжно-журнальная: обложки, титулы;

      3) билеты железнодорожные;

      4) гранки и полосы текста научно-технической и справочной литературы, иностранных, технических и энциклопедических словарей, учебников по физике, химии, математике и грамматике;

      5) круглые печати;

      6) листки больничные;

      7) свидетельства актов гражданского состояния;

      8) свидетельства страховые;

      9) таблицы книжно-журнальные, таблицы-схемы:

      верстка:

      1) газеты типа районных;

      2) набор книжно-журнальный в одну колонку.

**Параграф 60. Наборщик вручную, 6 разряд**

      649. Характеристика работ:

      набор и правка формул;

      сложные виды верстки;

      набор и правка форм особо строгого учета;

      набор и правка текста, комплектование гранок и верстка на иностранных языках с системой письма особых графических форм;

      правка в машине сводок и сверок высокохудожественных изданий.

      650. Должен знать:

      шрифты особых графических форм;

      графические методы и технические приемы оформления книжно-журнальной и газетной продукции;

      основные сведения о многокрасочной печати;

      основные схемы спуска полос при печати на плоских и ротационных машинах.

      651. Примеры работ:

      набор и правка:

      1) атласы с монографией;

      2) национальные печати;

      3) набор формульный;

      4) паспортная документация;

      5) словари энциклопедические (типа геологического, математического, политехнического);

      6) ценные бумаги (аккредитивы, акции, казначейские обязательства, сертификаты, облигации, страховые полисы и иное);

      7) энциклопедии;

      верстка:

      1) газеты федерального и регионального уровней;

      2) набор книжно-журнальный в одну колонку с оборкой клише и многоколонная верстка, высокохудожественных изданий.

**Параграф 61. Отливщик, 3 разряд**

      652. Характеристика работ:

      отливка из типографского сплава линеек, реглетов, шпонов и пломб всех размеров на пробельно-линеечных отливных машинах всех систем;

      установка отливной формы в машину и шага транспортирующего механизма;

      регулирование температуры сплава, подачи воды и масла, поршневого давления;

      отделка и проверка качества готовой продукции;

      устранение неполадок оборудования в процессе работы;

      регулирование, чистка и смазка машины.

      653. Должен знать:

      типографскую систему измерения;

      виды и назначение линеек, реглетов и шпонов;

      режимы отливки пробельных материалов и линеек;

      состав типографского сплава;

      приемы регулирования пробельно-линеечных отливных машин.

**Параграф 62. Отливщик, 4 разряд**

      654. Характеристика работ:

      отливка бабашек, квадратов и шпаций на отливных автоматах;

      снятие и протирка головки отливного автомата;

      лакировка отливной формы и котла;

      чистка мундштука;

      проверка качества сплава;

      регулирование температуры сплава и воды;

      снятие изгари;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

      регулирование, чистка и смазка отливного автомата.

      655. Должен знать:

      виды и назначение бабашек, квадратов и шпаций;

      технические требования, предъявляемые к качеству отливаемых материалов;

      монотипную систему измерения.

**Параграф 63. Отливщик, 5 разряд**

      656. Характеристика работ:

      отливка набора всех групп сложности на буквоотливных автоматах всех систем;

      перемена гарнитуры и кегля шрифта;

      установка рамы;

      замена сет-клина;

      установка формата;

      приводка линии шрифта, меж буквенных пробелов и иное;

      отливка шрифта кегля выше 7 пунктов и несложных орнаментов на отливных машинах всех систем;

      установка машин на отливку шрифта нужного начертания и кегля;

      проверка качества отливки;

      выполнение операций приводки по чертежам или контрольным приводным литерам;

      регулирование механизмов буквоотливных автоматов.

      657. Должен знать:

      национальный стандарт на монотипные шрифты;

      русский, латинский и национальный алфавиты;

      порядок приводки шрифта;

      технический порядок набора;

      приемы регулирования основных узлов машин для отливки шрифта и набора.

**Параграф 64. Отливщик, 6 разряд**

      658. Характеристика работ:

      отливка шрифта кегля до 7 пунктов, рукописного шрифта, гартовых стереотипов, свинцовых болванок, цифровых и литерных колес к нумерационным аппаратам, сложных орнаментов;

      заточка и установка резцов в отделывательном аппарате и на головке универсальных машин;

      отливка набора всех групп сложности и шрифтов особых графических форм.

      659. Должен знать:

      приемы заточки и установки резцов в отделывательном аппарате и на головке универсальных машин;

      методы корректирования сплава;

      технологический процесс изготовления и юстировки всевозможных матриц;

      шрифты особых графических форм.

**Параграф 65. Шлифовщик литоофсетных форм, 3 разряд**

      660. Характеристика работ:

      шлифование и зернение пластин и литографских камней на шлифовальных машинах, станках и вручную;

      приготовление растворов;

      удаление краски и коллоидов с литоофсетных форм;

      обезжиривание новых и бывших в употреблении пластин или литографского камня;

      проверка работы шлифовальных машин и станков;

      выбор режима зернения;

      промывка и сушка пластины;

      контроль качества готовой продукции.

      661. Должен знать:

      виды формных материалов и технические требования, предъявляемые к ним;

      виды абразивных материалов и их назначение;

      способы обработки различных формных материалов перед зернением;

      состав и свойства применяемых растворов;

      режимы зернения;

      виды брака при зернении и способы его устранения;

      приемы регулирования шлифовальных станков.

**Параграф 66. Наборщик на машинах, 3 разряд**

      662. Характеристика работ:

      набор на машинах брайлевского набора текста с незначительным содержанием слов на иностранных и национальных языках, простых цифровых материалов.

      663. Должен знать:

      русский, национальный и латинский алфавиты;

      порядок орфографии и пунктуации;

      марбургскую систему написания по брайлю;

      технические порядок разметки текстовых оригиналов для брайлевского набора.

      664. Примеры работ:

      набор:

      1) литература научно-популярная;

      2) литература художественная (проза, стихи, драматические произведения);

      3) учебники по математике для начальных классов;

      4) учебники по литературе, истории, географии, анатомии, ботанике.

**Параграф 67. Наборщик на машинах, 4 разряд**

      665. Характеристика работ:

      набор текста с различной технической терминологией, цифровыми материалами и формулами на машинах брайлевского набора;

      изготовление матриц брайлевского текста на наборном рельефно-точечном автомате и электронно-механической наборной машине;

      ввод программы, установка пластин жести под штамп;

      снятие готовой матрицы.

      666. Должен знать:

      порядок написания формул по брайлю;

      приемы регулирования машины для брайлевского набора;

      устройство и принцип действия наборного рельефно-точечного автомата и электронно-механической наборной машины.

      667. Примеры работ:

      набор:

      1) буквари;

      2) литература общественно-политическая;

      3) учебники по математике, физике, химии для неполной средней школы;

      4) учебники по грамматике.

**Параграф 68. Наборщик на машинах, 5 разряд**

      668. Характеристика работ:

      набор на наборно-программирующих машинах текста, содержащего шрифты различных гарнитур и алфавитов, специальную терминологию и незначительное количество математических, химических, физических, астрономических и иных знаков и однострочных формул;

      проверка работы механизмов машины;

      заправка бумажной ленты;

      установка формата или задание программы признаков набора (формат, интерлиньяж, кегл, гарнитура);

      набор (кодирование) строк текста;

      устранение неполадок в процессе работы;

      чистка и смазка машины;

      набор на машинах брайлевского набора текста со значительным количеством слов на иностранных и национальных языках, сложных цифровых материалов.

      669. Должен знать:

      технический порядок разметки текстовых оригиналов;

      систему кодов;

      технический порядок набора и кодирования;

      методы правки корректуры и верстки в перфоленте;

      типографскую систему измерений;

      систему измерений для наборно-программирующих машин;

      стандарты корректурных знаков и гарнитуры шрифтов;

      технические требования, предъявляемые к качеству бумажной ленты для кодирования набора;

      устройство и принцип действия наборно-программирующей машины и машины для брайлевского набора;

      порядок написания формул и нот по брайлю.

      670. Примеры работ:

      набор на наборно-программирующих машинах:

      1) газеты;

      2) социально-экономическая, художественная, детская, научно-популярная литература;

      3) учебники по литературе, экономике, медицине;

      4) формы акциденции;

      набор на машинах брайлевского набора:

      1) литература шахматно-шашечная;

      2) пособия учебные на иностранных языках, иностранные словари;

      3) произведения музыкальные для различных инструментов;

      4) словари орфографические, кодексы;

      5) учебники для начальной и средней школы на иностранных и национальных языках;

      6) учебники для средней школы по алгебре, геометрии, химии, физике.

**Параграф 69. Наборщик на машинах, 6 разряд**

      671. Характеристика работ:

      набор текста, насыщенного математическими, химическими, физическими, астрономическими знаками, формулами, сокращенными обозначениями;

      набор выводов, таблиц на наборно-программирующих машинах и машинах брайлевского набора;

      набор текста на языках с системой письма особых графических форм на наборно-программирующих машинах.

      672. Должен знать:

      математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

      шрифты особых графических форм и их расположение на клавиатуре и в раме;

      технический порядок расчета и набора таблиц, выводов, формул;

      систему кодов брайля на иностранных языках;

      порядок написания математических, физических, химических формул;

      устройство и принцип действия работы наборно-программирующих машин и машин брайлевского набора;

      порядок регулирования работы основных узлов машины и устранения неполадок в процессе работы.

      673. Примеры работ:

      набор на наборно-программирующих машинах:

      1) таблицы, формулы;

      2) журналы реферативные типа "Химия", "Физика", "Вычислительная математика";

      3) издания словарно-энциклопедические;

      4) социально-экономическая, художественная, детская, научно-популярная и техническая литература;

      5) учебники на восточных и африканских языках с системой письма особых графических форм;

      6) учебники по физике, химии, математике, грамматике;

      набор на машинах брайлевского набора:

      1) выводы, таблицы, формулы;

      2) учебные пособия для высших и средних учебных заведений;

      3) художественная и техническая литература на иностранных языках.

**Параграф 70. Монтажист, 3 разряд**

      674. Характеристика работ:

      монтаж негативов и диапозитивов по макету на различных прозрачных основах для однокрасочной печати изданий без мелких текстовых вставок типа плакатов, а также сверстанных текстовых полос фотонабора;

      подбор и проверка размеров негативов или диапозитивов;

      выверка, очерчивание и подрезка полей по формату;

      расчерчивание плана монтажа на прозрачной основе по макету;

      разметка основы;

      установка и закрепление на основе негативов или диапозитивов текста и иллюстраций, шкалы оперативного контроля печатного процесса;

      нанесение меток для контроля приводки, резки листов и фальцовки;

      контроль, окантовка монтажей и наклеивание паспорта, снятие с монтажных основ позитивов (негативов) топографических карт и раскладка их по номенклатурам;

      демонтаж отработанной флексографской формы, монтаж флексографской формы, обезжиривание металлического вала и формы, упаковка готовой формы;

      изготовление программного оригинала для лазерного гравировального автомата по изготовлению форм офсетной печати.

      675. Должен знать:

      варианты спуска полос, характеристику и свойства прозрачных основ и иных материалов, применяемых при монтаже;

      технические требования, предъявляемые к качеству валов флексографских печатных форм, текстовых, штриховых и растровых негативов и диапозитивов;

      приемы изготовления монтажей для фотокерамики;

      основы технологии плоской и глубокой печати;

      принцип работы копировальной рамы;

      свойства применяемых материалов.

**Параграф 71. Монтажист, 4 разряд**

      676. Характеристика работ:

      монтаж негативов и диапозитивов по макету или монтаж диапозитивов полос, а также монтаж нескольких полос издания, полученных в выводных устройствах, для однокрасочной и многокрасочной печати изданий;

      монтаж с вывороткой в две краски;

      расчерчивание плана монтажа для многокрасочных работ;

      проверка совмещений отдельных элементов;

      монтаж флексографских печатных форм;

      крепление двухсторонней липкой лентой;

      установка флексографской формы;

      контроль качества установки формы.

      677. Должен знать:

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов в плоской и глубокой печати;

      допуски на совмещение красок для печати многокрасочных изданий;

      принцип размножения изображений на копировально-множительной машине;

      технические порядки книжно-журнальной верстки;

      требования, предъявляемые к применяемым материалам;

      порядок оформления книжной продукции;

      типографскую систему измерения и перевода в метрическую;

      технологический процесс изготовления флексографских печатных форм и их приладки.

**Параграф 72. Монтажист, 5 разряд**

      678. Характеристика работ:

      монтаж негативов и диапозитивов на различных прозрачных основах для многокрасочных изданий с мелкими деталями изображений;

      монтаж негативов и диапозитивов для печати с вывороткой на три и более краски, а также монтаж негативов и диапозитивов встык;

      монтаж текстовых и иллюстрационных форм для печати продукции с учетом последующего впечатывания текста;

      монтаж форм для печати топографических, специальных карт и денежных изделий;

      измерение линейных размеров изображений и размеров рамок топографических карт;

      доведение деформированных изображений до теоретических размеров;

      монтаж сложных флексографских форм с использованием компьютерной техники;

      верстка и правка газетного текста, отпечатанного на наборно-печатающих машинках.

      679. Должен знать:

      технологический процесс воспроизведения цветных оригиналов;

      способы корректуры негативов и диапозитивов;

      порядок наложения красок при печатании;

      систему разграфки и условные знаки топографических и специальных карт;

      технологический процесс издания карт;

      таблицы для определения размеров рамок трапеций топографических карт;

      технологический процесс изготовления флексографских печатных форм и принцип работы электронного устройства для монтажа этих форм.

**Параграф 73. Нотогравер, 5 разряд**

      680. Характеристика работ:

      гравирование и наколотка пуансонами вручную на свинцовых досках знаков нотного текста, буквенных обозначений и слов на языках, шрифты которых построены на русской и латинской графических основах;

      очистка досок;

      расчет и разметка досок по формату издания;

      расчет расположения нотоносцев внутри полосы и деления нотоносцев на такты;

      расчет расположения текстов, знаков нотного текста, буквенных обозначений и слов;

      расчет ранжира;

      гравирование нотоносцев с помощью растра;

      переписка нотного оригинала в обратном отражении;

      наколотка пуансонами вручную текста нотных знаков и темповых обозначений;

      гравирование штихелем вручную штилей, вязок, копштрихов, легат, крещенд и иное;

      выравнивание доски после наколотки;

      внесение исправлений после корректуры;

      заточка и доводка гравировального инструмента.

      681. Должен знать:

      нотную графику;

      музыкальную грамоту и терминологию;

      порядок расчета и разметки оригинала на заданный формат;

      форматы издаваемых музыкальных произведений;

      пуансоны шрифтов русского и латинского алфавитов всевозможных начертаний и кеглей и расположение их на колодках;

      особенности расположения текста для голоса соответственно музыкальному сопровождению;

      технику работы с гравировальным инструментом;

      технику заточки и доводки гравировального инструмента.

      682. Примеры работ:

      формы музыкальных произведений оригинальные: голосов для инструментов, симфонического и духовного оркестров и оркестра народных инструментов, романсов, сборников песен, фортепьянных произведений и произведений для всевозможных инструментов в сопровождении фортепьяно.

**Параграф 74. Нотогравер, 6 разряд**

      683. Характеристика работ:

      гравирование и наколотка пуансонами вручную на свинцовых досках знаков сложного нотного текста, буквенных обозначений и слов на языках, шрифты которых построены по системе письма особых графических форм, а также чертежей, схем и рисунков.

      684. Должен знать:

      пуансоны шрифтов особых графических форм (армянская, грузинская, хинди и иное) и их расположение на колодках.

      685. Примеры работ:

      формы музыкальных произведений оригинальные: дирекционов, квартетов, квинтетов, клавиров, концертов, партитур, песен и романсов с текстом на грузинском, армянском языках, хинди, секстетов, чертежей и рисунков для музыкальной литературы.

**Параграф 75. Нотографик, 3 разряд**

      686. Характеристика работ:

      набор и изготовление нотного оригинала несложных музыкальных произведений по рукописи автора: голосов для инструментов духового оркестра, произведений из цикла детской школы, песен для детей младшего возраста в сопровождении фортепьяно;

      нанесение буквенных обозначений и слов на русском и латинском языках;

      расчет и разметка листа бумаги с сеткой под нотоносцы;

      вычерчивание нотоносцев на такты и расположение знаков нотного такта, вязок легат, крещенд и иное;

      нанесение знаков нотного текста краской с помощью пуансонов;

      вычерчивание вязок, легат, крещенд, штилей и иное чертежным и специальным инструментом;

      внесение исправлений после корректуры.

      687. Должен знать:

      нотную графику;

      музыкальную орфографию и терминологию;

      форматы издаваемых музыкальных произведений и порядок расчета и разметки оригинала на заданный формат;

      особенности расположения текста для голоса соответственно музыкальному сопровождению;

      корректурные знаки;

      пуансоны музыкальных знаков и расположение их на колодках (кассах);

      пуансоны шрифтов русского и латинского алфавитов всевозможных начертаний и кеглей;

      свойства бумаги и красок, применяемых для нанесения и наводки нотного текста;

      размеры и назначение применяемых сеток;

      приемы работы с чертежным инструментом для нотографических работ.

**Параграф 76. Нотографик, 4 разряд**

      688. Характеристика работ:

      набор и изготовление нотного оригинала усложненных музыкальных произведений по рукописи автора: голосов для народных инструментов и инструментов симфонического оркестра легкого исполнения, фортепьянных произведений для исполнения в две и четыре руки и на двух фортепьяно и иное;

      нанесение буквенных обозначений и слов на русском и латинском языках, а также на национальных языках, шрифты которых построены на русской и латинской графических основах;

      расчет и нанесение дополнительных вспомогательных знаков.

      689. Должен знать:

      музыкальную грамоту;

      пуансоны алфавитов на русской и латинской графических основах и их расположение на колодках (кассах).

**Параграф 77. Нотографик, 5 разряд**

      690. Характеристика работ:

      набор и изготовление нотного оригинала сложных музыкальных произведений по рукописи автора: голосов для инструментов симфонического оркестра с большим количеством аккордов, вязок с двойным делением;

      произведений для различных инструментов в сопровождении фортепьяно;

      произведений для баяна, гармоники, гитары и иных народных инструментов, ансамблей для этих инструментов, песен, романсов, хоровых партитур и иное;

      нанесение буквенных обозначений и текстов на иностранных языках;

      расчет и внесение дополнительного нотного текста: пальцев, педалей, звездочек, сносок и иное.

      691. Должен знать:

      наилучшее композиционное решение расположения нотоносцев и музыкального текста на полосе оригинала сложных музыкальных произведений;

      расчет аранжировки при одновременной игре нескольких инструментов.

**Параграф 78. Нотографик, 6 разряд**

      692. Характеристика работ:

      набор и изготовление нотного оригинала особо сложных музыкальных произведений по рукописи автора: дирекционов, квартетов, квинтетов, концертов, клавиров, партитур, фортепьянных академических произведений, учебников по гармонии, песен и романсов с текстом на языках грузинском, армянском, хинди.

      693. Должен знать:

      порядок ввода играющих инструментов и вывода неиграющих инструментов во всех видах партитур;

      порядок подстановки нот по ранжиру в сложных делениях;

      пуансоны шрифтов системы письма особых графических форм и их расположение на колодках.

**Параграф 79. Оператор по изготовлению форм офсетной печати, 5 разряд**

      694. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления форм офсетной печати для однокрасочной репродукции на лазерном гравировальном автомате с пульта управления;

      подготовка автомата к работе;

      установка оригинал-макета, программного оригинала и формной пластины в автомате;

      настройка автомата на запись штрихового и полутонового изображений;

      визуальная оценка оригинала, выбор соответствующей кривой градационной передачи;

      запись пробного изображения;

      обработка формы офсетной печати.

      695. Должен знать:

      устройство лазерного гравировального автомата;

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в автомате;

      основы лазерной техники;

      технические требования, предъявляемые к качеству монтажа и градационным характеристикам оригиналов для гравирования, формным пластинам и готовым формам офсетной печати;

      методы контроля качества готовой продукции и устройство применяемых приборов.

**Параграф 80. Оператор по изготовлению форм офсетной печати, 6 разряд**

      696. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления форм офсетной печати для многокрасочной репродукции на лазерном гравировальном автомате с пульта управления;

      ведение процесса изготовления форм офсетной печати по технологии "компьютер - печатная форма".

      697. Должен знать:

      конструкцию лазерного гравировального автомата, электронной системы "компьютер - печатная форма";

      особенности основных способов репродукционной техники при воспроизведении цветных оригиналов;

      принципы цветоделения и особенности градационной и цветоделительной ретуши диапозитивов;

      принципы цветоделительного маскирования;

      технические требования, предъявляемые к качеству оригиналов и градационным характеристикам цветоделенных диапозитивов и монтажей, к комплекту формных цилиндров и готовому комплекту печатных форм;

      способы контроля качества и корректуры печатной формы.

      698. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 81. Ретушер,2 разряд**

      699. Характеристика работ:

      техническая ретушь (отмазка полей и удаление пятен) негативов и диапозитивов для черно-белой репродукции, а также оригиналов, отпечатанных типографским способом.

      700. Должен знать:

      принцип получения фотографического изображения;

      свойства ретушерной краски и способы ее нанесения;

      назначение применяемого инструмента.

**Параграф 82. Ретушер, 3 разряд**

      701. Характеристика работ:

      ретушь: штриховых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с раздельными расположениями красочных элементов;

      ретушь растровых и полутоновых негативов и диапозитивов для черно-белой и дуплекс-репродукции с крупными деталями рисунка и резкими градационными переходами тона;

      ретушь текстовых диапозитивов и негативов с восстановлением (поправкой) отдельных букв и знаков;

      ретушь нотных оригиналов с восстановлением волосных штрихов нотных знаков;

      расчленительная ретушь негативов несложных карт;

      выполнение "заливок" и "отмазок" по "бледным", а также с использованием съемных слоев на негативах и позитивах крупномасштабных карт.

      702. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов по способам печати;

      технические требования, предъявляемые к качеству негативов и диапозитивов при различных способах печати;

      сорта фотопленки;

      рецепты растворов и их применение при ретуши;

      основы растровой фотографии;

      методы контроля фотографических изображений по градационной шкале;

      условные знаки топографических и специальных карт и их изображение на цветных оттисках;

      макеты "заливок" и расчленительной ретуши.

**Параграф 83. Ретушер,4разряд**

      703. Характеристика работ:

      ретушь: растровых и полутоновых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с резкими градационными переходами тона и несложным цветоделением;

      черно-белой и дуплексрепродукции с мелкими деталями рисунка и мягкими переходами тона;

      штриховых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с совмещением красочных элементов;

      выкрывание негативов для комбинированных работ (сетка, штрих);

      расчленительная ретушь негативов топографических карт с прорезкой рисунка;

      нарезка координатной сетки на негативах контура или гравировальных основах по "бледному" изображению контура;

      справление позитивов и диапозитивов с нанесением отдельных условных знаков, шрифтов, нотных знаков в соответствии с корректурой.

      704. Должен знать:

      принцип воспроизведения полутоновых многоцветных оригиналов;

      технические требования, предъявляемые к качеству цветоделенных негативов и диапозитивов;

      технику прорезки рисунка, а также нанесения подписей и отдельных знаков на негативах, позитивах и формах;

      допуски на совмещение красок;

      начертание картографических шрифтов;

      принцип изготовления гравировальных основ и назначение применяемого инструмента.

**Параграф 84. Ретушер, 5 разряд**

      705. Характеристика работ:

      ретушь: растровых и полутоновых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции со сложным цветоделением, требующим значительной проработки полутонов, черно-белой и дуплексрепродукции высокохудожественных работ (вклейки в энциклопедические и иные издания, марки);

      штриховых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с тонкими графическими элементами рисунка, с художественными орнаментами, виньетками, требующими прорисовки;

      проведение заливочных работ и "отмазка" сеток на негативах сложных карт;

      расчленительная ретушь мелкомасштабных карт.

      706. Должен знать:

      методы цветокорректуры;

      построение атласа ретушера;

      элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      номера и эталоны печатных красок;

      порядок наложения красок при многокрасочной печати.

**Параграф 85. Ретушер, 6 разряд**

      707. Характеристика работ:

      выполнение всех видов ретушерных работ на негативах и диапозитивах высокохудожественных работ для многоцветной репродукции с оригиналов, исполненных в любой манере, с точным соблюдением фактуры оригинала (медицинские атласы, репродукции произведений живописи и графики, художественные издания, морские атласы и иное), а также работ со сложным цветоделением, большой гаммой полутонов, требующих особо тщательной проработки деталей, с применением цветокорректирующих масок;

      выполнение всех видов ретушерных работ на негативах и диапозитивах, требующих проработки при помощи аэрографа.

      708. Должен знать:

      методы определения качества негативов и диапозитивов по контрольным шкалам с использованием денситометра;

      спектральную характеристику светофильтров.

      709. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 86. Ретушер, 7 разряд**

      710. Характеристика работ:

      выполнение всех видов ретушерных работ на негативах и диапозитивах изделий (денежные изделия);

      ценные бумаги – сертификаты, аккредитивы, акции, страховые полисы, казначейские обязательства, облигации;

      чековые и сберегательные книжки, марки, паспортная документация и иное).

      711. Должен знать:

      методы определения качества негативов и диапозитивов продукции.

      712. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 87. Стереотипер, 2 разряд**

      713. Характеристика работ:

      подготовка формы и матричного материала к матрицированию;

      спуск и раскладка полос;

      обкладка, заключка и выверка форм;

      увлажнение матричного картона;

      полив каучуком и нанесение графита на листы пластмассового материала;

      подготовка картонных матриц к отливке, склеивание и проклеивание матриц картоном.

      714. Должен знать:

      форматы изданий;

      варианты спуска двух, четырех и восьми полос;

      нормы раскладки;

      типографскую систему измерения;

      виды пробельного материала;

      технические требования, предъявляемые к набору и клише;

      свойства материалов из пластмасс.

**Параграф 88. Стереотипер, 4 разряд**

      715. Характеристика работ:

      выполнение отдельных операций по изготовлению стереотипов из типографского сплава;

      прессование матриц на ручных, механических и гидравлических прессах;

      контроль качества подготовки формы и материалов к матрицированию;

      получение сводки формы;

      расчет необходимого давления на форму;

      проверка уровня воды в водомерных стеклах, температуры прессовых плит;

      отливка стереотипов на ручных, полуавтоматических и автоматических станках и заливка клише в стереотипы;

      склеивание и проклеивание матриц картоном;

      зачистка оборота клише;

      изгибание по требуемому радиусу;

      припаивание ножек;

      проверка работы обслуживаемого станка;

      контроль технологических режимов отливки и прессования матриц;

      никелирование клише и стереотипов из типографского сплава;

      обезжиривание, травление и промывка клише и стереотипов;

      закрепление их в зажимах и загрузка в гальваническую ванну;

      подсчет площади, подлежащей покрытию металлом;

      выбор режима ведения процесса;

      составление и фильтрование электролита для никелирования клише и стереотипов;

      контроль гальванического процесса;

      приготовление растворов для обработки и обработка стереотипов и клише после никелирования;

      чистка гальванических ванн, штоков и анодов;

      отделка стереотипов на ростовых, фрезерных, фацетно-торцовых специальных и универсальных станках и вручную штихелем, стамеской и иным специальным инструментом;

      обрезка приливов;

      обработка по росту;

      фрезерование пробельных участков и строгание боковых граней на используемых ставках;

      восстановление печатающих элементов напайкой;

      высверливание ошибочных и впайка нужных литер и знаков;

      выверка и крепление клише на подставках и стереотипах из типографского сплава;

      отливка и отделка подставок под клише и нотных досок;

      устранение неполадок в работе применяемого оборудования;

      чистка и смазка обслуживаемых станков.

      716. Должен знать:

      технологический процесс изготовления матриц из картона и стереотипов из типографского сплава;

      методы контроля форм и порядок пользования контрольно-измерительной аппаратурой;

      способы определения необходимого давления на форму;

      режимы матрицирования (влажность, давление, температура);

      состав и свойства типографского сплава;

      режимы отливки стереотипов;

      варианты фальцовки в ротационных машинах и схемы спуска стереотипов;

      порядок закрепления ротационных стереотипов на формных цилиндрах;

      состав электролита для никелирования стереотипов и клише;

      рецепты растворов и режимы работы гальванических ванн при покрытиях для различной тиражности;

      технические требования, предъявляемые к качеству металлопокрытий;

      влияние вредных примесей в электролитах на гальванические осадки и способы их удаления;

      элементы гальвано- и электротехники;

      порядок управления электрооборудованием ванн;

      приемы регулирования прессов для прессования матриц, станков для отливки стереотипов, ростовых, фрезерных и фацетно-торцовых станков, циркульных и дисковых пил, применяемых при отделке стереотипов.

      717. Примеры работ:

      1) матрицы картонные - прессование;

      2) подставки под клише - отливка и отделка;

      3) стереотипы - закрепление клише;

      4) стереотипы и клише - никелирование;

      5) стереотипы из типографского сплава - отделка;

      6) стереотипы (плоские и ротационные) - отливка.

**Параграф 89. Стереотипер, 5 разряд**

      718. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по изготовлению стереотипов из типографского сплава и пластмасс, гальванопластических стереотипов для печатания массовых изданий, а также выполнение отдельных сложных операций;

      подготовка форм и матричного материала для матрицирования;

      прессование матриц из картона, пластмасс, воска и свинца на ручных, механических и гидравлических прессах;

      выколачивание матриц вручную;

      изготовление матричной папки;

      отливка стереотипов из типографского сплава и прессование пластмассовых стереотипов на используемых станках и прессах различных типов;

      получение гальваноотложений с матриц и металлических литер;

      отделение гальваноотложения от матрицы, подготовка его к заливке и заливка сплавом;

      отделка стереотипов на используемых станках и вручную;

      корректура стереотипов (высверливание ошибочных и впайка нужных литер и знаков);

      рихтование гальваностереотипов;

      хромирование стереотипов из типографского сплава, гальваностереотипов и клише;

      составление, фильтрование и корректирование электролита для получения гальванопластических отложений и хромирования;

      приготовление растворов;

      ведение процесса электролиза;

      выявление и исправление дефектов гальваноотложений и металлопокрытий;

      устранение неполадок в работе применяемого оборудования;

      чистка и смазка обслуживаемых станков;

      заливка гальваноотложения сплавом;

      отделение гальваноотложений от матрицы;

      выколачивание оборотной стороны;

      загибка углов;

      обработка пробельных мест смесью мела с декстрином;

      горячее подлуживание, смазываниефлюсом и заливка сплавом в специальных прессах;

      выполнение комплекса операций по прессованию матриц из картона для гальванопластических стереотипов.

      719. Должен знать:

      технологический процесс изготовления матриц и получения гальваноотложений с матриц из пластмасс, воска, свинца и с металлических литер;

      принципы гальванопластики;

      состав электролита для хромирования и получения медных гальваноотложений;

      режимы работы гальванованн;

      необходимые расчеты по гальванотехнике.

      720. Примеры работ:

      1) гальваноотложения с матриц - получение в гальванованне;

      2) стереотипы гальванопластические - заливка и отделка;

      3) стереотипы гальванопластические - рихтовка;

      4) матрицы для гальванопластических стереотипов - прессование;

      5) стереотипы - хромирование;

      полное изготовление:

      1) стереотипы гальванопластические для многокрасочной печати без совмещения красочных элементов;

      2) стереотипы гальванопластические, содержащие иллюстрации с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр или крупные графические элементы;

      3) стереотипы из пластмасс;

      4) стереотипы из типографского сплава.

**Параграф 90. Стереотипер, 6 разряд**

      721. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по изготовлению гальванопластических стереотипов для работ, содержащих растровые изображения с высокой линиатурой или тонкие графические элементы, а также отдельных операций по изготовлению гальванопластических стереотипов для специальной изделий, энциклопедических и высокохудожественных изданий;

      составление групповых штемпелей из отдельных матриц или стереотипов и врезка отдельных элементов в штемпели.

      722. Должен знать:

      принцип воспроизведения полутоновых и многоцветных оригиналов в высокой печати;

      технологический процесс изготовления гальваноклише;

      допуски на совмещение красок;

      порядок подготовки и ведения гальванопроцесса для всех видов металлопокрытий в высокой печати.

      723. Примеры работ:

      1) стереотипы гальванопластические для специальнойизделий (денежные изделия, паспорта, свидетельства, акты гражданского состояния) - заливка и отделка;

      полное изготовление:

      1) гальваноклише;

      2) печати гербовые каучуковые и штампы для правительственных органов;

      3) стереотипы гальванопластические для многокрасочной печати с совмещением красочных элементов;

      4) стереотипы гальванопластические, содержащие иллюстрации с линиатурой выше 34 линиатур на сантиметр или мелкие графические элементы.

**Параграф 91. Травильщик форм глубокой печати, 4 разряд**

      724. Характеристика работ:

      травление штриховых и текстовых форм ручным и машинным способами;

      проверка качества пигментной копии перед обмазкой;

      нанесение меток карандашом и линий рейсфедером;

      обмазка кистью и сушка;

      ознакомление с оригиналом, монтажом диапозитивов и пигментной копией;

      составление растворов для травления по рецептуре;

      смываниеи отделка текстовых форм;

      снятие ореолов с вытравленной текстовой формы;

      проверка и чистка травильного станка и машины.

      725. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

      технические требования, предъявляемые к качеству пигментной копии, переведенной на формный цилиндр, к применяемым материалам, к качеству текстовых и штриховых форм глубокой печати;

      состав растворов для травления;

      режимы травления;

      приемы регулирования травильной машины.

**Параграф 92. Травильщик форм глубокой печати, 5 разряд**

      726. Характеристика работ:

      травление форм для однокрасочной печати с тоновыми иллюстрациями и смешанных ручным и машинным способом;

      ознакомление с оригиналом, монтажом и пигментной копией;

      нанесение меток карандашом и линий рейсфедером;

      обмазка кистью и сушка;

      исправление дефектов на форме гравированием;

      местное ослабление формы шлифованием углем и наждачной бумагой.

      727. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к качеству полутоновых диапозитивов;

      свойства растворов для травления;

      методы контроля концентрации растворов и порядок их корректировки;

      методы определения глубины травления печатных форм в зависимости от характера диапозитива, краски, бумаги;

      характеристику материалов и инструмента, применяемых для корректуры, и порядок работы с ними;

      требования, предъявляемые к качеству отделки формных цилиндров и печатных форм;

      особенности травления форм при двухпроцессном методе их изготовления.

      728. Примеры работ:

      формы для печати книжно-журнальной продукции в одну краску с тоновыми иллюстрациями.

**Параграф 93. Травильщик форм глубокой печати, 6 разряд**

      729. Характеристика работ:

      травление форм для однокрасочной печати высокохудожественных работ, форм для многокрасочной и двухкрасочной (дуплекс) печати ручным и машинным способом;

      устранение дефектов форм подтравливанием.

      730. Должен знать:

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов в глубокой печати;

      технические требования, предъявляемые к качеству цветоделенных диапозитивов;

      колористические свойства печатных красок;

      состав и свойства растворов кислотоупорных лаков и иных материалов, применяемых для корректирования форм;

      особенности травления форм для многокрасочной печати.

      731. Примеры работ:

      1) формы для печати в одну краску высокохудожественных альбомов, юбилейных монографий, репродукций с музейных картин;

      2) формы для печати способом дуплекс и для многокрасочной печати;

      3) формы марок.

**Параграф 94. Полировщик формных цилиндров глубокой печати, 3 разряд**

      732. Характеристика работ:

      выполнение операций по полировке поверхности основного медного слоя цилиндров и "тиражной рубашки";

      сборка цилиндра на удлинители и установка на полировальный станок, подготовка материалов к полировке, полировка, установка цилиндра на пирамиду, выверка диаметра цилиндра микрометром.

      733. Должен знать:

      требования, предъявляемые к качеству поверхности медной основы формного цилиндра и "медной рубашки";

      размеры формных цилиндров;

      характеристику и состав полировальных паст.

**Параграф 95. Оператор электронных гравировальных автоматов по изготовлению форм глубокой печати, 5 разряд**

      734. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления форм глубокой печати для однокрасочной репродукции с текстовых и иллюстрационных (штриховых и тоновых) оригиналов на электронном гравировальном автомате с пульта управления или с использованием компьютера;

      подбор, подготовка и закрепление формного цилиндра в автомате;

      обработка поверхности цилиндра;

      смена резца и настройка анализирующего и гравирующего устройства;

      обеспечение бесперебойной работы автомата;

      изготовление с монтажа диапозитивов копий оригиналов;

      определение качества копии оригинала и измерение оптической плотности в участках светов, полутонов и теней;

      техническая ретушь копии оригинала;

      установка просмотровогоцилиндра и закрепление на нем копии оригинала;

      настройка анализирующей и гравирующей систем по данным измерений копии оригинала;

      контроль работы электронно-гравировального автомата и измерительных приборов.

      735. Должен знать:

      устройство электронного гравировального автомата;

      принципы работы с компьютером;

      принципы образования печатающих и пробельных элементов в автомате;

      основы электроники;

      технические требования, предъявляемые к качеству монтажа и градационным характеристикам диапозитивов и оригиналов для гравирования, к формному цилиндру и к готовой печатной форме;

      способы контроля качества форм глубокой печати.

**Параграф 96. Оператор электронных гравировальных автоматов по изготовлению форм глубокой печати, 6 разряд**

      736. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления форм глубокой печати для многокрасочной репродукции на электронном гравировальном автомате с пульта управления или с использованием компьютера.

      737. Должен знать:

      конструкцию электронного гравировального автомата;

      особенности основных способов репродукционной техники при воспроизведении цветных оригиналов;

      принципы цветоделения и особенности градационной и цветоделительной ретуши диапозитивов;

      принципы цветоделительного маскирования;

      технические требования, предъявляемые к качеству оригиналов и градационным характеристикам цветоделенных диапозитивов и монтажей, к комплекту формных цилиндров и к готовому комплекту гравированных печатных форм;

      способы контроля качества и корректуры гравированной печатной формы.

      738. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 97. Наборщик на наборно-строкоотливных машинах, 4 разряд**

      739. Характеристика работ:

      набор вручную матричных строк заголовков, объявлений, афиш и иных видов крупнокегельного текста и отливка строк на строкоотливной крупнокегельной машине;

      установка набранной строки в машину;

      отливка строк;

      устранение неполадок в работе машины;

      регулирование, чистка и смазкамашины.

      740. Должен знать:

      порядок орфографии и пунктуации;

      типографскую систему измерения;

      стандарты корректурных знаков и шрифтов;

      состав типографского сплава;

      технический порядок набора;

      приемы регулирования машин для крупнокегельного набора.

**Параграф 98. Наборщик на наборно-строкоотливных машинах, 5 разряд**

      741. Характеристика работ:

      набор на наборно-строкоотливных машинах и отливка с перфоленты на наборно-строкоотливных автоматах текста, содержащего шрифты различных гарнитур и алфавитов, а также специальную терминологию, математические, химические, астрономические и иные знаки и однострочные формулы;

      набор строк для форм акциденции и таблиц всех видов;

      набор сводок и сверок;

      набор вручную.

      742. Должен знать:

      национальные алфавиты;

      технические порядок разметки текстовых оригиналов;

      режимы отливки строк;

      стандарты шрифтов и сплавов для наборных строкоотливных машин;

      систему кодов на наборных строкоотливных автоматах;

      устройство и порядок эксплуатации наборно-строкоотливных машин и автоматов.

      743. Примеры работ:

      набор:

      1) газеты;

      2) произведения социально-экономической, художественной, детской, научно-популярной литературы;

      3) учебники по литературе, экономике, медицине.

**Параграф 99. Наборщик на наборно-строкоотливных машинах, 6 разряд**

      744. Характеристика работ:

      набор на наборно-строкоотливных машинах и отливка с перфоленты на наборно-строкоотливных автоматах текста, насыщенного математическими, химическими, физическими, астрономическими знаками и сокращенными обозначениями;

      набор выводов и формул.

      745. Должен знать:

      математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

      приемы регулирования основных узлов наборно-строкоотливных машин и автоматов.

      746. Примеры работ:

      набор:

      1) журналы реферативные типа "Химия", "Физика", "Вычислительная математика";

      2) издания словарно-энциклопедические;

      3) произведения социально-экономической, художественной, детской, научно-популярной, технической литературы, учебники, газеты на языках с системой письма особых графических форм;

      4) учебники по физике, химии, математике, грамматике.

**Параграф 100. Трафаретчик, 3 разряд**

      747. Характеристика работ:

      изготовление резным способом вручную несложных трафаретных печатных форм для печатания текстовых и иллюстрационных работ с крупными элементами изображения;

      получение с оригинала "абриса" на кальке;

      вырезание трафарета на специальном материале;

      покрытие трафарета клеящим составом и сцепление его с капроновым, нейлоновым или металлическим ситом;

      обработка формы;

      натяжение сетки на раму;

      подбор красок в соответствии с оригиналом;

      пробное печатание.

      748. Должен знать:

      технологию изготовления трафаретных печатных форм;

      порядок смешениякрасок для получения нужного цвета;

      основные принципы печатания с трафаретных форм.

**Параграф 101. Трафаретчик, 4 разряд**

      749. Характеристика работ:

      изготовление трафаретных печатных форм путем позитивного копирования при непосредственном нанесении различных копировальных слоев на капроновые, нейлоновые или металлические сетки;

      просмотр диапозитивов;

      натяжение сита, нанесение на него светочувствительного слоя;

      сушка, отделка и корректура формы;

      проверка работы копировальной рамы;

      изготовление трафаретных печатных форм при пигментном способе нанесения изображения на сито;

      подрезка целлулоида и нанесение на него воскового слоя;

      копирование монтажа диапозитивов;

      проявление копии;

      отделка и корректура формы;

      изготовление резным способом вручную трафаретных печатных форм для текстовых и иллюстрационных работ с мелкими штриховыми изображениями.

      750. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к диапозитивам;

      процесс копирования;

      особенности копировального процесса на различных копировальных слоях и формных материалах;

      режимы экспозиции в зависимости от особенностей диапозитива, характера светочувствительного слоя и иных факторов;

      состав и свойства применяемых растворов;

      приемы регулирования копировального оборудования.

**Параграф 102. Трафаретчик, 5 разряд**

      751. Характеристика работ:

      изготовление трафаретных печатных форм, требующих точного воспроизведения, любым способом (резным, непосредственным, пигментным);

      выбор способа изготовления печатной формы в зависимости от характера оригинала;

      изготовление комбинированных печатных форм для точной передачи творческого замысла и почерка художника;

      подбор и изготовление светочувствительного слоя в зависимости от номера сетки, характера оригинала, тиража;

      определение оптимальной толщины светочувствительного слоя для каждого данного оригинала и нанесение слоя на сетку;

      подбор линиатуры растра к данному номеру сетки;

      определение экспозиции при растровых работах;

      изменение, в случае необходимости, масштаба рисунка или отдельных фрагментов рисунка оригинала.

      752. Должен знать:

      технологию изготовления трафаретных форм разными способами (резным, непосредственным, пигментным);

      технологический процесс копирования растровых диапозитивов на пигментную бумагу;

      основы графики и живописи;

      технологический процесс изготовления диапозитивов и ретуши их.

**Параграф 103. Фотограф, 3 разряд**

      753. Характеристика работ:

      изготовление фотоотпечатков со штриховых и растровых негативов;

      составление проявителя и фиксажа;

      определение плотности негатива;

      подбор фотобумаги соответственно плотности и градации негатива;

      изготовление пробного отпечатка;

      определение времени экспозиции;

      печатание с негатива на фотобумагу;

      проявление и закрепление отпечатка;

      контроль качества отпечатка;

      подбор отпечатков по заказам;

      подготовка пленки, зарядка кассет и обработка фотоматериалов на проявочных установках и автоматах, контроль качества и подбор текстовых диапозитивов, микрофиш и микрофильмов.

      754. Должен знать:

      технику фотопечатания;

      рецепты проявляющего и закрепляющего растворов;

      технические требования, предъявляемые к негативу и фотоотпечаткам, микрофишам и микрофильмам, качеству текстовых диапозитивов;

      устройство проявочных установок и автоматов, порядок их эксплуатации;

      характеристику и свойства применяемых материалов.

**Параграф 104. Фотограф, 4 разряд**

      755. Характеристика работ:

      изготовление текстовых, штриховых, полутоновых и растровых негативов и диапозитивов для черно-белой репродукции при всех способах печати и изготовление негативов и диапозитивов без масок для двухкрасочной репродукции;

      подбор и проверка качества оригиналов;

      проверка работы фотоаппарата;

      определение растрового расстояния, числа и размера диафрагмы, времени экспозиции и условий обработки растровых негативов и диапозитивов, а также времени экспозиции и условий обработки штриховых и полутоновых негативов и диапозитивов;

      съемка фотоаппаратом;

      обработка негативов и диапозитивов;

      контактное изготовление негативов и диапозитивов для черно-белой и цветной репродукции;

      изготовление всех видов негативов и диапозитивов с применением контактных растров при съемке фотоаппаратом;

      изготовление картографических подписей и наименований на специальных фотонаборных установках;

      изготовление негативов с оригиналов (страниц книг, журналов) фотоаппаратом, зарядка кассеты, выбор режима экспонирования, экспонирование и обработка пленки;

      изготовление штриховых и растровых негативов для фотоотпечатков;

      изготовление текстовых диапозитивов с набора;

      проверка качества полос набора, выколотка, забрызгивание краской, зачистка очка;

      установка набора в фотоустановку и фотографирование;

      проявление пленки.

      756. Должен знать:

      технические требования, предъявляемые к оригиналам для высокой, плоской и глубокой печати, к оригиналам топографических и специальных карт и к набору;

      принцип получения фотографического изображения;

      режимы экспозиции, проявления и фиксирования в зависимости от оригинала, применяемого фотоматериала и гарнитур шрифтов;

      классификацию и свойства фотографических слоев;

      рецепты растворов;

      принцип воспроизведения полутоновых оригиналов;

      виды и линиатуру растров;

      техническую характеристику применяемых материалов;

      методы ретуши негативов и диапозитивов;

      методы контроля фотографических изображений по контрольным шкалам и денситометру;

      приемы регулирования фотоаппаратов.

**Параграф 105. Фотограф, 5 разряд**

      757. Характеристика работ:

      изготовление полутоновых и растровых негативов для двухкрасочной репродукции, градационных масок для черно-белой репродукции, штриховых негативов и диапозитивов для цветной репродукции;

      съемка с оригиналов способом высоких светов;

      контактное изготовление негативов и диапозитивов для картографических работ и цветной репродукции глубокой печати;

      изготовление негативов (диапозитивов) на щелевом микрофотокопировальном аппарате с оригиналов (чертежей, позитивов, прозрачных пленок);

      определение времени экспозиции и режима обработки негативов и диапозитивов для дуплекса, штриховой цветной репродукции, топографических и специальных карт;

      изготовление одноцветных микродиапозитивов для топографических и специальных карт, иной картографической продукции на стекле или пластике крашением нитропленки в массе;

      изготовление микронегативов (микродиапозитивов) для топографических карт контактным способом на черно-белых фотоматериалах.

      758. Должен знать:

      принцип воспроизведения оригиналов для цветной репродукции;

      спектральную характеристику светофильтров, элементы сенситометрии и фотоматериаловедения;

      варианты и технику градационного маскирования;

      порядок выбора светофильтров;

      определение кратности светофильтров и расчет экспозиции за фильтрами;

      расчетный метод растровой съемки;

      приемы регулирования фоторепродукционных и микрофотокопировальных аппаратов;

      особенности фотографирования с нотонаборных досок.

**Параграф 106. Фотограф, 6 разряд**

      759. Характеристика работ:

      изготовление полутоновых и растровых негативов и диапозитивов для цветной репродукции, цветокорректирующих и градационных масок;

      изготовление негативов и диапозитивов со съемкой на репродукционных фотоаппаратах и фотоувеличителях-цветоделителях, оборудованных специальными контрольными оптическими и фотоэлектронными устройствами, приспособлениями, приборами и приставками;

      съемка с цветных негативов и диапозитивов, а также в музеях и картинных галереях;

      съемка с люминесцентных оригиналов;

      изготовление негативов и диапозитивов топографических и специальных карт, контактных растров различных линиатур;

      изготовление микронегативов (микродиапозитивов) и микрофильмов для топографических и специальных карт, иной картографической продукции проекционным и контактными способам и на цветных и черно-белых фотоматериалах (кроме микронегативов, микродиапозитивов для топографических карт контактным способом на черно-белых фотоматериалах);

      изготовление многоцветных (с совмещением) микродиапозитивов для топографических и специальных карт, иной картографической продукции на стекле или пластике крашением нитропленки в массе;

      размножение различных работ на фотомножительных аппаратах;

      изготовление негативов и диапозитивов и перенесение изображений на фарфор;

      подготовка изделий к обжигу в лидорях.

      760. Должен знать:

      элементы цветоведения;

      основы цветоделения;

      принцип и способы градационного и цветоделительного маскирования;

      технические требования, предъявляемые к оригиналам и фотоформам, способы их контроля;

      составление программы экспонирования;

      особенности травления тоновых клише для цветной репродукции;

      устройство и принцип действия оборудования и специальных оптических приборов для особых видов съемки (вариомат, оптические приставки для выкопировки многослойных цветных изображений);

      методы определения теоретических размеров рамок топографических карт по таблицам;

      свойства красок и флюсов, применяемых в фотокерамике.

**Параграф 107. Фотограф, 7 разряд**

      761. Характеристика работ:

      съемка со сложных рисунков гильошей на стеклянных пластинах;

      съемка с цветных эскизов, со сложных оригиналов изделий в проходящем и отраженном свете и изготовление негативов и диапозитивов.

      762. Должен знать:

      особенности фотосъемки изделий и изготовление негативов и диапозитивов.

      763. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 108. Оператор фотонаборных автоматов и систем, 5 разряд**

      764. Характеристика работ:

      ведение процесса получения диапозитивов (позитивов) текста на фотонаборных электронных установках электронно-механического типа, лазерных установках;

      установка формата, кегля, подготовка пленки, зарядка кассеты, закрепление кассеты в обслуживаемой машине, определение оптимальной экспозиции, установка шрифтоносителей;

      установка перфоленты или дискеты в считывающее устройство, обработка фотопленки (фотобумаги), устранение неполадок в процессе работы, подбор диапозитивов (позитивов) текста в соответствии с оригиналом и корректурой;

      чистка и смазка фотонаборного автомата;

      ведение процесса получения диапозитивов текста на лазерном экспонирующем устройстве с последующим автоматическим экспонированием и химической обработкой фотоматериала;

      зарядка кассеты, закрепление кассеты в устройстве;

      ввод программ;

      установка дискет в дисковод;

      подача необходимых команд экспонирования;

      ведение процесса получения корректурных оттисков на фотокорректурных установках.

      765. Должен знать:

      схему и устройство фотонаборной электронной установки;

      порядок эксплуатации, настройки оптических приборов;

      основы программирования;

      систему кодов;

      характеристику и свойства фотоматериалов, растворов для обработки фотоматериалов;

      технические порядок разметки оригиналов;

      типографскую систему измерений, кегли, гарнитуры шрифтов;

      технические требования, предъявляемые к качеству текстовых диапозитивов и способы их денситометрического контроля;

      методы устранения основных неполадок в работе обслуживаемой машины.

**Параграф 109. Оператор фотонаборных автоматов и систем, 6 разряд**

      766. Характеристика работ:

      ведение процесса получения диапозитивов (позитивов) текста на фотонаборной электронной установке с электронно-лучевой трубкой или лазерным устройством с пульта управления;

      распечатка программы на алфавитно-цифровом печатающем устройстве с вводом программ для передачи информации и установкой шрифта в соответствии с языком, на котором будет произведен набор (русская, латинская и иные основы);

      обеспечение бесперебойной работы установки;

      изготовление откорректированной программы;

      выявление и устранение ошибок, допущенных наборщиком при задании постоянных признаков набора;

      получение диапозитивов текста;

      верстка книжно-журнального и газетного набора на видеотерминальном устройстве.

      767. Должен знать:

      устройство и блок-схему фотонаборной электронной установки;

      основы программирования, электроники и наборного дела;

      раскладку клавиатуры и порядок работы на ней;

      систему двоичного и восьмеричного исчисления;

      адреса программ при работе на обслуживаемой машине;

      принцип действия видеотерминального устройства;

      технические порядок набора и верстки, техническую документацию к верстке;

      приемы сложного графопостроения, растрового экспонирования;

      простейшие неисправности в работе фотонаборной электронной установки и способы их устранения.

      768. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 110. Оператор фотонаборных автоматов и систем, 7 разряд**

      769. Характеристика работ:

      ведение процесса получения диапозитивов сверстанного текста на фотонаборной системе по переработке электронного набора;

      ввод программ, контроль правильности записи информации в системе;

      вывод текста на лазерный принтер и фотонаборный автомат;

      наблюдение за работой системы и обеспечение ее бесперебойной работы.

      770. Должен знать:

      устройство фотонаборной системы по переработке электронного набора;

      программы верстки книг, журналов, газет;

      методы работы на персональных компьютерах и считывающих устройствах;

      методы записи на магнитную пленку.

      771. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 111. Фотоцинкограф, 5разряд**

      772. Характеристика работ:

      выполнение комплекса операций по изготовлению штриховых и растровых клише с негативов, переданных по каналам связи;

      копирование, травление клише, получение пробных оттисков, гравирование клише, отделка и крепление клише на подставке;

      выполнение комплекса операций по изготовлению фирменных знаков с рельефным изображением из различных металлов;

      подготовка пластин: нанесение светочувствительного слоя;

      копирование, травление, покрытие слоем цинка, никеля или нитроэмалью;

      лакировка.

      773. Должен знать:

      принцип воспроизведения оригиналов по каналам связи;

      технические требования, предъявляемые к изображениям, полученным по каналам связи;

      порядок эксплуатации цинкографского оборудования;

      технологический процесс изготовления фирменных знаков;

      рецепты используемых растворов;

      режимы травления.

**Параграф 112. Фотоцинкограф, 6 разряд**

      774. Характеристика работ:

      комплексное выполнение операций по изготовлению штриховых и растровых клише для одноцветной и многоцветной репродукции;

      изготовление негативов и диапозитивов;

      копирование, травление клише, получение пробных оттисков, гравирование клише, отделка, крепление клише на подставке;

      приготовление рабочих растворов;

      регулирование фотоцинкографского оборудования всех видов.

      775. Должен знать:

      типографскую систему измерения;

      принцип воспроизведения штриховых и полутоновых одноцветных и многоцветных оригиналов;

      элементы цветоведения, виды и линиатуру растров;

      спектральную характеристику светофильтров и фотослоев и технические требования, предъявляемые к ним;

      рецепты и условия хранения применяемых растворов;

      режимы процессов на всех операциях изготовления клише;

      методы корректуры негативов и диапозитивов;

      технические требования, предъявляемые к качеству выполнения операций и пробных оттисков при многокрасочной печати, к бумаге и иным применяемым материалам;

      номера и состав красок, порядок их смешения;

      приемы регулирования фото аппарата, копировальных рам, копировально-множительных машин, травильных машин и иного фотоцинкографского оборудования;

      условия применения специальных приспособлений (призм, растров, диапозитивных приставок и иное).

**Параграф 113. Хромолитограф, 5 разряд**

      776. Характеристика работ:

      изготовление оригинальных форм для однокрасочной и несложной многокрасочной печати путем нанесения изображений на плюр, желатин, переводную бумагу, литографский камень или металлические пластины;

      ознакомление с оригиналом рисунка и подготовка формного материала;

      разложение оригинала на краски;

      расчет расположения различных элементов рисунка на формном материале;

      изменение тональности рисунка в зависимости от требований производства;

      составление паспорта рисунков и подбор тона краски;

      контроль пробных оттисков и первой партии оттисков деколей.

      777. Должен знать:

      принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

      форматы изданий;

      типографскую систему измерений;

      гарнитуры шрифтов;

      принцип графического оформления книжно-журнальных изданий и акцидентных работ;

      технику рисования и черчения;

      технические требования, предъявляемые к литографскому камню и металлическим пластинам, переводным бумагам и краскам;

      рецепты применяемых растворов;

      свойства керамических красок.

**Параграф 114. Хромолитограф, 6 разряд**

      778. Характеристика работ:

      изготовление комплекта оригинальных форм для многокрасочной печати путем нанесения изображений на плюр, желатин, переводную бумагу, литографский камень или металлические пластины.

      779. Должен знать:

      принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;

      элементы цветоделения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

      основные элементы графики и живописи;

      основные сведения о цветной печати;

      режимы обжига керамических изделий и поведение красок при обжиге.

**Параграф 115. Оператор выводных устройств, 6 разряд**

      780. Характеристика работ:

      получение и контроль информации по электронной сети или с помощью внешнего носителя, обработка полученной информации в растровом процессоре, вывод информации на фотопленку или формный материал;

      обработка экспонированного материала, контроль полученной фотоформы или печатной формы;

      технологическая подготовка и настройка выводного устройства и процессора для обработки экспонированного материала, техническое обслуживание устройств.

      781. Должен знать:

      технические возможности и основы технологической настройки обслуживаемого оборудования;

      требования, предъявляемые к формам представления исходной информации;

      технические требования, предъявляемые к полученным фотоформам или печатным формам.

      782. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

**Параграф 116. Оператор электронного набора и верстки, 5 разряд**

      783. Характеристика работ:

      набор, правка и верстка текста, содержащего различные шрифтовые и нешрифтовые выделения, шрифты различных гарнитур и алфавитов, специальную терминологию, математические, химические, физические, астрономические и иные знаки, однострочные формулы на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами;

      набор и правка указанного выше текста на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами с учетом особенностей кодирования по брайлю;

      подготовка обслуживаемого оборудования к работе, ввод параметров набора, набор, правка, ввод графических элементов, верстка, распечатка текста на принтере, запись файлов на внешние носители информации, работа в компьютерной сети.

      784. Должен знать:

      принципы действия основного и вспомогательного оборудования и приемы работы на нем;

      технические порядок разметки оригиналов, элементы дизайна;

      технические порядок набора, правки и верстки;

      типографскую систему измерения, корректурные знаки и гарнитуры шрифтов;

      компьютерную терминологию, применяемое программное обеспечение для набора и верстки текста;

      способы получения корректурных копий на принтерах, информации из баз данных и вывода информации по сети и на внешние носители.

      785. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      786. Примеры работ:

      набор и правка:

      1) газеты;

      2) социально-экономическая, художественная, детская, научно-популярная литература;

      3) учебники по литературе, экономике, медицине;

      4) формы акциденции;

      верстка:

      1) книжно-журнальный, газетный текст в несколько колонок с линейками и простыми рамками, выворотками до 3 различных форматов на полосе, с оборкой клише;

      2) рекламная продукция.

**Параграф 117. Оператор электронного набора и верстки, 6 разряд**

      787. Характеристика работ:

      набор, правка и верстка текста, насыщенного математическими, химическими, физическими, астрономическими знаками, формулами, сокращенными обозначениями, а также текста на языках с системой письма особых графических форм;

      ввод сложных элементов оформления на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами;

      набор и правка указанного выше текста на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами с учетом особенностей кодирования по брайлю;

      набор выводов, таблиц.

      788. Должен знать:

      математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

      шрифты особых графических форм;

      технический порядок расчета и набора таблиц, выводов, формул;

      порядок применения программного обеспечения для набора и верстки текста указанной выше сложности.

      789. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      790. Примеры работ:

      набор и правка:

      1) журналы реферативные типа "Химия", "Физика", "Вычислительная математика";

      2) издания словарно-энциклопедические;

      3) социально-экономическая, детская, научно-популярная, техническая литература;

      4) учебники на восточных и африканских языках с системой письма особых графических форм;

      5) учебники по физике, химии, математике, грамматике;

      верстка:

      1) книжно-журнальный, газетный текст, насыщенный сложными элементами оформления (элементы различной конфигурации, строки и блоки по диагонали), с наличием более 3 различных форматов на полосе;

      2) многокрасочные массовые издания и рекламная продукция.

**Параграф 118. Оператор электронного набора и верстки, 7 разряд**

      791. Характеристика работ:

      верстка и монтаж многокрасочных книжно-журнальных изданий, рекламных полос в газетах со сложными элементами оформления;

      обработка и корректирование иллюстраций, шрифтовое и графическое оформление изданий на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами;

      подготовка обслуживаемого оборудования к работе;

      верстка, получение корректурных копий;

      запись файлов на внешние носители информации.

      792. Должен знать:

      технический порядок верстки книжно-журнальных, газетных и рекламных изданий;

      современное программное обеспечение обработки текстовой и изобразительной информации;

      требования, предъявляемые к исходной информации;

      способы создания графических элементов.

      793. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      794. Примеры работ:

      верстка:

      1) высокохудожественные альбомы по искусству;

      2) многокрасочные иллюстрированные журналы;

      3) многокрасочные рекламные газетные полосы;

      4) подарочные и юбилейные издания;

      5) ценные бумаги и банкнотные изделия.

**Параграф 119. Оператор электронного цветоделения, 5 разряд**

      795. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления откорректированных фотоформ для однокрасочной репродукции и репродукции дуплекс на монохроматическом сканере;

      предварительная визуальная оценка и сканирование оригинала;

      корректирование градационной характеристики в соответствии со свойствами оригинала и условиями полиграфического воспроизведения;

      вывод изображения на фотопленку и ее обработка.

      796. Должен знать:

      технические возможности и основы технологической настройки основного и вспомогательного оборудования;

      технические требования, предъявляемые к оригиналам и готовым фотоформам, методы их контроля;

      основы технологии полиграфического производства.

      797. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      798. Примеры работ:

      изготовление фотоформ:

      1) однокрасочные репродукции;

      2) репродукции дуплекс.

**Параграф 120. Оператор электронного цветоделения, 6 разряд**

      799. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления цветоделенных откорректированных фотоформ для массовых многокрасочных изданий на электронных системах или цветоделителях-цветокорректорах;

      технологическая настройка и подготовка основного и вспомогательного оборудования к работе;

      оценка сложности оригинала и выбор режима сканирования и коррекции изображения с учетом характера оригинала и условий полиграфического воспроизведения;

      промежуточный контроль результатов цветоделения с помощью видеоконтрольного устройства или цифровой цветопробы;

      вывод изображения на фотопленку и ее обработка;

      контроль полученных фотоформ на соответствие техническим требованиям и условиям дальнейшего полиграфического воспроизведения.

      800. Должен знать:

      технические возможности и основы технологической настройки основного и вспомогательного оборудования;

      технические требования, предъявляемые к оригиналам и цветоделенным фотоформам;

      способы цветовой, градационной и частотной коррекции изображения для получения фотоформ, обеспечивающих оптимальное полиграфическое воспроизведение оригинала;

      программное обеспечение для проведения сканирования оригиналов и коррекции изображения массовых многокрасочных изданий;

      методы работы в электронной сети и записи на внешние носители.

      801. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      802. Примеры работ:

      изготовление фотоформ:

      1) афиши;

      2) детская литература;

      3) многокрасочные газеты;

      4) многокрасочная упаковочная продукция;

      5) настенные календари;

      6) плакаты;

      7) рекламная продукция;

      8) учебники.

**Параграф 121. Оператор электронного цветоделения, 7 разряд**

      803. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления цветоделенных откорректированных фотоформ для художественных изданий на электронных системах или цветоделителях-цветокорректорах.

      804. Должен знать:

      программное обеспечение для проведения сканирования и коррекции изображений художественных многокрасочных изданий.

      805. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      806. Примеры работ:

      изготовление фотоформ:

      1) календари;

      2) проспекты;

      3) художественные и многокрасочные издания;

      4) этикеточная и рекламная продукция.

**Параграф 122. Оператор электронного цветоделения, 8 разряд**

      807. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления цветоделенных откорректированных фотоформ для высокохудожественных изданий, требующих высшей точности воспроизведения на электронных системах или цветоделителях-цветокорректорах.

      808. Должен знать:

      возможности программного обеспечения для обработки цветных оригиналов высокохудожественных изданий.

      809. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

      810. Примеры работ:

      изготовление фотоформ:

      1) иллюстрации для энциклопедических и редких специальных изданий;

      2) репродукции с музейных картин.

**Глава 7. Алфавитный указатель профессий рабочих**

      811. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 55).

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение к Единому тарифно-квалификационному справочнику работ и профессий рабочих |
|  | (выпуск 55) |

**Алфавитный указатель профессий рабочих**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Наименование профессий | Диапазон разрядов | страница |
| Печатные процессы | | | |
| 1. | Накладчик на печатных машинах | 1-3 | 3 |
| 2. | Печатник печатно-высекального автомата | 2-5 | 4 |
| 3. | Печатник брайлевской печати | 3-4 | 6 |
| 4. | Печатник диаграммной продукции | 3-5 | 7 |
| 5. | Печатник плоской печати | 2-8 | 9 |
| 6. | Печатник высокой печати | 2-8 | 16 |
| 7. | Печатник по жести | 3-6 | 27 |
| 8. | Бронзировщик | 1-3 | 29 |
| 9. | Печатник металлографской печати | 4-8 | 30 |
| 10. | Печатник орловской печати | 3-8 | 32 |
| 11. | Печатник глубокой печати | 2-8 | 34 |
| 12. | Переводчик форм глубокой печати | 4-5 | 38 |
| 13. | Печатник трафаретной печати | 2-4 | 39 |
| 14. | Печатник флексографской печати | 3-6 | 41 |
| 15. | Оператор цифровой печати | 7 | 43 |
| 16. | Печатник эстампа | 4-6 | 43 |
| Брошюровочно-переплетные и отделочные процессы | | | |
| 17. | Машинист алфавитной машины | 2 | 45 |
| 18. | Печатник-тиснильщик | 1-6 | 46 |
| 19. | Машинист блокообрабатывающего агрегата | 3; 5 | 50 |
| 20. | Брошюровщик | 1-4 | 51 |
| 21. | Машинист фальцевальных машин | 2-5 | 55 |
| 22. | Машинист тетрадных агрегатов | 2-5 | 57 |
| 23. | Машинист крытвенной машины | 3 | 59 |
| 24. | Машинист приклеечной машины | 2-5 | 60 |
| 25. | Машинист оклеечно-каптальной машины | 3-4 | 62 |
| 26. | Машинист подборочно-швейной машины | 3-5 | 63 |
| 27. | Машинист каландра | 2-3 | 64 |
| 28. | Машинист автомата по изготовлению обрезных обложек | 3 | 65 |
| 29. | Машинист резальных машин | 2-5 | 65 |
| 30. | Машинист книговставочной машины | 2-4 | 69 |
| 31. | Машинист автоматической линии по изготовлению книг | 3-6 | 70 |
| 32. | Машинист автомата для завертывания книг в суперобложку | 3 | 73 |
| 33. | Машинист машины для вкладки книг в футляры | 2; 4 | 73 |
| 34. | Машинист конвертной машины | 3-5 | 74 |
| 35. | Машинист крышкоделательной машины | 3-6 | 75 |
| 36. | Машинист лакировально-гуммировальной машины | 2-5 | 78 |
| 37. | Машинист автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования | 3-6 | 80 |
| 38. | Нумеровщик | 1-3 | 82 |
| 39. | Перфораторщик | 1; 3 | 83 |
| 40. | Машинист на припрессовке пленки | 2-4 | 84 |
| 41. | Машинист вкладочно-швейно-резального агрегата | 3-5 | 85 |
| 42. | Машинист линовальной машины | 2-3 | 87 |
| 43. | Машинист швейных машин и автоматов | 2-5 | 87 |
| 44. | Машинист агрегата бесшвейного скрепления | 4-6 | 89 |
| 45. | Переплетчик | 1-6 | 91 |
| 46. | Машинист вырубально-упаковочного агрегата | 3-5 | 96 |
| Шрифтовое производство | | | |
| 47. | Резчик деревянного шрифта | 1-4 | 98 |
| 48. | Юстировщик | 5-6 | 98 |
| 49. | Комплектовщик шрифтовой продукции | 1-3 | 100 |
| 50. | Отделывальщик шрифтовой продукции | 2-5 | 101 |
| 51. | Гравер шрифта | 4-6 | 103 |
| Полиграфическое производство(общие профессии) | | | |
| 52. | Акклиматизатор | 1-2 | 105 |
| 53. | Отливщик валиков | 2-4 | 109 |
| 54. | Оператор красочной станции | 3-4 | 110 |
| 55. | Колорист | 3-6 | 110 |
| 56. | Счетчик | 1-4 | 111 |
| 57. | Контролер полуфабрикатов и готовой продукции | 2-5 | 111 |
| 58. | Машинист выборочной машины | 3-4 | 113 |
| 59. | Приемщик-отправитель | 2 | 117 |
| 60. | Приемщик на машинах и агрегатах | 2 | 120 |
| 61. | Машинист адресовальной машины | 2 | 121 |
| 62. | Машинист упаковочной машины | 2-4 | 121 |
| 63. | Наладчик полиграфического оборудования | 3-8 | 122 |
| 64. | Препаратор | 1-4 | 123 |
| 65. | Прессовщик | 2-3 | 125 |
| 66. | Машинист сортировочного автомата | 4-5 | 126 |
| 67. | Выборщик | 1-3 | 131 |
| 68. | Сборщик штемпелей | 1-2 | 136 |
| 69. | Электрофотограф | 3-5 | 140 |
| Формные процессы полиграфического производства | | | |
| 70. | Вулканизаторщик печатных форм | 2-5 | 142 |
| 71. | Гравер печатных форм | 3-8 | 143 |
| 72. | Копировщик печатных форм | 3-7 | 147 |
| 73. | Гальванотипист | 3-7 | 149 |
| 74. | Оператор по изготовлению гильошей | 4-8 | 151 |
| 75. | Гильошир | 4-8 | 152 |
| 76. | Пробист плоской печати | 2-6 | 154 |
| 77. | Пробист высокой печати | 2-5 | 158 |
| 78. | Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати | 4-6 | 159 |
| 79. | Отделывальщик клише | 3-4 | 163 |
| 80. | Травильщик клише | 2; 4-6 | 165 |
| 81. | Корректор | 2-6 | 166 |
| 82. | Комплектовщик форм | 2-3 | 169 |
| 83. | Наборщик вручную | 2-6 | 171 |
| 84. | Отливщик | 3-6 | 172 |
| 85. | Шлифовщик литоофсетных форм | 3 | 174 |
| 86. | Наборщик на машинах | 3-6 | 176 |
| 87. | Монтажист | 3-5 | 179 |
| 88. | Нотогравер | 5-6 | 183 |
| 89. | Нотографик | 3-6 | 185 |
| 90. | Оператор по изготовлению форм офсетной печати | 5-6 | 185 |
| 91. | Ретушер | 2-7 | 187 |
| 92. | Стереотипер | 2; 4-6 | 188 |
| 93. | Травильщик форм глубокой печати | 4-6 | 190 |
| 94. | Полировщик формных цилиндров глубокой печати | 3 | 194 |
| 95. | Оператор электронных гравировальных автоматов по изготовлению форм глубокой печати | 5-6 | 196 |
| 96. | Наборщик на наборно-строкоотливных машинах | 4-6 | 197 |
| 97. | Трафаретчик | 3-5 | 199 |
| 98. | Фотограф | 3-7 | 199 |
| 99. | Оператор фотонаборных автоматов и систем | 5-7 | 201 |
| 100. | Фотоцинкограф | 5-6 | 204 |
| 101. | Хромолитограф | 5-6 | 206 |
| 102. | Оператор выводных устройств | 6 | 207 |
| 103. | Оператор электронного набора и верстки | 5-7 | 208 |
| 104. | Оператор электронного цветоделения | 5-8 | 209 |

© 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан» Министерства юстиции Республики Казахстан