

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

***Утративший силу***

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 19 сентября 2012 года № 361-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 28 сентября 2012 года № 7944. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 3 ноября 2020 года № 422.

      Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 03.11.2020 № 422 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

      В соответствии со статьей 125 Трудового Кодекса Республики Казахстан в целях установления сложности определенных видов работ, присвоения квалификационных разрядов рабочим и определения правильных наименований профессий рабочих, **ПРИКАЗЫВАЮ**:

      1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационныйсправочник работ и профессий рабочих (выпуск 32).

      2. Департаменту труда и социального партнерства (Сарбасов А. А.) в установленном законодательством порядке обеспечить государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан и его официальное опубликование.

      3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на

      вице - министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан Нурымбетова Б. Б.

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

|  |  |
| --- | --- |
|
Министр |
Г. Абдыкаликова |

|  |  |
| --- | --- |
|   | Утвержденприказом Министра труда исоциальной защиты населенияРеспублики Казахстанот 19 сентября 2012 года № 361-ө-м |

 **Единый тарифно-квалификационный справочник**
**работ и профессий рабочих (выпуск 32)**
**Раздел 1. Общие положения**

      1. Настоящий выпуск Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) разработан на основе ранее действовавшего ЕТКС, выпуск 32 и состоит из раздела:"Химико-фотографическое производство", утвержденного приказом Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 15 ноября 2002 года № 266-п.

      2. Разряды работ установлены по их сложности без учета условий труда (за исключением экстремальных случаев, влияющих на уровень сложности труда и повышающих требования к квалификации исполнителя).

      3. Тарифно-квалификационная характеристика каждой профессии имеет два раздела. Раздел "Характеристика работ" содержит описание работ, которые должен уметь выполнять рабочий. В разделе "Должен знать" содержатся основные требования, предъявляемые к рабочему в отношении специальных знаний, а также знаний положений, инструкций и других руководящих материалов, методов и средств, которые рабочий должен применять.

      4. В тарифно-квалификационных характеристиках приводится перечень работ, наиболее типичных для данного разряда профессии рабочего. Этот перечень не исчерпывает всех работ, которые может и должен выполнять рабочий. В необходимых случаях работодатель с учетом специфики может разрабатывать дополнительные перечни работ, соответствующих по сложности их выполнения тем, которые содержатся в тарифно-квалификационных характеристиках профессий рабочих соответствующих разрядов.

      5. Кроме работ, предусмотренных в разделе "Характеристика работ", рабочий должен выполнять работы по приемке и сдаче смены, уборке рабочего места, приспособлений, инструментов, а также по содержанию их в надлежащем состоянии, ведению установленной технической документации.

      6. Наряду с требованиями к теоретическим и практическим знаниям, содержащимся в разделе "Должен знать", рабочий должен знать: правила и нормы по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности; правила пользования средствами индивидуальной защиты; требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ (услуг); виды брака и способы его предупреждения и устранения; производственную сигнализацию; требования по рациональной организации труда на рабочем месте.

      7. Рабочий более высокой квалификации помимо работ, перечисленных в его тарифно-квалификационной характеристике, должен уметь выполнять работы, предусмотренные тарифно-квалификационными характеристиками рабочих более низкой квалификации, а также руководить рабочими более низких разрядов этой же профессии.

      8. В связи с этим работы, приведенные в тарифно-квалификационных характеристиках профессий более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, как правило, не приводятся.

      9. При заполнении документов, подтверждающих трудовую деятельность работника, а также при изменении тарифного разряда, наименование его профессии записывается в соответствии с ЕТКС.

      10. 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 разделе, кроме особо оговоренных случаев.

      11. В целях удобства пользования, ЕТКС предусматривает алфавитный указатель в приложении, содержащий наименования профессий рабочих, диапазон разрядов и нумерацию страниц.

      12. Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом "Химико-фотографическое производство", с указанием их наименований по действовавшему 32 выпуску ЕТКС, указан в редакции 2002 года.

 **Раздел 2. Химико-фотографическое производство**
**1. Автоматчик вязальных автоматов**
**Параграф 1. Автоматчик вязальных автоматов, 3-разряд**

      13. Характеристика работ:

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

      приготовление увлажняющего раствора и смачивание концов белковой оболочки;

      заправка вязального автомата оболочкой и шпагатом;

      укладка готовой продукции в тару и передача на упаковку;

      подналадка, чистка и смазка вязальных автоматов.

      14. Должен знать:

      устройство, принцип работы и правила подналадки вязальных автоматов;

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

 **Параграф 2. Автоматчик вязальных автоматов, 4-разряд**

      15. Характеристика работ:

      вязка концов белковой оболочки на вязальных автоматах;

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

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

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

      ведение записей в производственном журнале.

      16. Должен знать:

      технические условия на белковую оболочку и вспомогательные материалы;

      кинематические схемы и способы наладки вязальных автоматов;

      требования, предъявляемые к качеству вязки концов белковой оболочки.

 **2. Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и поливе фотоэмульсий**
**Параграф 1. Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и**
**поливе фотоэмульсий 3-разряд**

      17. Характеристика работ:

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

      хранение фотоэмульсий в специально оборудованных камерах;

      получение, распаковка химикатов, их взвешивание и дозировка;

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

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

      отбор проб; проверка состояния фотоэмульсий при хранении, паспортов поступающих партий эмульсии;

      ведение технологического журнала;

      учет наличия и движения фотоэмульсий по номерам и партиям;

      участие в дозировке фотоэмульсий в соответствии с заданной рецептурой.

      18. Должен знать:

      технологическую схему изготовления фотоэмульсий, рецептуру и процесс приготовления растворов;

      физико-химические свойства и назначение применяемых химических реагентов;

      свойства фотоэмульсий;

      устройство и принцип действия применяемых контрольно-измерительных приборов.

 **Параграф 2. Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и**
**поливе фотоэмульсий 4-разряд**

      19. Характеристика работ:

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

      введение добавок при поливе светочувствительных фотоэмульсий;

      проверка соответствия химических реагентов техническим условиям;

      расчет навески и концентрации приготавливаемых растворов и добавок;

      отбор проб для анализа;

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

      соблюдение и поддержание установленного термогигрометрического режима хранения;

      расчет, дозировка и отпуск фотоэмульсии;

      подготовка и пуск кондиционеров воздуха для камер хранения;

      соблюдение светотехнического режима для каждого наименования фотоэмульсии.

      20. Должен знать:

      технологическую схему приготовления растворов фотоэмульсий всех наименований;

      физико-химические свойства фотоэмульсий, используемых химикатов;

      фотографические характеристики фотоэмульсий, правила их хранения;

      светотехнический режим;

      принцип действия обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов.

 **Параграф 3. Аппаратчик-дозировщик на изготовлении**
**и поливе фотоэмульсий, 5-разряд**

      21. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса приготовления мета-нольных, эта-нольных и ацета-нольных растворов красителей и цветных компонентов для введения в фотоэмульсию при подготовке к поливу;

      расчет навески компонентов и красителей;

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

      регулирование температурного режима и продолжительности приготовления растворов и смесей;

      фильтрация готовых растворов;

      отбор проб для анализов;

      доведение концентрации растворов до заданных величин;

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

      проверка соответствия применяемых химических реагентов стандарту;

      заполнение сопроводительных этикеток и производственного журнала;

      учет расхода применяемых видов сырья и химикатов;

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

      22. Должен знать:

      химический процесс, происходящий в фотоэмульсии при введении сенсибилизирующих добавок;

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

      рецептуру и процессы приготовления смесей и растворов;

      правила работы с ядовитыми веществами;

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

      стандарты и технические условия на применяемые виды сырья и ядохимикатов.

 **3. Аппаратчик дубления и сушки белковой оболочки**
**Параграф 1. Аппаратчик дубления и сушки**
**белковой оболочки, 4-разряд**

      23. Характеристика работ:

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

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

      устранение обрывов белковой оболочки и заправка ее в наматывающее устройство;

      контроль за качеством намотки и передача продукции на следующие операции;

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

      отбраковка нестандартной продукции;

      отбор проб.

      24. Должен знать:

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

      технологическую схему сушки и дубления белковой оболочки;

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

      правила отбора проб.

 **Параграф 2. Аппаратчик дубления и сушки**
**белковой оболочки, 5-разряд**

      25. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      подготовка обслуживаемого оборудования к ремонту и прием его из ремонта;

      ведение записей в производственном журнале;

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

      подналадка обслуживаемого оборудования.

      26. Должен знать:

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

      стандарты и технические условия на готовую продукцию.

 **4. Аппаратчик желатинизации**
**Параграф 1. Аппаратчик желатинизации, 2-разряд**

      27. Характеристика работ:

      обслуживание отдельных узлов желатинизационной машины под руководством аппаратчика желатинизации более высокой квалификации;

      установка сеток на транспортерную ленту для механической укладки желатинового геля; передача сеток с желатиновым гелем на сушку;

      отбраковка сеток;

      чистка обслуживаемых узлов; стерилизация помещения после каждой партии или сорта желатиновых растворов.

      28. Должен знать:

      технологический процесс желатинизации;

      устройство основного и вспомогательного оборудования.

 **Параграф 2. Аппаратчик желатинизации, 3-разряд**

      29. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса получения желатиновых растворов для различных марок желатина методом варки по фракциям под руководством аппаратчика желатинизации более высокой квалификации;

      прием, хранение и подача желатиновых растворов в мерники и фильеру желатинизационной машины;

      приготовление, фильтрация, подача желатиновых растворов, регулирование режима их хранения;

      выгрузка шлама из сборника, его промывка и выгрузка из корзин твердых остатков;

      сборка и демонтаж парных тарелок, стакана;

      подготовка фильтрующих приспособлений;

      отбор проб для проведения анализов;

      учет желатиновых растворов по партиям и ассортименту;

      стерилизация, чистка обслуживаемых узлов и коммуникаций;

      устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

      30. Должен знать:

      технологический процесс варки желатина, желатинизации;

      физико-химические свойства загружаемого сырья, растворов желатина, растворителей;

      принцип устройства основного и вспомогательного оборудования.

 **Параграф 3. Аппаратчик желатинизации, 4-разряд**

      31. Характеристика работ:

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

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

      отбор проб;

      передача желатиновых растворов в сборники;

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

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

      32. Должен знать:

      технологический процесс варки желатина по фракциям;

      процесс полива, желатинизации, резки и раскладки;

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

      правила отбора проб;

      устройство обслуживаемого оборудования.

 **Параграф 4. Аппаратчик желатинизации, 5-разряд**

      33. Характеристика работ:

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

      проведение расчета дозировки растворителей, добавок по каждому виду сырья;

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

      органолептический контроль качества студня;

      ведение процесса сушки, контроль и регулирование влажности желатина;

      расчет выхода желатина;

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

      устранение неполадок технологического оборудования, его наладка и текущий ремонт.

      34. Должен знать:

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

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

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

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

 **5. Аппаратчик жироочистки**
**Параграф 1. Аппаратчик жироочистки, 3-разряд**

      35. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса предварительного отстаивания и очистки технического жира под руководством аппаратчика жироочистки более высокой квалификации, прием мисцелл из отделения экстракции, пуск и остановка насосов;

      подготовка обслуживаемого оборудования и коммуникаций, чистка и подготовка тары и автоцистерн для закачивания очищенного технического жира;

      выгрузка шлама.

      36. Должен знать:

      технологическую схему процесса жироочистки;

      физико-химические свойства технического жира и растворителей;

      правила и меры предосторожности при работе с ядовитыми растворителями и кислотой;

      устройство основного и вспомогательного оборудования.

 **Параграф 2. Аппаратчик жироочистки, 4-разряд**

      37. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса очистки технического жира методом упаривания и осаждения, предварительное отстаивание и удаление загрязненных вод через жиро-ловушку;

      удаление белковых веществ с посторонними примесями после повторного отстаивания;

      контроль температурного режима;

      отбор проб на степень чистоты жира;

      определение сортности товарного технического жира;

      ведение технологического журнала;

      учет готового продукта;

      руководство аппаратчиками жироочистки более низкой квалификации.

      38. Должен знать:

      технологическую схему процесса жироочистки;

      физико-химические свойства технического жира и растворителей;

      правила и меры предосторожности при работе с ядовитыми растворителями и кислотой;

      устройство основного и вспомогательного оборудования.

 **6. Аппаратчик золки**
**Параграф 1. Аппаратчик золки, 3-разряд**

      39. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса золения раствором гидрата окиси кальция;

      проверка состояния оссеина в зольниках по записям технологического журнала;

      слив отработанного раствора, залив оссеина свежим раствором заданной концентрации;

      периодическое перемешивание оссеина с химическим раствором при помощи сжатого воздуха;

      контроль и регулирование режима золки;

      поддержание заданного жидкостного коэффициента в зольниках;

      определение концентрации известкового раствора титрованием;

      контроль работы основного и вспомогательного оборудования и контрольно- измерительных приборов.

      40. Должен знать:

      сущность технологического процесса золения оссеина;

      технические условия на прозоленный оссеин, известковый раствор;

      физико-химические свойства желатина;

      определение степени прозола оссеина;

      принцип работы автоматического устройства перемешивания оссеина.

 **Параграф 2. Аппаратчик золки, 4-разряд**

      41. Характеристика работ:

      ведение процесса деминерализации шрота методом мацерации и декантации в мацерационных батареях непрерывного действия под руководством аппаратчика золки более высокой квалификации; процесса золения оссеина раствором гидрата окиси кальция на перезолочных машинах;

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

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

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

      перемешивание шрота сжатым воздухом;

      отбор проб, определение концентрации отработанных щелоков;

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

      перекачка оссеина по зольникам в соответствии с паспортными данными;

      контроль работы основного и вспомогательного оборудования;

      проведение мелкого ремонта обслуживаемой аппаратуры и коммуникаций.

      42. Должен знать:

      технологический регламент и схему мацерации;

      технологическую схему процесса золения;

      технические условия на прозоленный оссеин, физико-химические свойства оссеина;

      правила отбора проб, порядок приготовления растворов кислоты;

      устройство основного и вспомогательного оборудования.

 **Параграф 3. Аппаратчик золки, 5-разряд**

      43. Характеристика работ:

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

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

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

      удаление остаточного жира методом омыления;

      перемешивание оссеина сжатым воздухом;

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

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

      руководство аппаратчиками золки более низкой квалификации.

      44. Должен знать:

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

      технические условия на готовую продукцию;

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

      методику проведения анализов определения характеристики реакционной среды;

      свойства соляной кислоты;

      оптимальные условия качественной обработки шрота;

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

 **Параграф 4. Аппаратчик золки, 6-разряд**

      45 Характеристика работ:

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

      определение момента окончания процесса мацеризации;

      контроль циркуляции соляной кислоты и кислых вод;

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

      отбор контрольных проб;

      проведение анализов контрольных проб;

      расчет добавок соляной кислоты;

      приготовление раствора соляной кислоты в автоматическом режиме с использованием концентратомера;

      устранение неполадок в работе оборудования.

      46. Должен знать:

      технологическую схему и процесс мацерации;

      технические условия на готовую продукцию;

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

      методику проведения анализов.

 **7. Аппаратчик изготовления баритмассы**
**Параграф 2. Аппаратчик изготовления баритмассы, 3-разряд**

      47. Характеристика работ:

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

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

      фильтрация дополнительных компонентов, вводимых в краску;

      наблюдение за работой применяемых аппаратов и за системой подачи краски;

      перекачка готовой продукции в специальные емкости к баритажным машинам;

      отбор проб для анализов.

      48. Должен знать:

      технологический процесс изготовления баритмассы;

      технические условия на компоненты, вводимые в краску;

      схему работы обслуживаемого оборудования;

      правила отбора проб.

 **Параграф 2. Аппаратчик изготовления баритмассы, 4-разряд**

      49. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса изготовления баритмассы;

      загрузка бланфикса в краско-смесители;

      добавление в краско-смесители горячей воды и химических компонентов;

      пуск механических мешалок и регулирование равномерного перемешивания краски;

      выгрузка краски из краско-смесителей в аппарат;

      введение химических компонентов по заданному режиму;

      регулирование концентрации, температурного режима, продолжительности процесса;

      выгрузка из аппарата готовой баритмассы;

      трехкратная фильтрация баритмассы на щелочных фильтрах;

      наладка обслуживаемого оборудования, устранение мелких неисправностей в его работе.

      50. Должен знать:

      технологический процесс изготовления баритмассы, фотобумаг и их назначение;

      технические условия на применяемые компоненты;

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

 **8. Аппаратчик калибровки**
**Параграф 1. Аппаратчик калибровки, 2-разряд**

      51. Характеристика работ:

      калибровка шрота на специальном калибровочном агрегате;

      выгрузка шрота из нижних бункеров экстракторов в транспортирующий шнек;

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

      регулирование подачи шрота в транспортирующий шнек с помощью специального приспособления;

      наблюдение за работой оросительной и вибрационной систем на обслуживаемом участке.

      52. Должен знать:

      технологическую схему промывки, калибровки и транспортировки шрота;

      устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

      правила регулирования подачи шрота в транспортирующий шнек.

 **Параграф 2. Аппаратчик калибровки, 3-разряд**

      53. Характеристика работ:

      калибровка шрота на калибровочном агрегате;

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

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

      регулирование подачи шрота в ковшевые элеваторы и дробильные машины;

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

      54. Должен знать:

      технологическую схему калибровки и улавливания отходов;

      технические условия на шрот;

      устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

      правила обращения с ядовитыми веществами.

 **Параграф 3 Аппаратчик калибровки, 4-разряд**

      55. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса калибровки шрота на агрегате непрерывного действия;

      пуск всех узлов агрегата;

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

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

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

      чистка обслуживаемого оборудования;

      руководство аппаратчиками калибровки более низкой квалификации.

      56. Должен знать:

      технологический процесс калибровки шрота;

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

      правила и меры предосторожности при работе с ядовитыми растворителями;

      технические условия и технологический регламент на изготовление шрота;

      физико-химические свойства растворителей и шрота;

      методику анализа качества шрота.

 **9. Аппаратчик кислотной обработки спилка**
**Параграф 1. Аппаратчик кислотной обработки спилка, 4-разряд**

      57. Характеристика работ:

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

      подготовка к работе обслуживаемого оборудования и коммуникаций;

      прием концентрированной соляной кислоты и наполнение ею мерных баков;

      дозировка концентрированной соляной кислоты, раствора пикля и воды;

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

      слив отработанного раствора;

      отбор проб;

      подготовка обслуживаемого оборудования к ремонту и прием его из ремонта.

      58. Должен знать:

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

      схему коммуникаций;

      технологическую схему нейтрализации и кислотной обработки;

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

      правила отбора проб и методику проведения анализов.

 **Параграф 2. Аппаратчик кислотной обработки спилка, 5-разряд**

      59. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса обработки гольевого спилка соляной кислотой до получения однородной коллагеновой массы во вращающихся аппаратах. Нейтрализация, промывка и пиклевание;

      контроль и регулирование технологического процесса: рН промывных вод и материала, концентрации растворов, скорости подачи воды;

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

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

      слив отработанного раствора;

      пуск и остановка обслуживаемого оборудования, устранение неисправностей, подготовка к ремонту и прием его после ремонта;

      обслуживание аппаратов для подкисливания, мерников, контрольно-измерительных приборов и коммуникаций;

      проведение анализов;

      контроль за соблюдением технологического режима;

      учет используемых материалов, ведение записей в производственном журнале;

      регулирование аппаратов кислотной обработки спилка;

      руководство аппаратчиками кислотной обработки спилка более низкой квалификации.

      60. Должен знать:

      технологический процесс и параметры кислотной обработки спилка и правила их регулирования;

      устройство и принцип работы применяемых приборов, схему коммуникаций;

      физико-химические и технологические свойства сырья, вспомогательных материалов и готовой продукции;

      правила отбора проб и методику проведения анализов.

 **10. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и техпленок**
**Параграф 1. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы**
**и техпленок, 2-разряд**

      61. Характеристика работ:

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

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

      подготовка плавильников к работе и реактивов к загрузке;

      отбор проб;

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

      мытье и чистка используемых посуды, инвентаря и оборудования.

      62. Должен знать:

      технологический процесс изготовления химических растворов;

      физико-химические свойства и назначение растворов подслоирования;

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

 **Параграф 2. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы**
**и техпленок, 3-разряд**

      63. Характеристика работ:

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

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

      подвозка пленкообразующих веществ, пластификаторов и растворителей;

      расфасовка, взвешивание и загрузка сырья в малаксеры;

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

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

      подача коллодия на отливочные машины;

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

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

      доставка лаков из подслойного отделения;

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

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

      отбор проб на лабораторные испытания;

      мытье применяемого инвентаря и обслуживаемого оборудования;

      обеспечение отливочной машины намоточными тележками;

      сдача готовой продукции на склад.

      64. Должен знать:

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

      физико-химические свойства и назначение растворов подслоирования, коллодия, лака, кино-фото-основы;

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

 **Параграф 3. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы**
**и техпленок 4-разряд**

      65. Характеристика работ:

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

      дозировка растворителей, подготовка малаксера к работе, его загрузка;

      наблюдение за процессом малаксажа по данным контрольно-измерительных приборов и пробам вязкости коллодия, регулирование поступления коллодия на фильтрацию и распределения загрузки на помпы, фильтры, промежуточные емкости и рабочие термостаты;

      ведение процесса фильтрации на фильтр-прессах различных систем;

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

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

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

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

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

      визуальный контроль качества нанесения дополнительных слоев;

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

      66. Должен знать:

      рецептуру, технологический процесс изготовления кино-фото-основы и технических пленок;

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

      устройство обслуживаемого оборудования, применяемых контрольно-измерительных приборов;

      схему коллодие-проводов;

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

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

      допустимые концентрации паровоздушной смеси.

 **Параграф 4. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы**
**и техпленок, 5-разряд**

      67. Характеристика работ:

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

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

      наблюдение за работой конденсаторов, регулирование режимов рекуперации растворителей методом глубокого охлаждения; контроль качества и измерения толщины основы;

      отбор проб;

      омыление и сушка зеркального слоя;

      обслуживание агрегатов по дополнительной обработке основы с набрасывающими валиками;

      контроль качества нанесения дополнительных слоев по приборам;

      регулирование скорости нанесения слоев, режимов сушки, натяжения основы;

      установка температурного и воздушного режимов на обслуживаемом участке;

      профилактический осмотр основного и вспомогательного оборудования.

      68. Должен знать:

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

      процесс нанесения слоев и сушки основы;

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

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

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

 **Параграф 5. Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы**
**и техпленок, 6-разряд**

      69. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса отлива кино-фото-основы на высокопроизводительных двух-фильерных машинах при повышенной концентрации пленкообразующих растворов с регулирующим профилем переднего ножа и увеличенной мощностью до сушки; процесса многослойного нанесения дополнительных слоев на основу, нанесения слоев, приготовленных по специальному рецепту;

      подбор оптимального режима работы отливочной машины и наблюдение за процессом;

      регулирование режимов рекуперации растворителей методом глубокого охлаждения;

      измерение толщины отлитой основы и контроль еҰ качества;

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

      выполнение несложного ремонта применяемой аппаратуры.

      70. Должен знать:

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

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

 **11. Аппаратчик-отливщик магнитных лент**
**Параграф 1. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 2-разряд**

      71. Характеристика работ:

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

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

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

      съем отливных рулонов магнитной ленты и заправка новых катушек;

      участие в профилактическом обслуживании применяемых агрегатов и устройств;

      сдача готовой магнитной ленты на склад.

      72. Должен знать:

      технологический процесс отлива магнитной ленты;

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

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

      устройство сушильного агрегата.

 **Параграф 2. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 3-разряд**

      73. Характеристика работ:

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

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

      регулирование подачи коллодия в фильеру и контроль за этим процессом;

      подготовка и загрузка смолы в бункер агрегата;

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

      измельчение отходов на дробильных машинах;

      периодическая протирка медной ленты специальными растворами.

      74. Должен знать:

      технологический процесс отлива магнитных лент на отливочном агрегате;

      принцип действия обслуживаемого оборудования и регулирование отливочного агрегата.

 **Параграф 3. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 4-разряд**

      75. Характеристика работ:

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

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

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

      контроль за прохождением медной ленты и регулирование ее бокового смещения;

      отбор проб для лабораторных анализов;

      резка и съем рулона с готовой продукцией;

      обеспечение профилактического ухода обслуживаемых агрегатов;

      заполнение сопроводительного паспорта на готовую продукцию.

      76. Должен знать:

      технологическую схему процесса отлива магнитных лент на обслуживаемых агрегатах;

      устройство обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов;

      схему газовоздушных коммуникаций;

      методы регулирования режима отлива, узлов отливочного агрегата;

      правила отбора проб.

 **Параграф 4. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 5-разряд**

      77. Характеристика работ:

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

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

      наладка оборудования;

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

      контроль качества изготавливаемых магнитных лент;

      устранение неполадок в работе плавильных агрегатов;

      ведение записей в производственном журнале.

      78. Должен знать:

      технологическую схему процесса отлива магнитных лент на автоматизированных экструдерах;

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

      схему электропитания агрегатов;

      методы контроля толщины основы;

      способы наладки обслуживаемого оборудования.

 **Параграф 5. Аппаратчик-отливщик магнитных лент, 6-разряд**

      79. Характеристика работ:

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

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

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

      учет расхода сырья;

      руководство работой аппаратчиков-отливщиков магнитных лент более низкой квалификации.

      80. Должен знать:

      технологию экструзии магнитных лент;

      правила и способы регулирования механизмов на заданные параметры;

      режимы и синхронность работы отдельных узлов;

      методику расчета расхода используемого сырья, выхода готовой продукции;

      схему управления автоматическими устройствами.

 **12. Аппаратчик-отливщик пленки бутафоль**
**Параграф 1. Аппаратчик-отливщик пленки бутафоль, 3-разряд**

      81. Характеристика работ:

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

      съем и установка фильеры на отливочную машину;

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

      82. Должен знать:

      технологический процесс изготовления пластмассовых пленок;

      свойства используемых растворов, готовой продукции;

      назначение применяемых контрольно-измерительных приборов;

      устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования.

 **Параграф 2. Аппаратчик-отливщик пленки бутафоль, 5-разряд**

      83. Характеристика работ:

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

      установка фильер на отливочные машины;

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

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

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

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

      отбор проб (образцов) для контроля;

      учет количества и определение сортности продукции. Ведение записи в производственном журнале;

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

      подготовка медной ленты к отливу зеркального слоя;

      руководство аппаратчиками-отливщиками пленки бутафоль более низкой квалификации;

      выполнение мелкого ремонта оборудования.

      84. Должен знать:

      технологический процесс изготовления пленки бутафоль и металлоклеющих пленок;

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

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

      правила отбора проб.

 **13. Аппаратчик-подслойщик фотостекла**
**Параграф 1. Аппаратчик-подслойщик фотостекла, 3-разряд**

      85. Характеристика работ:

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

      наблюдение за работой транспортера;

      чистка и мойка основного и вспомогательного оборудования;

      контроль светотехнического режима для различных сортов фотопластинок.

      86. Должен знать:

      технические условия на фото-стекло и фотопластинки;

      принцип взаимодействия узлов поливной машины;

      светотехнический режим для различных сортов фотопластинок.

 **Параграф 2. Аппаратчик-подслойщик фотостекла, 4-разряд**

      87. Характеристика работ:

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

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

      установка и регулирование работы водяных ножей и ножей обработки стекла;

      управление автоматом подачи стекла на линию обработки;

      регулирование температурного и воздушного процесса сушки подслоированного стекла в зависимости от скорости движения транспортера;

      установка ванночек для нанесения слоев;

      проведение испытания качества подслоя специальным раствором;

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

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

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

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

      88. Должен знать:

      технологический процесс однослойного и многослойного подслоирования фото-стекла;

      технические условия на процесс подслоирования фото-стекла;

      свойства применяемого сырья;

      методы контроля технологического процесса;

      устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования.

 **Параграф 3. Аппаратчик-подслойщик фотостекла, 5-разряд**

      89. Характеристика работ:

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

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

      наблюдение за промывкой фото-стекла водой и химическими растворами;

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

      ведение процесса многослойного подслоирования фото-стекла специального назначения;

      регулирование процесса подслоирования в зависимости от наличия рабочих растворов;

      контроль работы подслойных машин и качества подслоирования;

      заполнение технологического журнала;

      руководство аппаратчиками-подслойщиками фото-стекла более низкой квалификации.

      90. Должен знать:

      технологический процесс специальной химической очистки и подслоирования фото-стекла;

      физико-химические свойства фото-стекла;

      технические условия, свойства применяемого сырья;

      методы приготовления растворов заданной концентрации;

      методы контроля технологического процесса;

      устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования.

 **14. Аппаратчик-поливщик магнитных лент**
**Параграф 1. Аппаратчик-поливщик магнитных лент, 4-разряд**

      91. Характеристика работ:

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

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

      отбор образцов для контрольных анализов;

      наблюдение за работой вспомогательного оборудования;

      заполнение сопроводительной карточки.

      92. Должен знать:

      технологию производства всех видов применяемой основы и магнитных лент;

      устройство обслуживаемого оборудования и применяемых контрольно-измерительных приборов;

      свойства и допустимые концентрации газо-воздушной смеси;

      порядок пуска и остановки вспомогательного оборудования;

      схему воздушных и сырьевых питательных коммуникаций фильерных машин.

 **Параграф 2. Аппаратчик-поливщик магнитных лент, 5-разряд**

      93. Характеристика работ:

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

      регулирование работы поливной головки обслуживаемых машин;

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

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

      ведение записи в технологическом журнале.

      94. Должен знать:

      рецептуру и технологическую схему процесса полива магнитного лака на пленку;

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

      стандарты и технические условия на выпускаемую магнитную ленту.

      Параграф 3. Аппаратчик-поливщик магнитных лент, 6-разряд

      95. Характеристика работ:

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

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

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

      подбор оптимального режима путем регулирования скорости полива в зависимости от соотношения лака и катализатора, толщины наносимого слоя, вязкости магнитного лака и лине-туры растрового вала, подбор соотношения объемов воздушных потоков подаваемого и отсасываемого воздуха по зонам сушки;

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

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

      руководство работой аппаратчиков-поливщиков магнитных лент более низкой квалификации;

      заполнение документации на готовую продукцию.

      96. Должен знать:

      технологическую схему процесса полива магнитного лака на поливной машине;

      характеристики магнитного лака, технологическую схему подготовки его к поливу;

      системы блокировок и сигнализации, обеспечивающие бесперебойную работу поливной машины;

      правила синхронизации всех технологических параметров;

      методику расчета расхода сырья и выхода готовой продукции.

 **15. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий**
**Параграф 1. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 2-разряд**

      97. Характеристика работ:

      выполнение отдельных работ в процессе полива кинофотопленок и фотопластинок; сушка фотоэмульсий всего ассортимента фотоматериалов в сушилках эмульсионно-поливных агрегатов; самостоятельная намотка фотобумаг и кинофотопленок на узких поливных машинах и намотка кинофотопленки и фотобумаг под руководством аппаратчика-поливщика фотоэмульсий более высокой квалификации на широких поливных машинах; контроль работы фестоно-обрабатывающего механизма, подвеска и съем оттягиваюших грузиков;

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

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

      доставка, проверка годности и чистоты фестонных палок, оттягивающих грузиков;

      укладка палок в фестоно-образователи;

      контроль работы полуавтомата подачи палок;

      обслуживание поливного агрегата;

      регулирование скорости намотки;

      наблюдение за натяжением пленки и качеством намотки;

      участие в перезаправке бес перегрузочной тележки;

      транспортировка намотанных осей на склад с предварительной упаковкой;

      чистка, мытье поливной машины.

      98. Должен знать:

      правила упаковки и транспортировки кинофотоматериалов;

      технические условия на основу;

      физико-химические свойства кинофотопленок;

      правила эксплуатации электро-подъемника;

      принцип работы сматывающего агрегата и механизма для сбрасывания палок.

 **Параграф 2. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 3-разряд**

      99. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса полива кинофотопленки и фотопластинок под руководством аппаратчика-поливщика фотоэмульсий более высокой квалификации; процесса сушки слоев фотоэмульсий всего ассортимента фотоматериалов в сушилках эмульсионно-поливных агрегатов; намотка кинофотопленок после полива фотоэмульсий и сушки на высокопроизводительных широких поливных машинах;

      обеспечение термогигрометрического режима в зонах сушки, скорости намотки;

      разравнивание и расклеивание фестонов;

      подача фотопластинок к грузовым электро-подъемникам на последующую обработку;

      учет продукции по номерам полива, сортам и форматам;

      заправка кинофотопленки на катушки бес перегрузочной тележки;

      регулирование скорости намотки и синхронности работы поливных машин;

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

      100. Должен знать:

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

      светотехнический режим для различных сортов кинофотоматериалов;

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

 **Параграф 3. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 4-разряд**

      101. Характеристика работ:

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

      ведение процесса сушки позитивных фотоматериалов и материалов для ядерных исследований на малых поливных машинах, обслуживание сушильного тоннеля, сушильных камер эмульсионно- поливного агрегата;

      подготовка поливного узла и узла ламинирования к поливу;

      заправка поливных машин фотоосновой, ламинатора - защитным материалом;

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

      контроль физико-химических параметров эмульсионного слоя и светочувствительной композиции, периодическая проверка работы транспортирующих устройств кино-фото-основы;

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

      отбор проб для лабораторных исследований;

      руководство аппаратчиками-поливщиками фотоэмульсий более низкой квалификации;

      профилактической осмотр поливной машины.

      102. Должен знать:

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

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

      устройство и принцип работы узлов поливной машины.

 **Параграф 4. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 5-разряд**

      103. Характеристика работ:

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

      расчет расхода эмульсии, светочувствительной композиции и дополнительных растворов;

      прогон места склеивания, удаление пузырьков воздуха с поверхности эмульсии;

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

      контроль качества полива и ламинирования;

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

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

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

      корректировка скорости движения транспортера в зависимости от скорости полива фотоэмульсии;

      руководство аппаратчиками-поливщиками фотоэмульсий более низкой квалификации.

      104. Должен знать:

      технологическую схему процесса полива и сушки фотоэмульсий;

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

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

 **Параграф 5. Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий, 6-разряд**

      105. Характеристика работ:

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

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

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

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

      контроль качества полива и ламинирования;

      синхронизация скоростей отдельных узлов поливной машины;

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

      выполнение несложного ремонта обслуживаемой аппаратуры и коммуникаций;

      руководство аппаратчиками-поливщиками фотоэмульсий более низкой квалификации.

      106. Должен знать:

      технологический процесс полива фотоэмульсий;

      фотохимические и фотографические свойства кинофотоматериалов;

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

      107. Требуется среднее профессиональное образование.

 **16. Аппаратчик приготовления проявляющей пасты**
**Параграф 1. Аппаратчик приготовления проявляющей**
**пасты, 3-разряд**

      108. Характеристика работ:

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

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

      загрузка компонентов в смеситель;

      наблюдение за перемешиванием исходных растворов;

      расфасовка проявляющей пасты в герметические емкости;

      дозировка стабилизирующего раствора в тампоны и укладка в пробирки;

      проверка качества лакированной фольги;

      зарядка фольги в автомат;

      установка напорного бачка с проявляющей пастой и подключение к дозировочному насосу;

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

      подготовка маркировочного устройства и установка кассет для годных капсул.

      109. Должен знать:

      технологический процесс изготовления капсул и приготовления проявляющей пасты;

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

 **Параграф 2. Аппаратчик приготовления проявляющей**
**пасты, 4-разряд**

      110. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      руководство аппаратчиками приготовления проявляющей пасты более низкой квалификации.

      111. Должен знать:

      технологический процесс приготовления проявляющей пасты и стабилизирующего раствора;

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

      устройство обслуживаемого оборудования.

 **17. Аппаратчик приготовления ферментного препарата**
**Параграф 1. Аппаратчик приготовления ферментного**
**препарата, 3-разряд**

      112. Характеристика работ:

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

      дозировка компонентов питательных сред и приготовление растворов;

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

      охлаждение питательной среды;

      стерилизация посуды и аппаратов;

      дезинфекция помещения;

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

      113. Должен знать:

      технологическую схему производства ферментного препарата;

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

 **Параграф 2. Аппаратчик приготовления ферментного**
**препарата, 4-разряд**

      114. Характеристика работ:

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

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

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

      посев биомассы на питательную среду в аппаратах;

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

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

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

      запись в журнале показаний ведения технологического процесса;

      руководство аппаратчиками приготовления ферментного препарата более низкой квалификации.

      115. Должен знать:

      технологическую схему производства ферментного препарата;

      биохимические основы и сущность технологического процесса производства ферментного препарата;

      физико-химические свойства используемого сырья и готовой продукции;

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

 **18. Аппаратчик производства синтетических красителей**
**Параграф 1. Аппаратчик производства синтетических**
**красителей, 2-разряд**

      116. Характеристика работ:

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

      чистка, мойка и сборка обслуживаемых аппаратов;

      подноска, распаковка сырья;

      дробление и промывание твердых веществ;

      смешивание готовых навесок;

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

      подготовка тары для готового продукта, расфасовка его и упаковка.

      117. Должен знать:

      правила приготовления растворов, измельчения твердых веществ;

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

 **Параграф 2. Аппаратчик производства синтетических**
**красителей, 3-разряд**

      118. Характеристика работ:

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

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

      загрузка сырья и растворов в аппарат;

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

      отбор проб для анализов;

      пуск и остановка вспомогательного оборудования.

      119. Должен знать:

      технологический процесс синтеза полуфабрикатов;

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

      свойства используемого сырья, полуфабрикатов;

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

 **Параграф 3. Аппаратчик производства синтетических**
**красителей, 4-разряд**

      120. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса синтеза полуфабрикатов для производства синтетических красителей в соответствии с рабочей инструкцией;

      контроль за загрузкой сырья и полуфабрикатов;

      ведение процессов восстановления, окисления, нитрования, ди-азотирования, конденсации и очистки;

      регулирование процессов по показаниям контрольно-измерительных приборов.

      121. Должен знать:

      технологию производства полуфабрикатов для синтетических красителей;

      устройство применяемой аппаратуры.

 **Параграф 4. Аппаратчик производства синтетических**
**красителей, 5-разряд**

      122. Характеристика работ:

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

      ведение процесса очистки полуфабрикатов при помощи вакуумной перегонки;

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

      отбор проб для контроля производства и проведения анализов;

      выгрузка готового продукта;

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

      расчет расхода сырья и выхода готовой продукции.

      123. Должен знать:

      технологию производства органических полупродуктов и красителей;

      правила подготовки применяемой аппаратуры;

      устройство обслуживаемых аппаратов и применяемых контрольно-измерительных приборов;

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

      требования, предъявляемые к сырью.

 **Параграф 5. Аппаратчик производства синтетических**
**красителей, 6-разряд**

      124. Характеристика работ:

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

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

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

      устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

      руководство работой аппаратчиков производства синтетических красителей более низкой квалификации;

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

      125. Должен знать:

      технологию производства органических полупродуктов и красителей;

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

 **19. Аппаратчик сушки и окисления магнетита**
**Параграф 1. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 2-разряд**

      126. Характеристика работ:

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

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

      127. Должен знать:

      режимы работы обслуживаемого оборудования.

 **Параграф 2. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 3-разряд**

      128. Характеристика работ:

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

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

      обеспечение рампы рессивера баллонами с водородом;

      выгрузка магнетита из печей и взвешивание его;

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

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

      контроль за транспортировкой влажной пасты;

      съем пасты и передача на дальнейшую обработку;

      расфасовка готового продукта и сдача его на склад.

      129. Должен знать:

      технологический регламент восстановления окиси железа в магнетит;

      устройство и правила эксплуатации восстановительной и окислительной печей;

      влияние сульфатов на качество магнитных лент;

      методы промывки;

      схему коммуникаций;

      технические условия на ферромагнитный порошок.

 **Параграф 3. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 4-разряд**

      130. Характеристика работ:

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

      проверка восстановительной водородной печи на герметичность;

      дозировка окиси железа;

      регулирование процесса восстановления окиси железа в магнетит;

      сдача магнетита на последующую операцию;

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

      съем готового продукта и подача в питатель сушки;

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

      омплектование готового продукта по партиям;

      руководство аппаратчиками сушки и окисления магнетита более низкой квалификации.

      131. Должен знать:

      технологической процесс восстановления окиси железа в магнетит, промывки, сушки и окисления ферромагнитных порошков;

      методику корректировки технологических параметров;

      способы проверки восстановительной водородной печи на герметичность;

      метод отбора проб ферромагнитных порошков из промывных вод;

      технические условия на ферромагнитный порошок.

 **Параграф 4. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 5-разряд**

      132. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса восстановления окиси железа в магнетит в восстановительной водородной печи;

      контроль загрузки и выгрузки магнетита;

      регулирование скорости, времени восстановления окиси железа, заданной температуры по зонам восстановительной водородной печи;

      визуальное определение качества магнетита;

      отбор проб;

      корректировка технологических параметров по результатам анализа.

      133. Должен знать:

      химические реакции, происходящие при синтезе

      технологический процесс восстановления окиси железа в магнетит;

      технические условия на исходное сырье, готовый продукт;

      свойства водорода;

      правила обращения с вредными и взрывоопасными веществами.

 **Параграф 5. Аппаратчик сушки и окисления магнетита, 6-разряд**

      134. Характеристика работ:

      ведение всех стадий технологического процесса восстановления окиси железа в магнетит различными способами подачи восстановителя;

      регулирование технологического режима высокотемпературных печей с различными энергоносителями;

      ведение загрузки и выгрузки гетита и магнетита с помощью вакуум-трансформатора;

      визуальное определение качества сырья, дисперсности и степени восстановления магнетита;

      корректировка технологических режимов по данным лабораторных испытаний;

      уководство аппаратчиками сушки и окисления магнетита более низкой квалификации;

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

      135. Должен знать:

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

      синтез магнитного порошка при окислении магнетита;

      правила и порядок эксплуатации высокотемпературной печи;

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

      технологический регламент;

      правила обращения с вредными и взрывоопасными веществами.

 **20. Вагонетчик**
**Параграф 1. Вагонетчик, 2-разряд**

      136. Характеристика работ:

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

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

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

      комплектация сухих светочувствительных материалов.

      137. Должен знать:

      технологическую схему обслуживаемого участка;

      светочувствительный режим;

      правила эксплуатации используемого оборудования.

 **Параграф 2. Вагонетчик, 3-разряд**

      138. Характеристика работ:

      загрузка вагонеток станками с фотопластинками и передвижение их по зонам;

      равномерное распределение площадки с сырыми фотопластинками, регулирование скорости передвижения вагонеток в зависимости от ассортимента;

      смена не-актиничного освещения;

      профилактический уход за вагонетками.

      139. Должен знать:

      ассортимент выпускаемых светочувствительных изделий, их фотографические свойства.

 **21. Измеритель белковой оболочки**
**Параграф 1. Измеритель белковой оболочки, 3-разряд**

      140. Характеристика работ:

      отмеривание заданной длины белковой оболочки на отмеривающей установке;

      проверка работы автоблокировки и счетчика;

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

      отбраковка оболочки при отмеривании;

      регулирование процесса намотки оболочки;

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

      маркировка пучков оболочки;

      устранение дефектов в работе отмеривающей установки;

      заполнение производственного журнала.

      141. Должен знать:

      технические условия на белковую оболочку;

      устройство и способы регулирования отмеривающей установки и счетчика.

 **22. Комплектовщик фильмокопий**
**Параграф 1. Комплектовщик фильмокопий, 2-разряд**

      142. Характеристика работ:

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

      подклейка защитных ракордов;

      удаление скрепок, склейка фильмокопий на специальном оборудовании;

      укладка роликов в металлические коробки и оформление этикеток;

      объединение отдельных роликов в рулоны большой емкости;

      при укладке готовых роликов - проверка наличия и качества ракордов;

      регистрация скомплектованных фильмокопий.

      143. Должен знать:

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

      допустимые отклонения при комплектовании фильмокопий по цвету и плотности изображения;

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

      технические условия на фильмокопии.

 **Параграф 2. Комплектовщик фильмокопий, 3-разряд**

      144. Характеристика работ:

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

      комплектование необходимого количества фильмокопий по соответствующим адресам;

      проверка соответствия сопроводительных этикеток записям на ракорде части фильмокопий;

      проверка наличия компостера и других отметок контрольных служб;

      регистрация ежедневного поступления фильмокопий согласно графику;

      сдача готовых фильмокопий с оформлением приемо-сдаточных документов.

      145. Должен знать:

      порядок комплектования фильмокопий;

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

      условия и нормы хранения готовых фильмокопий;

      правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

 **Параграф 3. Комплектовщик фильмокопий, 4-разряд**

      146. Характеристика работ:

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

      расшифровка машинно-грамм плотностей контрольных шкал, полученных от электронно-вычислительных машин и электронно-вычислительных комплексов; подбор фильмокопий по данным расшифровки;

      подбор частей фильмокопий в соответствии с данными измерений плотностей фонограмм;

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

      147. Должен знать:

      виды машинно-грамм и их расшифровку;

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

 **23. Контролер-визитажник**
**Параграф 1. Контролер-визитажник, 3-разряд**

      148. Характеристика работ:

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

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

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

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

      заполнение сопроводительной документации.

      149. Должен знать:

      физико-химические свойства магнитных лент или барит-подложки;

      технические условия на выпускаемые магнитные ленты;

      регламентированную скорость перемотки;

      виды брака, гигрометрический режим рабочего помещения;

      устройство и принцип работы визитажного станка.

 **Параграф 2. Контролер-визитажник, 4-разряд**

      150. Характеристика работ:

      визитаж согласно техническим условиям мало-серийных магнитных лент специального назначения или специальных сортов баритовой подложки на визитажно-метражном полуавтомате с одновременным монтажом роликов и рулонов;

      установка ролика или рулона на размоточный узел визитажного полуавтомата;

      заправка ленты или барит-подложки в направляющие ролики и на узел намотки;

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

      отбор образцов для физико-механических испытаний;

      замер метража ролика, рулона и подсчет общего метража;

      заполнение сопроводительной документации;

      руководство контролерами-визитажни-ками более низкой квалификации.

      151. Должен знать:

      физико-механические свойства магнитных лент или барит-подложки;

      электроакустические свойства обрабатываемых магнитных лент;

      устройство и принцип работы визитажно-монтажного полуавтомата.

 **24. Контролер пленки, растворов и фильмовых материалов**
**Параграф 1. Контролер пленки, растворов и**
**фильмовых материалов, 2-разряд**

      152. Характеристика работ:

      проверка технического качества серийного позитива;

      участие в проведении анализов рабочих растворов;

      оформление нарядов на печать и исправление дефектных фонограмм и фильмокопий;

      экспонирование сенситограмм на сенситометре;

      промер их на денситометре;

      проведение замеров освещенности экранов и печатных окон копировальных аппаратов.

      153. Должен знать:

      общие сведения по технологии производства и обработки пленки;

      приемы и правила обращения с пленкой.

 **Параграф 2. Контролер пленки, растворов и**
**фильмовых материалов, 3-разряд**

      154. Характеристика работ:

      контроль технического, фотографического качества фильмокопий с фонограммами;

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

      сенситометрический контроль готовой продукции;

      проведение анализов рабочих растворов.

      155. Должен знать:

      технологию производства и обработки черно-белых и цветных пленок, фильмокопий;

      режим демонстрации кинофильмов;

      стандарты, технические условия, сенситометрические характеристики на готовую продукцию.

 **Параграф 3. Контролер пленки, растворов и**
**фильмовых материалов, 4-разряд**

      156. Характеристика работ:

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

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

      монтаж частей кинофильма после реставрации и проверка на экране;

      установка режима обработки для цветной и черно-белой пленки;

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

      157. Должен знать:

      технологию контратипирования, основы записи и воспроизведения звука;

      рецептуру обрабатывающих растворов, сенситомеров;

      основы химии;

      устройство применяемых контрольно-измерительных приборов.

 **Параграф 3. Контролер пленки, растворов и**
**фильмовых материалов, 5-разряд**

      158. Характеристика работ:

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

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

      замер сенситометрических показателей и геометрических параметров фильмовых материалов;

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

      просмотр и проверка на экране эталонной или опытной копии фильма;

      определение технического состояния пленки и качества перфорации;

      подклеивание защитных концов;

      заполнение сопроводительной документации;

      отбраковка дефектных мест;

      монтаж кинофильмов из исправленных частей и проверка их на экране.

      159. Должен знать:

      технологический процесс изготовления исходных фильмовых материалов;

      основы технологии и техники кинопроекции;

      основы технологии кинопроизводства.

      160. Требуется среднее профессиональное образование.

 **Параграф 4. Контролер пленки, растворов и**
**фильмовых материалов, 6-разряд**

      161. Характеристика работ:

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

      сенситометрический контроль и составление заключений о качестве комплекта;

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

      контроль проведения дополнительной дозированной засветки негативных материалов;

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

      оформление технической документации.

      162. Должен знать:

      технологию изготовления негативного и промежуточного материалов;

      основы фотографии, сенситометрии, процесса копирования фильмокопий.

      163. Требуется среднее профессиональное образование.

 **25. Контролер светочувствительных изделий**
**Параграф 1. Контролер светочувствительных изделий, 2-разряд**

      164. Характеристика работ:

      одновременный контроль не более двух видов изделий или не более двух качественных показателей одного вида кино-фото-продукции;

      проверка отдельных параметров качества кино-фото-продукции с регистрацией их в журнале;

      визуальный контроль готовой кино-фото-продукции и проверка отдельных качественных показателей на их соответствие стандартам и техническим условиям;

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

      165. Должен знать:

      отдельные параметры качества кино-фото-продукции;

      назначение применяемых контрольно-измерительных приборов.

 **Параграф 2. Контролер светочувствительных изделий, 3-разряд**

      166. Характеристика работ:

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

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

      визуальный контроль готовой кино-фото-продукции и проведение испытаний отдельных качественных показателей ее на соответствие стандартам и техническим условиям;

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

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

      167. Должен знать:

      основные параметры качества технологического процесса производства кино-фото-продукции;

      стандарты и технические условия на выпускаемую кино-фото-продукцию;

      правила приготовления титровальных растворов.

 **Параграф 3. Контролер светочувствительных изделий, 4-разряд**

      168. Характеристика работ:

      проверка готовой кино-фото-продукции позитивных сортов, по фазный контроль полуфабрикатов негативных сортов кино-фото-продукции и основы на соответствие стандартам и техническим условиям;

      визуальный просмотр оформленной кино-фото-продукции и проверка качества упаковочного материала и маркировки;

      контроль за соответствием технологического регламента и светотехнического режима обрабатываемому ассортименту;

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

      измерение параметров образцов;

      визуальный контроль обработанного образца на отсутствие дефектов и оценка по нему качества кино-фото-продукции;

      выдача разрешения на выпуск готовой кино-фото-продукции или на передачу полуфабриката на последующую стадию обработки;

      дифференциация брака по цехам и видам дефектов;

      составление браковочных листов.

      169. Должен знать:

      стандарты и технические условия на контролируемую кино-фото-продукцию, технологический режим ее изготовления;

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

 **Параграф 4. Контролер светочувствительных изделий, 5-разряд**

      170. Характеристика работ:

      проверка негативных сортов готовой кино-фото-продукции на соответствие стандартам и техническим условиям;

      выыдача заключений на ее выпуск;

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

      производство перспективных съемок в открытом и закрытом павильонах с помощью специальных камер или кино-фото-аппаратов;

      химико-фотографическая обработка экспонированного материала по строго заданному режиму;

      оценка качества фотографического изображения и состояния эмульсионного слоя;

      подготовка заключений о качестве малых партий кино-фото-изделий и о комплектации больших партий;

      оформление паспортов на продукцию;

      предъявление специальных видов кинофотоматериалов приемщику-потребителю;

      обобщение работы контролеров, занятых на контроле изготовления кинофотоматериалов;

      руководство контролерами светочувствительных изделий более низкой квалификации.

      171. Должен знать:

      методы контроля и определения экспозиции при различных условиях натурной и павильонной съемок;

      назначение готовой кино-фото-продукции и технологию ее обработки.

 **26. Копировщик фильмовых материалов**
**Параграф 1. Копировщик фильмовых материалов, 3-разряд**

      172. Характеристика работ:

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

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

      выбор и поддержание стабильного режима печати;

      контроль и регулирование освещенности печатных окон;

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

      173. Должен знать:

      технологию химико-фотографического процесса обработки черно-белых кинопленок;

      основы звукозаписи и звуковоспроизведения;

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

      принцип действия и правила эксплуатации кинокопировальных аппаратов.

 **Параграф 2. Копировщик фильмовых материалов, 4-разряд**

      174. Характеристика работ:

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

      печать текущего 16 и 35- миллиметрового негатива;

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

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

      выбор режима записи и настройка всего комплекта звукозаписывающей аппаратуры;

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

      175. Должен знать:

      технологию химико-фотографического процесса обработки различных типов пленки;

      принцип действия и правила эксплуатации кинокопировальных аппаратов;

      процесс звукозаписи и звуковоспроизведения;

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

 **Параграф 3. Копировщик фильмовых материалов, 5-разряд**

      176. Характеристика работ:

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

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

      изготовление контрольных и аттестационных фильмов;

      запись проб;

      выбор и установка режима перезаписи фонограмм;

      контроль за работой звукозаписывающих аппаратов;

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

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

      выявление и устранение причин искажения звука при копировании;

      участие в проведении профилактического ремонта оборудования.

      177. Должен знать:

      основы свето- и цвето-установки;

      фотографические и геометрические характеристики пленок;

      физический и технологический способы записи оптических и магнитных фонограмм;

      технологию изготовления и обработки пленки и полива магнитных дорожек;

      принципиальные схемы различных моделей кинокопировальных аппаратов;

      устройство и работу узлов звукозаписывающих аппаратов;

      основы электротехники;

      причины возникновения искажения звука при копировании.

 **Параграф 4. Копировщик фильмовых материалов, 6-разряд**

      178. Характеристика работ:

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

      массовая печать фильмокопий с негативов;

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

      работа на кинокопировальных аппаратах с иммерсией;

      проведение работ по дополнительной дозированной засветке негативных кинопленок;

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

      179. Должен знать:

      технологию оптической вы-копировки кинопленки;

      методы выбора последовательности обработки;

      правила определения режимов печати;

      способы и правила проверки на точность кинокопировальных аппаратов различных систем.

 **Параграф 5. Копировщик фильмовых материалов, 7-разряд**

      180. Характеристика работ:

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

      печать затемнений и за-светлений, исходных материалов с субтитрами;

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

      181. Должен знать:

      устройство и принцип действия кинокопировальных аппаратов различных систем;

      основы цвето-установки, процессы печати и обработки кинопленок различных видов;

      способы определения вида пленки по внешнему виду и маркировке;

      способы и правила проверки на точность кинокопировальных аппаратов.

      182. Требуется среднее профессиональное образование.

 **Параграф 6. Копировщик фильмовых материалов, 8-разряд**

      183. Характеристика работ:

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

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

      184. Должен знать:

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

      основы цвето-установки;

      правила записи оптических и магнитных фонограмм;

      особенности печати различных видов кинопленки.

      185. Требуется среднее профессиональное образование.

 **27. Машинист гидротипного производства**
**Параграф 1. Машинист гидротипного производства, 3-разряд**

      186. Характеристика работ:

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

      выполнение подготовительных работ по обработке матриц и бланк-фильмов;

      обслуживание гидротипной машины по печати ракордов полиграфическим методом.

      187. Должен знать:

      технологию обработки матриц и бланк-фильмов;

      схему коммуникаций лентопротяжного узла гидротипной машины;

      схемы зарядки гидротипных машин пленками и назначение синхронных ракордов;

      характеристики и назначение узлов гидротипной машины.

 **Параграф 2. Машинист гидротипного производства, 4-разряд**

      188. Характеристика работ:

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

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

      очистка и сушка матриц;

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

      189. Должен знать:

      технологический процесс гидротипной печати;

      виды и свойства пленок, применяемых для гидротипии;

      основы цветной и черно-белой фотографии.

 **Параграф 3. Машинист гидротипного производства, 5-разряд**

      190. Характеристика работ:

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

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

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

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

      контроль за работой дозаторов и капле-сдувателей;

      профилактический осмотр линии;

      ведение учета матриц и бланк-фильмов;

      ведение технологического журнала.

      191. Должен знать:

      технологический процесс изготовления и обработки матриц и бланк-фильмов;

      способы синхронизации скорости транспортировки пленки;

      режимы окрашивания и гидротипного переноса изображения;

      характеристику красителей;

      рецептуру растворов и их приготовление;

      требования, предъявляемые к бланк-фильму и промежуточным материалам;

      схему коммуникаций и устройство гидротипной поточной линии;

      стандарты и технические условия на кинопленку и гидротипные фотоматериалы.

      Параграф 4. Машинист гидротипного производства, 6-разряд

      192. Характеристика работ:

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

      наладка синхронности работы отдельных агрегатов линии;

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

      ведение технологического журнала.

      193. Должен знать:

      устройство основных агрегатов и узлов гидротипной линии;

      схему пульта управления гидротипной линии;

      терминологию подаваемых команд;

      систему сигнализации и блокировки.

      194. Требуется среднее профессиональное образование.

 **28. Машинист формующих машин**
**Параграф 1. Машинист формующих машин, 5-разряд**

      195. Характеристика работ:

      ведение процесса формования белковой оболочки различного диаметра на формующих машинах;

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

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

      196. Должен знать:

      стандарты и технические условия на коллагеновую массу и белковую оболочку;

      ассортимент белковой оболочки;

      устройство формующих машин и назначение отдельных узлов;

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

 **29. Монтажник фотокомплекта "Момент"**
**Параграф 1. Монтажник фотокомплекта "Момент", 3-разряд**

      197. Характеристика работ:

      монтаж позитивных и негативных катушек фотокомплекта;

      вырубка на вырубных станках и прессах позитивных, прокладочных, негативных и других лент и клейких фиксаторных стрелок;

      подготовка необходимых полуфабрикатов;

      отбор проб для лабораторных испытаний;

      окончательная маркировка комплекта.

      198. Должен знать:

      физико-химические и механические свойства негативных и позитивных лент фотокомплекта;

      стандарты и технические условия на полуфабрикаты и готовую фото-продукцию.

 **Параграф 2. Монтажник фотокомплекта "Момент", 4-разряд**

      199. Характеристика работ:

      монтаж катушек с негативным и позитивным материалом фотокомплекта "Момент";

      предварительный визитаж светочувствительного материала и фигурная обрезка заправочных концов;

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

      склеивание позитивной фотобумаги с прокладочной бумагой специальным пресс-утюгом;

      монтаж позитивной ленты с капсулой, наполненной проявляющей пастой;

      подклейка к позитивной ленте ракорда негативной ленты;

      наладка оборудования высечки и монтажа;

      руководство монтажниками фотокомплекта "Момент" более низкой квалификации.

      200. Должен знать:

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

      стандарты и технические условия на полуфабрикаты и готовую фотопродукцию;

      правила отбора проб.

 **30. Оператор по обслуживанию проявочного процессора**
**Параграф 1. Оператор по обслуживанию проявочного**
**процессора, 7-разряд**

      201. Характеристика работ:

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

      выбор и регулирование режима проявления кинопленки на контрольной панели процессора;

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

      контроль за техническим состоянием поверхности кинопленки в процессе обработки;

      комплектование обработанной кинопленки согласно заказам;

      ведение сопроводительной документации.

      202. Должен знать:

      технологию обработки цветных и черно-белых негативных и позитивных кинопленок;

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

      состав и назначение обрабатывающих растворов;

      правила регулирования режимов проявления по сенситометрическим данным.

      203. Требуется среднее профессиональное образование.

 **Параграф 2. Оператор по обслуживанию проявочного**
**процессора, 8-разряд**

      204. Характеристика работ:

      ведение химико-фотографической обработки импортных цветных позитивных кинопленок по процессу ECP-2В и негативных фотопленок по процессу ECN-2 на электронно-механическом процессоре в условиях не актиничного освещения и в темноте;

      выбор и регулирование режимов проявления кинопленок;

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

      комплектование обработанной кинопленки согласно заказам;

      ведение сопроводительной документации.

      205. Должен знать:

      технологию обработки цветных и черно-белых негативных и позитивных кинопленок;

      составы и назначения обрабатывающих растворов;

      влияние обрабатывающих растворов на фотографические свойства кинопленок;

      правила регулирования режимов проявления и требования, предъявляемые к качеству обработанной пленки.

      206. Требуется среднее профессиональное образование.

 **31. Отделочник кинофотоматериалов**
**Параграф 1. Отделочник кинофотоматериалов, 2-разряд**

      207. Характеристика работ:

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

      раскрой фото-стекла малых и средних форматов по размерам;

      резка фото-хроматических фотопластинок и светофильтров на специальных полуавтоматических станках;

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

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

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

      упаковка кинофотоматериалов вручную или с помощью простейших механизмов.

      208. Должен знать:

      технологию резки диапозитивных фильмов;

      перфорацию кинофотопленок и фотобумаг;

      правила склеивания кинофотопленок и технологию печати фильмокопий;

      физико-химические свойства и ассортимент кинофотопленок;

      взаимодействие узлов полуавтоматов;

      светотехнический режим рабочего помещения;

      приемы упаковки кинофотоматериалов и требования к ней.

 **Параграф 2. Отделочник кинофотоматериалов, 3-разряд**

      209. Характеристика работ:

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

      резка диафильмов на машине;

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

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

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

      бобинирование в ролики-бобинки кинофотопленок на специальных полуавтоматах;

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

      упаковка кинофотоматериалов на автомате.

      210. Должен знать:

      технологию процесса отделки кинофотоматериалов: резки, перфорирования, футажа, бобинирования, склеивания, визитажа;

      ассортимент и физико-химические свойства кинофотоматериалов;

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

 **Параграф 3. Отделочник кинофотоматериалов, 4-разряд**

      211. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      расчет рационального раскроя и выхода готовой продукции;

      проверка автоблокировки и автоматики;

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

      отбор образцов;

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

      деление рулона кинопленки, специальной пленки, фотопленки, фотобумаги на ролики заданного метража по счетчику;

      контроль и вырезка дефектных участков;

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

      определение геометрических параметров стекла и стрелы прогиба;

      проверка наличия трещин и изломов, пенообразования, дефектов кромок;

      учет отбракованного стекла по классам и видам брака;

      передача продукции на следующую стадию отделки;

      сдача отходов;

      визитаж роликов, замер симметрии каждого ролика пленки.

      212. Должен знать:

      технологию отделки и физико-химические свойства светочувствительных изделий;

      взаимодействие узлов и частей обслуживаемого оборудования;

      светотехнический режим на рабочем месте.

 **Параграф 4. Отделочник кинофотоматериалов, 5-разряд**

      213. Характеристика работ:

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

      резка технических пленок типа сухого пленочного фото-резиста, антифрикционных прокладок и других материалов на форматы на машинах механического действия;

      проверка контрольных образцов;

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

      подача рулона в узел размотки с местного пульта управления;

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

      просмотр образцов кинофотопленки и инструктаж отделочников кинофотоматериалов более низкой квалификации;

      отбраковка высокоразрешающих фото-пластин для полупроводниковой микроэлектроники;

      выявление дефектов фото-пластин в отраженном и проходящем свете;

      регулирование температурного, гигрометрического и светотехнического режимов помещения;

      визитаж на резательной машине осей кинофотопленок, требующих квалификационной оценки годности и назначения;

      выдача разрешения на их установку;

      заправка пленки в автомат бобинирования;

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

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

      контроль натяжения пленки, подачи катушек, давления сжатого воздуха;

      дефектоскопия при помощи звуковой и световой сигнализации работы светового табло.

      214. Должен знать:

      технологический процесс отделки кинофотоматериалов и технических пленок;

      физико-химические свойства и технологию отделки светочувствительных изделий;

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

      стандарты и технические условия на кинофотоматериалы.

 **Параграф 5. Отделочник кинофотоматериалов, 6-разряд**

      215. Характеристика работ:

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

      резка технических пленок на полосы на автоматизированной резательной машине;

      контроль за соблюдением температурного, гигрометрического и светотехнического режимов в рабочем помещении в зависимости от ассортимента обрабатываемой продукции;

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

      руководство отделочниками кинофотоматериалов более низкой квалификации;

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

      ведение установленной производственной документации.

      216. Должен знать:

      технологический процесс отделки кинофотоматериалов;

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

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

      217. Требуется среднее профессиональное образование.

 **32. Перфораторщик магнитных лент**
**Параграф 1. Перфораторщик магнитных лент, 2-разряд**

      218. Характеристика работ:

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

      пробивка в роликах заправочных концов на компостере;

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

      периодическая чистка сборников перфорационных машин от перфорационной высечки;

      сбор и отгрузка отходов;

      наблюдение за работой перфорационных машин и съем с них отперфорированных роликов.

      219. Должен знать:

      процесс перфорирования лент;

      ассортимент и свойства магнитных лент.

 **Параграф 2. Перфораторщик магнитных лент, 3-разряд**

      220. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса перфорирования магнитных лент на перфорационных машинах;

      проверка перфорационных машин и средств автоматики;

      заправка ролика-катушки магнитной ленты на разматывающий узел и пропуск перфорируемой ленты через систему валиков и пробивной механизм на смоточный узел;

      наблюдение за работой пробивного инструмента и натяжением перфорируемой ленты;

      регулирование симметрии перфорации;

      визуальный контроль качества перфорирования и отбор образцов для лабораторных испытаний;

      съем и укладка в коробку отперфорированного ролика-катушки;

      заполнение сопроводительных этикеток и производственного журнала;

      руководство перфораторщиками магнитных лент более низкой квалификации;

      устранение неполадок в работе перфорационных машин.

      221. Должен знать:

      физико-химические свойства ассортимента перфорируемых лент;

      устройство и принцип работы перфорационной машины;

      гигрометрический и светотехнический режимы в рабочем помещении.

 **33. Подготовщик исходного материала**

      Параграф 1. Подготовщик исходного материала, 1-разряд

      222. Характеристика работ:

      склеивание отдельных кусков черно-белой кинопленки, подклейка ракордов на специальных склеивающих полуавтоматах различных систем в условиях не актиничного освещения;

      проверка качества склеивания;

      упаковка кинопленки, заполнение сопроводительной документации и производственного журнала;

      периодический осмотр и чистка перемоточно-склеечного механизма.

      223. Должен знать:

      сорт кинопленки и правила обращения с ней;

      состав клея, применяемого для различных основ кинопленки.

 **Параграф 2. Подготовщик исходного материала, 2-разряд**

      224. Характеристика работ:

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

      проверка правильности оформления ракордов, стартовки, сигнальных знаков;

      подклейка зарядных ракордов для печати;

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

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

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

      зарядка кинопленки в кассеты;

      комплектная сдача исходных материалов после печати на склад;

      оформление установленной производственной документации на сдачу исходных материалов.

      225. Должен знать:

      технологию производства фильмокопий;

      правила оформления фильмовых материалов для печати;

      конструкцию и правила эксплуатации механических перемоточных устройств;

      светотехнический режим в рабочем помещении;

      устройство и способы регулирования склеивающих полуавтоматов.

 **Параграф 3. Подготовщик исходного материала, 3-разряд**

      226. Характеристика работ:

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

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

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

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

      оформление сопроводительной документации на печать;

      исправление мелких дефектов, обнаруженных в процессе контроля (подклейка порванных перфораций и склеек, замена изношенных ракордов);

      стартовка промежуточных позитивов, контратипов и оформление фонограмм;

      склеивание текущего негатива и установка сигнальных отметок на смену цвето-светового паспорта.

      227. Должен знать:

      технологию изготовления фильмокопий и печати текущего негатива;

      ассортимент исходных материалов и их назначение;

      основы оптической и магнитной записи звука;

      правила нанесения стартовки;

      конструкцию синхронных столов и склеечных полуавтоматов;

      принцип работы копировальных и звукозаписывающих аппаратов и применяемых контрольно-измерительных приборов.

 **Параграф 4. Подготовщик исходного материала, 4-разряд**

      228. Характеристика работ:

      подготовка и оформление смонтированного негатива к печати

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

      пробивка световых паспортов и проверка соответствия их письменному паспорту;

      оформление ракордов в исходных материалах;

      оформление, объединение и стартовка 32- миллиметровых контратипов;

      объединение 32- миллиметровых негативов перезаписи фонограмм и 70- миллиметровых фильмокопий в рулоны большой емкости;

      измерение плотности, расположения кадров и усадки пленки. Подбор и монтаж допечаток;

      установление синхронности и подклейка ракордов к негативам перезаписи 35- миллиметров фонограмм;

      контроль качества склеивания.

      229. Должен знать:

      технологию изготовления широкоэкранных и широкоформатных фильмокопий;

      правила оформления негативного и позитивного материала к печати.

 **Параграф 5. Подготовщик исходного материала, 5-разряд**

      230. Характеристика работ:

      подготовка к печати смонтированного негатива при печати комплекта исходных материалов;

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

      установление синхронности и подклейка стандартных ракордов к негативам перезаписи фонограмм;

      ликвидация несинхронности в фонограммах;

      изготовление синхронных паспортов для печати с негатива без просечек.

      231. Должен знать:

      основы технологии производства кинофильмов;

      технологию впечатывания субтитров в позитивные копии и контратипы;

      устройство и правила пользования синхронизаторами.

 **34. Поливщик в химико-фотографическом производстве**
**Параграф 1. Поливщик в химико-фотографическом**
**производстве, 2-разряд**

      232. Характеристика работ:

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

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

      промывка и протирка окантованных светофильтров;

      упаковка и маркировка готовой продукции;

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

      233. Должен знать:

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

      правила работы с электронагревательными приборами;

      способы подготовки бумаги при производстве нейтрально-серых шкал;

      свойства органических растворителей.

 **Параграф 2. Поливщик в химико-фотографическом**
**производстве, 3-разряд**

      234. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса полива лаковых растворов на различные виды фотоматериалов на одно-кюветных поливных машинах непрерывного действия;

      изготовление ассортимента светофильтров, применяемых при производстве кинофотопленок;

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

      подача к обслуживаемой поливной машине и поштучная укладка на нее под-слоированного фото-стекла;

      контроль за работой дозирующего устройства разлива раствора и процессом нанесения его на фото-стекло;

      предварительная сушка светофильтров;

      съем готовой продукции с машин.

      235. Должен знать:

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

      физико-химические свойства фотоматериалов;

      технологический процесс полива и сушки светофильтров;

      стандарты и технические условия на светофильтры.

 **Параграф 3. Поливщик в химико-фотографическом**
**производстве, 4-разряд**

      236. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса полива лаковых растворов на различные виды фотоматериалов на много-кюветных поливных машинах непрерывного действия;

      полив ферромагнитных дорожек на 16 и 35- миллиметровые фильмокопии и на необработанную пленку на поливных много-кюветных машинах; полив сплошных съемочных светофильтров открытым способом;

      полив корректирующих, коррекционных и лабораторных светофильтров;

      подбор оптимальных режимов полива и сушки

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

      контроль в процессе полива толщины магнитных дорожек и заданных параметров;

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

      изготовление нейтрально-серых шкал по эталонным

      склеивание смоточных светофильтров;

      проверка светофильтров на цветном денситометре, спектро-дензо-графе, спектрофотометре;

      контроль светофильтров на не актиничность.

      237. Должен знать:

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

      технологический процесс изготовления фильмокопий;

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

      технологию и правила выполнения работ при изготовлении нейтрально-серых шкал;

      основы светотехники;

      стандарты и технические условия на изготавливаемую продукцию.

 **Параграф 4. Поливщик в химико-фотографическом**
**производстве, 5-разряд**

      238. Характеристика работ:

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

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

      подбор и установка требуемых режимов;

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

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

      изготовление смягчающих диффузионных фильтров методом дубления желатины.

      239. Должен знать:

      технологию изготовления и обработки пленки, оттененных и сложных светофильтров;

      используемые растворители и их действие на пленку;

      технологию работ с хромированной желатиной, основы электротехники;

      стандарты и технические условия на применяемые материалы и готовую продукцию.

 **Параграф 5. Поливщик в химико-фотографическом**
**производстве, 6-разряд**

      240. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса полива киносъемочных и других светофильтров;

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

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

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

      проведение промеров в отраженном свете спектро-дензо-графа, универсальном фотометре и на фотоэлектрическом спектрофотометре;

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

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

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

      подбор и склеивание интерференционных светофильтров.

      241. Должен знать:

      технологию съемки и обработки цветных кинофотоматериалов, изготовления различных видов кино-фото-съемочных и других светофильтров;

      кино-фото-материаловедение;

      основы оптики, фотохимии и цвето-ведения;

      технику лабораторных работ;

      основы киносъемочной техники.

      242. Требуется среднее профессиональное образование.

 **35. Проявщик кинопленки**
**Параграф 1. Проявщик кинопленки, 2-разряд**

      243. Характеристика работ:

      ведение процесса химико-фотографической обработки экспонированного черно-белого позитива в светлой части проявочных машин под руководством проявщика кинопленки более высокой квалификации;

      ведение отдельных операций по проявлению черно-белого позитива в светлой части проявочной машины, съем с машины проявленного черно-белого позитива;

      перемотка частей или отдельных роликов, укладка в коробки и заполнение сопроводительной документации;

      передача позитивов на последующую операцию;

      контроль за режимом сушки в сушильном шкафу проявочной машины.

      244. Должен знать:

      режимы промывки и сушки пленки при проявлении;

      назначение важнейших частей и принцип работы обслуживаемых проявочных машин;

      основы фотографической обработки черно-белой кинопленки.

 **Параграф 2. Проявщик кинопленки, 3-разряд**

      245. Характеристика работ:

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

      контроль в процессе обработки за техническим состоянием поверхности кинопленки, температурой, циркуляцией и уровнем обрабатывающих растворов;

      подготовка проявочной машины к пуску, зарядка пленкой;

      заполнение баков растворами;

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

      контроль за работой дозирующих устройств;

      заполнение сопроводительной документации, классификация проб кинопленки согласно сопроводительному паспорту;

      профилактический уход за обслуживаемым оборудованием.

      246. Должен знать:

      технологию обработки черно-белых и цветных фильмокопий на многослойных пленках и фильмокопий, полученных методом гидротипии;

      состав обрабатывающих растворов;

      устройство и принцип работы различных типов проявочных машин;

      принцип действия дозирующих устройств;

      устройство приставки повторного проявления фонограмм.

 **Параграф 3. Проявщик кинопленки, 4-разряд**

      247. Характеристика работ:

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

      разрядка лентопротяжного тракта проявочной машины;

      обработка эталонных нормирующих проб для установки света.

      248. Должен знать:

      состав обрабатывающих растворов при обработке черно-белой и цветной кинопленки;

      влияние обрабатывающих растворов на фотографические свойства кинопленок.

 **Параграф 4. Проявщик кинопленки, 5-разряд**

      249. Характеристика работ:

      ведение процесса химико-фотографической обработки черно-белых промежуточных позитивов, контратипов, контрольных копий, оптических негативов фонограмм, фильмокопий на проявочных машинах в условиях не актиничного освещения и полной темноты;

      контроль за процессом обработки с помощью контрольных сенситограмм и проб;

      наблюдение за работой дозаторов, психрометров, капле-сдувателей, капле-отсосов, противотока растворов, систем циркуляции и турбуленции проявочных машин.

      250. Должен знать:

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

      схему коммуникаций;

      основные способы транспортировки кинопленки в различных конструкциях проявочных машин.

 **Параграф 5. Проявщик кинопленки, 6-разряд**

      251. Характеристика работ:

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

      выбор и регулирование режимов проявления всех видов фильмовых материалов.

      252. Должен знать:

      технологию производства широкоэкранных, широкоформатных и других фильмокопий;

      правила регулирования режимов проявления по сенситометрическим данным;

      основные методы установки света;

      методы реставрации фильмовых материалов;

      состав и назначение основных компонентов обрабатывающих растворов;

      конструкцию различных систем проявочных машин.

      253. Требуется среднее профессиональное образование.

 **36. Резчик магнитных лент**
**Параграф 1. Резчик магнитных лент, 2-разряд**

      254. Характеристика работ:

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

      транспортировка рулонов к продольно-резательным машинам;

      установка рулона магнитной ленты на размоточный узел;

      зарядка намоточного вала катушками;

      съем и укладка катушек с магнитной лентой в специальные металлические лотки и решетки;

      транспортировка магнитных лент на последующую операцию.

      255. Должен знать:

      физико-химические свойства обрабатываемых магнитных лент;

      приемы выполнения отдельных операций по резке магнитных лент;

      условия взаимодействия основных узлов резательной машины.

 **Параграф 2. Резчик магнитных лент, 4-разряд**

      256. Характеристика работ:

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

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

      подклейка ракордов;

      пуск резательной машины;

      проверка автоблокировки и автоматики;

      регулирование режимов резания с пульта управления;

      проверка качества разрезанных лент;

      удаление или отметка дефектных мест;

      устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

      заполнение сопроводительной документации;

      руководство резчиками магнитных лент более низкой квалификации.

      257. Должен знать:

      физико-механические свойства и технологию отделки магнитных лент;

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

      термогигрометрический режим помещений.

 **37. Резчик неэмульсированных пленок**
**Параграф 1. Резчик неэмульсированных пленок, 2-разряд**

      258. Характеристика работ:

      подвозка осей для основы неэмульсированных пленок к резательной машине и установка на размоточный узел машины, участие в заправке машины основой, установка катушек и бобин на сматывающее устройство, съем готовых изделий и транспортировка их на упаковку;

      подготовка упаковочных материалов;

      упаковка основы, укладка ее в ящики с плотной фиксацией, закрытие ящика и его маркировка;

      участие в профилактическом обслуживании резательной машины.

      259. Должен знать:

      физико-химические свойства основы;

      взаимодействие основных узлов резательной машины;

      требования к качеству резки и упаковки.

 **Параграф 2. Резчик неэмульсированных пленок, 3-разряд**

      260. Характеристика работ:

      резка рулонов основы неэмульсированных пленок на резательных машинах различных конструкций;

      подготовка осей с основой для резки и перемотки;

      регулирование термогигрометрического режима в помещении резки основы;

      установка формата резания путем перестановки ножей;

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

      наблюдение за работой резательной машины и визитаж основы в процессе ее перемотки и резки;

      съем готовых изделий со смоточного узла для упаковки или передачи на последующую операцию;

      руководство резчиками не эмульсированных пленок более низкой квалификации.

      261. Должен знать:

      физико-механические свойства основы;

      стандарты и технические условия на основу всех сортов;

      правила регулирования резательных машин, приемы резки и перемотки основы.

 **38. Реставратор фильмовых материалов**
**Параграф 1. Реставратор фильмовых материалов, 2-разряд**

      262. Характеристика работ:

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

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

      зарядка реставрационной машины кинопленкой в соответствии с установленной технологией;

      оформление сопроводительной документации и рабочих журналов.

      263. Должен знать:

      типы и свойства основы кинопленок;

      состав клея, применяемого для различных типов основы;

      требования, предъявляемые к качеству применяемого клея, и правила его хранения;

      устройство и назначение психрометра;

      концентрацию, свойства и назначение растворов, применяемых при реставрации фильмовых материалов;

      правила оформления сопроводительной документации.

 **Параграф 2. Реставратор фильмовых материалов, 3-разряд**

      264. Характеристика работ:

      реставрация черно-белых и цветных фильмокопий в соответствии с установленным режимом и нанесение защитных покрытий на реставрационных машинах;

      загрузка реставрационной машины кинопленкой;

      контроль за прохождением фильмокопий в реставрационной машине;

      подготовка черно-белых фильмокопий к реставрации фотослоя и его реставрация;

      ремонт исходных фильмовых материалов;

      восстановление перфорационной дорожки;

      профилактический осмотр используемого оборудования.

      265. Должен знать:

      основы реставрационного дела;

      виды кинопленок и их свойства;

      технологию реставрации фильмокопий;

      устройство и правила эксплуатации реставрационных машин;

      свойства и назначение растворов, применяемых при реставрации;

      правила перемотки и склеивания кинопленки, правила сушки фильмовых материалов и обращения с ними;

      установленную нормативно-техническую документацию.

 **Параграф 3. Реставратор фильмовых материалов, 4-разряд**

      266. Характеристика работ:

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

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

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

      определение наличия защитных покрытий на фильмокопиях, поступающих от зарубежных кинофирм: восковых, эфироцеллюлозных, казеиновых и других;

      средний и сложный ремонт исходных материалов, ремонт дефектных перфораций, переделка грубых покоробленных накладок, ручная чистка масла, пленки, налетов;

      чистка фильмокопий, контратипов, промежуточных позитивов на ультразвуковой машине.

      267. Должен знать:

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

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

      устройство матировочной машины, правила ее эксплуатации;

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

      общие сведения о гидротипной печати;

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

 **Параграф 4. Реставратор фильмовых материалов, 5-разряд**

      268. Характеристика работ:

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

      консервационно-реставрационная и антисептическая обработка негативов на реставрационных машинах;

      подготовка черно-белых и цветных негативов изображения к реставрации;

      ручная полировка;

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

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

      определение степени деформации основы;

      проведение сложного ремонта негативного материала;

      чистка негативов изображения на ультразвуковой машине, антистатическая обработка их;

      определение наличия и вида лаковых покрытий основы и фотослоя;

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

      269. Должен знать:

      технологию реставрации основы фильмовых материалов и фотослоя негативов изображения, консервационно-реставрационной и антисептической обработки негативов;

      принцип действия автоматических систем регулирования температуры и влажности режима сушки;

      рецептуру растворов для обработки основы различных видов пленок;

      особенности сушки негативов, состоящих из смешанных сортов основы;

      правила ручной полировки фотослоя негативов;

      стандарты и технические условия на применяемые фильмовые материалы;

      назначение основных узлов ультразвуковой машины.

 **Параграф 5. Реставратор фильмовых материалов, 6-разряд**

      270. Характеристика работ:

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

      выбор методов, рецептуры и режимов реставрационной обработки фильмовых материалов;

      определение степени поражения эмульсии плесенью, гидролизом и наличия отслаиваний

      271. Должен знать:

      технологию реставрации уникальных киноматериалов;

      типы и принцип действия реставрационных машин;

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

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

      272. Требуется среднее профессиональное образование.

 **Параграф 6. Реставратор фильмовых материалов, 7-разряд**

      273. Характеристика работ:

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

      фундисидная обработка негативов, пораженных плесенью;

      консервационно-реставрационная обработка фильмовых материалов, подлежащих длительному хранению;

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

      274. Должен знать:

      виды дефектов, причины их возникновения и методы устранения;

      технологию реставрации исходных фильмовых материалов;

      технологию консервационно-реставрационной обработки;

      рецептуру растворов для обработки всех видов фильмовых материалов.

      275. Требуется среднее профессиональное образование.

 **39. Сборщик аудио и видеокассет для магнитофонов**
**Параграф 1. Сборщик аудио и видеокассет для**
**магнитофонов, 3-разряд**

      276. Характеристика работ:

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

      ручная запрессовка оси в корпус кассеты;

      запрессовка ракорда в катушки на полуавтоматических установках;

      доводка отдельных узлов аудио и видеокассет на специальных приспособлениях;

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

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

      277. Должен знать:

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

      последовательность выполнения операций при сборке аудио и видеокассет;

      правила использования применяемых приспособлений и инструмента;

      методы испытаний собранных изделий.

      278. Примеры работ:

      1) вкладыши - вставка в футляр;

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

      3) футляры - сборка;

      4) ролики, катушки, пружины - комплектовка.

 **Параграф 2. Сборщик аудио и видеокассет для**
**магнитофонов, 4-разряд**

      279. Характеристика работ:

      сборка узлов аудио и видеокассет для магнитофонов на полуавтоматических установках;

      подготовка полуавтоматической установки к работе;

      расчет скорости протяжки;

      одновременная запрессовка нескольких осей на автомате;

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

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

      изготовление ленто-прижима на автоматической установке;

      нанесение маркировки на корпус аудио и видеокассет на полуавтоматической установке, проверка технических характеристик кассет на универсальных приборах контроля.

      280. Должен знать:

      технологию сборки аудио и видеокассет на полуавтоматических установках;

      устройство полуавтоматических установок и применяемых контрольно-измерительных приборов;

      правила проверки и расчета технических характеристик аудио и видеокассет.

      281. Примеры работ:

      1) оси - полуавтоматическая рубка, галтовка;

      2) узлы прижима – сборка;

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

 **Параграф 3. Сборщик аудио и видеокассет для**
**магнитофонов, 5-разряд**

      282. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      283. Должен знать:

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

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

      правила расчета и подбора технологических параметров сборки аудио и видеокассет;

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

      284. Примеры работ

      1) ракорды - вырубка фиксирующих элементов, крепление на двух бобинах;

      2) ракорды и магнитные ленты - заправка и крепление их к бобине на полуавтоматах;

      3) экраны и узлы прижима - вставка в кассеты.

 **40. Составитель коллагеновой массы**
**Параграф 1. Составитель коллагеновой массы, 4-разряд**

      285. Характеристика работ:

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

      определение вязкости разволокненного спилка и коллагеновой массы на испытательном прессе;

      контроль и регулирование работы системы охлаждения;

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

      286. Должен знать:

      ассортимент белковой оболочки;

      физико-химические свойства используемого сырья и коллагеновой массы;

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

 **Параграф 2. Составитель коллагеновой массы, 5-разряд**

      287. Характеристика работ:

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

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

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

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

      устранение неполадок в работе применяемого оборудования;

      ведение записи в технологическом журнале.

      288. Должен знать:

      технологическую схему производства коллагеновой массы;

      стандарты и технические условия на используемое сырье и готовую продукцию;

      ассортимент белковой оболочки;

      физико-химические свойства используемого сырья и коллагеновой массы;

      органолептическую характеристику коллагеновой массы и методы определения ее качества.

 **41. Сушильщик пленки бутафоль**
**Параграф 1. Сушильщик пленки бутафоль, 3-разряд**

      289. Характеристика работ:

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

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

      съем и намотка пленки бутафоль на катушку;

      выгрузка отходов бикарбоната натрия;

      уборка приспособления для заправки и съема пленки бутафоль;

      чистка сушильных шкафов и помещений.

      290. Должен знать:

      устройство и принцип работы сушильных шкафов;

      схему подачи воздуха;

      режим сушки и охлаждения пленки бутафоль;

      свойства используемого сырья, полуфабрикатов и готовых изделий.

 **Параграф 2. Сушильщик пленки бутафоль, 4-разряд**

      291. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      ведение учета готовых изделий;

      руководство сушильщиками пленки бутафоль более низкой квалификации;

      участие в работе по ремонту применяемого оборудования.

      292. Должен знать:

      технологическую схему обслуживаемого процесса;

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

      физико-химические свойства пластмасс из поли-винил-бутироля;

      правила регулирования технологического процесса;

      методику расчета времени сушки пленки бутафоль.

 **42. Съемщик политого стекла и фотопластинок**
**Параграф 1. Съемщик политого стекла и фотопластинок, 3-разряд**

      293. Характеристика работ:

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

      съем под-слоированного стекла с транспортера под-слойной машины, чистка машины, перевод скоростей в зависимости от сорта, размера, толщины нанесения подслоя;

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

      отбор проб для контрольных испытаний.

      294. Должен знать:

      технологический процесс под-слоирования и полива светочувствительных эмульсий на стекло;

      светотехнический режим для различных сортов фотопластинок;

      методы контроля качества под-слоирования, правила отбора проб.

 **Параграф 2. Съемщик политого стекла и фотопластинок, 4-разряд**

      295. Характеристика работ:

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

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

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

      контроль качества полива путем визуального наблюдения;

      отбор проб для контрольных испытаний;

      контроль за светотехническим режимом на рабочем месте.

      296. Должен знать:

      технологический процесс полива светочувствительных эмульсий на стекло;

      фотографические свойства светочувствительных пластинок;

      методы контроля качества полива.

 **43. Укладчик стекла на поливную машину**
**Параграф 1. Укладчик стекла на поливную машину, 2-разряд**

      297. Характеристика работ:

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

      наблюдение за работой транспортера и регулирование его работы;

      чистка и мойка поливной машины и вспомогательного оборудования;

      соблюдение светотехнического режима для различных сортов фотопластинок.

      298. Должен знать:

      технические условия на фото-стекло и фотопластинки;

      принцип взаимодействия узлов поливной машины;

      светотехнический режим для различных сортов фотопластинок.

 **44. Установщик цвета и света**
**Параграф 1. Установщик цвета и света, 3-разряд**

      299. Характеристика работ:

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

      заполнение кассы светофильтрами;

      сортировка корректирующих светофильтров и изношенных цветовых паспортов;

      проверка соответствия рабочего цвето-светового паспорта письменному.

      300. Должен знать:

      характеристику корректирующих светофильтров;

      порядок составления цвето-световых паспортов;

      устройство оборудования, применяемого для изготовления цвето-световых паспортов;

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

 **Параграф 2. Установщик цвета и света, 4-разряд**

      301. Характеристика работ:

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

      302. Должен знать:

      технологию производства черно-белых фильмовых материалов;

      основы сенситометрии;

      правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами;

      стандарты и технические условия на фильмокопии.

 **Параграф 3. Установщик цвета и света, 5-разряд**

      303. Характеристика работ:

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

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

      определение осевых печатных фильтров по эталону для массовой печати.

      304. Должен знать:

      технологию производства цветных фильмовых материалов;

      основные сведения о цветных многослойных кинопленках и цветной сенситометрии;

      основы цвето-ведения;

      устройство копировальных аппаратов и проявочных машин;

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

      способы хранения фильмовых материалов.

 **Параграф 4. Установщик цвета и света, 6-разряд**

      305. Характеристика работ:

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

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

      пересчет цвето-световых паспортов для всех видов печати;

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

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

      306. Должен знать:

      технологию производства цветных пленок;

      строение и особенности различных типов цветных пленок;

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

      устройство применяемых контрольно-измерительных приборов;

      изменение градационных характеристик фотографического слоя в процессе длительного хранения.

 **Параграф 5. Установщик цвета и света, 7-разряд**

      307. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      выверка всех видов фильмокопий на экране.

      308. Должен знать:

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

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

      метод сквозного контроля качества фильмовых материалов при помощи шкал LAD;

      процессы печати и обработки различных видов пленок.

      309. Требуется среднее профессиональное образование.

 **Параграф 6. Установщик цвета и света, 8-разряд**

      310. Характеристика работ:

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

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

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

      изготовление фонов под титры и внутрикадровых фонов;

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

      311. Должен знать:

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

      принцип работы компьютера и операционной системы MS-DOS, методы внесения необходимых программных изменений в периферийные устройства цвето-анализатора;

      цвето-ведение и основы сенситометрии;

      технические требования к промежуточным позитивам, контратипам и эталонным фильмокопиям.

      312. Требуется среднее профессиональное образование.

 **45. Штамповщик корректирующих светофильтров**
**Параграф 1. Штамповщик корректирующих светофильтров, 2-разряд**

      313. Характеристика работ:

      штамповка целлулоидных корректирующих светофильтров на специальном визитажно-высечном станке;

      проверка высекального устройства станка;

      доставка пакетов, роликов пленки для визитажа и штамповки;

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

      измерение плотности начала и конца ролика на денситометре;

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

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

      периодический контроль работы счетного механизма;

      сбор и укладка светофильтров в конверты;

      учет готовой продукции, подготовка контрольных образцов;

      сдача отходов и брака.

      314. Должен знать:

      принцип печати на цветных позитивных пленках;

      требования, предъявляемые к качеству светофильтров;

      взаимодействие узлов штампа;

      приемы штамповки.

 **46. Электролизерщик**
**Параграф 1. Электролизерщик, 3-разряд**

      315. Характеристика работ:

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

      заливка ванн электролиза и электролитического осернения;

      отбор проб для определения содержания серебра;

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

      дробление, упаковка металлического и сернистого серебра.

      316. Должен знать:

      технологический процесс электролиза и электролитического осернения;

      схему коммуникаций;

      правила отбора проб;

      устройство обслуживаемого оборудования.

 **Параграф 2. Электролизерщик, 4-разряд**

      317. Характеристика работ:

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

      установка режима электролиза;

      наблюдение за ходом электролиза и поступлением серебросодержащего фиксажа;

      осернение фиксажа и серебросодержащей воды;

      извлечение сернистого серебра из серебросодержащей суспензии;

      сушка сернистого серебра;

      съем металлического серебра с катодов ванн;

      взвешивание и отправка на склад металлического и сернистого серебра.

      318. Должен знать:

      технологический процесс регенерации серебра;

      режим работы электролизных и осерняющих ванн;

      правила учета и хранения серебросодержащих отходов и серебра.

 **Параграф 3. Электролизерщик, 5-разряд**

      319. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса регенерации серебра из отработанных фиксирующих серебросодержащих растворов различного химического состава на автоматизированных установках с дистанционными автоматическими устройствами контроля концентрации серебра и регулирования параметров электропитания;

      определение содержания серебра в растворах методом экспресс-анализа;

      контроль за системой подачи серебросодержащих растворов в процессе электролиза и работой автоматических дозирующих устройств;

      взвешивание и упаковка серебросодержащих осадков;

      наблюдение за работой сушильных устройств;

      регенерация фиксирующих растворов для повторного анализа;

      ведение первичного учета серебра.

      320. Должен знать:

      технологический процесс регенерации серебра методами электролитического и электрохимического осаждения;

      устройство контрольно-измерительных приборов и средств автоматики, применяемые при регенерации;

      методы контроля содержания серебра в растворах;

      правила хранения серебросодержащих отходов;

      основы электротехники и электрохимии;

      инструктивные документы по первичному учету серебра.

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек Единому тарифно-квалификационномусправочнику работ и профессийрабочих (выпуск 32) |

 **Алфавитный указатель профессий рабочих**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|
№
п/п |
Наименование профессий |
Диапазон
разрядов |
Страница |
|
1 |
Автоматчик вязальных автоматов |
3-4 |
 |
|
2 |
Аппаратчик-дозировщик на изготовлении и поливе фотоэмульсий |
3-5 |
 |
|
3 |
Аппаратчик дубления и сушки белковой оболочики |
4-5 |
 |
|
4 |
Аппаратчик желатинизации |
2-5 |
 |
|
5 |
Аппаратчик жироочистки |
3-4 |
 |
|
6 |
Аппаратчик золки |
3-6 |
 |
|
7 |
Аппаратчик изготовления баритмассы |
3-4 |
 |
|
8 |
Аппаратчик калибровки |
2-4 |
 |
|
9 |
Аппаратчик кислотной обработки спилка |
4-5 |
 |
|
10 |
Аппаратчик-отливщик кинофотоосновы и техпленок |
2-6 |
 |
|
11 |
Аппаратчик-отливщик магнитных лент |
2-6 |
 |
|
12 |
Аппаратчик-отливщик пленки бутафоль |
3; 5 |
 |
|
13 |
Аппаратчик-подслойщик фотостекла |
3-5 |
 |
|
14 |
Аппаратчик-поливщик магнитных лент |
4-6 |
 |
|
15 |
Аппаратчик-поливщик фотоэмульсий |
2-6 |
 |
|
16 |
Аппаратчик приготовления проявляющей пасты |
3-4 |
 |
|
17 |
Аппаратчик приготовления ферментного препарата |
3-4 |
 |
|
18 |
Аппаратчик производства синтетических красителей |
2-6 |
 |
|
19 |
Аппаратчик сушки и окисления магнетита |
2-6 |
 |
|
20 |
Вагонетчик |
2-3 |
 |
|
21 |
Измеритель белковой оболочки |
3 |
 |
|
22 |
Комплектовщик фильмокопий |
2-4 |
 |
|
23 |
Контролер-визитажник |
3-4 |
 |
|
24 |
Контролер пленки, растворов и фильмовых материалов |
2-6 |
 |
|
25 |
Контролер светочувствительных изделий |
2-5 |
 |
|
26 |
Копировщик фильмовых материалов |
3-8 |
 |
|
27 |
Машинист гидротипного производства |
3-6 |
 |
|
28 |
Машинист формующих машин |
5 |
 |
|
29 |
Монтажник фотокомплекта "Момент" |
3-4 |
 |
|
30 |
Оператор по обслуживанию проявочного процессора |
7-8 |
 |
|
31 |
Отделочник кинофотоматериалов |
2-6 |
 |
|
32 |
Перфораторщик магнитных лент |
2-3 |
 |
|
33 |
Подготовщик исходного материала |
1-5 |
 |
|
34 |
Поливщик в химико-фотографическом производстве |
2-6 |
 |
|
35 |
Проявщик кинопленки |
2-6 |
 |
|
36 |
Резчик магнитных лент |
2; 4 |
 |
|
37 |
Резчик неэмульсированных пленок |
2-3 |
 |
|
38 |
Реставратор фильмовых материалов |
2-7 |
 |
|
39 |
Сборщик аудио и видеокассет для магнитофонов |
3-5 |
 |
|
40 |
Составитель коллагеновой массы |
4-5 |
 |
|
41 |
Сушильщик пленки бутафоль |
3-4 |
 |
|
42 |
Съемщик политого стекла и фотопластинок |
3-4 |
 |
|
43 |
Укладчик стекла на поливную машину |
2 |
 |
|
44 |
Установщик цвета и света |
3-8 |
 |
|
45 |
Штамповщик корректирующих светофильтров |
2 |
 |
|
46 |
Электролизерщик |
3-5 |
 |

 © 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан» Министерства юстиции Республики Казахстан