

Қазақстан Республикасының Еңбек және халықты
әлеуметтік қорғау министрлігіПриказ Министра труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан от 4
октября 2021 года № 366.
Зарегистрирован в Министерстве
юстиции Республики Казахстан 8
октября 2021 года № 24663Министерство труда и социальной защиты
населения Республики Казахстан

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

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

1. Утвердить Единый тарифно-квалификационный справочник работ и
профессий рабочих (выпуск 55) согласно приложению к настоящему приказу.

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

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

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

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



QR-код содержит данные ЭЦП должностного лица РГП на ПХВ «ИЗПИ»



QR-код содержит ссылку на
данный документ в ЭКБ НПА РК

3. Признать утратившим силу приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 21 января 2013 года № 23-ө-м «Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 55)» (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8296).

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

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

**Министр труда и социальной защиты населения Республики
Казахстан**

**С.
Шапкенов**

«СОГЛАСОВАН»

Министерство образования и
науки Республики Казахстан

«СОГЛАСОВАН»

Министерство индустрии и
инфраструктурного развития
Республики Казахстан

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

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

Глава 1. Введение

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

печатному процессу;

брошюровочно-переплетным и отделочным процессам;

шрифтовому производству;

полиграфическому производству (общие профессии);

формному процессу полиграфического производства.

2. ЕТКС (выпуск 55) разработан Министерством труда и социальной защиты населения Республики Казахстан.

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

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

Параграф 1. Накладчик на печатных машинах, 1 разряд

4. Характеристика работ:

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

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

установка и регулирование бокового упора;

смывание валиков, чистка печатной машины.

5. Должен знать:

сорта и форматы печатных бумаги жести;

технические требования, предъявляемые к печатным бумагам и жести;

назначение процессов приводки и приладки печатных форм;

устройство и назначение основных узлов;

порядок обслуживания печатной машины.

Параграф 2. Накладчик на печатных машинах, 2 разряд

6. Характеристика работ:

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

7. Должен знать:

особенности приводки и приладки форм для многокрасочной печати.

Параграф 3. Накладчик на печатных машинах, 3 разряд

8. Характеристика работ:

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

регулирование приводки графеечного аппарата;

смена вишеров и регулирование вишерного устройства;

сверка качества отпечатанных листов с утвержденным образцом или подписным листом;

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

9. Должен знать:

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

приемы регулирования вишерного устройства;

особенности накладывания листов на металлографских машинах;

паспорта рисунков деколи.

Параграф 4. Печатник печатно-высекального автомата, 2 разряд

10. Характеристика работ:

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

зарядка рулонов и заправка картона или бумаги в автомат;

смывание валиков красочной системы;

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

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

чистка и смазка печатно-высекального автомата.

11. Должен знать:

технологические процессы подготовки форм к печатанию;

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

Параграф 5. Печатник печатно-высекального автомата, 3 разряд

12. Характеристика работ:

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

зарядка рулона;

заправка картона или бумаги в автомат;

смывание валиков красочной системы;

участие в приводке форм и изготовлении декеля и деревянных штампов.

13. Должен знать:

форматы этикеток;

приемы регулирования бумагопроводящей системы печатно-высекального автомата;

порядок смазки печатно-высекального автомата.

Параграф 6. Печатник печатно-высекального автомата, 4 разряд

14. Характеристика работ:

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

перестановка штампа и гравированных валов;

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

составление краски в соответствии с оригиналом;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

15. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к гравированным формам и стальным штампам;

сорта и свойства применяемой бумаги, картона и красок;

приемы регулирования печатно-высекального автомата.

Параграф 7. Печатник печатно-высекального автомата, 5 разряд

16. Характеристика работ:

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

установка и изготовление деревянных штампов;

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

составление краски в соответствии с оригиналом;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

17. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к стереотипным формам и деревянным штампам;

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

приемы приводки и приправки форм;

приемы регулирования печатно-высекального автомата.

Параграф 8. Печатник брайлевской печати, 3 разряд

18. Характеристика работ:

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

крепление матриц в металлической раме;

накладывание листов бумаги и приемка оттисков с проверкой качества;

устранение неполадок в работе, чистка и смазка тигельной машины.

19. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к печатной форме и применяемым материалам;

сорта и свойства применяемых бумаг;

приемы приводки и приправки форм брайлевской печати;

приемы регулирования прессов и тигельных машин.

Параграф 9. Печатник брайлевской печати, 4 разряд

20. Характеристика работ:

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

подготовка самонаклада;

устранение неполадок в работе тигельного автомата.

21. Должен знать:

приемы регулирования тигельного автомата.

Параграф 10. Печатник диаграммной продукции, 3 разряд

22. Характеристика работ:

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

установка рулонов и проводка бумаги;

регулирование печатных, перфорационных и иных устройств;

наполнение красочных аппаратов краской;

смывание валиков и форм;

снятие намотанных рулонов и пачек;

укладка рулонов в короба.

23. Должен знать:

основы технологического процесса изготовления печатных форм;

принцип работы перфорационных аппаратов;

варианты развертки печатных форм и перфорационных аппаратов;

чтение чертежей диаграмм;

технические требования, предъявляемые к качеству печати;

основные понятия о допусках диаграммной продукции.

Параграф 11. Печатник диаграммной продукции, 4 разряд

24. Характеристика работ:

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

осевая приводка рулонов, печатных форм и перфорационного аппарата;

приводка строк и часовых цифр относительно диаграмм;

установка и выверка раскатных и накатных валиков;

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

устранение неполадок обслуживаемого оборудования в процессе работы.

25. Должен знать:

устройство диаграммных ротационных машин;

структуру и виды диаграммных бумаг;

состав и свойства применяемых флексографских и типографских красок;

технические требования, предъявляемые к качеству применяемой технологической оснастки;

приемы регулирования ротационной машины по чертежу диаграммной ленты.

Параграф 12. Печатник диаграммной продукции, 5 разряд

26. Характеристика работ:

ведение процессов приладки формы и печатания сложной диаграммной продукции:

диаграмм в дюймовом измерении, многоканальных;

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

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

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

27. Должен знать:

устройство и принцип действия диаграммных ротационных машин;

технические требования, предъявляемые к бумаге со специальным покрытием;

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

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

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

Параграф 13. Печатник плоской печати, 2 разряд

28. Характеристика работ:

выполнение под руководством печатника плоской печати более высокой квалификации работ по приладке и печатанию на однокрасочных малоформатных (54x70 сантиметров включительно) офсетных машинах изданий со штриховыми и растровыми иллюстрациями одно- и многокрасочными (подготовка машины и материалов к печатанию, участие в приладке формы, зарядка самонаклада, смазка машины, прием оттисков с проверкой качества, разгрузка приемного устройства) по подготовке форм к печатанию;

наблюдение за работой, обслуживание всех видов офсетных машин;

прием оттисков и тетрадей с проверкой качества;

разгрузка приемного устройства;

прессование и упаковка тетрадей.

29. Должен знать:

принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

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

паспорта рисунков и технические условия на деколь;

порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

Параграф 14. Печатник плоской печати, 3 разряд

30. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

подготовка зарядного устройства;

подготовка и зарядка рулонов бумаги.

31. Должен знать:

форматы изданий;

сорта применяемой бумаги и ассортимент красок;

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

технологический процесс изготовления фототипных и электрографических форм любой сложности.

Параграф 15. Печатник плоской печати, 4 разряд

32. Характеристика работ:

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

установка и приладка формы, установка резинотканевого полотна;

регулирование красочного и увлажняющего аппаратов, зарядка самоуклада;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

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

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

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

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

на двух-, четырех- и шестикрасочных листовых офсетных машинах изделий: работ со сложными градиционными переходами, многокрасочных работ с одновременной печатью металлизированными красками, сплошных насыщенных фоновых работ, работ с тонкими графическими деталями гильоширного и орнаментального характера;

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

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

33. Должен знать:

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

принцип воспроизведения полутоновых и многокрасочных оригиналов в плоской печати;

рецепты применяемых растворов;

условия акклиматизации бумаги;

цеховые условия и их влияние на процесс печатания;

приемы регулирования малоформатных офсетных машин.

34. Примеры работ:

приладка и печатание на офсетных малоформатных машинах:

1) газеты;

- 2) деколь;
- 3) документы сопроводительные (бандероли, макулатурные знаки, накладные и иное);
- 4) арты географические, топографические и специальные с размером рисунка до 47 x 108 сантиметров в 1-6 красках;
- 5) марки;
- 6) обложки, форзацы;
- 7) плакаты;
- 8) продукция книжно-журнальная;
- 9) произведения нотные (ноты для ударных инструментов, массовых песен и иное).

Параграф 16. Печатник плоской печати, 5 разряд

35. Характеристика работ:

приладка и печатание на малоформатных офсетных машинах:

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

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

установка декеля офсетного цилиндра;

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

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

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

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

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

на четырех красочных офсетных машинах специальной изделий со сложным сочетанием цветов;

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

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

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

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

36. Должен знать:

технологический процесс изготовления биметаллических печатных форм; элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

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

порядок смешения красок;

особенности приводки и печатания многокрасочных работ;

особенности подготовки и приемы регулирования однокрасочных малоформатных офсетных машин;

порядок приладки и печатания на газетных рулонных агрегатах;
денситометрические методы контроля.

37. Примеры работ:

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

- 1) вклейки, обложки, форзацы, этикетки;
- 2) карты географические, топографические и специальные с размером рисунка до 47 x 108 сантиметров в 1-6 красок;

3) плакаты;

4) продукция книжно-журнальная;

5) произведения нотные;

6) сетки защитные, подводки для документов строгого учета;

приладка и печатание на листовых офсетных малоформатных и полноформатных машинах:

1) деколь;

2) документы строгого учета (свидетельства, грамоты);

3) иллюстрации в уникальные издания;

4) марки;

5) открытки;

6) плакаты;

7) пособия наглядные;

8) продукция книжно-журнальная;

9) произведения нотные;

10) сетки защитные на документах строгого учета;

11) этикетки;

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

- 1) продукция книжно-журнальная;
- 2) этикетки.

Параграф 17. Печатник плоской печати, 6 разряд

38. Характеристика работ:

приладка и печатание на малоформатных офсетных машинах многокрасочных высокохудожественных работ;

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

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

сплошных фоновых работ с выворотной печатью текста;

работ с тонкими графическими деталями гильоширного и орнаментального характера;

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

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

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

приладка и печатание продукции на газетных рулонных агрегатах;

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

увлажнение, сушка и установка формы в обслуживаемую машину;

регулирование натиска, получение пробного оттиска;

выработка формы (дополнительное увлажнение и дублирование);

составление краски в соответствии с оригиналом;

подготовка бумаги.

39. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к фототипным формам и нумерационным аппаратам;

режимы обжига керамических изделий;

порядок изменения красок при обжиге;

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

устройство и принцип действия механизмов малоформатных офсетных машин.

40. Примеры работ:

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

1) открытки;

2) плакаты;

3) пособия наглядные;

4) продукция книжно-журнальная;

5) этикетки;

приладка и печатание на офсетных машинах всех типов:

- 1) деколь;
 - 2) документы строгого учета (аккредитивы, свидетельства, чеки);
 - 3) издания высокохудожественные;
 - 4) иллюстрации в энциклопедические, редкие специальные и уникальные издания;
 - 5) карты географические, топографические и специальные с размером рисунка до 47x108 сантиметров в семь и более красок;
 - 6) марки;
 - 7) портреты;
 - 8) репродукции с музейных картин;
 - 9) сетки защитные, подводки на документах строгого учета;
- приладка и печатание на офсетных рулонных многокрасочных машинах:
- 1) газеты;
 - 2) книжно-журнальная продукция.

Параграф 18. Печатник плоской печати, 7 разряд

41. Характеристика работ:

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

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

регулирование блоков настройки красочного и увлажняющего аппаратов;

считывание печатной формы;

регулирование блока настройки приводки;

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

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

42. Должен знать:

основные принципы теории автоматического регулирования технологических процессов;

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

устройство анализатора печатной формы;

печатные и колористические свойства металлизированных и люминорных красок.

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

Параграф 19. Печатник плоской печати, 8 разряд

44. Характеристика работ:

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

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

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

работ, содержащих мелкие графические детали по всей площади печатного листа, растровых работ с линиатурой растра выше 60 линиатур на сантиметр,

имеющих особо сложную приводку, а также печатание изделий в три и более краски с одновременной печатью нумерации при количестве аппаратов более 45 на печатном листе, печатание изделий с использованием люминофорных красок.

45. Должен знать:

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

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

Параграф 20. Печатник высокой печати, 2 разряд

47. Характеристика работ:

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

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

48. Должен знать:

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

варианты спуска полос;

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

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

порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

Параграф 21. Печатник высокой печати, 3 разряд

49. Характеристика работ:

подготовка наборной, стереотипной и иллюстрационной форм к печатанию;

выверка роста стереотипов и клише;

крепление стереотипов и клише на подставки различных видов;

спуск полос;

расчет полей издания;

подборка и раскладка пробельного материала;

выверка линии полос;

заклочка, смазка и обтирка формы;

разбор пробельного материала;

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

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

с текстовых наборных и стереотипных форм без клише;

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

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

установка формы;

подготовка и установка нового декеля;

проверка накатных валиков;

установка нумераторов (на билетопечатных машинах);

приводка и приправка формы;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

чистка и смазка билетопечатной машины;

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

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

на ротационных листовых и одно-, двухрулонных машинах формата 60x92 сантиметра и выше с текстовых гартовых, пластмассовых стереотипов и фотополимерных форм без клише, с форм, содержащих клише, - штриховые (с крупными графическими деталями) и растровые (с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр);

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

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

накладывание и прием оттисков с проверкой качества;

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

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

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

50. Должен знать:

типографскую систему измерений;

виды шрифтов, пробельного материала и заключек;

форматы изданий;

нормы раскладки;

порядок спуска полос;

варианты фальцовки;

принцип воспроизведения однокрасочных полутонных оригиналов в высокой печати;

приемы обкладки, заключения, приводки и приправки печатной формы;

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

порядок печатания продукции строгой отчетности;

свойства бумаги;

состав и номера красок;

приемы работы на приводном станке;

приемы регулирования нумерационных аппаратов (на малых билетопечатных машинах);

способы нанесения краски на гравюры;

порядок хранения гравюр и филигранной бумаги;

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

отличительные признаки графики языков с системой языка особых графических форм;

особенности восточных спусков полос.

51. Примеры работ:

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

- 1) билеты пригласительные;
- 2) газеты;
- 3) иллюстрации штриховые;

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

5) продукция книжно-журнальная;

6) продукция листовочная бюллетени, плакаты, объявления;

7) обложки, титулы, форзацы;

8) этикетки;

приправка и печатание на малых билетопечатных машинах:

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

Параграф 22. Печатник высокой печати, 4 разряд

52. Характеристика работ:

получение сводки и сверки;

установка формы в плоскопечатную машину;

подготовка бумаги и краски;

предварительная приводка формы;

выравнивающая приправка под стереотип;

получение пробных оттисков;

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

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

с гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов;

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

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

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

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

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

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

приводка форм многокрасочной печати с совмещением красочных элементов;

изготовление вырезов и приправка иллюстрационных форм;

корректирование тона краски в красочном аппарате машины;

подготовка противоотмарочного аппарата;

установка нумераторов;

подготовка самонаклада;

ведение процесса нумерации;

устранение неполадок в работе;

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

на ротационных листовых и одно-, двухрулонных машинах формата 60 x 92 сантиметров и выше с текстовых гартовых и пластмассовых стереотипных и фотополимерных форм с клише - штриховыми (с мелкими графическими

детальями), растровыми (с линиатурой выше 34 линиатур на сантиметр), а также с текстовых гартовых и пластмассовых стереотипных и фотополимерных форм без клише (при печатании редких и специальных изданий);

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

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

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

на двухкрасочных плоскочечатных машинах - с форм различной сложности; подготовка к печатанию форм, набранных на языках с системой письма особых графических форм;

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

подготовка зарядного устройства;

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

53. Должен знать:

структуру и электростатические заряды бумаги и способы их устранения;

методы и технические приемы силовой приправки;

эталоны красок, их печатные и колористические свойства;

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов в высокой печати;

технические требования, предъявляемые к клише для многокрасочной печати;

допуски на совмещение красок;

методы предупреждения отпарывания при печатании;

артикулы фона, печатаемого на билетах;
порядок контроля нумерации билетов в соответствии с ведомостью заказа;
принцип работы нумерационных аппаратов;
отличительные признаки графики языков с системой письма особых графических форм;
особенности восточных спусков полос;
приемы регулирования тигельных и малых плоскочечатных машин;
особенности подготовки машин, приводки, приправки и печатания на двухкрасочных плоскочечатных машинах.

54. Примеры работ:

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

- 1) гравюры;
- 2) грамоты;
- 3) документы строгого учета (паспорта, удостоверения и иное);
- 4) изделия квитанционно-бланочные и книжно-билетные (особо строгого учета);
- 5) иллюстрации растровые однокрасочные;
- 6) обложки (в том числе и на технических тканях для паспортной документации);
- 7) продукция книжно-журнальная;
- 8) сетки защитные, подводки, прописи на документах строгого учета;
- 9) этикетки;

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

- 1) афиши;
- 2) газеты;
- 3) иллюстрации штриховые;

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

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

б) продукция книжно-журнальная;

7) продукция листовочная: бюллетени, плакаты, объявления;

приправка и печатание на билетопечатных автоматах и ротационных машинах:

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

2) квитанции;

3) ленты скоростемерные;

приправка и печатание на малых однорольных газетных ротационных машинах:

газеты.

Параграф 23. Печатник высокой печати, 5 разряд

55. Характеристика работ:

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

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

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

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

с гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов;

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

приправка и печатание на плоскочечатных машинах однокрасочных формата 90 x 120 сантиметров и двухкрасочных:

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

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

с гальваностереотипных форм, состоящих из гильоширных и орнаментальных элементов;

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

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

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

приводка форм и регулирование фальцаппарата обслуживаемой машины;

приправка под стереотип;

крепление стереотипов на формном цилиндре;

ведение процесса нумерации и фальцовки;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

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

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

56. Должен знать:

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

элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

методы выполнения всех видов силовых приправок;

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

приемы регулирования больших и средних плоскочечатных машин и автоматов;

устройство, принцип действия механизмов тигельных и малых плоскочечатных машин;

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

57. Примеры работ:

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

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

2) каталоги;

3) марки;

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

иллюстрации, открытки, портреты, репродукции с картин;

5) проспекты;

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

- 1) документаы строгого учета (без нумерации, паспорта, аккредитивы и иное);
 - 2) знаки денежные;
 - 3) иллюстрации растровые однокрасочные;
 - 4) конверты и открытки с марками;
 - 5) обложки (в том числе обложки на технических тканях для документов строгого учета);
 - 6) продукция квитанционно-бланочная и книжно-билетная (изделия особо строгого учета);
 - 7) продукция книжно-журнальная (словари, научно-технические справочники и иное);
 - 8) этикетки;
- приправка и печатание на плоскочечатных (однокрасочных формата 90x120 сантиметра и двухкрасочных) и ротационных листовых машинах:
- 1) афиши;
 - 2) продукция квитанционно-бланочная и книжно-билетная (изделия особо строгого учета без нумерации);
 - 3) продукция книжно-журнальная;
 - 4) продукция листовочная - бюллетени, плакаты, объявления;
 - 5) титулы, форзацы;
- приправка и печатание на ротационных рулонных машинах:
- 1) газеты;
 - 2) продукция бланочная;
 - 3) продукция книжно-журнальная.

Параграф 24. Печатник высокой печати, 6 разряд

58. Характеристика работ:

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

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

приправка и печатание на плоскочечатных машинах - однокрасочных формата 90 x 120 сантиметров и двухкрасочных:

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

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

с иллюстрационных растровых форм многокрасочных работ;

редких и специальных изданий;

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

редких и специальных изданий;

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

печатание газет на газетных ротационных многорулонных агрегатах;

приводка формы;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

59. Должен знать:

методы приводки и приправки стереотипных форм на ротационных агрегатах;

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

60. Примеры работ:

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

- 1) каталоги;
- 2) продукция изобразительная в 3-4 краски, а также однокрасочная для редких и специальных изданий и дуплексы для уникальных изданий:
иллюстрации, открытки, портреты, репродукции с картин, линогравюры;
- 3) проспекты;
- 4) энциклопедии;
приправка и печатание на плоскочечатных однокрасочных (формата 90 х 120 сантиметров) и двухкрасочных машинах:
 - 1) документы строгого учета (паспорта и иное);
 - 2) знаки денежные;
 - 3) иллюстрации растровые одно- и многокрасочные;
 - 4) каталоги;
 - 5) продукция книжно-журнальная;
 - 6) продукция квитанционно-бланочная и книжно-билетная (изделия особо строгого учета с нумерацией);
 - 7) проспекты;приправка и печатание на ротационных машинах:
 - 1) каталоги, проспекты;
 - 2) продукция книжно-журнальная;
 - 3) энциклопедические издания;приправка и печатание на газетных ротационных многорулонных агрегатах:
газеты.

Параграф 25. Печатник высокой печати, 7 разряд

61. Характеристика работ:

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

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

62. Должен знать:

особенности печатания нумерации на изделиях.

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

Параграф 26. Печатник высокой печати, 8 разряд

64. Характеристика работ:

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

65. Должен знать:

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

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

Параграф 27. Печатник по жести, 3 разряд

67. Характеристика работ:

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

чистка обслуживаемого оборудования.

68. Должен знать:

принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

форматы этикеток;

сорта применяемой жести и номера красок;
технические требования, предъявляемые к офсетной резине и иным резиновым полотнам, к красочным и увлажняющим валикам;
устройство и порядок работы на электропульте.

Параграф 28. Печатник по жести, 4 разряд

69. Характеристика работ:

приладка и печатание на жести на печатно-лакировально-сушильных агрегатах сплошных фоновых работ белилами, красками «под золото» и иное;
составление красочных, лаковых и эмалевых смесей;
управление агрегатом с электропульты;
ведение процесса сушки;
устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

70. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к печатной форме и применяемым материалам;
рецепты применяемых растворов, порядок составления красочных, эмалевых и лаковых смесей.

Параграф 29. Печатник по жести, 5 разряд

71. Характеристика работ:

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

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

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

регулирование красочного и увлажняющего аппаратов, самонаклада;

подготовка краски и жести;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

регулирование установки для сушки оттисков на жести инфракрасным излучением;

чистка и смазка обслуживаемой машины.

72. Должен знать:

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

элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

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

порядок смешения красок;

особенности приводки и печатания многокрасочных работ;

допуски на совмещение красок.

Параграф 30. Печатник по жести, 6 разряд

73. Характеристика работ:

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

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

регулирование красочного, лакировального и увлажняющего аппаратов;

сушка;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

74. Должен знать:

технологический процесс изготовления биметаллических офсетных форм;

особенности печатания на жести способом «мокрое по мокрому»;

устройство и принцип действия механизмов обслуживаемых машин и агрегатов;

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

Параграф 31. Бронзирщик, 1 разряд

75. Характеристика работ:

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

смахивание, сушка и очистка печатных оттисков от излишнего порошка;

приемка печатных листов и укладывание их в стабилизатор.

76. Должен знать:

свойства применяемых металлических порошков и грунтов;

технические требования, предъявляемые к печатным оттискам.

Параграф 32. Бронзирщик, 2 разряд

77. Характеристика работ:

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

проверка работы машины;

наполнение камеры припудривающим порошком;

регулирование щеточного механизма и транспортирующих устройств;

устранение неполадок в работе;

смазка машины.

78. Должен знать:

принцип работы обслуживаемых машин;

рецептуру металлических порошков;

приемы регулирования бронзировающей машины;

порядок смазки.

Параграф 33. Бронзировщик, 3 разряд

79. Характеристика работ:

припудривание оттисков декалькомании золотосодержащими свинцовыми керамическими порошками на пудровальных машинах;

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

80. Должен знать:

устройство и порядок регулирования обслуживаемых пудровальных машин;

технологический процесс изготовления декалькомании;

рецепты и свойства золотосодержащих порошков.

Параграф 34. Печатник металлографской печати, 4 разряд

81. Характеристика работ:

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

подготовка бумаги и зарядка самонаклада прокладочной бумагой;

подготовка приемного устройства;

заправка вишерного полотна.

82. Должен знать:

основы ротационной металлографской печати;

требования, предъявляемые к качеству форм, бумаги, краски и валикам;
устройство основных узлов ротационной металлографской машины глубокой печати и порядок ухода за ними.

Параграф 35. Печатник металлографской печати, 5 разряд

83. Характеристика работ:

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

смазка машины;

зарядка самонаклада печатной бумагой (изделиями);

зарядка краски в красочные аппараты.

84. Должен знать:

состав и свойства применяемых материалов;

устройство самонакладов и приемы их регулирования;

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

Параграф 36. Печатник металлографской печати, 6 разряд

85. Характеристика работ:

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

подготовка машины к печати;

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

регулирование подачи красок и листовыводящего устройства.

86. Должен знать:

печатные и колористические свойства красок;

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

Параграф 37. Печатник металлографской печати, 7 разряд

87. Характеристика работ:

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

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

ведение процесса печатания;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

88. Должен знать:

особенности печатания изделий на бумагах с локальным знаком;

устройство и принцип действия механизмов ротационных металлографских машин глубокой печати.

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

Параграф 38. Печатник металлографской печати, 8 разряд

90. Характеристика работ:

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

91. Должен знать:

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

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

Параграф 39. Печатник орловской печати, 3 разряд

93. Характеристика работ:

выполнение под руководством печатника орловской печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию на машинах орловской печати; участие в подготовке машины, печатных форм и материалов к печатанию; прием оттисков с проверкой качества, разгрузка приемного устройства; участие в смывании, смазке и чистке машины орловской печати.

94. Должен знать:

технологический процесс орловской печати; технические требования, предъявляемые к применяемой бумаге, отпечатанным оттискам и печатным формам; порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

Параграф 40. Печатник орловской печати, 4 разряд**95. Характеристика работ:**

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

подготовка бумаги к зарядке самонаклада;

наблюдение за работой самонаклада и приемного устройства;

разгрузка приемного устройства, оформление сдаточной документации.

96. Должен знать:

технологию печатания высоким офсетным способом на многокрасочных машинах орловской печати;

приемы регулирования самонаклада и листовыводного устройства;

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

Параграф 41. Печатник орловской печати, 5 разряд

97. Характеристика работ:

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

установка форм и шаблонов;

участие в приправке;

регулирование самонаклада и листовыводного устройства;

смазка машины орловской печати;

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

подготовка машины к печати;

загрузка красочных аппаратов;

смазка, смывание машины.

98. Должен знать:

особенности подготовки к печати машины орловской печати;

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

приемы регулирования листовыводящей системы;

схемы смазки машины орловской печати.

Параграф 42. Печатник орловской печати, 6 разряд

99. Характеристика работ:

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

регулирование подачи краски;

ведение процесса печатания;

устранение неполадок в работе;

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

установка и приводка форм, шаблонов, офсетных пластин;

изготовление декелей;

контроль качества печати и устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

100. Должен знать:

методы приводки и приправки форм;

печатные и колористические свойства красок;

элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе).

Параграф 43. Печатник орловской печати, 7 разряд

101. Характеристика работ:

приправка и печатание на многокрасочных машинах орловской печати с шаблонами;

регулирование узлов машины.

102. Должен знать:

особенности многокрасочной печати с шаблонами;

приемы регулирования многокрасочной машины орловской печати.

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

Параграф 44. Печатник орловской печати, 8 разряд

104. Характеристика работ:

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

105. Должен знать:

особенности регулирования многокрасочных машин орловской печати с программным управлением.

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

Параграф 45. Печатник глубокой печати, 2 разряд

107. Характеристика работ:

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

прием оттисков и тетрадей с проверкой качества;

зарядка самонаклада;

разгрузка приемного устройства;

прессование и упаковка тетрадей.

108. Должен знать:

принципы образования печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

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

порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования.

Параграф 46. Печатник глубокой печати, 3 разряд

109. Характеристика работ:

перевод рисунка с медного клише на желатиновые валики;

подготовка клише и валиков;

составление и нанесение краски на клише;

печатание;

ретушь рисунка;

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

зарядка самонаклада или рулонов бумаги;

заполнение красочного ящика краской;

смена и разметка декельного картона;

чистка и смазка обслуживаемой машины.

110. Должен знать:

технологический процесс изготовления формы для однокрасочной глубокой печати;

форматы изданий;

сорта применяемой бумаги и номера красок;

свойства, способы применения и порядок хранения лакокрасочных материалов.

Параграф 47. Печатник глубокой печати, 4 разряд

111. Характеристика работ:

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

установка гравированного и печатного валов;

составление, фильтрация и загрузка краски в красочный ящик;

регулирование уровня и вязкости краски, печатного вала;

заточка и установка ракеля;

смывание красочных валиков;

установка и снятие рулонов бумаги;
устранение неполадок в работе, сушка обслуживаемой машины;
выполнение совместно с печатником глубокой печати более высокой квалификации работ по приправке и печатанию высокохудожественных изданий на листовых и рулонных одно- и двухсекционных машинах, работ по приправке и печатанию на рулонных многосекционных машинах глубокой печати;
проводка бумажного полотна;
участие в регулировании фальцаппарата и сушильных устройств;
подготовка зарядного устройства, подготовка и зарядка рулонов бумаги на высокоскоростных многорольных агрегатах.

112. Должен знать:

принцип воспроизведения текста и иллюстраций в глубокой печати;
технологический процесс изготовления форм для многокрасочной глубокой печати;
рецепты и способы составления керамических красок;
процесс приводки и приправки печатных форм на рулонных многосекционных машинах глубокой печати;
основные свойства и технические требования, предъявляемые к материалам, применяемым на машинах глубокой печати специального назначения и ролевых многосекционных машинах.

Параграф 48. Печатник глубокой печати, 5 разряд

113. Характеристика работ:

приводка, приправка и печатание на листовых, рулонных одно-, двухсекционных машинах глубокой печати однокрасочных и многокрасочных тоновых и штриховых работ с отдельным и совмещенным расположением красок;
установка формы или формного цилиндра, клапанов и упоров;
подготовка бумаги и краски;

регулирование красочного аппарата, фальцаппарата и сушильного устройства;

установка и смена ракеля;

регулирование печатного цилиндра и устройства для автоматического регулирования приводки;

изготовление вырезов и приправка форм;

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

затягивание резинового полотна;

сушка и фальцовка;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

114. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к качеству печатных форм;
печатные и колористические свойства красок и их взаимодействие с бумагой;

элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

условия акклиматизации бумаги;

цеховые условия и их влияние на качество печати;

требования, предъявляемые к заточке ракеля;

методы и технические приемы силовой приправки;

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

Параграф 49. Печатник глубокой печати, 6 разряд

115. Характеристика работ:

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

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

подготовка бумаги и краски;

сушка и фальцовка;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

116. Должен знать:

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

порядок составления красок;

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

Параграф 50. Печатник глубокой печати, 7 разряд

117. Характеристика работ:

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

118. Должен знать:

особенности регулирования рулонных многосекционных марочных машин глубокой и металлографской печати.

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

Параграф 51. Печатник глубокой печати, 8 разряд

120. Характеристика работ:

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

121. Должен знать:

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

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

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

Параграф 52. Переводчик форм глубокой печати, 4 разряд

123. Характеристика работ:

перевод пигментных копий «сухим» и «мокрым» способами для форм, изготавливаемых по однопроцессному методу;

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

приготовление растворов;

разметка и проявление копий;

сушка пигментных копий;

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

регулирование, чистка и смазка переводных станков.

124. Должен знать:

принцип обработки печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

назначение раstra;

состав пигментной бумаги;

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

состав и порядок приготовления растворов;

режимы проявления;

основные сведения о печатном процессе.

Параграф 53. Переводчик форм глубокой печати, 5 разряд

125. Характеристика работ:

перевод копий для форм, изготавливаемых по двух процессному методу, форм многокрасочной печати и способу «дуплекс».

126. Должен знать:

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов и оригиналов по способу «дуплекс»;

особенности перевода форм для многокрасочной печати.

Параграф 54. Печатник трафаретной печати, 2 разряд

127. Характеристика работ:

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

проверка комплектов трафаретных форм перед печатью;

установка формы на ручном станке;

получение пробного оттиска на тиражном изделии;

составление краски и нанесение ее на форму;

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

прием продукции после печатания на машине трафаретной печати.

128. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к печатной форме, используемым материалам;

условия их подготовки к печати.

Параграф 55. Печатник трафаретной печати, 3 разряд

129. Характеристика работ:

приладка и печатание с трафаретных печатных форм на однокрасочном полуавтомате;

проверка комплектов трафаретных форм с учетом печати на полуавтомате;

установка формы и приводка;

получение пробного оттиска на тиражном изделии;

выбор оптимального режима работы однокрасочного полуавтомата;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

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

нанесение на оттиски специального клея.

130. Должен знать:

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

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

Параграф 56. Печатник трафаретной печати, 4 разряд

131. Характеристика работ:

приладка и печатание с трафаретных форм на многокрасочном полуавтомате;

проверка комплектов трафаретных форм с учетом многокрасочной печати;

установка и приводка формы;

получение пробного оттиска на тиражном изделии;

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

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

132. Должен знать:

порядок смешения красок;

технологический процесс печатания и приемы регулирования работы многокрасочного полуавтомата.

Параграф 57. Печатник флексографской печати, 3 разряд

133. Характеристика работ:

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

установка и приладка печатных форм;

установка рулона и заправка машины флексографской печати бумагой;

заливка красочных ящиков краской;

чистка и смазка машины;

регулирование печатного аппарата;

ведение процесса намотки отпечатанной продукции в рулон;

снятие рулона;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

134. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к печатным формам;

рецепты и свойства используемых красок;

способы корректирования цвета краски в соответствии с оригиналом;

сорта и свойства применяемой бумаги;

приемы регулирования машины флексографской печати.

Параграф 58. Печатник флексографской печати, 4 разряд

135. Характеристика работ:

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

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

регулирование приводки;

ведение процесса намотки;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

136. Должен знать:

состав и свойства лаковых красок;

печатные свойства запечатываемых материалов;

приемы регулирования машины флексографской печати.

Параграф 59. Печатник флексографской печати, 5 разряд

137. Характеристика работ:

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

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

управление машиной флексографской печати с электропульты;

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

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

138. Должен знать:

элементы «Дцветоведения» (понятие о цветовом анализе и синтезе);

порядок обработки синтетических материалов для взятия зарядов статического электричества;

режимы печатания, сушки и охлаждения на пленках и фольге;

приемы регулирования машины флексографской печати.

Параграф 60. Печатник флексографской печати, 6 разряд

139. Характеристика работ:

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

регулирование блоков и систем машины с использованием электронных устройств.

140. Должен знать:

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

Параграф 61. Оператор цифровой печати, 7 разряд

141. Характеристика работ:

ведение процесса печатания на цифровых офсетных машинах малого формата;

установка гибкой пленки со светочувствительным слоем на формный цилиндр;

установка резинотканевого полотна;

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

вывод информации из компьютерной сети в соответствии с заказом;

комбинирование цифрового массива;
наблюдение за процессом печатания и работой красочного аппарата;
контроль качества и разгрузка приемного устройства;
настройка и калибровка машины.

142. Должен знать:

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

программное обеспечение для проведения процесса печатания;

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

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

Параграф 62. Печатник эстампа, 4 разряд

144. Характеристика работ:

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

травление и перекатка форм;

получение пробных оттисков;

составление красок;

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

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

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

составление черной краски.

145. Должен знать:

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

номера красок;

технологию приготовления черных красок;

виды формных материалов;

виды эстампной, литографской и офсетной бумаги;

порядок сушки и хранения готовых оттисков и авторских форм;

приемы регулирования печатного станка.

Параграф 63. Печатник эстампа, 5 разряд

146. Характеристика работ:

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

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

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

147. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к эстампным бумагам;

элементы цветоведения (понятия о цветовом анализе и синтезе);

порядок наложения красок при печатании;

порядок затяжки и нанесения бликов на форму;

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

особенности и назначение папок, используемых при ручной печати гравюр.

Параграф 64. Печатник эстампа, 6 разряд

148. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

изготовление и приклейка вырезок;

изготовление валиков, необходимых для печатания с различных гравюр;

составление красок всех цветов и оттенков;

исправление механических повреждений на оригинальных формах;

проведение совместно с художником всех видов пробо-оригинальных работ.

149. Должен знать:

технологии составления красок всех цветов и оттенков;

свойства красок и их взаимодействие с бумагой;

технологический процесс травления и гравировки авторских форм;

рецепты вальцмассы для изготовления валиков;

приемы изготовления ворсовых валиков;

порядок пользования гравировальным инструментом;

способы ручной печати без помощи станка.

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

Параграф 1. Машинист алфавитной машины, 2 разряд

150. Характеристика работ:

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

ведение процесса печати;

контроль качества готовой продукции.

151. Должен знать:

технологию изготовления записных и алфавитных книжек;

технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам;

технические условия на изготовление изделий с алфавитом;

приемы регулирования алфавитных машин.

Параграф 2. Печатник-тиснильщик, 1 разряд

152. Характеристика работ:

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

153. Должен знать:

приемы грунтовки и чистки крышек после тиснения;

приемы регулирования обслуживаемого станка для чистки.

154. Примеры работ:

1) крышки переплетные и изделия картонажного производства–грунтовка;

2) формы-штампы нанесение краски с помощью валика.

Параграф 3. Печатник-тиснильщик, 2 разряд

155. Характеристика работ:

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

укрепление и приправка формы-штампа;

установка накатных и передаточного валиков;

регулирование подачи краски при печатании на полуавтоматических прессах;

чистка и смазка пресса;

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

156. Должен знать:

виды тиснения и печати на крышках и этикетках;

технические требования, предъявляемые к штампам и приемы их установки;

режимы тиснения;

технические требования, предъявляемые к применяемым полуфабрикатам и качеству печати;

приемы регулирования позолотных прессов.

157. Примеры работ:

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

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

3) этикетки – блинтовое тиснение и печатание.

Параграф 4. Печатник-тиснильщик, 3 разряд

158. Характеристика работ:

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

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

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

укрепление матриц, установка и приправка формы-штампа;

установка размеров в соответствии с форматом изделий;

накладывание и снятие изделий;

проверка качества печати или тиснения;

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

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

159. Должен знать:

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

приемы регулирования тигельной машины;

порядок эксплуатации и обслуживания позолотных ротационных автоматов.

160. Примеры работ:

блинтовое тиснение и печатание:

1) грамоты (правительственные);

2) крышки переплетные;

3) папки и крышки белых и картонажных изделий художественные;

рельфное тиснение:

1) этикетки.

Параграф 5. Печатник-тиснильщик, 4 разряд

161. Характеристика работ:

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

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

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

печатание в несколько красок с совмещением на тигельных машинах;

печатание и тиснение всех видов на автоматических прессах;

изготовление матриц для рельефного (конгревного) тиснения;

выклейка печатных валиков для красочного печатания;

установка размеров в соответствии с форматом изделия;

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

проверка качества тиснения;

устранение неполадок в процессе работы обслуживаемого оборудования.

162. Должен знать:

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

температурный режим нагрева штампа и время тиснения;

приемы регулирования автоматических прессов и облаточных машин.

163. Примеры работ:

тиснение фольгой:

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

2) крышки переплетные;

3) папки и крышки беловых и картонажных изделий художественные;
рельефное тиснение:

- 1) открытки сувенирные и адреса с конгревным тиснением и тиснением фольгой;
- 2) папки и крышки беловых и картонажных изделий массового выпуска;
- 3) удостоверения с барельефом.

Параграф 6. Печатник-тиснильщик, 5 разряд

164. Характеристика работ:

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

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

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

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

165. Должен знать:

виды матриц для рельефного тиснения и способы их подготовки;
основные свойства кожи, бархата, замши, шелка и иных материалов, используемых для оформления художественных изданий;

рецепты и порядок применения жидких и сухих грунтов;

приемы регулирования прессов.

166. Примеры работ:

тиснение фольгой:

- 1) грамоты (правительственные);
- 2) крышки переплетные с барельефом и сюжетным рисунком;
- 3) крышки переплетные энциклопедических, высокохудожественных изданий;

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

5) обложки обрезные паспортной документации;

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

рельефное тиснение:

1) крышки переплетные;

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

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

4) папки и крышки белых и картонажных изделий художественные.

Параграф 7. Печатник-тиснильщик, 6 разряд

167. Характеристика работ:

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

золочение обреза визитных карточек;

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

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

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

определение температуры нагрева;

проверка качества тиснения и печати.

168. Должен знать:

технические и режимные условия при работе с золотом;

взаимодействие золота с грунтами и основой применяемых материалов;

технологический процесс изготовления сусального золота для переплетных работ;

приемы регулирования автоматического пресса.

169. Примеры работ:

тиснение золотом:

1) переплетные крышки кожаные;

2) удостоверение орденское.

Параграф 8. Машинист блокообработывающего агрегата, 3 разряд

170. Характеристика работ:

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

заправка марли, каптала и бумаги в секции блокообработывающего агрегата;

заливка клея в клеевой аппарат;

чистка и смазка блокообработывающего агрегата.

171. Должен знать:

технологические операции обработки корешка книжных блоков;

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

Параграф 9. Машинист блокообработывающего агрегата, 5 разряд

172. Характеристика работ:

обработка корешка книжных блоков на блокообработывающем агрегате;

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

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

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

обработка книжных блоков на блокообработывающем агрегате с резальной секцией;

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

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

173. Должен знать:

технологию брошюровочно-переплетных процессов;

технические требования, предъявляемые к качеству обработанных книжных блоков;

способы контроля качества книжных блоков;

основные требования, предъявляемые к применяемым материалам и растворам клея;

приемы регулирования основных узлов блокообработывающего агрегата.

Параграф 10. Брошюровщик, 1 разряд

174. Характеристика работ:

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

выполнение отдельных операций брошюровки вручную;

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

резка сгибов (петель) тетрадей и удаление долей листа;

вкладка в книги и изделия отдельных деталей;

комплектование блоков бланочной и белой продукции;

оклеивание корешков блоков бумагой или тканью;

наколка-проколка оттисков для последующей более точной их обработки;

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

биговка бумаги и картона всех видов;

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

изготовление, счет и обандероливание конвертов;

изготовление пакетов из целлофана без печати.

175. Должен знать:

виды брошюровочных операций и их назначение;

стандартные форматы бумаги и составные элементы книги;

приемы сталкивания, резки и фальцовки листов, комплектования блоков;

характеристику основных материалов, применяемых в процессе брошюровки;

технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам и готовой продукции;

приемы роспуска, фальцовки, намазки и склеивания конвертов.

176. Примеры работ:

1) бланки, блокноты – комплектование вкладкой и подборкой;

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

3) оттиски этикеток, конвертов – наколка;

4) плакаты – подборка, обандероливание и упаковка;

5) продукция беловая и обложки – биговка;

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

Параграф 11. Брошюровщик, 2 разряд

177. Характеристика работ:

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

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

выполнение отдельных операций брошюровки;

сталкивание бумаги и отпечатанных листов вручную;

фальцовка и перефальцовка листов;

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

изготовление форзацев с коленкорovým фальцем (прошивным);

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

окантовка тетрадей;

покрытие блоков обложкой обыкновенное;

выполнение комплекса операций по брошюровке книжно-журнальных изданий;

фальцовка листов;

приклеивание и вклеивание деталей, отпечатанных отдельно от текста;

комплектование вкладкой или подборкой;

покрытие блоков обложкой;

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

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

счет и обандероливание конвертов;

регулирование пресса;

изготовление вручную специальных конвертов с вырезкой заготовок
вручную по шаблону;

комплектование художественных и сувенирных почтовых наборов;

изготовление пакетов из целлофана с печатью.

178. Должен знать:

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

порядок эксплуатации применяемого оборудования;

технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам;

порядок спуска полос для ручной фальцовки;

порядок приклеивания форзацев, иллюстраций;

способы скрепления блоков книг и брошюр;

типы в виды переплетных крышек и обложек;

условные знаки и допуски при монтаже географических карт;

основные свойства применяемых материалов;

стандарты на конверты;

требования, предъявляемые к комплектованию художественных
сувенирных наборов;

приемы регулирования высекального пресса.

179. Примеры работ:

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

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

3) документация паспортная – фальцовка в один сгиб;

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

- 5) календари перекидные – разделение блоков после заклейки, сверление отверстий в блоках;
- 6) книги-ширмы – наклейка страниц на картон;
- 7) обложки обрезные паспортной документации – биговка;
- 8) тетради, бланки, квитанционные книги, блоки документных книжек – окантовка;
- 9) тетради и иллюстрации – фальцовка в один сгиб и более;
- 10) форзацы, иллюстрации, чертежи – приклейка.

Параграф 12. Брошюровщик, 3 разряд

180. Характеристика работ:

- выполнение отдельных операций брошюровки вручную;
- приклеивание иллюстраций на паспарту и стержень;
- приклеивание плюра;
- покрытие блоков обложкой в роспуск;
- приклеивание сложных элементов на обрезную обложку для изданий.

181. Должен знать:

- технологический процесс брошюровки и переплета книг;
- свойства материалов, применяемых при брошюровке художественных изданий.

182. Примеры работ:

- 1) атласы, альбомы в бумажной обложке - полное изготовление;
- 2) документация паспортная - фальцовка в несколько сгибов;
- 3) издания подарочные, юбилейные, факсимильные, энциклопедические - выполнение отдельных операций;
- 4) изделия с нумерацией на бумагах с локальным и водяным знаком - комплектование.

Параграф 13. Брошюровщик, 4 разряд

183. Характеристика работ:

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

фальцовка листов;

вклеивание элементов оформления;

комплектование листов;

покрытие блоков обложкой;

обрезка блоков на одноножевых резальных машинах.

184. Должен знать:

свойства материалов, применяемых при брошюровке художественных изданий;

порядок эксплуатации;

приемы регулирования одноножевых резальных машин.

Параграф 14. Машинист фальцевальных машин, 2 разряд**185. Характеристика работ:**

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

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

сталкивание, подсчет и упаковка сфальцованной продукции;

устранение неполадок в работе;

чистка и смазка малоформатной фальцевальной машины;

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

186. Должен знать:

назначение основных деталей книги;
порядок основных спусков полос при различных видах фальцовки;
приемы регулирования малоформатной фальцевальной машины.

Параграф 15. Машинист фальцевальных машин, 3 разряд

187. Характеристика работ:

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

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

сталкивание, подсчет и упаковка сфальцованных тетрадей;

устранение неполадок в работе фальцевальной машины;

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

подготовка фальцевальной машины к работе;

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

сталкивание, счет и упаковка вложенных листов;

устранение неполадок в работе, чистка и смазка фальцевальной машины;

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

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

ведение процесса биговки и фальцовки обложки;
проверка качества продукции;
устранение неполадок в работе, чистка и смазка фальцевальной машины;
фальцовка, заклейка и перфорация лотерейных билетов на фальцевально-заклеечно-перфорационных машинах под руководством машиниста фальцевальных машин более высокой квалификации;

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

188. Должен знать:

национальные стандарты на форматы бумаг;
варианты спуска полос и фальцовки;
технические требования, предъявляемые к сфальцованным тетрадам и иллюстрациям, изделиям, лотерейным билетам, и способы контроля качества фальцовки;
режимы прессования тетрадей;
приемы регулирования основных узлов фальцевальной машины.

Параграф 16. Машинист фальцевальных машин, 4 разряд

189. Характеристика работ:

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

установка ножей и регулирование резального устройства;

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

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

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

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

190. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к разрезке листов;

особенности регулирования самонаклада при фальцовке листов большого формата;

приемы регулирования резального устройства.

Параграф 17. Машинист фальцевальных машин, 5 разряд

191. Характеристика работ:

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

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

установка и регулирование всех механизмов машины;

контроль качества продукции;

оформление документации.

192. Должен знать:

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

Параграф 18. Машинист тетрадных агрегатов, 2 разряд

193. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ по изготовлению школьных тетрадей на тетрадных агрегатах;

приготовление наборов для всех видов разлиновок;

заполнение красочных ванн;

заправка проволоки в швейные аппараты;

установка ножей;

установка рулонов писчей, промокательной и обложечной бумаги;

приемка, подсчет и сортировка тетрадей;

контроль качества;

чистка и смазка тетрадного агрегата.

194. Должен знать:

виды изделий, изготовленных на тетрадных агрегатах;

назначение приправки форм;

номера проволоки;

приемы установки ножей и заправки проволоки в швейные аппараты;

виды брака.

Параграф 19. Машинист тетрадных агрегатов, 3 разряд

195. Характеристика работ:

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

приправка форм;

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

устранение неполадок в работе линовально-фальцевальных машин.

196. Должен знать:

технологический процесс изготовления тетрадей;

приемы приправки форм;

технические требования, предъявляемые к материалам и готовой продукции;
приемы регулирования основных узлов линовально-фальцевальных машин.

Параграф 20. Машинист тетрадных агрегатов, 4 разряд

197. Характеристика работ:

изготовление школьных тетрадей на тетрадных агрегатах без резальной секции;

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

установка размеров для резки на формат и фальцовки;

установка швейных аппаратов;

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

контроль качества, регулирование обслуживаемой машины.

198. Должен знать:

сорта и печатные свойства бумаг;

национальные стандарты на тетради;

приемы регулирования основных узлов тетрадного агрегата.

Параграф 21. Машинист тетрадных агрегатов, 5 разряд

199. Характеристика работ:

изготовление школьных тетрадей на тетрадных агрегатах с резальной секцией;

установка ножей для обрезки тетрадей с трех сторон;

заточка ножей;

регулирование резальной секции.

200. Должен знать:

приемы заточки ножей и регулирования резальной секции тетрадного агрегата.

Параграф 22. Машинист крытвенной машины, 3 разряд

201. Характеристика работ:

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

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

устранение неполадок в работе;

чистка и смазка крытвенной машины.

202. Должен знать:

виды крытвья;

технологический процесс крытвья брошюр обложкой;

свойства бумаги и клеев, применяемых при покрытии;

требования, предъявляемые к качеству применяемых полуфабрикатов и готовых брошюр;

приемы регулирования крытвенной машины.

Параграф 23. Машинист приклеечной машины, 2 разряд

203. Характеристика работ:

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

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

сталкивание и подсчет готовых склеек;

устранение неполадок в работе;

чистка и смазка приклеечного полуавтомата;

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

подготовка используемых материалов и приклеечного полуавтомата к работе.

204. Должен знать:

виды приклеек;

основные свойства применяемых материалов;

технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов;

требования, предъявляемые к качеству жестяной окантовки;

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

Параграф 24. Машинист приклеечной машины, 3 разряд

205. Характеристика работ:

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

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

загрузка самонаклада тетрадами и форзацами;

проверка, подсчет и упаковка готовых склеек;

устранение неполадок в работе;

чистка и смазка приклеечного автомата;

вставка календарного блока в жестяную окантовку на приклеечном полуавтомате;

загибка окантовки;

регулирование узлов приклеечного полуавтомата;

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

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

зарядка самонаклада и окантовочной ленты;

заливка клея;

сталкивание и счет тетрадей;

склеивание тонких бумаг для декоративных изделий на приклеечном полуавтомате;

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

зарядка самонаклада бумагой;

съем полуфабрикатов;

контроль качества склеивания;

чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

206. Должен знать:

виды брошюровочных операций и их назначение;

технологию склейки тонкой бумаги и окантовки;

технологический процесс изготовления календарей;

свойства применяемых материалов;

приемы регулирования приклеечного автомата.

Параграф 25. Машинист приклеечной машины, 4 разряд

207. Характеристика работ:

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

наклейка отпечатанных листов титула на обрезные обложки документных книжек:

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

выравнивание давления, толщины клеевого слоя;

установки размеров и транспортирующей системы на различные форматы обложки;

ведение процесса наклейки;

регулирование механизмов клеемазального аппарата и подачи листа;

контроль качества склеивания;

чистка и смазка приклеечного автомата;

окантовка тетрадей с одновременным приклеиванием форзаца на приклеечном автомате.

208. Должен знать:

рецепты применяемых клеев;

приемы регулирования приклеечного автомата.

Параграф 26. Машинист при клеечной машины, 5 разряд

209. Характеристика работ:

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

210. Должен знать:

приемы регулирования механизмов и режимы работы титульно-приклеечной машины.

Параграф 27. Машинист оклеечно-капталной машины, 3 разряд

211. Характеристика работ:

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

заправка бумаги и каптала в секции;

заливка клея в клеевой аппарат;
регулирование бумажно-капталной и клеевой секции, прижимного полотна, зажимов транспортера и поворотного стола приемного устройства;
подналадка оклеечно-капталной машины;
устранение неполадок в работе;
чистка и смазка машины.

212. Должен знать:

принцип работы и приемы регулирования основных узлов оклеечно-капталной машины;
технологию брошюровочно-переплетных процессов;
технические требования, предъявляемые к бумаге, капталу, клею, качеству обработанных блоков;
способы контроля качества блоков;
устройство, приемы регулирования основных узлов оклеечно-капталной машины.

Параграф 28. Машинист оклеечно-капталной машины, 4 разряд

213. Характеристика работ:

оклейка корешков книжных блоков бумагой и приклейка каптала на оклеечно-капталных машинах с самонакладом;
зарядка и регулирование самонаклада;
наладка всех узлов машины.

214. Должен знать:

устройство оклеечно-капталной машины;
приемы регулирования самонаклада;
порядок проверки и способы наладки механизмов машины на точность работы.

Параграф 29. Машинист подборочно-швейной машины, 3 разряд

215. Характеристика работ:

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

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

устранение неполадок в работе обслуживаемой машины;

чистка и смазка машины;

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

216. Должен знать:

элементы книги;

виды комплектов открыток;

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

приемы регулирования основных узлов листоподборочной машины;

сорта бумаги, применяемые для печатания открыток;

форматы открыток;

приемы регулирования открыткоподборочной машины.

Параграф 30. Машинист подборочно-швейной машины, 4 разряд

217. Характеристика работ:

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

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

наладка синхронной работы подборочного и ускорительного транспортеров машины;

установка и регулирование швейных аппаратов;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

218. Должен знать:

технологию брошюровочных процессов;

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

требования, предъявляемые к применяемой проволоке;

приемы регулирования основных узлов листоподборочной машины.

Параграф 31. Машинист подборочно-швейной машины, 5 разряд

219. Характеристика работ:

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

наладка синхронной работы обслуживаемой машины;

устранение неполадок в процессе работы;

комплектование книжных блоков на листоподборочных машинах, оснащенных электронными устройствами;

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

подборка бесконечных формуляров с печатью нумерации на стапельном коллаторе.

220. Должен знать:

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

приемы наладки двух спаренных листоподборочных машин;

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

требования к качеству комплектования и скрепления книжной продукции;

приемы регулирования основных узлов коллатора и нумерационных барабанов.

Параграф 32. Машинист каландра, 2 разряд

221. Характеристика работ:

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

подготовка обслуживаемой машины к работе;

регулирование приемного стола и выводного транспортера;

наблюдение за качеством каландрирования;

сталкивание готовой продукции;

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

нагрев каландров;

укладывание продукции на накладную доску машины;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

222. Должен знать:

свойства используемой бумаги;

сорта игральных карт;

технические требования, предъявляемые к качеству каландрирования;

приемы регулирования приемного стола и выводного транспортера.

Параграф 33. Машинист каландра, 3 разряд

223. Характеристика работ:

каландрирование отпечатанных листов игральных карт;

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

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

224. Должен знать:

режимы каландрирования в зависимости от сорта игральных карт;

приемы регулирования механизмов обслуживаемой машины.

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

225. Характеристика работ:

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

установка размерной шестерни на различные форматы обложек;

заправка рулонов бумаги и технической ткани в автомат;

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

226. Должен знать:

концентрацию клеев для различных видов технических тканей;

виды переплетно-технических тканей;

технические требования, предъявляемые к обложкам;

конструкцию автомата по изготовлению обрезных обложек и приемы его регулирования.

Параграф 35. Машинист резальных машин, 2 разряд

227. Характеристика работ:

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

разметка материалов по шаблону на формат раскроя;

перемотка;

разрезка (рубка);

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

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

подкатка рулонов к резальной машине;

зарядка рулонов;

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

чистка и смазка резальной машины.

228. Должен знать:

структуру и порядок раскроя переплетных материалов;

технические требования, предъявляемые к раскрою и резке листов бумаги;

приемы сталкивания и подсчета нарезанной бумаги;

виды брошюровочных и переплетных операций и их назначение;

общую классификацию бумаги, картона и переплетных тканей;

порядок эксплуатации листорезальных машин.

Параграф 36. Машинист резальных машин, 3 разряд

229. Характеристика работ:

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

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

разметка линии разреза и установка затла на формат разрезки;

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

установка рулонов бумаги отпечатанной продукции и тканей;

разметка продукции для разрезки по заданному размеру;

снятие бобин и их упаковка;
сталкивание и укладка разрезанного картона;
устранение неполадок в процессе работы одноножевых, листорезальных, бобинорезальных и картонорезальной машин;
чистка и смазка машин;
раскрой технических тканей и их заменителей по утвержденным макетам с изготовлением шаблонов;
раскрой бумаги и картона по утвержденным макетам с учетом направления по волокну и соблюдения норм отходов.

230. Должен знать:

виды стандартных форматов бумаг;
технические требования, предъявляемые к листовой бумаге;
марки и толщину картона;
свойства целлофана и порядок обращения с ним;
артикулы, фоны и защитные сетки по разновидностям продукции;
сорта тканей, марли и иных материалов, поступающих для резки, и технические требования, предъявляемые к ним;
порядок раскроя тканей, бумаги и картона с учетом направления по волокну и максимального использования площади материала;
приемы регулирования одноножевой, листорезальной, бобинорезальной и картонорезальной машин.

231. Примеры работ:

- 1) бумага ролевая - резка на листорезальных машинах;
- 2) картон - резка на полосы и части на картонорезальных машинах;
- 3) листы бумаги и картона (не для печати), переплетные технические ткани - резка и подрезка на одноножевых машинах;
- 4) листы картона с печатью билетов с фоновой сеткой, игральные карты - резка на полосы и части на картонорезальных машинах;

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

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

Параграф 37. Машинист резальных машин, 4 разряд

232. Характеристика работ:

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

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

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

правка ножей;

установка и регулирование ножей;

комплектование продукции по наименованиям в порядке нумерации;

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

регулирование скорости машин;

изменение формата;

замена ножей;

контроль точности разрезки и оттеночности бумаги;

устранение неполадок в работе обслуживаемой резальной машины.

233. Должен знать:

форматы книжных блоков, брошюр и журналов после обрезки;

установленные нормы на высоту привертки;

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

последовательность резки;

необходимые допуски на точность резки;

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

приемы правки и заточки ножей;

приемы регулирования основных узлов трех ножевой машины.

234. Примеры работ:

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

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

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

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

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

Параграф 38. Машинист резальных машин, 5 разряд

235. Характеристика работ:

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

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

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

236. Должен знать:

требования, предъявляемые к режиму работы обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству многокрасочных изданий;

допуски на готовые изделия;

приемы наладки и регулирования резальных автоматов.

237. Примеры работ:

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

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

Параграф 39. Машинист книговставочной машины, 2 разряд

238. Характеристика работ:

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

заливка клея в клеевой аппарат;

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

чистка и смазка книговставочного автомата.

239. Должен знать:

виды и способы вставки книг;

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

Параграф 40. Машинист книговставочной машины, 3 разряд

240. Характеристика работ:

вставка в переплетную крышку книжных блоков на книговставочном полуавтомате;

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

контроль качества и вставленных блоков;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

241. Должен знать:

технологический процесс обработки книжных блоков;

свойства применяемых материалов (бумаги, клеевых растворов);

приемы регулирования книговставочного полуавтомата.

Параграф 41. Машинист книговставочной машины, 4 разряд

242. Характеристика работ:

вставка в переплетную крышку книжных блоков на книговставочном автомате;

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

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

контроль качества вставленных блоков;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

243. Должен знать:

основы технологии брошюровочно-переплетных процессов;

технические требования, предъявляемые к качеству готовых книг;
приемы регулирования основных узлов книговставочного автомата.

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

244. Характеристика работ:

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

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

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

245. Должен знать:

технологический процесс изготовления книг различными способами;

технические требования, предъявляемые к качеству блоков и клеев;

порядок регулирования механизмов секций заклеивания и сушки или обжима блоков.

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

246. Характеристика работ:

обработка корешка книжных блоков и вставка блоков в переплетную крышку;

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

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

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

обслуживание одной из секций в автоматической линии по изготовлению книг:

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

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

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

247. Должен знать:

основы технологии брошюровочно-переплетных процессов;

свойства применяемых материалов при вставке;

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

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

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

248. Характеристика работ:

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

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

249. Должен знать:

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

порядок регулирования механизмов кругильно-кашировальной, оклеечно-капталной и вставочной машин, штриховально-обжимного пресса.

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

250. Характеристика работ:

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

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

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

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

заточка режущего инструмента;

проведение необходимых расчетов при настройке обслуживаемого оборудования;

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

251. Должен знать:

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

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

порядок проверки и настройки их на точность работы.

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

252. Характеристика работ:

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

подготовка автомата для завертывания книг в суперобложку к работе;

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

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

контроль качества готовой продукции;

чистка и смазка автомата для завертывания книг в суперобложку.

253. Должен знать:

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

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

технические требования, предъявляемые к бумаге для суперобложки.

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

254. Характеристика работ:

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

загрузка книг в машину для вкладки книг в футляры;

зарядка самонаклада кроем футляров;

заливка клея в клеевые ванны;

участие в регулировании механизмов обслуживаемой машины.

255. Должен знать:

принцип работы обслуживаемой машины;

свойства применяемых материалов;

технические требования, предъявляемые к применяемым полуфабрикатам.

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

256. Характеристика работ:

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

установка и регулирование самонакладов книг и кроя футляров;

регулирование механизмов проводки кроя футляров;

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

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

устранение неполадок в работе машины.

257. Должен знать:

устройство машины для вкладки книг в футляры;

технические требования, предъявляемые к качеству вкладки книг в футляры;

приемы регулирования основных узлов обслуживаемой машины и порядок их наладки.

Параграф 49. Машинист конвертной машины, 3 разряд

258. Характеристика работ:

изготовление конвертов на конвертных машинах;

установка рулонов бумаги в конвертную машину, приправка печатной формы;

зарядка самонаклада полуфабрикатами;

наполнение клеевого аппарата клеем и красочного аппарата краской;

печатание, высечка и склеивание конвертов;

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

наблюдение за работой клеемазального аппарата и механизмов фальцовки;
проверка качества, счет, обандероливание и упаковка конвертов в пачки;
прием и сдача полуфабрикатов и конвертов строгой отчетности;
устранение неполадок в работе, чистка и смазка конвертной машины.

259. Должен знать:

процесс изготовления конвертов;
порядок установки и приправки печатных форм;
свойства печатной краски;
свойства применяемых клеев и бумаги;
приемы регулирования конвертных машин;
порядок обращения с продукцией строгой отчетности.

Параграф 50. Машинист конвертной машины, 4 разряд

260. Характеристика работ:

изготовление художественных конвертов на листовых и рулонных конвертных машинах;

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

наладка обслуживаемых машин, подналадка скоростных рулонных ротационных конвертных машин;

выявление неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

261. Должен знать:

устройство конвертных листовых и рулонных ротационных конвертных машин;

способы регулирования обслуживаемых машин;

свойства применяемых печатных красок и клеев.

Параграф 51. Машинист конвертной машины, 5 разряд

262. Характеристика работ:

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

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

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

контроль качества конвертов;

устранение неполадок в процессе работы.

263. Должен знать:

устройство скоростных рулонных ротационных конвертных машин;

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

приемы регулирования всех узлов машины.

Параграф 52. Машинист крышкоделательной машины, 3 разряд

264. Характеристика работ:

покрытие переплетных крышек корешком на крышкоделательных машинах; загрузка секций картонными сторонами, корешковым материалом и отставом;

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

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

установка рулонов ткани, отстава;

загрузка секций картонными сторонами;
заливка клея в клеевой аппарат;
устранение неполадок в работе;
чистка и смазка крышкоделательной машины.

265. Должен знать:

технологический процесс изготовления составных и цельнокрытых переплетных крышек;
классификацию переплетных крышек;
технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и готовым крышкам;
приемы регулирования крышкоделательной машины.

Параграф 53. Машинист крышкоделательной машины, 4 разряд

266. Характеристика работ:

изготовление цельнокрытых и составных переплетных крышек на крышкоделательных машинах без самонаклада;
наладка и регулирование механизмов машины при переходе на изготовление крышек различных видов и форматов;
установка и регулирование узлов подачи картона и отстава, загибки и заделки краев, каландрирующего, клеемазального и пневматического устройств;
загрузка заготовок наружного материала;
устранение неполадок в работе крышкоделательной машины;
изготовление цельнокрытых переплетных крышек на крышкоделательных автоматах под руководством машиниста крышкоделательной машины более высокой квалификации;
загрузка секций картоном, обложками;
заливка клея в клеевой аппарат;
устранение неполадок в работе;
чистка и смазка крышкоделательного аппарата.

267. Должен знать:

основы технологии брошюровочно-переплетных процессов;
порядок раскроя переплетных материалов;
основные требования, предъявляемые к материалам, используемым при изготовлении переплетных крышек;
приемы регулирования крышкоделательных машин и автоматов.

Параграф 54. Машинист крышкоделательной машины, 5 разряд

268. Характеристика работ:

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

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

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

наладка и регулирование красочного аппарата, установка штампов;

контроль качества печати;

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

покрытие крышек обложкой на крышкоделательной машине;

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

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

устранение неполадок в работе машины;

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

269. Должен знать:

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

приемы регулирования самонакладов и иных механизмов машины.

Параграф 55. Машинист крышкоделательной машины, 6 разряд

270. Характеристика работ:

изготовление цельнокрытых переплетных крышек на крышкоделательных автоматах;

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

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

271. Должен знать:

устройство и конструктивные особенности крышкоделательного автомата; приемы регулирования механизмов автомата.

Параграф 56. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 2 разряд

272. Характеристика работ:

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

заливка лака и клея в ванну;

установка механизмов приемки листов и иных механизмов, зарядка самонаклада;

чистка, смывание и смазка лакировально-гуммировальной машины.

273. Должен знать:

назначение процессов лакирования и гуммирования;

технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и полуфабрикатам;

свойства смазочных материалов;

порядок обращения с печатными оттисками и способы их сохранности.

Параграф 57. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 3 разряд

274. Характеристика работ:

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

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

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

подготовка и установка декеля;

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

составление лака и клея;

устранение неполадок в работе лакировально-гуммировальной машины.

275. Должен знать:

свойства лаков и клея;

порядок их применения с учетом характера продукции;

методы контроля качества лакирования и гуммирования;

приемы регулирования механизмов лакировально-гуммировальной машины.

Параграф 58. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 4 разряд

276. Характеристика работ:

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

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

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

приладка, регулирование двойного пневматического самонаклада;

наблюдение за работой инфракрасных ламп и вентиляторов;

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

277. Должен знать:

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

приемы регулирования механизмов крупногабаритных лакировально-гуммировальных машин.

Параграф 59. Машинист лакировально-гуммировальной машины, 5 разряд

278. Характеристика работ:

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

279. Должен знать:

особенности лакирования высокохудожественных изделий.

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

280. Характеристика работ:

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

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

подготовка рулонов бандеролей и установка их в секции;

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

наладка и регулирование клеевого аппарата;

чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

281. Должен знать:

технологический процесс изготовления тетрадей для нот и альбомов для рисования;

национальные стандарты на готовую продукцию;

приемы регулирования узлов подборочно-обандероливающей секции.

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

282. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления тетрадей для нот и альбомов для рисования на автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для

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

подготовка и установка рулонов бумаги;

ведение процесса линовки, резки бумаги на формат;

подбор листов и обложки;

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

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

установка размеров для резки на формат бумаги и тетрадей;

заточка режущего инструмента;

участие в устранении неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

283. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к применяемым материалам;

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

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

284. Характеристика работ:

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

заправка рулонов бумаги;

установка швейных аппаратов, их наладка и регулирование;

заправка проволоки в швейные аппараты;

контроль шитья тетрадей;

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

участие в проведении профилактических осмотров и ремонта обслуживаемого оборудования.

285. Должен знать:

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

приемы регулирования основных узлов автоматической линии;

технические требования, предъявляемые к печатной форме;

национальные стандарты на применяемые материалы.

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

286. Характеристика работ:

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

установка ножей для резки бумаги и изделий на формат;

регулирование зажимов транспортера и механизмов рабочих секций;

установка печатных валиков;

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

контроль качества продукции.

287. Должен знать:

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

устройство и конструктивные особенности;

порядок проверки и настройки на точность работы обслуживаемого оборудования.

Параграф 64. Нумеровщик, 1 разряд

288. Характеристика работ:

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

укрепление в головке нумератора набора или клише;

приправка и печатание;

проверка правильности нумерации.

289. Должен знать:

назначение приправки;

требования, предъявляемые к печатной краске и качеству нумерации;

кегли шрифтов.

290. Примеры работ:

нумерация:

1) квитанции;

2) книги конторские;

3) ленточки;

4) талоны;

5) чеки;

6) ярлыки.

Параграф 65. Нумеровщик, 2 разряд

291. Характеристика работ:

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

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

прием и сдача бумаги по счету;

чистка, смазка и регулирование нумерационного станка.

292. Должен знать:

гарнитуры шрифтов;

порядок работы с документацией строгой отчетности;

приемы регулирования нумерационных аппаратов.

293. Примеры работ:

нумерация:

1) профсоюзные билеты, сборники и иное;

2) карты морские и специальные форматом 75x100 сантиметров и более на бумаге массой 120-160 грамм;

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

Параграф 66. Нумеровщик, 3 разряд

294. Характеристика работ:

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

проверка правильности нумерации;

оформление сопроводительной документации;

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

295. Должен знать:

свойства бумаг с локальным знаком;

приемы наладки и регулирования нумерационных станков и прессов.

Параграф 67. Перфораторщик, 1 разряд

296. Характеристика работ:

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

установка штампа;

устранение неполадок в работе;

чистка и смазка перфорационного станка.

297. Должен знать:

виды перфорируемых изделий;

варианты перфорации и способы их образования;

технические требования, предъявляемые к перфорации.

Параграф 68. Перфораторщик, 3 разряд

298. Характеристика работ:

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

выявление брака предыдущих операций;

установка шага подачи листа в соответствии с форматом изделия;

расчет рашкетов для наколки;

перфорация, счет и контроль продукции;

регулирование перфорационного станка.

299. Должен знать:

приемы счета продукции;

виды брака;

приемы регулирования перфорационного станка.

Параграф 69. Машинист на припрессовке пленки, 2 разряд

300. Характеристика работ:

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

прием оттисков с проверкой их качества;

участие в подготовке припрессовочной машины к работе;

чистка и смазка машины.

301. Должен знать:

порядок эксплуатации припрессовочной машины и ее обслуживания.

Параграф 70. Машинист на припрессовке пленки, 3 разряд

302. Характеристика работ:

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

размотка рулона и регулирование подачи пленки с рулона;

разрезка пленки после припрессовки;

заливка лака в ванну и предварительное регулирование системы подачи лака.

303. Должен знать:

технологический процесс припрессовки пленки к отпечатанной продукции;

основные требования, предъявляемые к применяемым материалам.

Параграф 71. Машинист на припрессовке пленки, 4 разряд

304. Характеристика работ:

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

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

регулирование температуры и толщины слоя лака;

контроль качества припрессовки;

устранение неполадок в работе при прессовочной машины.

305. Должен знать:

приемы регулирования механизмов при прессовочной машины;

технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

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

306. Характеристика работ:

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

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

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

устранение неполадок в работе;

чистка и смазка вкладочно-швейной машины.

307. Должен знать:

технологию изготовления брошюр;

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

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

приемы регулирования вкладочно-швейной машины.

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

308. Характеристика работ:

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

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

установка и регулирование самонакладов - раскрывателей тетрадей и обложки.

309. Должен знать:

конструкцию и приемы регулирования самонакладов - раскрывателей.

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

310. Характеристика работ:

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

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

устранение неполадок в работе;

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

311. Должен знать:

форматы изданий после обрезки и установленные допуски;

приемы регулирования основных узлов вкладочно-швейно-резального агрегата;

технику заточки и правки ножей.

Параграф 75. Машинист линовальной машины, 2 разряд

312. Характеристика работ:

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

составление наборов для всех видов разлиновок бумаги;

зарядка рулонов и самонаклада бумагой;

заливка краски в красочный аппарат;

сталкивание листов бумаги;

чистка и смазка линовальных машин.

313. Должен знать:

виды разлинок и составление наборов для них;

технические требования, предъявляемые к применяемым бумаге и краскам.

Параграф 76. Машинист линовальной машины, 3 разряд

314. Характеристика работ:

линовка бумаги всеми видами разлинок для тетрадей и изделий белого производства на рулонных и листовых линовальных машинах;

установка линовальных наборов, резиновых валиков, размера рубки бумаги;

устранение неполадок в работе;

регулирование линовальной машины.

315. Должен знать:

свойства применяемых бумаг и краски;

технические требования, предъявляемые к качеству линовки;

приемы регулирования линовальной машины.

Параграф 77. Машинист швейных машин и автоматов, 2 разряд

316. Характеристика работ:

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

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

регулирование подачи проволоки;

накладывание тетрадей и шитье.

317. Должен знать:

составные элементы книг, брошюр и журналов;

виды шитья в соответствии с характером изделия;

технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам и сшитым изделиям;

приемы регулирования проволокошвейной машины.

Параграф 78. Машинист швейных машин и автоматов, 3 разряд

318. Характеристика работ:

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

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

накладывание тетрадей;

контроль качества шитья;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

319. Должен знать:

технологические операции по изготовлению и обработке книжных блоков;

виды и способы скрепления книжных блоков;

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

приемы регулирования проволокошвейной машины.

Параграф 79. Машинист швейных машин и автоматов, 4 разряд

320. Характеристика работ:

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

шитье документных книжек на многоаппаратных проволокошвейных машинах;

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

разборка и сборка всех узлов обслуживаемого оборудования;
проверка и доводка частей и деталей;
участие в проведении профилактических осмотров, проверок, ремонта обслуживаемого оборудования по системе планово-предупредительного ремонта.

321. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к качеству сшитых блоков;
устройство, принцип действия в конструктивные особенности ниткошвейных машин и автоматов, приемы их регулирования;
порядок проверки и настройки.

Параграф 80. Машинист швейных машин и автоматов, 5 разряд

322. Характеристика работ:

шитье книжно-журнальной и альбомной продукции на ниткошвейных автоматах с электронным программным управлением;
ввод данных о формате, объеме сшиваемого блока, режиме работы;
включение оповещения о нарушении технологического режима, открытии ограждения.

323. Должен знать:

конструктивные особенности ниткошвейных автоматов с электронным программным управлением;
особенности конструкции самонаклада, клеевого аппарата, работающих по программе;
основы электроники.

Параграф 81. Машинист агрегата бесшвейного скрепления, 4 разряд

324. Характеристика работ:

бесшвейное скрепление и окантовка корешка книжных блоков бумагой, марлей или технической тканью на станках бесшвейного скрепления;
бесшвейное скрепление и покрытие книжных блоков обложкой на агрегатах бесшвейного скрепления без подборочной секции;

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

устранение неполадок в работе;

чистка и смазка обслуживаемого оборудования;

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

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

замена и правка ножей;

контроль качества обрезки брошюр и правильности счета готовой продукции.

325. Должен знать:

технологии изготовления брошюр способом бесшвейного скрепления;

виды крытья и технологию обработки книжных блоков;

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

свойства применяемых материалов;

приемы регулирования агрегата бесшвейного скрепления;

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

Параграф 82. Машинист агрегата бесшвейного скрепления, 5 разряд

326. Характеристика работ:

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

установка и регулирование самонаклада тетрадей;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

327. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к качеству комплектования книжных блоков;

приемы регулирования подборочной секции агрегата бесшвейного скрепления.

Параграф 83. Машинист агрегата бесшвейного скрепления, 6 разряд

328. Характеристика работ:

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

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

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

проведение необходимых расчетов при настройке обслуживаемого оборудования;

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

контроль качества готовой продукции.

329. Должен знать:

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

порядок проверки и настройки их на точность.

Параграф 84. Переплетчик, 1 разряд

330. Характеристика работ:

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

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

331. Должен знать:

виды операций, выполняемые переплетным станком;

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

технические требования, предъявляемые к применяемым материалам и полуфабрикатам.

332. Примеры работ:

- 1) бумага и картон - склеивание;
- 2) изделия беловые - закраска обрезов;
- 3) календари отрывные - заклейка и сушка;
- 4) клапаны, карманы, карандашники, блочки - приклеивание или крепление к папкам, блокам и иным изделиям;
- 5) книги, беловые и бланочные изделия - вставка в футляры;
- 6) крышки переплетные - каландрирование;
- 7) крышки книг - выгибка шпации;
- 8) материал корешковый, обложки, крышки, карты - намазка клеем на клеемазальных машинах и вручную;
- 9) наборы типа «подарок первокласснику» - комплектование;
- 10) папки - выклейка бумагой;
- 11) пачки листов бумаги - заклейка для последующей обработки;
- 12) рамки для репродукций - разметка и набивка ушек;
- 13) репродукции художественные - отделка.

Параграф 85. Переплетчик, 2 разряд

333. Характеристика работ:

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

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

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

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

заклейка и окантовка корешка блока, наклейка обложки.

334. Должен знать:

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

порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;

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

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

виды беловых изделий;

технологический процесс изготовления составных переплетных крышек и вставки блоков.

335. Примеры работ:

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

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

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

4) картины в рамке - закрепление подрамника;

5) клапаны, карманы, игровые поля - изготовление;

6) книги штриховка на переплетном автомате и станке;

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

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

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

10) крышки переплетные - покрытие корешком и обложкой;

11) крышки (составные переплетные) - полное изготовление;

12) сторонки картонные - спуск фаски и обрезка углов;

13) шестидневки (открытые) - полное изготовление;

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

Параграф 86. Переплетчик, 3 разряд

336. Характеристика работ:

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

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

заклейка и закругление корешка блока;

изготовление крышек с круглым углом, мягкой прокладкой и фаской;

вставка блока в крышку.

337. Должен знать:

типы переплетных крышек;

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

особенности вставки книжных блоков большого формата;

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

приемы регулирования блококашировального станка.

338. Примеры работ:

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

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

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

4) блоки книг массовых изданий - вставка в переплетную крышку вручную; обработка корешка блока на переплетном станке: заклейка, сушка, кругление, кашировка, приклейка полосы бумаги и каптала;

5) блокноты настольные - полное изготовление;

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

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

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

9) кожа - шерфовка;

10) крышки цельнокрытые полное изготовление;

11) папки для нот полное изготовление;

12) папки с клапанами и завязками - полное изготовление;

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

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

15) шестидневки закрытые с мягкой прокладкой - полное изготовление.

Параграф 87. Переплетчик, 4 разряд

339. Характеристика работ:

выполнение отдельных переплетных операций по изготовлению книг;

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

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

340. Должен знать:

технологический процесс обработки блоков и изготовления переплетных крышек;

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

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

341. Примеры работ:

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

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

3) бювары - полное изготовление;

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

5) папки адресные - полное изготовление;

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

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

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

9) переплетные крышки (массовые) - полное изготовление.

Параграф 88. Переплетчик, 5 разряд

342. Характеристика работ:

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

изготовление макетов переплетных крышек для массовых изданий и сигнальных экземпляров;

фальцовка и комплектование тетрадей;

приклейка форзацев и иллюстраций;

обрезка блоков на одноножевых машинах;

заклейка и кругление корешка блоков;

изготовление крышек;

вставка блока в крышку, прессование.

343. Должен знать:

технологический процесс выполнения брошюровочных и переплетных операций;

виды и свойства клея;

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

технические приемы торшонирования и золочения обреза блока;

приемы раскроя кожи.

344. Примеры работ:

полное изготовление:

- 1) книжки записные на кольцах в переплетных крышках из кожи с клапанами и карманами, пропуска и удостоверения из кожи;
- 2) макеты переплетных крышек;
- 3) переплетные крышки из кожи, бархата и шелка (художественные, подарочные, юбилейные и факсимильные издания, атласы и альбомы);
- 4) футляры художественные.

Параграф 89. Переплетчик, 6 разряд

345. Характеристика работ:

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

346. Должен знать:

технические приемы оформления книжных изданий и беловых изделий;
технологические режимы тиснения (бескрасочного, фольгой, рельефного);
технические требования, предъявляемые к материалам для тиснения и золочения;

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

347. Примеры работ:

полное изготовление:

- 1) билеты именные с факсимильной подписью;
- 2) макеты художественных переплетных крышек;
- 3) переплетные крышки мозаичные;
- 4) переплетные крышки особо художественных редких изданий;
- 5) папки подносные художественные.

Параграф 90. Машинист вырубально-упаковочного агрегата, 3 разряд

348. Характеристика работ:

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

установка рулона бумаги для первичной упаковки;

зарядка багажника кроем коробок;

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

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

установка печатной формы;

зарядка рулонов бумаги;

регулирование печатного, резального и клеевого аппаратов;

чистка и смазка обслуживаемых автоматов;

упаковка колод в пачки;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

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

удаление отходов вырубки игральных карт на вырубально-упаковочном агрегате.

349. Должен знать:

сорта и свойства применяемых материалов;

технические требования, предъявляемые к печатной продукции;

принципиальные основы процессов склеивания и флексографской печати;

приемы регулирования обслуживаемых автоматов;

приемы регулирования листопродвигательной системы вырубально -
упаковочного автомата.

Параграф 91. Машинист вырубально-упаковочного агрегата, 4 разряд

350. Характеристика работ:

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

приводка вырубного штампа;

регулирование самоуклада, листопродвигательной системы, механизма
подборки вырубленной колоды;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

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

351. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к качеству вырубных штампов;

приемы регулирования обслуживаемого автомата;

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

Параграф 92. Машинист вырубально-упаковочного агрегата, 5 разряд

352. Характеристика работ:

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

353. Должен знать:

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

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

Параграф 1. Резчик деревянного шрифта, 1 разряд

354. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций по обработке и отделке деревянного шрифта различных графических основ и гарнитур, орнаментов и украшений;
пропитка и протирка шрифта;
сортировка болванок.

355. Должен знать:

породы древесины, применяемые для изготовления шрифтовой продукции;
дозировку компонентов пропитывающего состава;
кегли шрифтов;
устройство приспособлений для протирки.

Параграф 2. Резчик деревянного шрифта, 2 разряд

356. Характеристика работ:

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

357. Должен знать:

начертание гарнитур;
типографскую систему измерения;
виды дефектов древесины, имеющиеся в деревянных шрифтах;
виды брака шрифта;
порядок построения очка литеры;
способы составления шаблонов для разметки очка литеры;
способы разрезки рисунков и орнаментов;
порядок пользования применяемым инструментом;
сорта стеклянной бумаги;
устройство шлифовального станка.

358. Примеры работ:

- 1) заготовки - разметка по шаблону контуров очка литер;
- 2) шрифт - отделка, опиловка контуров очка литер, подправка и зачистка надфилем;
- 3) разборка и раскладка литер по кеглю, государственному стандарту, алфавиту и языку;
- 4) шлифовка очка на шлифовальном станке.

Параграф 3. Резчик деревянного шрифта, 3 разряд

359. Характеристика работ:

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

установка и смена пуансонов в штамповом прессе;

регулирование, чистка и смазка штампового прессы и циркульных пил.

360. Должен знать:

технические условия на деревянную шрифтовую продукцию;

пуансоны для штамповки углов;

приемы регулирования штамповых прессов;

порядок применения пил для распиловки деревянных шрифтов.

361. Примеры работ:

1) шрифт - опиловка кромки после разметки очка;

2) прорезка акцентов и сигнатуры;

3) снятие фаски с торцов и со стороны очка;

4) распиловка заготовок по кеглю и по ширине знака;

5) штамповка углов знак.

Параграф 4. Резчик деревянного шрифта, 4 разряд

362. Характеристика работ:

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

363. Должен знать:

типы концевых фрез и копировальных игл;

порядок применения инструмента для резьбы и обработки деревянного шрифта;

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

364. Примеры работ:

- 1) шрифт - обрезка обзолов;
- 2) подрезка недофрезерованных углов знака;
- 3) фрезеровка сторон литеры по кеглю и ширине, торцов и плоскостей под размеры роста;
- 4) фрезеровка очка знака на гравировальных машинах и фрезерном станке.

Параграф 5. Юстировщик, 5 разряд

365. Характеристика работ:

тиснение пуансоном очка стальных или медных матриц кегля 16 пунктов и выше на специальном прессе и юстировка матриц;

придание параллельности сторонам матрицы;

выверка и подгонка по росту;

проверка косины, провеса и правильности положения очка;

юстировка матриц, полученных гальванопластическим способом;

пробная отливка шрифтовой продукции на ручном отливном станке;

наладка специального пресса на заданную глубину давления;

смена и заточка резцов;

проверка качества матриц.

366. Должен знать:

типографскую систему измерения;
гарнитуры шрифтов;
порядок применения инструмента и приспособлений для юстировки матриц, измерительного инструмента и приборов;
приемы регулирования оборудования, применяемого при изготовлении матриц;
технические требования, предъявляемые к матрицам.

Параграф 6. Юстировщик, 6 разряд

367. Характеристика работ:

тиснение пуансоном очка стальных или медных матриц кегля до 16 пунктов на специальном прессе и юстировка матриц;
юстировка матриц, полученных гальванопластическим способом;
пробная отливка шрифтовой продукции на ручном отливном станке;
наладка специального прессы на заданную глубину давления;
смена и заточка резцов;
проверка качества матриц и пуансонов.

368. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к пуансонам для изготовления шрифтолитейных матриц;
свойства металлов и марки стали, применяемой для изготовления матриц.

Параграф 7. Комплектовщик шрифтовой продукции, 1 разряд

369. Характеристика работ:

комплектование пробельного материала и линеек по видам и размерам и их упаковка.

370. Должен знать:

виды, размеры и назначение пробельного материала и линеек;
приемы комплектования, упаковки и маркировки пачек.

Параграф 8. Комплектовщик шрифтовой продукции, 2 разряд

371. Характеристика работ:

комплектование типографского шрифта кегля выше 16 пунктов основных начертаний русской и латинской графических основ в соответствии с утвержденными государственными стандартами и таблицами комплектования;

упаковка скомплектованной продукции;

маркировка пачек;

подбор шрифтов и иных наборных материалов согласно заказам.

372. Должен знать:

типографскую систему измерения;

виды шрифтов алфавитов на русской и латинской графических основах;

национальные стандарты на типографские шрифты;

виды линеек и пробельных материалов;

порядок раскладки гранок для комплектования шрифтовой продукции;

приемы комплектования шрифта, таблицы комплектования;

приемы упаковки и маркировки пачек;

порядок ведения документации по оформлению заказов.

Параграф 9. Комплектовщик шрифтовой продукции, 3 разряд

373. Характеристика работ:

комплектование типографского шрифта любой сложности кегля до 16 пунктов различных графических основ в соответствии с утвержденными национальными стандартами и таблицами комплектования.

374. Должен знать:

виды шрифтов особых графических форм.

Параграф 10. Отделывальщик шрифтовой продукции, 2 разряд

375. Характеристика работ:

шлифовка и рихтовка латунных линеек;

рубка линеек, шпон и шпаций.

376. Должен знать:

назначение и национальные стандарты на линейки, шпоны и шпации;

типографскую систему измерения;

порядок пользования применяемыми режущими и измерительными инструментом и приспособлениями.

Параграф 11. Отделывальщик шрифтовой продукции, 3 разряд

377. Характеристика работ:

вальцовка латунных линеек;

распиловка линеек с системной проверкой;

приводка и строжка линеек;

срезка роста и наводка очка;

строжка и протяжка гартовых линеек;

отделка рукописного шрифта всех кеглей;

заточка резцов, регулирование, чистка и смазка используемых станков.

378. Должен знать:

национальный стандарт на рукописные шрифты;

технические условия на линейки и рукописный шрифт;

порядок приводки линеек;

приемы заточки резцов и регулирования используемых станков.

Параграф 12. Отделывальщик шрифтовой продукции, 4 разряд

379. Характеристика работ:

отделка после отливки на отделочных станках и вручную шрифтов всех кеглей на русской и латинской графических основах, украшений и орнаментов;

срезка роста, шлифование, подчистка шрифтов.

380. Должен знать:

национальные стандарты и технические условия на типографские шрифты;
порядок приводки шрифтов;
состав и свойства гартометалла.

Параграф 13. Отдельвальщик шрифтовой продукции, 5 разряд

381. Характеристика работ:

отделка после отливки на отделочных станках и вручную шрифтов особых графических форм (армянская, хинди и иное), серийных орнаментов;

382. Должен знать:

виды шрифтов особых графических форм;
рисунки орнаментов и технические требования, предъявляемые к ним.

Параграф 14. Гравер шрифта, 4 разряд

383. Характеристика работ:

изготовление путем ручного или машинного гравирования стальных пуансонов шрифтов и орнаментов кегля от 16 пунктов и выше с литер, рисунка и фотоотпечатка с изменением и без изменения размеров против оригинала;

прорисовывание фотоотпечатков;

установка гравировальной машины на заданный коэффициент уменьшения;

ручная и термическая обработка пуансонов;

проверка с использованием микроскопа качества пуансонов и матриц;

заточка резцов и подготовка гравировального инструмента;

чистка и смазка гравировальной машины;

гравирование на пластине из типографского сплава шрифтов и орнаментов кегля от 16 пунктов и выше для изготовления матриц гальванопластическим способом;

напаивание и гравирование акцентов на гартовых литерях;

исправление крючком пуансонов и цифр нумерационных колес;

изготовление вручную латунных, медных и цинковых шаблонов шрифтов, алфавиты которых построены на русской и латинской графических основах, а также орнаментов для последующего изготовления пуансонов и матриц;

перевод рисунков на пластину путем накалывания контура очка стальной шпилькой;

прорисовка контура;

выпиливание очка и опиловка надфилями контуров шаблона;

сверление отверстий в очке;

разметка и наклейка на металлическую пластину.

384. Должен знать:

национальные стандарты на типографские шрифты;

типографскую систему измерения;

порядок построения шрифтов;

приемы рисования и черчения карандашом и тушью;

технологии изготовления пуансонов и матриц и технические требования, предъявляемые к ним;

марки стали, технологию термической обработки;

приемы регулирования гравировальных машин;

порядок пользования применяемыми измерительными инструментом и приборами.

Параграф 15. Гравер шрифта, 5 разряд

385. Характеристика работ:

изготовление путем ручного или машинного гравирования стальных пуансонов шрифтов и орнаментов кегля от 10 до 14 пунктов;

гравирование на пластине из типографского сплава шрифтов и орнаментов кегля до 14 пунктов для изготовления с них матриц гальванопластическим способом;

изготовление вручную латунных, медных и цинковых шаблонов шрифтов
особых графических форм (армянская, хинди и иное).

386. Должен знать:

виды шрифтов особых графических форм;

технические требования, предъявляемые к пуансонам.

Параграф 16. Гравер шрифта, 6 разряд

387. Характеристика работ:

изготовление путем ручного или машинного гравирования стальных
пуансонов шрифтов и орнаментов кегля от 5 до 9 пунктов, а также шрифтов
особых графических форм всех кеглей, гербовых печатей и нумерационных колес;

расчет пантографа и различных фрез для гравировальной машины;

наладка гравировальной машины.

388. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к пуансонам для шрифтов
специального назначения;

приемы регулирования гравировальной машины.

Глава 5. Тарифно-квалификационные характеристики общих профессий рабочих по разрядам на работы по полиграфическому производству

Параграф 1. Акклиматизатор, 1 разряд

389. Характеристика работ:

акклиматизация печатной и гуммированной бумаги малого формата (до 54 x
70 сантиметров) в акклиматизационных установках с помощью специальных
приспособлений и путем укрытия: зарядка акклиматизационной установки
бумагой или ее подвешивание;

контроль работы акклиматизационной установки;

снятие бумаги, разбор ее по узору и укладка в штабели, подача бумаги к
резательной машине.

390. Должен знать:

приемы зарядки акклиматизационной установки бумагой;
порядок подвешивания бумаги.

Параграф 2. Акклиматизатор, 2 разряд

391. Характеристика работ:

акклиматизация печатной и гуммированной бумаги среднего и большого формата.

392. Должен знать:

порядок направления волокон бумаги;
режимы акклиматизации.

Параграф 3. Отливщик валиков, 2 разряд

393. Характеристика работ:

проведение работ по отливке желатино-глицериновых, крахмально-магниевого, поливинилхлоридных красочных валиков для печатных машин под руководством отливщика валиков более высокой квалификации;

смывание краски с валика;

срезание вальцовой массы и хлоромагниевого массы ручным или механическим способом;

очистка и намотка на стержень увлажненной марли и шпагата;

чистка и смазка литейных форм.

394. Должен знать:

способы подготовки литейных форм к отливке валиков;

порядок хранения валиков и литейных форм;

порядок пользования приспособлениями вальцеварки.

Параграф 4. Отливщик валиков, 3 разряд

395. Характеристика работ:

отливка красочных валиков для печатных машин механическим или ручным способом;

подготовка и расплавление желатино-глицериновой вальцмассы;

изготовление смеси для отливки крахмально-магниевого валиков;

подготовка вальцмассы к задубливанию;

подготовка поливинилхлоридной массы;

подготовка литейных форм;

отливка и выемка валиков после охлаждения;

обработка валиков для окончательного задубливания;

раздубливание задубленной вальцмассы;

шлифование поверхности резиновых валиков.

396. Должен знать:

технологический процесс отливки желатино-глицериновых и крахмально-магниевого валиков;

рецептуру поливинилхлоридной массы и вальцмассы, крахмально-магниевого смеси, задубленной вальцмассы;

режимы отливки, задубливания и раздубливания вальцмассы;

состав и способ приготовления смазки для литейных форм;

технические требования, предъявляемые к качеству валиков.

Параграф 5. Отливщик валиков, 4 разряд

397. Характеристика работ:

составление рецептов вальцмассы из различных видов сырья (желатина, глицерина, хлористого магния, поливинилхлорида, крахмала и иных) для отливки передаточных формных валиков многокрасочной орловской печати;

изготовление вальцмассы с корректировкой состава до установленных констант с соблюдением повышенных требований к однородности массы;

обработка отливных аппаратов специальным смазочным составом для придания валикам зеркальной поверхности, обеспечивающей точное совмещение красок и передачу всех печатающих элементов на форму;

отливка валиков;

выемка валиков из отливных аппаратов и их охлаждение;

отделка и контроль качества валиков.

398. Должен знать:

свойства применяемых материалов;

рецепты вальцмассы;

технологический процесс изготовления валиков;

назначение формных валиков в орловской многокрасочной печати и особенности их изготовления;

порядок регулирования и наладки применяемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству валиков.

Параграф 6. Оператор красочной станции, 3 разряд

399. Характеристика работ:

обслуживание краскохранилища для черных и цветных ротационных красок и красочной станции под руководством оператора красочной станции более высокой квалификации;

наблюдение за паропроводящей системой и линией сжатого воздуха;

контроль заполнения резервуаров краской, циркуляции краски, температурного режима;

запись показаний контрольно-измерительных приборов;

чистка резервуаров.

400. Должен знать:

эталонные ротационные печатные краски;

устройство, назначение и допустимые нагрузки приспособлений для перемещения грузов;

принцип работы и устройство насосов;
назначение применяемых контрольно-измерительных приборов;
порядок наполнения резервуаров краской;
порядок чистки резервуаров.

Параграф 7. Оператор красочной станции, 4 разряд

401. Характеристика работ:

обслуживание краскохранилища для черных и цветных газетных красок и красочной станции;

контроль давления в системах подачи краски и питания краской резервуаров;

корректирование печатных свойств ротационных печатных красок.

402. Должен знать:

свойства печатных красок;

технические требования к корректирующим веществам;

порядок пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами;

устройство систем подачи краски и питания краской резервуаров;

схему и расположение паропроводов.

Параграф 8. Колорист, 3 разряд

403. Характеристика работ:

оценка колористических свойств краски без корректировки ее цветового тона путем сопоставления оттисков, отпечатанных на тиражной бумаге, с эталонным образцом;

приладка, приправка, печатание, чистка и смазка пробопечатного станка.

404. Должен знать:

основы технологии различных способов печати;

свойства красок;

порядок обращения с образцами красок и оттисками;
приемы регулирования пробопечатных станков.

Параграф 9. Колорист, 4 разряд

405. Характеристика работ:

составление красок для печатания тиража в соответствии с цветом, оттенком и интенсивностью красок в оригинале без корректировки печатных свойств краски;

выбор триады красок и определение количественного соотношения исходных красок;

изготовление шкальных и совмещенных оттисков для проверки соответствия цветового тона краски утвержденному образцу;

составление красок для глубокой печати в соответствии с цветом эталона;
разбавление краски растворителями с целью понижения ее консистенции;
корректирование краски после печатания тиража;

наблюдение за работой оборудования станции централизованной подачи краски на печатные машины;

оценка колористических свойств и цветового тона краски путем сопоставления оттисков, отпечатанных на тиражной бумаге, с эталонным образцом;

корректирование цветового тона краски в соответствии с эталонным образцом;

подбор и составление красок по заданной рецептуре для печатания оттисков деколи;

расчет компонентов, необходимых для составления красок;

ведение процесса обработки красителей для получения тона и свойств красок, необходимых для печатания оттисков деколи;

контроль работы краскотера.

406. Должен знать:

свойства сухих пигментов, связующих и печатных красок;

эталоны цветных красок;
рецептуру и технологию составления печатных красок;
основы технологии глубокой печати;
устройство и порядок эксплуатации оборудования станции;
технологию обработки красителей и технические требования, предъявляемые к краскам.

Параграф 10. Колорист, 5 разряд

407. Характеристика работ:

составление печатных красок для печатания тиража в соответствии с цветовым тоном эталона, подготовка красок в соответствии с печатно-техническими свойствами в зависимости от свойств тиражной бумаги, характера воспроизводимой продукции, условий печатания тиража;

выбор исходных красок из имеющегося ассортимента красок и определение количественного соотношения их для получения требуемого цвета;

корректирование цветового тона;

изготовление оттисков составленных красок.

408. Должен знать:

состав печатных красок;

назначение и свойства их компонентов;

технологические режимы изготовления красок для всех видов печати;

технические требования, предъявляемые к краскам;

технологические особенности печатного процесса всех способов печати;

требования, предъявляемые к вспомогательным веществам;

понятие о денситометрических нормах печатания;

порядок пользования денситометром, атласом цветов системы смешения и красочной системой.

Параграф 11. Колорист, 6 разряд

409. Характеристика работ:

составление и подготовка красок по цветовому тону и печатно-техническим свойствам для печатания высокохудожественных работ, денежных изделий и картографических изданий, требующих высокой точности воспроизведения;

составление рецептов красок по шкальным оттискам, корректирование цвета для обеспечения идентичности качества оттисков при печатании повторных тиражей.

410. Должен знать:

основы технологии способов печати;

основы цветоведения;

свойства и технические характеристики наиболее распространенных печатных красок.

Параграф 12. Счетчик, 1 разряд

411. Характеристика работ:

счет бумаги, картона, полуфабрикатов и готовой печатной продукции нестроого учета вручную и при помощи счетной машины;

прием и выдача полуфабрикатов печатной продукции и печатных материалов на рабочие места, сдача в кладовую или отправка;

сталкивание, упаковка и распаковка полуфабрикатов и готовой печатной продукции;

заполнение накладной и оформление соответствующей приемо-сдаточной документации;

счет листовой печатной продукции (кроме денежных изделий) со сталкиванием, накалыванием на иглы точно в установленную метку.

412. Должен знать:

виды бумаги, картона, полуфабрикатов печатной продукции и технические требования, предъявляемые к их качеству;

приемы сталкивания, наколки, завязывания и упаковки изделий;

влияние качества накалывания на иглы на печать;

порядок резки и перфорации;
порядок работы на счетной машине;
порядок оформления приемо-сдаточной документации.

Параграф 13. Счетчик, 2 разряд

413. Характеристика работ:

счет бумаги, картона, различных полуфабрикатов и готовой печатной продукции строгого учета вручную и при помощи счетной машины;

сталкивание, прием и выдача на рабочие места, сдача в кладовую или отправка полуфабрикатов и готовой печатной продукции;

счет оттисков с макулатурным знаком;

прием и выдача, сортировка оттисков;

подсчет непригодных оттисков и комплектование в пачки;

сдача оттисков для уничтожения в соответствии с действующей инструкцией;

контроль качества оттисков при сдаче продукции в иные цехи;

счет листовой бумаги для печатания денежных изделий со сталкиванием, накалыванием на иглы точно в установленную метку и оформлением накладной.

414. Должен знать:

порядок обращения с печатными материалами, полуфабрикатами, готовыми изделиями, браком и отходами печатной продукции строгой отчетности;

порядок ведения учета, отчетности и оформления приемо-сдаточной документации.

Параграф 14. Счетчик, 3 разряд

415. Характеристика работ:

счет со сталкиванием бумаги для печати денежных изделий, специальной изделий, паспортной документации, облигаций, лотерейных билетов;

счет полуфабрикатов и готовых печатных изделий строгого учета и художественных изделий вручную и при помощи счетно-денежной машины с электронным устройством;

учет брака полуфабрикатов и готовой печатной продукции с машин, проверка срыва бумаги на целостность листа и упаковка брака.

416. Должен знать:

приемы счета, виды и способы упаковки печатной продукции;

свойства бумаг с локальным знаком;

устройство, порядок эксплуатации и регулирования узлов счетно-денежных машин.

Параграф 15. Счетчик, 4 разряд

417. Характеристика работ:

счет со сталкиванием полуфабрикатов и готовых изделий, денежных изделий, специальной изделий, паспортной документации, облигаций, лотерейных билетов и марок вручную и при помощи счетно-денежной машины с электронным устройством.

418. Должен знать:

приемы счета;

способы упаковки особо ответственных изделий;

устройство, порядок эксплуатации и регулирования счетно-денежных машин.

Параграф 16. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 2 разряд

419. Характеристика работ:

сортировка, контроль, приемка и отбраковка согласно государственным стандартам, техническим условиям и технологическим инструкциям полуфабрикатов книжно-журнальных изданий, готовой продукции беловых и картонажных изделий, бумаги, картона, ледерина, технических тканей, квитанционно-бланочных изделий и продукции строгой отчетности;

выявление и погашение бракованных листов или экземпляров, подбор образцов, счет вручную и на счетной машине, вязка и упаковка контролируемых изделий;

распределение брака по видам печати в паспорт-накладку;

контроль качества печати, нумерации на печатных машинах и принятие мер к предотвращению брака;

ведение записи в книге брака или карте контроля;

проверка качества упаковки и маркировки продукции;

контрольная проверка изделий нестрогого учета, упакованных в пачки;

проверка правильности оформления паспорта-накладки, качества упаковки и целостности пломб.

420. Должен знать:

приемы сортировки, счета и упаковки контролируемых изделий;

национальные стандарты и технические условия на материалы и контролируемую продукцию, технологию ее изготовления и виды брака;

виды упаковки и способы вязки пачек;

допуски по операциям.

421. Примеры работ:

1) билеты строгой отчетности - сортировка, счет и обандероливание;

2) билеты бланковые - сверка нумерации и проверка качества;

3) блоки книг, брошюр и журналов - потетрадный контроль;

4) бумага гуммированная - сортировка;

5) бумага, полуфабрикаты и готовая продукция строгой отчетности - контроль со счетом;

6) газеты - контроль;

7) изделия квитанционно-бланочные - контроль;

8) изделия беловые и картонажные (тетради, блокноты, коробки) - контроль;

9) крышки переплетные и папки - контроль;

- 10) оттиски деколи - сортировка;
- 11) продукция картографическая - сортировка;
- 12) продукция книжно-журнальная массовых изданий (готовая) - контроль;
- 13) продукция книжно-журнальная, афиши, плакаты - полистный контроль;
- 14) пропуски, удостоверения - контроль;
- 15) чеки, ярлыки - контроль.

Параграф 17. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 3 разряд

422. Характеристика работ:

сортировка, контроль, приемка и отбраковка согласно государственным стандартам, техническим условиям и технологическим инструкциям высокохудожественных книжно-журнальных, художественно-репродукционных изданий, иллюстраций, открыток, продукции строгой отчетности и сложных квитанционно-бланочных изделий, марок массового выпуска;

контрольная проверка изделий строгого учета, упакованных в пачки;

проверка правильности оформления паспорта-накладки, качества упаковки, целостности пломб и количества сотен;

отбор контролируемых изделий по партиям, проверка адресов, указанных на посылках;

обандероливание, пломбирование и оформление соответствующих надписей на посылках, сдача посылок на почту и для отправки специальной связью;

сверка изделий с описью;

контроль правильности комплектования шрифтовой продукции по утвержденным таблицам комплектования и количества комплектов согласно заказу и спецификации;

контроль качества отлитых линеек и пробельных материалов в соответствии с действующими государственными стандартами и техническими условиями, их отбраковка.

423. Должен знать:

национальные стандарты и технические условия на контролируемые материалы и продукцию;

порядок активирования контролируемой продукции;

номенклатуру изделий;

особенности различных видов печати;

технологию брошюровочно-переплетных операций;

типографскую систему измерения;

шрифты всех графических основ и форм;

национальные стандарты на шрифты;

виды линеек и пробельного материала;

таблицы комплектования;

виды брака линеек и пробельного материала.

424. Примеры работ:

1) альбомы высокохудожественные, атласы - контроль;

2) билеты, продукция специального назначения с нумерацией, пропуска, удостоверения, квитанции специальной отчетности - контроль;

3) грамоты, дипломы, аккредитивы, свидетельства об актах гражданского состояния, сберкнижки и иное - контроль полуфабрикатов;

4) иллюстрации, открытки многокрасочные, художественные, марки-полистный контроль;

5) многолистные карты и плакаты - контроль;

6) линейки и пробельный материал - контроль;

7) листы строгой отчетности - контроль счета;

8) продукция картографическая (несложная типа топографических и специальных карт) - полистный контроль;

9) продукция книжно-журнальная (готовая) высокохудожественных изданий - контроль;

10) продукция шрифтовая - контроль качества комплектования;

11) формы печатные книжно-журнальных изданий - контроль.

Параграф 18. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 4 разряд

425. Характеристика работ:

сортировка и контроль полуфабрикатов и готовой продукции:

денежных изделий, чеков, облигаций, паспортной документации, трудовых книжек, билетов денежно-вещевой лотереи и марок специального выпуска;

выявление и погашение бракованных листов или экземпляров, подбор образцов, счет вручную и на счетной машине, вязка и упаковка изделий в соответствии с действующей инструкцией;

распределение брака по видам печати в паспорт-накладку;

контроль и отбор образцов для сортировки сложной картографической и иной высокохудожественной многокрасочной продукции;

контроль качества сортировки и упаковки готовой продукции;

контроль качества всех видов шрифтов и орнаментов после их отливки или ручного изготовления по рисунку, кеглю, росту, чистоте очка и иным показателям в соответствии с действующими государственными стандартами или техническими условиями;

изъятие бракованной продукции;

контроль качества печати и размеров диаграммной продукции различных видов (лент, дисков, складывающихся лент);

принятие мер по предупреждению брака;

контроль качества негативов и позитивов микрофиш и микрофильмов научно-технических и патентных материалов в соответствии с действующими государственными стандартами и техническими условиями.

426. Должен знать:

технологический процесс изготовления изделий, картографической продукции, микрофиш и микрофильмов;

национальные стандарты и технические условия на контролируруемую продукцию;

основы картографии;
технологический процесс изготовления шрифтов;
виды и причины брака шрифтовой продукции;
породы древесины и ее дефекты, недопустимые в деревянных литерях;
порядок пользования применяемым измерительным инструментом и приспособлениями.

427. Примеры работ:

1) денежные изделия, облигации, паспортная документация, трудовые книжки, билеты денежно-вещевой лотереи, марки специального выпуска - сортировка и контроль;

2) негативы, позитивы микрофиш и микрофильмов научно-технических и патентных материалов - контроль качества;

3) продукция картографическая (сложная типа атласа мира) - полистный контроль;

4) шрифты всех видов - контроль качества.

Параграф 19. Контролер полуфабрикатов и готовой продукции, 5 разряд

428. Характеристика работ:

проверка качества контрольных приводных для отливки шрифтов, пуансонов и матриц по кеглю, росту, толщине, линии шрифта, косине, чистоте очка и иным показателям;

выявление причин и принятие мер по предупреждению брака на шрифтолитейных машинах;

проверка качества печатных форм для печатания картографической продукции на всех стадиях их изготовления.

429. Должен знать:

виды брака матриц и пуансонов;

методы устранения причин брака в отливке шрифтовой продукции.

Параграф 20. Машинист выборочной машины, 3 разряд

430. Характеристика работ:

выборка отпечатанной продукции из прокладной бумаги на выборочной машине под руководством машиниста выборочной машины более высокой квалификации;

подготовка выборочной машины к работе;

сталкивание и накладка бумаги на стapelную тележку;

загрузка стapelных тележек с бумагой;

наблюдение за работой приемного стapеля для прокладной и тиражной бумаги и их регулирование;

выгрузка прокладной и тиражной бумаги из приемных стapelей.

431. Должен знать:

технические требования к выборке отпечатанной продукции;

порядок эксплуатации выборочной машины.

Параграф 21. Машинист выборочной машины, 4 разряд

432. Характеристика работ:

выборка отпечатанной продукции из прокладной бумаги на выборочной машине;

подготовка выборочной машины к работе, регулирование фотоэлемента, вакуума, самонакладов и транспортно-выводной системы, листосталкивающего устройства;

установка и регулирование устройств выборочной машины при изменении формата изделий;

регулирование узлов выборочной машины;

устранение неполадок в работе выборочной машины.

433. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок регулирования механизмов выборочной машины;

приемы регулирования электронных устройств;

порядок эксплуатации выборочной машины;
технические условия на отпечатанную продукцию.

Параграф 22. Приемщик-отправитель, 2 разряд

434. Характеристика работ:

подбор бирок, перечней полиграфической продукции и накладных, а также сверка грузовых мест по каждому маршруту;

приемка груза по перечню, сопровождение груза, рассортировка, сдача на железнодорожных станциях согласно документации, контроль разгрузки груза на станции;

поэкземплярный подсчет газет и журналов;

раскладка по адресам;

контрольный подсчет стандартных пачек газет и журналов;

получение и разбор отправительской документации;

прием пачек и мешков с транспортера, отметка об их приеме в перечнях груза и подсчет грузовых мест по маршрутам, раскладка груза согласно документации;

контроль погрузки на транспортные средства и правильности отсчета пачек газет и журналов;

подбор, комплектование полуфабрикатов и готовой продукции, в том числе продукции строгого учета, микрофиш и микрофильмов, и направление в смежные цехи и экспедицию с оформлением необходимой отправительской документации.

435. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к отправляемой продукции;

приемы счета продукции;

порядок разгрузки и складирования груза;

порядок оформления отправительской документации;

порядок раскладки груза по адресам;

порядок погрузки груза на транспортные средства.

Параграф 23. Приемщик на машинах и агрегатах, 2 разряд

436. Характеристика работ:

- прием с проверкой качества оттисков на жести с печатных машин;
- смывание валиков и резины;
- выполнение работ по обслуживанию печатной машины под руководством печатника по жести;
- прием шрифтовой продукции с отливных машин;
- установка шрифтовой продукции в гранки по кеглю и стандарту и перемещение гранок на контроль;
- прием шрифтовой продукции после проведения контроля, взвешивание и перемещение ее в комплектовочное отделение и кладовую;
- раскладка шрифтовой продукции в соответствии со стандартом;
- учет принятой шрифтовой продукции.

437. Должен знать:

- технические требования, предъявляемые к качеству печати на жести;
- виды шрифтовой продукции;
- маркировочные знаки;
- порядок ведения учетной документации;
- порядок перемещения и взвешивания шрифтовой продукции;
- технологические операции, выполняемые печатной машиной или агрегатом;
- методы работы на приемном устройстве.

Параграф 24. Машинист адресовальной машины, 2 разряд

438. Характеристика работ:

- набор текста адресов отправительных документов и штамповка стенселей на штамповочной адресовальной машине;
- печатание адресов на печатной адресовальной машине;

подбор штампованных стэнселей в заданном порядке с укладкой в специальные ящики и установкой ящиков в шкаф;

регулирование, чистка и смазка штамповочной адресовальной машины.

439. Должен знать:

терминологию плана направления почты;

латинский алфавит;

приемы регулирования штамповочной адресовальной машины.

Параграф 25. Машинист упаковочной машины, 2 разряд

440. Характеристика работ:

обвязывание пачек книг шпагатом и закрепление петли металлической скобой на упаковочных станках;

обвязывание книг полиэтиленовой лентой и закрепление петли с помощью термоустройства на упаковочных машинах;

подготовка упаковочного станка к работе;

заправка шпагата, стальной, полиэтиленовой ленты;

регулирование системы проводки шпагата, ножей, загибателей скобообразующего устройства, термоустройства;

контроль качества упаковки пачек книг.

441. Должен знать:

технологический процесс упаковки пачек книг;

порядок эксплуатации и регулирования упаковочного станка.

Параграф 26. Машинист упаковочной машины, 3 разряд

442. Характеристика работ:

упаковка пачек книг в бумагу, коробочный картон, термоусадочную пленку на упаковочной машине;

подготовка упаковочной машины к работе;

установка рулона бумаги, коробочного картона, термоусадочной пленки;

наладка и регулирование клеевого аппарата, механизмов упаковки пачек книг и резки бумаги;

наклеивание ярлыка;

подкладывание книг в упаковочную машину, устранение неполадок в работе упаковочной машины, контроль качества упаковки;

чистка и смазка машины;

упаковка продукции в термоусадочную пленку на упаковочном автомате под руководством машиниста упаковочной машины более высокой квалификации;

прием упакованных пачек книг с проверкой качества упаковки, обжим пачек на компостере.

443. Должен знать:

технологический процесс упаковки книг на упаковочной машине;

технические требования, предъявляемые к применяемым материалам;

порядок эксплуатации и регулирования механизмов упаковочной машины.

Параграф 27. Машинист упаковочной машины, 4 разряд

444. Характеристика работ:

упаковка денежных изделий в термоусадочную пленку на упаковочном автомате;

подготовка упаковочного автомата к работе, заправка пленки, загрузка денежных изделий в упаковочный автомат;

ведение процесса упаковки;

устранение неполадок в работе упаковочной машины.

445. Должен знать:

технологический процесс упаковки денежных изделий;

технические требования, предъявляемые к качеству упаковки;

устройство, порядок эксплуатации упаковочного автомата.

Параграф 28. Наладчик полиграфического оборудования, 3 разряд

446. Характеристика работ:

наладка, регулирование, демонтаж и монтаж несложных полиграфических станков;

демонтаж и монтаж несложных полиграфических станков;

слесарная обработка деталей несложных полиграфических станков;

проверка работы несложных полиграфических станков.

447. Должен знать:

устройство и порядок эксплуатации, наладки, проверки на точность и работы на обслуживаемых станках;

паспорт обслуживаемого станка;

порядок чтения чертежей.

448. Примеры работ:

1) станки типа биговального, заклеечного, клеемазального, штриховального, картонорубильного - наладка;

2) машины типа одноаппаратной проволокошвейной - наладка.

Параграф 29. Наладчик полиграфического оборудования, 4 разряд

449. Характеристика работ:

наладка и регулирование сложных полиграфических станков, несложных полиграфических машин и полуавтоматов;

демонтаж и монтаж узлов, проверка и доводка частей и деталей полиграфического оборудования;

заточка режущего инструмента;

проведение необходимых расчетов при настройке полиграфического оборудования;

опробование полиграфического оборудования после наладки;

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

450. Должен знать:

устройство и конструктивные особенности, систему управления и порядок обслуживания полиграфического оборудования;

паспортные данные обслуживаемого полиграфического оборудования;

порядок чтения чертежей;

порядок наладки обслуживаемого станка, работы на нем и проверки на точность;

порядок заточки режущего инструмента;

порядок пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

451. Примеры работ:

1) автоматы типа форзац приклеечного, окантовочного - наладка;

2) машины типа бронзироваальной, листорезальной, одноножевой резальной, многоаппаратной проволокошвейной, тигельной печатной легкого типа, проявочной, центрифуги, для припрессовки пленки, бобинорезальной, упаковочной - наладка;

3) полуавтоматы типа позолотного, печатно-позолотного, трафаретной печати - наладка;

4) станки типа корректурного, верстально-корректурного, офсетного переводного, офсетного пробопечатного, пробопечатного для фотополимерных форм, контактно-копировального, пневматической копировальной рамы, установки для вымывания фотополимерных форм - наладка.

Параграф 30. Наладчик полиграфического оборудования, 5 разряд**452. Характеристика работ:**

наладка и регулирование особо сложных полиграфических станков, сложных машин, автоматов и полуавтоматов, имеющих сложную кинематическую схему.

453. Должен знать:

кинематические схемы и порядок проверки на точность обслуживаемого оборудования;

основные технологические и механические свойства металлов;

систему допусков и посадок;

параметры обработки деталей особо сложных полиграфических станков;

основы оптики, светотехники и электроники.

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

455. Примеры работ:

1) машины типа бесшвейного скрепления, вкладочно-швейной, книго-вставочной, листоподборочной, ниткошвейной, подборочно-швейной, трехножевой резальной, фальцевальных малого формата, одноножевой резальной с программным управлением, офсетных печатных листовых однокрасочных малого формата, картонорезальной, упаковочной - наладка;

2) аппараты фоторепродукционные горизонтальные двухкомнатные - наладка.

Параграф 31. Наладчик полиграфического оборудования, 6 разряд

456. Характеристика работ:

наладка и регулирование особо сложных полиграфических машин, полуавтоматов и автоматов, выполняющих большое количество полиграфических операций.

457. Должен знать:

устройство, принцип действия и конструктивные особенности особо полиграфический сложных машин, полуавтоматов и автоматов;

порядок проверки и настройки их на точность работы.

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

459. Примеры работ:

1) автоматические поточные линии по изготовлению книг, брошюр и журналов - наладка;

2) автоматы типа крышкоделательного (работающего на листовых или рулонных кроющих материалах), вкладочно-швейно-резального, ниткошвейного, плоскопечатного - наладка;

3) агрегаты типа блокообработывающего, бесшвейного скрепления, газетного (печатного) - наладка;

4) машины типа ротационных высокой, офсетной (за исключением машин, указанных в разделе «Примеры работ» 5 разряда) глубокой, флексографской, орловской и металлографской печати, плоскопечатные высокой печати;

фальцевальные трех- и четырех сгибные машины - наладка;

5) лазерные гравировальные автоматы для изготовления форм офсетной печати - наладка.

Параграф 32. Наладчик полиграфического оборудования, 7 разряд

460. Характеристика работ:

наладка и регулирование сложного формного, печатного и брошюровочно-переплетного оборудования, оснащенного микропроцессорной техникой;

диагностирование управляющих систем оборудования с помощью специальных тестовых программ.

461. Должен знать:

принцип построения систем управления оборудованием на базе микропроцессорной техники;

функциональные и структурные схемы программирующих контроллеров, микро- и мини электронно-вычислительной машины;

основы программирования;

способы введения технологических и тестовых программ;

методы настройки систем с целью получения заданных статических и динамических характеристик.

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

463. Примеры работ:

- 1) листовые машины офсетной и глубокой печати, оснащенные электронными системами управления и контроля - наладка;
- 2) четырех красочные офсетные пробопечатные станки - наладка;
- 3) листосчетные машины - наладка;
- 4) специальные печатные машины высокой, офсетной и глубокой печати для печатания ценных бумаг - наладка.

Параграф 33. Наладчик полиграфического оборудования, 8 разряд

464. Характеристика работ:

комплексная наладка, регулирование особо сложного и уникального формного, печатного и брошюровочно-переплетного оборудования, оснащенного микропроцессорной техникой и объединенного в систему;

выполнение восстановительных ремонтных работ;

диагностирование с помощью специальных стендов управляющих систем особо сложного и уникального формного, печатного и брошюровочно-переплетного оборудования, оснащенного микропроцессорной техникой и объединенного в систему;

анализ, систематизация отказов в работе технологического оборудования и разработка рекомендаций по их устранению.

465. Должен знать:

методы комплексной наладки и регулирования технологического оборудования;

основы теории автоматического регулирования технологических процессов.

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

467. Примеры работ:

- 1) автоматизированные системы переработки текста и черно-белых иллюстраций - наладка;
- 2) автоматические поточные линии по изготовлению книг, оснащенные электронными системами управления и контроля - наладка;
- 3) рулонные машины офсетной и глубокой печати, оснащенные электронными системами управления и контроля - наладка;
- 4) специальные печатные машины орловской и металлографской печати для печатания ценных бумаг - наладка.

Параграф 34. Препаратор, 1 разряд

468. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных работ на операциях с применением химикалий;

очистка от загрязнений поверхности пластин из различных материалов механическим и химическим путем, установка их в стеллажи;

зарядка материалами обслуживаемых аппаратов, приспособлений, устройств;

подготовка растворов;

составление простейших растворов и препаратов (из одного-двух компонентов);

зарядка дуговых фонарей и иных источников света;

зарядка кассеты фотоаппарата;

полив прозрачных основ растворами;

чистка стекол при изготовлении форм.

469. Должен знать:

характеристику и свойства материалов, применяемых в производстве;

порядок обращения с химической лабораторной посудой;

порядок взвешивания на технических весах;

порядок пользования применяемыми инструментом и приспособлениями.

Параграф 35. Препаратор, 2 разряд

470. Характеристика работ:

взвешивание и увлажнение вишерной ткани до установленного процента влажности на специальном станке;

заготовка материалов (вишерные подушки, бумага, ткань, сукно, материалы для декеля);

варка олифы без проведения испытаний по определению ее качества в процессе варки;

расчет шихты и сиккативов;

чистка котла;

заготовка топлива и шихты.

471. Должен знать:

виды применяемых материалов и порядок их раскроя;

маркировку тканей и их заменителей;

порядок определения процента влажности ткани;

общие сведения о металлографской печати;

свойства сиккативов и олифы;

режимы варки олифы;

технические требования, предъявляемые к качеству олифы для литографских красок, применяемых для печатания декалькомании.

Параграф 36. Препаратор, 3 разряд

472. Характеристика работ:

составление растворов для обработки фотоматериалов (проявителей, фиксажных растворов, растворов для химического ослабления и иное), очувствления пигментной бумаги, серебрения цилиндров, травления клише и форм глубокой печати и иных процессов, удаления металлографских красок со стирающих валов печатных машин;

контроль удельного веса и концентрации составляемых препаратов;

корректирование составляемых растворов по результатам химического анализа;

испытания бумаги и переплетных материалов по установленным методикам на излом, продавливаемость, проклейку, массу квадратного метра, деформацию, формат, косину;

измерение толщины бумаги;

определение примесей в бумаге;

испытания материалов по установленным методикам (вальцмассы, смолки, сиккативов, олифы, клея, растворителей, крахмала, декстрина, глицерина, желатина, пигментов, лаков, тертых красок);

отбор проб для анализа;

наблюдение за относительной влажностью и температурой воздуха в цехах и сортировка бумаги по качеству;

приготовление вспомогательных материалов и растворов (смолок, сургучей, резинатов, сиккативов, хлорного железа, состава для крахмальных валиков) по установленной рецептуре и технологии;

ведение записи по исследуемым материалам;

варка олифы с проведением испытаний по определению ее качества в процессе варки;

приготовление оксидированной олифы;

смешение составных олифы глифталевых, олифстирольных и иных по установленной рецептуре;

чистка оттисков деколи на специальных машинах после припудривания;

накладывание оттисков деколи в машину, раскатывание оттисков после чистки;

укладывание в стопки и стеллажи;

подготовка машины для чистки оттисков деколи к работе, чистка и смазка.

473. Должен знать:

назначение изготавливаемых материалов и растворов;

технические условия и национальные стандарты на бумагу;
способы определения направления бумажного волокна и нитей основы;
порядок работы с приборами для испытания бумаг, материалов,
определения удельного веса и плотности растворов;
порядок взвешивания на аналитических весах;
проведение элементарных расчетов;
порядок измерения кислотности растворов на потенциометре;
технологию смешения и режим варки различных видов олифы;
показатели качества олифы;
методику проведения испытаний по определению качества олифы;
способ приготовления раствора хлорного железа;
устройство и порядок эксплуатации машины для чистки оттисков деколи и
тигельной машины.

Параграф 37. Препаратор, 4 разряд

474. Характеристика работ:

испытания материалов: кислот, щелочей и солей, льняного и машинного масел, смол, электролитов, гарта и металлов;

испытания волокнистых материалов и бумаги всех видов на прозрачность и изгиб, зольность, белизну, сопротивление выщипыванию, гладкость;

отбор проб бумаги, волокнистых материалов;

сортировка бумаги с проверкой качества водяного знака.

475. Должен знать:

основы аналитической химии;

порядок отбора проб бумаги;

способы проверки качества водяного знака;

порядок пользования приборами для испытания материалов.

Параграф 38. Прессовщик, 2 разряд

476. Характеристика работ:

прессование на механических, пневматических и гидравлических прессах тетрадей, книжных блоков и книг, укладывание их в каретку;
снятие кареток с пресса и установка на транспортер;
распрессовка тетрадей, книжных блоков и книг;
чистка, смазка, регулирование пресса;
прессование на ручном отжимном гидравлическом прессе листов бумаги до заданной деформации после увлажнения;
укладывание листов в пресс;
перекладывание остатков бумаги прессшпаном или металлическими пластинами;
снятие листов после прессования;
оформление приемо-сдаточной документации.

477. Должен знать:

порядок укладки тетрадей, блоков и книг в прессы;
назначение и режимы прессования;
устройство каретки и транспортирующего механизма;
порядок выполнения операций металлографской печати;
приемы регулирования давления в гидравлических прессах и время их выдержки под давлением;
технические требования, предъявляемые к используемой бумаге.

Параграф 39. Прессовщик, 3 разряд**478. Характеристика работ:**

прессование на гидравлических прессах листов денежных изделий, отпечатанных на металлографских машинах;
проверка применяемых пресса, компрессора, электропогрузчика;
укладывание листов денежных изделий в пресс и выемка после прессования с помощью электропогрузчика;

подача их после прессования на рабочие места.

479. Должен знать:

приемы регулирования гидравлического пресса;

порядок пользования и приемы регулирования электропогрузчика.

Параграф 40. Машинист сортировочного автомата, 4 разряд

480. Характеристика работ:

сортировка, счет и обандероливание денежных изделий на сортировочном автомате под руководством машиниста сортировочного автомата более высокой квалификации;

подготовка сортировочного автомата к работе, зарядка и регулирование рулона с лентой для обандероливания, заливка клея в клеевой аппарат;

устранение неполадок в работе обандероливающей секции;

проверка качества обандероливания;

вязка пачек, установка и обжим пломб;

гашение брака;

чистка и смазка сортировочного автомата.

481. Должен знать:

технологический процесс обработки денежных изделий на сортировочном автомате и вручную;

технические требования, предъявляемые к качеству и обандероливанию денежных изделий;

устройство, порядок эксплуатации сортировочного автомата и регулирования обандероливающей секции.

Параграф 41. Машинист сортировочного автомата, 5 разряд

482. Характеристика работ:

сортировка, счет и обандероливание денежных изделий на сортировочном автомате;

подготовка сортировочного автомата к работе, зарядка самонаклада тиражной и заменной бумагой;

регулирование подачи воздуха, транспортно-выводной системы и узлов обандероливающего механизма;

устранение неполадок в работе сортировочного автомата;

проверка качества сортировки;

регистрация вида и количества брака на сопроводительной документации.

483. Должен знать:

устройство, порядок эксплуатации и регулирования узлов сортировочного автомата.

Параграф 42. Выборщик, 1 разряд

484. Характеристика работ:

выборка вручную отпечатанной продукции нестроого учета из прокладной бумаги, укладывание в угольник со сталкиванием;

заполнение документации по установленному порядку;

сталкивание прокладной бумаги;

передача отпечатанной продукции и прокладной бумаги для счета.

485. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к выполняемой операции;

порядок обращения с отпечатанной продукцией и ее разновидности.

Параграф 43. Выборщик, 2 разряд

486. Характеристика работ:

выборка вручную отпечатанной продукции строгого учета и художественных изделий из прокладной бумаги;

укладывание в угольник со сталкиванием строго по меткам, контрольным полям в одну сторону, не допуская смазывания печати.

487. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к выполняемой операции;
порядок обращения с отпечатанной продукцией и ее разновидности.

Параграф 44. Выборщик, 3 разряд

488. Характеристика работ:

выборка вручную отпечатанных листов денежных изделий, специальной изделий и марок из прокладной бумаги.

489. Должен знать:

порядок обращения с отпечатанной продукцией и ее разновидности.

Параграф 45. Сборщик штемпелей, 1 разряд

490. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций по сборке каучуковых штемпелей;

сборка штемпелей;

наклейка штемпелей на деревянную или металлическую основу;

крепление ручек;

подбор готовых штемпелей по заказам и передача их на контроль;

резка вулканизированных колец для календарей.

491. Должен знать:

документацию заказчика;

порядок расположения колец на календаре;

назначение штемпелей;

виды и свойства клея.

492. Примеры работ:

сборка:

1) календари с резиновыми кольцами;

2) печати круглые и треугольные;

3) штампы любых размеров.

Параграф 46. Сборщик штемпелей, 2 разряд

493. Характеристика работ:

выполнение комплекса операций по сборке каучуковых штемпелей (печатей, штампов и иное);

распиловка деревянных заготовок для ручек и основ на циркулярной пиле;

окраска мест распиловки и сверление гнезд в основах на сверлильном станке, регулирование и наладка станков;

резка вулканизированных форм на отдельные штемпели с подборкой по эскизам заказчика;

контроль качества вулканизации;

комплектование штемпелей по заказам.

494. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству вулканизации;

порядок комплектования штемпелей;

порядок работы на циркулярной пиле и сверлильном станке.

Параграф 47. Электрофотограф, 3 разряд

495. Характеристика работ:

изготовление текстовых и штриховых копий на бумаге на электрорепродукционных аппаратах;

подготовка аппарата к работе;

зарядка селеновой пластины;

экспонирование;

приготовление проявляющего состава;

проявление изображения;

корректурa изображения на селеновой пластине, перенос на бумагу и закрепление его различными способами;

промывание селеновой пластины.

496. Должен знать:

принцип действия обслуживаемых электрорепродукционных аппаратов;
основы электрографии;
технические требования, предъявляемые к селеновым пластинам,
проявителю, бумаге и копии;
режимы экспонирования, проявления и закрепления изображения на бумаге.

Параграф 48. Электрофотограф, 4 разряд

497. Характеристика работ:

изготовление печатных форм с текстовых и штриховых оригиналов на
электрорепродукционных аппаратах;
перенос изображения с пластины на фольгу, бумагу с гидрофильным
покрытием и иной формный материал;
корректурa формы;
закрепление изображения на форме различными способами;
обработка формы;
устранение неисправностей в работе электрорепродукционного аппарата.

498. Должен знать:

устройство обслуживаемых электрорепродукционных аппаратов;
технологию закрепления изображения на формном материале;
технические требования, предъявляемые к качеству печатной формы.

Параграф 49. Электрофотограф, 5 разряд

499. Характеристика работ:

изготовление копий и печатных форм с оригиналов, содержащих
полутоновые и растровые изображения;
изготовление копий на бумаге с микрофильмов или бесконечных
формуляров с электронно-вычислительной машины, на электрорепродукционных
аппаратах;

проявление тоновых изображений;
подбор пленки или бесконечных формуляров по кратности и склеивание их;
зарядка электрорепродукционного аппарата кассетой с микрофильмом или рулоном с бесконечным формуляром;
выбор режима экспонирования;
зарядка бумаги, копирование.

500. Должен знать:

устройство электрорепродукционных аппаратов, в том числе аппаратов с автоматическими (для копирования на обеих сторонах листа, подборки и иное) устройствами;

принцип воспроизведения полутоновых оригиналов;

виды и линиатуру растров;

особенности обработки форм с растровым и полутоновым изображением;

основы электроники;

технические требования, предъявляемые к микрофильмам, бесконечным формулярам с электронно-вычислительной машины, кратности изменения масштабов.

Глава 6. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по формным процессам полиграфического производства

Параграф 1. Вулканизаторщик печатных форм, 2 разряд

501. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ по вулканизации печатных форм;
приготовление матричной массы и прессование матриц с металлических штампов или набора;

установка матриц в сушильный шкаф.

502. Должен знать:

состав и пропорцию компонентов матричной массы;

режимы прессования матриц и технические требования, предъявляемые к матрицам.

Параграф 2. Вулканизаторщик печатных форм, 3 разряд

503. Характеристика работ:

вулканизация печатных форм на ручном прессе;

выверка клише по индикаторному ростомеру;

прессование матриц, отделка очка матриц, сушка;

снятие эластичных оттисков с матриц и проверка их качества;

вулканизация печатных форм;

регулирование, чистка и смазка прессов.

504. Должен знать:

свойства каучука;

технические требования, предъявляемые к эластичным оттискам, и методы оценки их качества;

режим вулканизации печатных форм.

Параграф 3. Вулканизаторщик печатных форм, 4 разряд

505. Характеристика работ:

прессование матриц и вулканизация печатных форм на гидравлическом вулканизационном прессе;

расчет необходимого давления при прессовании;

определение необходимой температуры и времени прессования;

выверка эластичных форм по индикаторному ростомеру;

шлифование эластичных форм.

506. Должен знать:

способы расчета необходимого давления на форму;

порядок пользования применяемой контрольно-измерительной аппаратурой;

приемы регулирования гидравлического вулканизационного пресса.

Параграф 4. Вулканизаторщик печатных форм, 5 разряд

507. Характеристика работ:

выполнение комплекса операций по изготовлению резиновых печатных форм для печатания продукции строгого учета;

прессование матриц;

вулканизация и шлифование печатных форм;

монтаж печатных форм в соответствии с технологической картой.

508. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к продукции строгого учета;

порядок пользования технологической картой на изготовление продукции строгого учета;

приемы регулирования станков по обработке и отделке печатных форм.

Параграф 5. Гравер печатных форм, 3 разряд

509. Характеристика работ:

выполнение «заливок» и «отмазок» по «бледным» на диапозитивах (пластик) и формах крупномасштабных карт, исправление корректурных замечаний на негативах, монтажах позитивов, печатных формах и позитивах постоянного хранения;

гравирование и наколотка пуансонами металлических печатей для сургуча, пломбиров и плашек для компостера с предварительной разметкой знаков и текста на заготовках.

510. Должен знать:

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

стандарт шрифтов на русской и латинской графических основах;

пуансоны шрифтов и различных знаков;

порядок расположения текста на площади заготовки;

принципы и способы «заливок» и «отмазок» на диапозитивах (пластик);

условные знаки карт и их изображение на цветных оттисках;
назначение кислот и условия их применения при гравировании;
порядок работы с гравировальным инструментом, штангенциркулем, микрометром.

Параграф 6. Гравер печатных форм, 4 разряд

511. Характеристика работ:

корректирование путем гравирования на фрезерном станке и вручную несложных штриховых и растровых клише, фотополимерных, стереотипных и литоофсетных форм;

удаление лишних и восстановление недостающих элементов изображения;

усиление и ослабление тона;

восстановление пробельных элементов биметаллических форм;

гравирование на металле, дереве, линолеуме, резине и иных материалах вручную несложных работ с крупными деталями изображений, с увеличением или уменьшением по чертежам, эскизам, рисункам и образцам.

512. Должен знать:

принцип воспроизведения штриховых, полутоновых, одно и многоцветных оригиналов в соответствии со способом печати;

технические требования, предъявляемые к качеству штриховых и растровых клише, стереотипных и литоофсетных форм, формным материалам;

способы расчета для построения надписей, рисунков, чертежей и текста заданного содержания;

технику нанесения отдельных подписей и условных знаков на печатную форму;

условные топографические знаки;

основные сведения о процессах приправки и печатания;

технику заточки и доводки гравировального инструмента;

назначение копиров и трафаретов.

513. Примеры работ:

корректирование форм:

1) клише штриховые и растровые с линиатурой до 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

2) формы гальваностереотипные текстовые с иллюстрациями штриховыми и растровыми с линиатурой до 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

3) формы литоофсетные текстовые с иллюстрациями штриховыми и растровыми до 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

4) формы литоофсетные штриховые несложных карт;

5) формы фотополимерные высокой печати любой сложности;

гравирование вручную:

1) знаки двойные;

2) знаки нотные (блоки) и текст, крупные по масштабу;

3) линейки, плашки различных начертаний;

4) рисунки с крупными деталями изображений;

5) шрифты без отсечек свыше 3 миллиметров.

Параграф 7. Гравер печатных форм, 5 разряд

514. Характеристика работ:

корректирование путем гравирования на станке и вручную сложных штриховых и растровых клише, гальваностереотипных, металлографских и литоофсетных форм, гибких форм на микроцинке для высокой печати, монометаллических и биметаллических форм плоской печати, форм глубокой печати;

выполнение «заливок» и «отмазок» по «бледным» на диапозитивах (пластик), формах мелкомасштабных, специальных и сложных справочных карт;

исправление корректурных замечаний на рабочих позитивах, печатных формах и позитивах постоянного хранения с нанесением новых условных знаков и шрифтов сложных рисунков;

нанесение координатной сетки на форму контура;

гравирование вручную на металле, дереве, линолеуме, резине и иных материалах работ с мелкими штриховыми деталями, с увеличением или уменьшением изображения по чертежам, эскизам, рисункам и образцам;

проверка качества изготовления машинных и оригинальных форм художественных и марочных работ для всех способов печати на всех операциях их изготовления с доводкой по техническим условиям и государственным стандартам путем гравирования и иными способами;

учет бракованных форм по видам брака.

515. Должен знать:

принципы и способы графического построения художественных фигур, сложных рисунков, шрифтов и надписей на выпуклых и вогнутых поверхностях;

технику рисования и черчения на металле;

процесс печатания и тиснения на бумаге, картоне и различных тканях;

технические требования, предъявляемые к гальваностереотипам и формам глубокой печати;

требования, предъявляемые к формам для различных способов печати;

особенности приводки и приправки форм для многокрасочной печати;

допуски на совмещение красок;

порядок наложения печатных красок;

начертание картографических шрифтов;

принципы и способы «заливок», «отмазок» на диапозитивах (пластик).

516. Примеры работ:

корректирование форм:

1) клише растровые с линиатурой свыше 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

2) формы гальваностереотипные с растровыми иллюстрациями с линиатурой свыше 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

3) формы литоофсетные сложных карт;

4) формы литоофсетные с гильоширными и орнаментальными изображениями, а также растровыми иллюстрациями с линиатурой свыше 36 линиатур на сантиметр для однокрасочной и многокрасочной печати;

5) формы стереотипные и гальваностереотипные с гильоширными и орнаментальными изображениями;

6) формы глубокой печати;

7) формы текстовые на микроцинке;

8) формы плоской печати;

гравирование вручную:

1) знаки (блоки) и текст, мелкие по масштабу;

2) орнаменты художественные с крупными деталями рисунка;

3) работы конгревные с простым графическим рисунком - линейки и плашки различных начертаний, а также шрифты;

4) рисунки с мелкими деталями изображений;

5) шрифты без отсечек от 1,5-3 миллиметров;

6) шрифты с отсечками свыше 3 миллиметров.

Параграф 8. Гравер печатных форм, 6 разряд

517. Характеристика работ:

корректирование путем гравирования вручную форм глубокой печати для высокохудожественных одно- и многокрасочных работ, требующих большой репродукционной точности;

гравирование на металле, дереве, линолеуме и иных материалах вручную высокохудожественных работ, работ, требующих факсимильного воспроизведения, а также творческое выполнение граверных работ по заданному содержанию;

изготовление субтитровых материалов;

гравирование цинковых шаблонов;

выполнение работ на пантографе;

травление клише различными кислотами;

обработка штемпелей матриц и отложений для глубокой и высокой печати;

возвышение матриц специальными сплавами;

проверка качества изготовления машинных и оригинальных форм денежных изделий и паспортной документации для всех способов печати на всех операциях их изготовления и нумерационных аппаратов всех систем с доводкой по техническим условиям и государственным стандартам путем гравирования и иными способами;

учет бракованных форм по видам брака;

выполнение работ по подготовке клише из разных материалов (цинк, медь, латунь) для механического и физико-химического субтитрования 35 миллиметров и 16 миллиметров фильмокопий;

исправление недостатков травления на матрицах;

расчистка клише согласно оригиналу;

внесение поправок в вытравленные шрифты;

рубка пластин на отдельные клише на прессах;

сменаштампов;

снятие заусенцев с клише;

подборка клише в соответствии с техпаспортом;

упаковка их по частям фильма;

выполнение «заливок» по абрису на пластиковых диапозитивах и формах научно-справочных карт и карт фундаментальных атласов.

518. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к качеству многокрасочных форм глубокой печати;

требования, предъявляемые к печатным формам для денежных изделий;

свойства металлов, применяемых для клише;
технологию изготовления субтитровых оригиналов и травления клише;
технику гравирования букв на металле;
назначение граверного инструмента и штампов;
геометрические размеры на клише;
устройство и порядок эксплуатации прессов.

519. Примеры работ:

гравирование вручную:

- 1) гравюры (технические и репродукционные);
- 2) орнаменты высокохудожественные с мелкими деталями и большой насыщенностью рисунка;
- 3) работы конгревные со сложными рисунками и работы с портретным сходством (барельеф и иное);
- 4) рисунки, требующие портретного сходства;
- 5) шрифты с отсечками до 3 миллиметров;
- 6) шрифты без отсечек до 1,5 миллиметров.

Параграф 9. Гравер печатных форм, 7 разряд

520. Характеристика работ:

гравирование вручную оригинальных штемпелей для гербовых печатей, сертификатов, чеков и паспортной документации;

работа на пантографе.

521. Должен знать:

технику расчетов при работе на пантографе;

особенности гравирования оригинальных штемпелей для гербовых печатей, ценных бумаг.

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

Параграф 10. Гравер печатных форм, 8 разряд

523. Характеристика работ:

гравирование вручную оригинальных штемпелей для денежных изделий, марок (в том числе с портретами и сложным по композиции рисунком) и облигаций.

524. Должен знать:

особенности гравирования оригинальных штемпелей для денежных изделий; основы композиции рисунка.

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

Параграф 11. Копировщик печатных форм, 3 разряд

526. Характеристика работ:

выполнение отдельных работ по изготовлению копий и печатных форм под руководством копировщика печатных форм более высокой квалификации;

изготовление контрольных светокопий;

работа на копировальной раме:

регулирование вакуума, осветителей, освещенности на стекле;

экспонирование, копирование, чистка и смазка рамы;

проявление копии на ручных, полуавтоматических и автоматических установках.

527. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к качеству монтажей, предварительно очувствленным пластинам или иным светочувствительным материалам;

порядок обращения с ними и условия их хранения.

Параграф 12. Копировщик печатных форм, 4 разряд

528. Характеристика работ:

изготовление пигментной копии;

изготовление голубых и иных светокопий для картографических работ на бумаге, на металле и прозрачных основах, на бессеребряных слоях;

изготовление несложных форм плоской офсетной печати путем позитивного и негативного копирования с применением различных копировальных слоев:

экспонирование, проявление, обработка и термообработка копии в полуавтоматических, автоматических процессорах и вручную, отделка формы, контроль качества формы;

изготовление несложных фотополимерных печатных форм:

подготовка пластины, экспонирование, проявление, сушка, облучение, корректура, контроль качества формы.

529. Должен знать:

принцип воспроизведения штриховых, полутонных однокрасочных и многокрасочных оригиналов;

принцип образования печатающих и пробельных элементов во всех видах печати;

технологический процесс копирования штриховых и растровых копий для одноцветной и многоцветной репродукции;

технологические особенности копировального процесса при негативном и позитивном способах копирования;

режимы экспонирования в зависимости от качества негатива и позитива, свойств светочувствительных слоев, величины освещенности;

способы контроля качества копии;

технологический процесс изготовления фотополимерных форм и технические требования, предъявляемые к ним;

требования, предъявляемые к применяемым материалам;

режимы работы на формном оборудовании;

штифтовую систему привода;

технические требования, предъявляемые к прозрачным основам, металлическим основам, негативам и диапозитивам;

состав и свойства растворов;

порядок пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

530. Примеры работ:

- 1) копии для изготовления клише;
- 2) копии голубые и иные для картографического производства;
- 3) копии для фирменных знаков на жести, латуни, никеле, шлифованном алюминии;
- 4) копии пигментные для глубокой печати;
- 5) формы плоской печати (штриховые с крупными штрихами и растровые с линиатурой до 40 линиатур на сантиметр);
- 6) формы высокой печати фотополимерные (штриховые с крупными штрихами, шрифтами кегл 12 пункт и выше и растровые с линиатурой растра до 40 линиатур на сантиметр).

Параграф 13. Копировщик печатных форм, 5 разряд

531. Характеристика работ:

изготовление пигментных копий для многокрасочных работ;

изготовление позитивов (негативов) на бессеребряных слоях контактным копированием на пластике, силикатном или органическом стекле с применением точечных или линейных растров различной линиатуры (или без растра);

совмещенное изготовление позитивов путем последовательной копировки элементов содержания топографических карт на одну пластину с предварительной сборкой их на просмотрном столе;

изготовление пресс-бланков для сухого перевода изображения (текста, условных знаков);

изготовление совмещенных позитивов (негативов) на бессеребряных слоях двух и более оригиналов;

изготовление растровых (свыше 60 линиатур на сантиметр) фоновых диапозитивов крашением в массе;

изготовление растровых и фоновых диапозитивов (негативов) на предварительно очувствленной пластине;

изготовление голубых или иных цветных копий на стекле или пластике крашением в массе;

изготовление сложных форм плоской печати на предварительно очувствленных алюминиевых пластинах путем позитивного или негативного копирования с применением различных копировальных слоев;

изготовление сложных фотополимерных печатных форм высокой печати;

изготовление форм плоской офсетной печати с расчетом и копированием на копировально-множительных машинах, регулирование копировально-множительной машины с программным управлением;

изготовление фототипной формы на стекле;

подготовка стеклянной пластины, нанесение подслоя, составление светочувствительной композиции и нанесение ее на пластину, сушка, определение выдержки в зависимости от характера негатива, экспонирование, проявление, сушка;

изготовление формы флексографской печати;

экспонирование оборотной стороны пластины, натягивание вакуумной пленки, экспонирование изображения, промывка, сушка, заключительное экспонирование для полимеризации пластины.

532. Должен знать:

технологический процесс изготовления форм плоской печати с применением предварительно очувствленных пластин на алюминиевой основе;

технологические режимы изготовления форм флексографской печати;

расчет копировок на любое число на копировально-множительных машинах;

принципы получения изображения при контактном копировании;

технические требования, предъявляемые к негативам для фототипной печати, режимы сушки и копирования;

- принципы крашения поверхности основы;
- требования, предъявляемые к точности совмещения отдельных элементов карт;
- условные знаки различных топографических и специальных карт и их графическую точность;
- приемы регулирования копировально-множительной машины;
- технологический процесс изготовления проекционных растров-копий;
- методы: декапирования стекла, чернения поверхности основы;
- вытравления из незадублированных мест чернящих (красящих) веществ;
- корректировки путем соединения непрозрачных и прозрачных линий;
- определения оптической плотности непрозрачных линий;
- режимы экспонирования в зависимости от линиатуры растра и иных факторов;
- процесс склейки вытравленных пластин;
- методы контроля.
533. Примеры работ:
- 1) позитивы (негативы) штриховых и заливочных элементов крупномасштабных, мелкомасштабных и топографических карт;
 - 2) позитивы штриховые совмещенные;
 - 3) позитивы штриховые, изготовленные с применением контактных точечных или линейных растров различных линиатур (гидрография + площади водных пространств, контур + площади кварталов населенных пунктов и иное);
 - 4) растры-копии прямоугольные и круглые до 40 линиатур на сантиметр;
 - 5) формы плоской офсетной печати монометаллические (штриховые не с крупными штрихами и растровые с линиатурой до 40 линиатур на сантиметр);
 - 6) формы плоской офсетной печати, изготовленные с расчетом и копированием на копировально-множительных машинах;
 - 7) формы плоской офсетной печати (штриховые с мелкими штрихами и растровые с линиатурой свыше 40 линиатур на сантиметр);

- 8) формы высокой печати фотополимерные (штриховые с мелкими деталями, шрифтами до 10 пунктов);
- 9) формы стандартных марок;
- 10) формы топографических и специальных карт;
- 11) формы фототипные для печати на плоскочечатных машинах;
- 12) флексографские формы печати на гибких упаковочных материалах и картоне.

Параграф 14. Копировщик печатных форм, 6 разряд

534. Характеристика работ:

изготовление проекционных растров-копий с линиатурой свыше 40 линиатур на сантиметр на стекле «СВВ» путем копирования с оригинального (гравированного) растра;

получение цветопробы на аналоговых копировальных установках;

выполнение технологических операций по изготовлению сложных монометаллических печатных форм способом позитивного и негативного копирования;

изготовление особо сложных форм плоской печати с тончайшими графическими элементами гильоширного и орнаментального насыщения на алюминиевых пластинах для многокрасочной печати путем негативного или позитивного копирования с применением различных копировальных слоев.

535. Должен знать:

особенности металлографской печати;

требования, предъявляемые к деформации бумаги с гуммированным и специальным слоем;

допуски на совмещение элементов изображения при многокрасочной печати;

порядок наложения красок;

требования, предъявляемые к качеству готовых форм;

методы контроля.

536. Примеры работ:

- 1) растры-копии прямоугольные и круглые свыше 40 линиатур на сантиметр;
- 2) формы плоской печати на монометаллических пластинах;
- 3) формы фототипные для ротационной офсетной печати;
- 4) формы плоской печати для справочных карт масштаба 1:1 000 000 и карт с иллюстрациями.

Параграф 15. Копировщик печатных форм, 7 разряд

537. Характеристика работ:

изготовление особо сложных форм плоской печати для специальной изделий с составлением программы и копированием на автоматической копировально-множительной машине;

изготовление особо сложных фотополимерных печатных форм на основе твердых композиций шрифтовым методом для специальных изделий.

538. Должен знать:

основы программирования;

особенности шрифтового метода изготовления фотополимерных печатных форм.

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

540. Примеры работ:

формы для печатания денежных изделий и ценных бумаг.

Параграф 16. Гальванотипист, 3 разряд

541. Характеристика работ:

снятие гальваническим путем медного, никелевого или хромового слоя с отработанных форм;

оксидирование и травление формных пластин;

очистка от загрязнений и химическая обработка пластин;

закрепление пластин в зажимах и загрузка их в гальваническую ванну;
составление, фильтрование и корректировка электролита для травления и оксидирования пластин, снятия металлопокрытий;
ведение процесса электролиза;
контроль режима электролиза по приборам;
чистка гальванических ванн, штоков и анодов;
выполнение работ по подготовке матриц для получения гальванических отложений;
подрезка, графитирование и опиловка ребер матриц;
покрытие оборота матриц защитным лаком или воском.

542. Должен знать:

принцип образования печатающих и пробельных элементов соответственно в плоской и высокой печати;
технические требования, предъявляемые к качеству формных пластин, матриц, металлопокрытиям;
основы электролиза;
состав электролита для оксидирования и снятия металлопокрытия с формных пластин;
рецептуру растворов;
режимы работы гальванических ванн, технические требования;
порядок работы с применяемыми электроизмерительными приборами.

Параграф 17. Гальванотипист, 4 разряд

543. Характеристика работ:

ведение процесса гальванического покрытия (никелирования и меднения) формных пластин и пластин из алюминиевой фольги, цилиндров;
выбор режима ведения процесса;
ведение процесса электролиза;
серебрение цилиндров вручную;

обезжиривание, декапирование и промывка формных пластин или цилиндров перед нанесением металлопокрытий;

закрепление формных пластин в зажимах и загрузка их в гальваническую ванну;

установка формного цилиндра в гальваническую ванну;

составление, фильтрование и корректирование электролита для никелирования и меднения формных пластин или меднения формных цилиндров;

расчет площади, подлежащей покрытию металлом;

комплексная подготовка формных пластин для плоской печати;

обезжиривание, декапирование, электрохимическое зернение, оксидирование пластин и наполнение анодной пленки, восстановление рабочей поверхности формных пластин из алюминиевой фольги электрохимическим зернением;

промывание поверхностей после покрытия металлом.

544. Должен знать:

технологический процесс изготовления формных цилиндров глубокой печати;

принцип образования печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

технические требования, предъявляемые к формным пластинам плоской печати или формным цилиндрам глубокой печати, поступающим для покрытия металлом, к качеству металлических покрытий;

состав электролита для никелирования и меднения;

рецепты растворов;

режим работы гальванических ванн;

вредные примеси в электролитах и их влияние на гальванические покрытия;

способы удаления вредных примесей из электролита;

порядок управления электрооборудованием гальванических ванн.

Параграф 18. Гальванотипист, 5 разряд

545. Характеристика работ:

ведение процесса гальванического покрытия (хромирования) формных цилиндров глубокой печати, форм орловской печати, металлографских и стереотипных форм;

снятие хромового слоя с формных цилиндров гальваническим путем;

ведение гальванического покрытия (меднения) формных цилиндров глубокой печати на автоматических гальванических установках с программным управлением;

получение железных, медных и никелевых гальванических отложений с матриц и штемпелей для орловской, металлографской и высокой печати;

выполнение комплекса операций по изготовлению полиметаллических пластин для изготовления форм плоской печати;

подготовка основы пластин из углеродистой стали или алюминия;

обезжиривание, декапирование пластин;

цинкование, никелирование, меднение, хромирование и сушка пластин;

выполнение комплекса операций по изготовлению несложных биметаллических форм плоской печати на предварительно очувствленных или неочувствленных полиметаллических пластинах;

очувствление пластин, изготовление копий (экспонирование, проявление на автоматических и полуавтоматических установках или вручную);

химическое или термическое дублирование копируемого слоя;

корректурa копии;

подготовка копий к травлению;

химическое травление на автоматических, полуавтоматических установках или в гальванических ваннах или анодное травление в гальванических ваннах;

удаление задублированного слоя с пробельных элементов формы;

обработка пробельных и печатающих элементов;

нанесение слоя краски;

нанесение защитного слоя коллоида.

546. Должен знать:

технологические процессы изготовления гальванопластических стереотипов, наращивания медных слоев на формные цилиндры глубокой печати на автоматических гальванических установках с программным управлением, изготовления полиметаллических пластин, биметаллических офсетных печатных форм;

принцип воспроизведения текстовых и иллюстрационных черно-белых и многоцветных оригиналов в плоской, высокой и глубокой печати;

способы дополнительного дублирования копировального слоя, химического и анодного травления на биметаллических формах;

основы гальванопластики;

составы электролитов для хромирования, меднения и анодного травления;

способы корректирования и рецепты растворов;

режимы работы автоматических или полуавтоматических установок и гальванических ванн;

необходимые расчеты по гальванотехнике;

приемы регулирования применяемого оборудования.

Параграф 19. Гальванотипист, 6 разряд**547. Характеристика работ:**

выполнение комплекса операций по изготовлению сложных биметаллических форм плоской печати на предварительно очувствленных или неочувствленных полиметаллических пластинах;

выполнение комплекса операций по нанесению на полиметаллические пластины гальванического покрытия и изготовлению на них сложных биметаллических форм плоской печати;

изготовление пластин, копирование, обработка форм;

получение гальванических отложений с матриц для сложных по оформлению печатных изданий;

выполнение комплекса операций по гальваническому покрытию нумерационных колес, получению железных, медных и никелевых гальванических отложений с оригинальных штампов и возвышенных оригинальных матриц.

548. Должен знать:

особенности копирования с применением различных копируемых слоев из синтетических материалов, желатина, камеди;

режимы процесса копирования в зависимости от характера продукции, применяемых материалов и цеховых условий;

технику корректуры негативов, диапозитивов, копий, формных пластин и печатных форм;

методы копирования с применением контактных растров;

методы контроля качества изображений на печатной форме.

Параграф 20. Гальванотипист, 7 разряд

549. Характеристика работ:

выполнение комплекса операций по изготовлению особо сложных оригинальных форм высокой, плоской, металлографской печати для печатания высокохудожественных специальных изделий.

550. Должен знать:

методы контроля качества изображений на печатной форме;

технику корректуры особо сложных печатных форм.

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

Параграф 21. Оператор по изготовлению гильошей, 4 разряд

552. Характеристика работ:

создание несложных гильоширных элементов по эскизам художника с применением компьютерных технологий.

553. Должен знать:

технические возможности применяемого оборудования и приемы работы на нем;

программное обеспечение для создания гильоширных элементов.

Параграф 22. Оператор по изготовлению гильошей, 5 разряд

554. Характеристика работ:

создание усложненных гильоширных элементов по эскизам художника, а также создание собственных композиций с применением компьютерных технологий.

555. Должен знать:

основы технологической настройки применяемого оборудования.

Параграф 23. Оператор по изготовлению гильошей, 6 разряд

556. Характеристика работ:

создание оригинальных гильоширных элементов по эскизам художника, образцам заказчика, а также создание собственных дизайнерских разработок с применением компьютерных технологий.

557. Должен знать:

основы операционной системы применяемого основного и вспомогательного оборудования;

особенности изготовления микротекстов для создания оригинальных гильоширных элементов;

порядок архивирования.

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

Параграф 24. Оператор по изготовлению гильошей, 7 разряд

559. Характеристика работ:

создание оригинальных гильоширных композиций по эскизам художника, образцам заказчика, собственных сложных дизайнерских разработок с применением компьютерных технологий;

монтаж гильоширных элементов.

560. Должен знать:

программное обеспечение для создания сложных композиций, собственных дизайнерских разработок;

порядок монтажа гильоширных элементов.

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

Параграф 25. Оператор по изготовлению гильошей, 8 разряд

562. Характеристика работ:

создание сложных композиций в многокрасочном исполнении с использованием микротекстов, элементов, содержащих скрытое изображение, специализированных растров, фильтров для создания гильоширных элементов и композиций повышенной степени защищенности с применением компьютерных технологий.

563. Должен знать:

программное обеспечение для создания сложных оригинальных композиций;

технологические требования, предъявляемые к сложным гильоширным элементам с повышенной степенью защищенности;

особенности архивирования элементов;

методы монтажа гильоширных элементов.

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

Параграф 26. Гильошир, 4 разряд

565. Характеристика работ:

создание сеток и бордюров по образцам на пробных пластинах и нанесение их на формные пластины из меди, стекла и иных материалов на гильоширных машинах (плоских, рельефных и прямолинейных);

нанесение горизонтальных, вертикальных и перекрещивающихся линий на прямолинейной машине;

грунтовка пластин для нанесения гильошей;

участие в создании несложных деталей оригинальных штемпелей;

регулирование гильоширных машин.

566. Должен знать:

приемы регулирования основных узлов простых гильоширных машин;

способы грунтовки;

технологию изготовления оригинальных штемпелей.

Параграф 27. Гильошир, 5 разряд

567. Характеристика работ:

создание сеток, розеток, бордюров, корро и ассюре по эскизам художника, образцам альбома и собственной композиции на пробных пластинах и нанесение их на формные пластины из меди, стекла и иных материалов на гильоширных машинах (плоских, рельефных и прямолинейных) без использования дополнительных приборов;

участие в создании сложных деталей оригинальных штемпелей;

регулирование гильоширных машин.

568. Должен знать:

приемы регулирования гильоширных машин всех систем;

состав и свойства грунтов.

Параграф 28. Гильошир, 6 разряд

569. Характеристика работ:

создание контуров и плотностей рисунков гильошей как по эскизам художника, так и собственной композиции на пробных пластинах и нанесение их на формные пластины из меди, стекла и иных материалов на гильоширных машинах различных конструкций с применением сеточного, овального и иных приборов;

расчет и установка гильоширной машины на выполнение заданной композиции;

участие в создании особо сложных деталей оригинальных штемпелей.

570. Должен знать:

технику работы с сетчатым, овальным и иными приборами;

методы расчета заданной композиции с применением формул.

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

Параграф 29. Гильошир, 7 разряд

572. Характеристика работ:

создание контуров и плотностей рисунков гильошей для однокрасочной репродукции по эскизам художника, образцам из альбома и собственной композиции и нанесение их на формные пластины из различных материалов на автоматических гильоширных машинах.

573. Должен знать:

особенности работы на гильоширных автоматических машинах.

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

Параграф 30. Гильошир, 8 разряд

575. Характеристика работ:

создание контуров и плотностей рисунков гильошей для многокрасочной репродукции по эскизам художника и собственной композиции и нанесение их на формные пластины из различных материалов на автоматических гильоширных машинах.

576. Должен знать:

приемы регулирования гильоширных автоматических машин.

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

Параграф 31. Пробист плоской печати, 2 разряд

578. Характеристика работ:

перевод изображения с филигранной бумаги на изделия;
выполнение отдельных операций по изготовлению офсетных форм под руководством пробиста плоской печати более высокой квалификации.

579. Должен знать:

приемы прокатки и снятия филигранной бумаги;
технические требования, предъявляемые к отпечатанным надписям;
методы предупреждения брака при переводе изображения.

Параграф 32. Пробист плоской печати, 3 разряд

580. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций по изготовлению литоофсетных форм;
получение жирных оттисков на переводной бумаге с оригинальных форм, выполненных на литографском камне или металлических пластинах;

расстановка оттисков и наколка их на папку, перевод рисунка с жирных оттисков на литографский камень или металлическую пластину;

изготовление лепков деколи путем получения оттиска с оригинальной формы на пробопечатном станке;

установка оригинальной формы на талер станка и ее смывание;

выполнение отдельных операций по переводу рисунков под руководством пробиста плоской печати более высокой квалификации;

составление переводной краски;

проверка работы пробопечатного станка;

исправление дефектов формы;

регулирование, чистка и смазка станка.

581. Должен знать:

форматы изданий;

нормы раскладки полос;

типографскую систему измерений;

принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

технические требования, предъявляемые к переводным бумагам, краскам и жирным оттискам;

специальную терминологию и знаки, встречающиеся при выполнении особых видов работ (нот, карт);

характеристику формных материалов и требования, предъявляемые к подготовке их поверхности;

назначение применяемого инструмента и порядок пользования им;

способы корректуры форм;

порядок тиснения лепков, сохранения пунктиров и гравировок;

технические требования, предъявляемые к деколи;

порядок обслуживания пробопечатного станка.

Параграф 33. Пробист плоской печати, 4 разряд

582. Характеристика работ:

получение пробных оттисков (в одну краску и совмещенных) с машинных форм однокрасочной и многокрасочной печати на пробопечатном станке;

подготовка станка к работе;

установка декеля, контроль правильности установки талеров;

определение требуемого давления;

подготовка увлажняющего и красочного аппаратов;

подготовка материалов и формы;

установка передних и боковых упоров;

проверка работы пробопечатного станка и устранение неполадок в его работе;

перекатка и отделка форм;

гидрофобизация пробельных элементов;
гидрофобизация печатающих элементов;
нанесение краски;
получение пробных оттисков;
нанесение на форму защитного коллоида;
сушка формы;
печатание несложных изданий на офсетном пробопечатном станке;
получение пробных оттисков с оригинальных форм для многокрасочной печати совместно с пробистом плоской печати более высокой квалификации;
контроль качества пробных оттисков с использованием тест-объектов и денситометра.

583. Должен знать:

технологический процесс изготовления литоофсетных форм любым способом;
технические требования, предъявляемые к печатным формам, валикам и материалам, оттискам деколи;
свойства печатных бумаг, печатных и переводных красок;
рецепты растворов для обработки печатных форм;
элементы картографии;
свойства керамических красок и их растворителей;
приемы работы на денситометре;
приемы регулирования офсетного пробопечатного станка.

584. Примеры работ:

1) оттиски редакционные с размером рисунка до 45 x 60 сантиметров включительно;

2) оттиски пробные - с машинных форм однокрасочной и многокрасочной печати;

3) работы малотиражные с размером рисунка до 45 x 60 сантиметров включительно;

4) работы однокрасочные.

Параграф 34. Пробист плоской печати, 5 разряд

585. Характеристика работ:

получение пробных оттисков в нормализованных условиях с оригинальных и машинных форм для работ с простыми штриховыми и декоративными элементами, подписями, фоновыми плашками для одно- и многокрасочной печати, однокрасочных растровых работ, дуплексов, многокрасочных штриховых работ с раздельным расположением красок или с наложением не более двух красок для получения смешанных тонов;

перевод рисунка деколи с оригинального камня на бумагу и с бумаги на камень с обработкой и прижиганием рисунка газовой горелкой;

получение пробных оттисков;

припудривание оттисков краской;

расчет дозы красок при подборе цвета;

составление паспорта рисунка;

печатание оттисков для редакционной корректуры карт и малотиражных работ на пробопечатном станке;

впечатывание «специальные нагрузки» в оттиски изданных карт.

586. Должен знать:

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;

способы корректуры негативов, диапозитивов и форм;

ассортимент печатных красок;

порядок наложения красок при печатании, способы смешения их;

нормы оптических плотностей красок.

587. Примеры работ:

1) оттиски пробные деколи;

- 2) оттиски пробные с форм до и после корректуры;
- 3) оттиски пробные с машинных форм для специальной изделий, марок, маркированных открыток, конвертов и высокохудожественных работ (вклейки в энциклопедические издания, атласы и иное);
- 4) оттиски редакционные с размером рисунка до 45 x 105 сантиметров включительно;
- 5) работы малотиражные с размером рисунка выше 45 x 60 сантиметров;
- 6) работы многокрасочные.

Параграф 35. Пробист плоской печати, 6 разряд

588. Характеристика работ:

получение пробных оттисков в нормализованных условиях с оригинальных форм для сложных работ с мелкими графическими деталями, фоновых работ с тонким выворотным шрифтом, многоцветных растровых работ, высокохудожественных многокрасочных работ со сложным цветоделением, большим количеством градационных переходов, с передачей фактуры оригинала;

изготовление переводов для машинных форм путем размножения оригинальных рисунков;

восстановление недостающих штрихов и изображений в оригинальной форме;

ведение библиотеки оригинальных форм.

589. Должен знать:

основы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

требования, предъявляемые к качеству оттисков-дубликатов постоянного хранения;

порядок эксплуатации многокрасочных пробопечатных станков, оснащенных системами измерения и контроля пробной печати;

принцип устройства и эксплуатации установок для получения цветопробы.

590. Примеры работ:

- 1) оттиски-дубликаты постоянного хранения карт всех масштабов;

2) оттиски на винипрозе, ледерине и иное;

3) оттиски пробные с оригинальных форм мелкомасштабных карт, атласов, многокрасочных художественных этикеток, грамот и иное;

4) оттиски редакционные с размером рисунка выше 45 x 105 сантиметров.

Параграф 36. Пробист высокой печати, 2 разряд

591. Характеристика работ:

снятие корректурных оттисков с набора, нотных досок, комплектов шрифта и стереотипов на корректурно-печатных станках всех систем;

закрепление стереотипов на формном цилиндре или установка гранок, полос набора или комплектов шрифта на талере корректурно-печатного станка;

заготовка бумаги, краски и иных материалов;

выверка красочного аппарата и печатного цилиндра;

регулирование, чистка и смазка станка;

перевод рисунков с граверных досок и валиков на бумагу вручную и на машинах;

определение пригодности бумаги для печатания;

проверка качества приготовленной мастики;

определение годности гравировальных досок и валиков машины для перевода рисунков;

печатание на корректурно-печатных станках малотиражных бланочных работ.

592. Должен знать:

типографскую систему измерения;

отличительные признаки шрифтов различных гарнитур;

виды пробельных материалов и линеек;

варианты спуска полос;

общие сведения о процессах и печатания;

технические требования, предъявляемые к краске, бумаге, мастике и иным материалам и оттискам;

приемы регулирования корректурно-печатных станков.

Параграф 37. Пробист высокой печати, 3 разряд

593. Характеристика работ:

снятие пробных оттисков с клише после углубления, корректурного и чистого травления и фотополимерных форм для однокрасочной печати;

изготовление шаблона для закрытия краев клише;

накатывание краски на клише и смывание ее после получения оттиска;

изготовление силовой приправки, смывание пластин и валиков;

чистка и смазка корректурно-печатного станка;

печатание на корректурно-печатных станках малотиражных текстовых работ;

снятие корректурных оттисков с набора, комплектов шрифтов системы письма особых графических форм.

594. Должен знать:

принцип воспроизведения штриховых и полутоновых оригиналов в высокой печати;

технические требования, предъявляемые к качеству клише;

номера и состав красок;

сорта и свойства бумаг;

общие сведения о процессе изготовления форм высокой печати;

приемы регулирования корректурно-печатного станка;

отличительные признаки графики языков с системой письма особых графических форм.

Параграф 38. Пробист высокой печати, 4 разряд

595. Характеристика работ:

снятие пробных и шкальных оттисков с клише после углубления, корректурного травления и фотополимерных форм для многокрасочной печати;

составление краски нужного цветового тона;

печатание на корректурно-печатных станках несложных сеток, текста и малотиражных работ с переменной нумерации, литер, серий, строк;

получение оттисков на мелованной бумаге, оттисков на прозрачных пленках для текстовых форм офсетной и глубокой печати, корректурных оттисков с форм энциклопедических и высокохудожественных изданий, насыщенных клише, с различными вариантами спуска полос.

596. Должен знать:

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;

требования, предъявляемые к качеству клише и фотополимерных форм для многокрасочной печати;

порядок смешения и наложения красок при печати;

особенности приправки и печатания многокрасочных работ;

приемы регулирования вакуумно-вибрационного станка для получения оттисков с набора.

Параграф 39. Пробист высокой печати, 5 разряд

597. Характеристика работ:

печатание на корректурно-печатных станках многокрасочных работ, насыщенных сетками, линейками асьюре и иными гильоширными и орнаментальными печатающими элементами, а также с клише и фотополимерных форм высокохудожественных и музейных работ.

598. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству форм, содержащих гильоширные и орнаментальные элементы, а также к фотополимерным формам и клише высокохудожественных и музейных работ;

системы нумерационных аппаратов и приемы их регулирования.

Параграф 40. Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати, 4 разряд

599. Характеристика работ:

изготовление клише на цинковых, магниевых, пластмассовых пластинах и иных материалах с черно-белых штриховых оригиналов-позитивов (фотографий, рисунков, оттисков текстовой печати) без изменения масштаба на электронно-гравировальных автоматах;

подготовка и закрепление пластины и оригинала в автомате;

установка линиатуры и масштаба гравирования;

выбор, установка, регулирование и закрепление резца в соответствии с характером оригинала и формным материалом;

настройка автомата по видам тени и света в соответствии с заданной линиатурой, контрастностью оригинала и назначением клише (непосредственно печатание, матрицирование);

обработка клише с помощью специальных приспособлений;

смазка и чистка обслуживаемой машины;

изготовление на электронно-гравировальных автоматах мелорельефных приправок на специальной фольге;

изготовление форм с черно-белых и цветных текстовых и штриховых оригиналов на электронно-искровых автоматах;

определение режима работы автомата в зависимости от качества оригинала и вида работы;

подбор светофильтров;

ретушь изготовленной формы.

600. Должен знать:

принцип воспроизведения штриховых одно- и многоцветных оригиналов в высокой печати;

принцип образования печатающих и пробельных элементов в электронно-искровом автомате;

спектральную характеристику светофильтров;

технические требования, предъявляемые к качеству оригиналов для воспроизведения на электронно-гравировальном автомате и электронно-искровом автомате, формным материалам, качеству штриховых клише и печатных форм;

элементы светотехники, оптики и электроники;

основные сведения о процессах приправки и высокой печати.

Параграф 41. Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати, 5 разряд

601. Характеристика работ:

изготовление клише на цинковых, магниевых, пластмассовых пластинах и иных материалах с черно-белых полутоновых оригиналов-позитивов (фотографий, рисунков) без изменения и с изменением масштаба на электронно-гравировальных автоматах.

602. Должен знать:

принцип воспроизведения черно-белых полутоновых оригиналов в высокой печати;

технические требования, предъявляемые к качеству растровых клише для однокрасочной печати;

особенности травления растровых клише;

способы устранения простейших неполадок в работе электронно-гравировального автомата.

Параграф 42. Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати, 6 разряд

603. Характеристика работ:

изготовление клише на пластмассовых, алюминиевых, магниевых и цинковых пластинах, на фотопленках и иных материалах с цветных прозрачных и непрозрачных полутоновых и штриховых оригиналов (фотографий, рисунков и иное) без изменения и с изменением масштаба на электронно-гравировальных автоматах;

настройка автомата по трем краскам в соответствии с избранной триадой;
регулирование обслуживаемой машины в соответствии с цветами и
контрастностью оригиналов;

настройка электронно-гравировального автомата по черной краске;
удаление заусениц и проведение дополнительной корректуры;
участие в наладке электронно-гравировального автомата.

604. Должен знать:

понятие о цветовом анализе и синтезе;
методы цветокоррекции;
технологии травления клише для цветных репродукций;
технические требования, предъявляемые к качеству клише для
многокрасочной печати;
приемы настройки электронно-гравировального автомата.

Параграф 43. Отделывальщик клише, 3 разряд

605. Характеристика работ:

отделка и крепление клише на неметаллические подставки;
распиливание и рубка пластин на отдельные клише;
выявление пробельных мест в штриховых и снятие фасета на фасетном
станке у растровых клише;
сверление отверстий;
подготовка подставок;
крепление клише на подставки;
обрезка досок;
торцевание подставок;
чистка и смазка обслуживаемых станков;
заточка фрез и резцов.

606. Должен знать:

принцип воспроизведения штриховых и полутоновых оригиналов в высокой печати;

особенности отделки штриховых и растровых клише;

основные свойства металлов, сплавов, пород дерева и иных материалов, применяемых для изготовления клише и подставок;

приемы заточки фрез и резцов;

приемы регулирования фасетного, фрезерного, сверлильного и строгального станков.

Параграф 44. Отдельвальщик клише, 4 разряд

607. Характеристика работ:

отделка комбинированных клише, а также клише, представляющих сложные монтажи обложек, вкладок для многокрасочной печати;

вырезка уголков на клише и «окошек» для текста;

фрезерование пробелов и фона растровых клише;

отделка растровых клише для изготовления с них гальваностереотипов.

608. Должен знать:

основные принципы многокрасочной печати;

особенности отделки клише для многокрасочной печати;

допуски на совмещение красок.

Параграф 45. Травильщик клише, 2 разряд

609. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ по травлению клише;

контроль и ретушь копии;

закрывание оборотной стороны копии кислотоупорными лаками;

очерчивание контрольных шкал и меток-крестов, нагревание, выпрямление и охлаждение копии;

составление травящих растворов по рецептам;

смывание краски и эмали с клише;
чистка травильных машин и ванн;
травление стеклянных пластин, металлических форм и пластиковых фотоформ для повторного их использования.

610. Должен знать:

основные принципы травления штриховых и растровых клише;
характеристику применяемых материалов и растворов;
устройство и порядок эксплуатации травильных машин и ванн.

Параграф 46. Травильщик клише, 4 разряд

611. Характеристика работ:

травление штриховых клише для однокрасочной печати с крупными штриховыми элементами и рисунком, выполненным в свободной манере;
пробное печатание;
внесение корректурных исправлений;
травление и чернение фирменных знаков с крупными и мелкими штриховыми элементами;
травление субтитров матриц для дубляжа кинофильмов.

612. Должен знать:

принцип воспроизведения штриховых оригиналов в высокой печати;
типографскую систему измерения;
технические требования, предъявляемые к краске и иным применяемым материалам;
рецепты применяемых растворов;
режимы травления штриховых клише;
основные сведения о процессе печатания.

Параграф 47. Травильщик клише, 5 разряд

613. Характеристика работ:

травление клише для однокрасочной печати - штриховых с мелкими штриховыми элементами и растровых с линиатурой до 54 линиатур на сантиметр на машинах эмульсионного травления и вручную;

травление клише для многокрасочной печати - штриховых с вычисткой на копиях и растровых до 48 линиатур на сантиметр для изданий типа несложных обложек, плакатов рекламного характера и иное.

614. Должен знать:

принцип воспроизведения полутоновых и многоцветных оригиналов в высокой печати;

виды и линиатуру растров;

режимы травления растровых клише и клише для многокрасочной печати;

общие сведения о процессах гравирования;

режимы эмульсионного травления;

принцип работы машины эмульсионного травления.

Параграф 48. Травильщик клише, 6 разряд

615. Характеристика работ:

травление клише для однокрасочной печати с линиатурой свыше 54 линиатур на сантиметр и до 54 линиатур на сантиметр для особо ответственных изданий, высокохудожественных альбомов, юбилейных монографий и иное;

травление клише для многокрасочной печати с линиатурой свыше 48 линиатур на сантиметр и до 48 линиатур на сантиметр - для художественных изданий;

травление растровых клише для однокрасочной печати с линиатурой свыше 54 линиатур на сантиметр и клише для многокрасочной печати на машинах эмульсионного травления;

изготовление типоофсетных форм на латуни, меди для работ;

корректурa клише для многокрасочной печати.

616. Должен знать:

режимы травления клише для многокрасочной печати;

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;
основы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);
порядок смешения красок;
сорта бумаг для иллюстрационной и многокрасочной печати;
устройство и порядок регулирования основных узлов машин эмульсионного травления.

Параграф 49. Корректор, 2 разряд

617. Характеристика работ:

подчитка всех видов литературы;
внесение исправлений в оттиски в соответствии с оригиналом и
техническими порядками набора под руководством корректора более высокой
квалификации;

читка слепому наборщику простого текста с незначительным содержанием
знаков и слов на иностранных и национальных языках, текста с различной
терминологией, цифровых материалов и формул.

618. Должен знать:

русский, национальный и латинский алфавиты;
порядок орфографии и пунктуации русского текста;
типографскую систему измерений;
стандартные корректурные знаки;
отличительные признаки шрифтов различных гарнитур;
технический порядок набора текста;
азбуку и марбургскую систему написания по брайлю;
написание формул по брайлю.

619. Примеры работ:

читка слепому наборщику:

- 1) литература общественно-политическая и научно-популярная;
- 2) литература художественная (проза, стихи, драматические произведения);

3) учебники по математике для начальных классов;

4) учебники по литературе, истории, географии, анатомии, ботанике и иное.

Параграф 50. Корректор, 3 разряд

620. Характеристика работ:

корректурa текста, содержащего отдельные иностранные слова, цифровой материал, незначительные выделения шрифтом иного начертания (курсив, полужирный) и разрядкой;

внесение исправлений в соответствии с оригиналом и техническими порядками набора;

читка слепому наборщику сложного текста, сложных цифровых материалов, таблиц, выводов и нот.

621. Должен знать:

стандарты шрифтов;

технические порядок набора текста, таблиц, выводов, форм акциденции;

порядок орфографии и пунктуации национальных языков;

математические и химические знаки;

ноты и порядок их написания по брайлю;

особенности электронного набора.

622. Примеры работ:

корректурa текста:

1) таблицы канцелярского типа;

2) формы акциденции малые и афишно-плакатные;

читка слепому наборщику:

1) литература шахматно-шашечная;

2) орфографические словари, кодексы, буквари;

3) пособия учебные на иностранных языках, иностранные словари;

4) произведения музыкальные для различных инструментов с текстом и без текста (ноты);

5) учебники по алгебре, геометрии, химии, физике;

6) учебники на национальных языках.

Параграф 51. Корректор, 4 разряд

623. Характеристика работ:

корректурa текста, содержащего небольшое количество специальной терминологии, различные шрифтовые выделения (прописные буквы, курсив светлый и полужирный, прямой полужирный и жирный) и нешрифтовые выделения (разрядка, втяжка, ступенчатый набор);

корректурa оттисков с брайлевского (рельефного) набора, содержащего простой текст с незначительным количеством цифровых материалов, слов на языках, алфавиты которых построены на латинской графической основе, а также текста с различной технической терминологией.

624. Должен знать:

начертание шрифтов различных гарнитур и графических форм;

порядок книжно-журнальной и газетной верстки.

625. Примеры работ:

1) газеты типа районных, а также газеты предприятий и организаций;

2) произведения общественно-политической, научно-популярной, сельскохозяйственной, художественной и детской литературы, стихи;

3) свидетельства страховые, афишно-плакатные формы акциденции, таблицы канцелярского типа.

Параграф 52. Корректор, 5 разряд

626. Характеристика работ:

корректурa текста, содержащего большое количество специальной терминологии, шрифты нескольких алфавитов, а также химические,

астрономические и иные знаки, сокращенные обозначения, однострочные математические и химические формулы, знаки фонетической транскрипции, шрифты более двух начертаний в одной строке, иностранный текст;

контрольная читка шкал, сводок и подписного листа перед печатью акцидентно-бланочных работ, малых и афишно-плакатных форм акциденции;

сверка сводки с машины со сводкой с обкладки, сверка с подписной корректурой при печатании офсетным и глубоким способами печати книжно-журнальной, изобразительной продукции;

корректурa оттисков с брайлевского набора, содержащего сложный текст со значительным количеством слов на иностранных и национальных языках, сложных цифровых материалов, формул, нот и иное;

корректурa оттисков нот и текста, а также сверка нотного набора с рукописью автора и замена знаков в наборе, несложных музыкальных произведений с наличием текста на национальных языках, с алфавитом, построенным на русской и латинской графических основах;

проверка качества расчленительной ретуши по исходным картографическим материалам и правильности исправления по издательской корректуре на негативах.

627. Должен знать:

математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

порядок нотописи;

особенности нотописи для различных музыкальных произведений;

шрифты на латинской, греческой и особых графических основах;

порядок спуска полос;

техническую спецификацию издательств и документацию к корректуре;

порядок написания нот, математических, физических, химических и иных знаков по брайлю;

системы разграфки и условные знаки топографических и специальных карт;

изображение условных знаков на цветных оттисках;

макеты заливок и расчленительной ретуши;

начертание картографических шрифтов.

628. Примеры работ:

1) больничные листки, художественные конверты;

2) газеты федерального и регионального уровней;

3) несложная картографическая продукция;

4) литература учебно-методическая, драматические произведения;

5) таблицы книжно-журнальные, учебники по физике, химии, математике до девятого класса, несложная научно-техническая литература;

6) шахматно-шашечная литература.

Параграф 53. Корректор, 6 разряд

629. Характеристика работ:

корректурa текста сложных видов литературы (содержащих математические, химические, физические и иные знаки), а также всех видов литературы на иностранных языках;

сверка сводок с форм, оттисков после монтажа с корректурой издательства, подписанной в печать;

корректурa оттисков с нот и текста, а также сверка нотного набора с рукописью автора и замена знаков в наборе сложных музыкальных произведений;

корректурa оттисков-дубликатов постоянного хранения по качеству штриха и содержанию.

630. Должен знать:

порядок пользования справочной литературой и словарями;

шрифты особых графических форм;

требования, предъявляемые к качеству печатных форм, тиражных оттисков и оттисков-дубликатов постоянного хранения;

порядок наложения красок при печати;

принцип образования цвета при сочетании заливок и сеток различных линиатур.

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

632. Примеры работ:

1) оттиски с офсетных форм лотерейных билетов, высокохудожественных работ типа «Атлас анатомии человека», «Палех»;

2) сложная картографическая продукция;

3) таблицы «Брадиса», учебники по физике, математике, химии для средних технических и высших учебных заведений, учебники по электронике, ракетной технике, сложная научно-техническая литература, иностранные и энциклопедические словари.

Параграф 54. Комплектовщик форм, 2 разряд

633. Характеристика работ:

комплектование цинкографских клише по заказам в соответствии с макетом;

комплектование печатных форм по заказам;

прием, просмотр, упаковка и передача для хранения.

634. Должен знать:

классификацию клише;

приемы и порядок их упаковки;

технические требования, предъявляемые к качеству клише, печатных форм;

номенклатуру и условные знаки карт;

классификацию шрифтов, карт по масштабам.

Параграф 55. Комплектовщик форм, 3 разряд

635. Характеристика работ:

комплектование негативов и позитивов по масштабам, номенклатурам и отдельным тиражам, их прием, просмотр и учет;

комплектование оригиналов карт по заказам;
комплектование форм по заказам и краскам;
комплектование диапозитивов основного текста и дубликатов по заказам;
комплектование оригинала выправленных гранок по страницам;
комплектование диапозитивов, светокопий по заказам в соответствии со страницами оригинала для издательств;
проверка комплектности, качества;
упаковка, сдача на смежный участок;
комплектование оригинала и светокопий для читки по заказам.

636. Должен знать:
систему разграфки топографических и специальных карт;
технические требования, предъявляемые к качеству негативов, позитивов и печатных форм.

Параграф 56. Наборщик вручную, 2 разряд

637. Характеристика работ:
раскомплектование набора всех видов;
выборка, рассортировка и раскладка по местам хранения пробельного материала и линеек, а также передача в переплавку всех видов ручного и машинного набора;
разбор в шрифткассы форм акциденции и текстового набора с различными шрифтовыми выделениями (курсив, полужирный и иное);
подсыпка в шрифткассы, чистка касс.

638. Должен знать:
типографскую систему измерения;
отличительные признаки шрифтов различных гарнитур;
виды пробельных материалов и линеек;
группы наборных орнаментов;
состав типографского сплава;

схему шрифткасс и систему хранения наборных материалов;
устройство и порядок эксплуатации приборов для чистки шрифткасс.

639. Примеры работ:

разбор:

1) формы акциденции;

2) формы набора газет;

3) формы набора социально-экономической, художественной, общественно-политической, научно-популярной литературы.

Параграф 57. Наборщик вручную, 3 разряд

640. Характеристика работ:

набор и правка текста, содержащего незначительные выделения шрифтом иного начертания (курсив, полужирный) и разрядкой, цифровой материал;

набор вручную или разверстка строк, набранных на наборных строкоотливных машинах, и правка форм акциденции, состоящих из строк набора и линеек, не требующих сложного расчета, и форм, состоящих только из вертикальных или только из горизонтальных линеек;

разбор в шрифткассы табличного и формульного набора, а также текстового, содержащего шрифты различных алфавитов и большое количество математических, химических, астрономических и иных знаков и сокращенных обозначений;

подборка корректурных оттисков;

комплектование гранок набора перед правкой;

замена строк при правке гранок строкоотливного набора.

641. Должен знать:

порядок орфографии и пунктуации;

технический порядок разметки текстовых оригиналов;

технический порядок набора текста и малых форм акциденции;

стандартные корректурные знаки, математические и химические знаки;

сокращенные обозначения метрических мер;

латинский и греческий алфавиты.

642. Примеры работ:

набор и правка:

1) газеты;

2) гранки и полосы набора общественно-политической, сельскохозяйственной, художественной и детской литературы, стихов, колонок цифр;

3) малые формы акциденции: пригласительные билеты, накладные, программы, счета, анкеты, заявления, справки, конверты, ярлыки, билеты на городской транспорт, в кино, театры, стадионы;

разбор:

1) формы набора технической литературы, иностранных и технических словарей, реферативных журналов;

2) формы табличного и формульного набора.

Параграф 58. Наборщик вручную, 4 разряд

643. Характеристика работ:

набор и правка текста, содержащего специальную терминологию, незначительное количество математических, химических, астрономических и иных знаков и однострочных формул без подключек, а также различные шрифтовые выделения (прописные, курсив светлый и полужирный, прямой полужирный и жирный) и нешрифтовые выделения (ступенчатый набор, разрядка, втяжка);

набор вручную или разверстка строк, набранных на наборных строкоотливных машинах, и правка форм акциденции, состоящих из строк набора и линеек, требующих сложного расчета и содержащих таблицы, а также выводов и таблиц канцелярского типа;

комплектование гранок набора перед версткой;

замена строк при правке полос строкоотливного набора.

644. Должен знать:

технические порядок набора стихотворного текста и драматических произведений;

порядок расчета таблиц;

графические методы и технические приемы оформления форм акциденции;

технические порядок газетной верстки и подготовки форм к печати.

645. Примеры работ:

набор и правка:

1) выводы;

2) гранки и полосы набора научно-популярной, учебно-методической литературы, драматических произведений, стихов со ступенчатой строкой, сносок, колонтитулов, заголовков, журнальных и газетных объявлений;

3) малые формы акциденции: пригласительные билеты, накладные, банковские чеки, счета, ордера, платежные поручения, разные штампы и треугольные печати;

4) таблицы канцелярские;

5) фирменные бланки.

Параграф 59. Наборщик вручную, 5 разряд

646. Характеристика работ:

набор и правка текста, содержащего шрифты различных гарнитур и алфавитов, а также насыщенного химическими и астрономическими знаками, сокращенными обозначениями, однострочными математическими и химическими формулами и знаками фонетической транскрипции;

набор и правка текста на иностранных языках (европейских), книжно-журнальных таблиц, афишно-плакатных и книжно-журнальных форм акциденции;

несложные виды верстки;

разверстка журнальных таблиц, набранных на наборных строкоотливных машинах;

правка набора выводов, отлитого на буквоотливных машинах;

замена строк при правке полос строкоотливного набора с разрубкой и вставкой несложных и специальных знаков;

правка сводок и сверок в машине.

647. Должен знать:

национальные алфавиты;

шрифты на латинской и греческой графических основах;

порядок набора и правки книжно-журнальных таблиц;

технические требования, предъявляемые к машинному набору и клише;

техническую документацию к верстке;

технические порядок книжно-журнальной верстки;

стандарты оформления книжно-журнальной продукции.

648. Примеры работ:

набор и правка:

1) акциденция афишно-плакатная: афиши, плакаты;

2) акциденция книжно-журнальная: обложки, титулы;

3) билеты железнодорожные;

4) гранки и полосы текста научно-технической и справочной литературы, иностранных, технических и энциклопедических словарей, учебников по физике, химии, математике и грамматике;

5) круглые печати;

6) листки больничные;

7) свидетельства актов гражданского состояния;

8) свидетельства страховые;

9) таблицы книжно-журнальные, таблицы-схемы:

верстка:

1) газеты типа районных;

2) набор книжно-журнальный в одну колонку.

Параграф 60. Наборщик вручную, 6 разряд

649. Характеристика работ:

набор и правка формул;

сложные виды верстки;

набор и правка форм особо строгого учета;

набор и правка текста, комплектование гранок и верстка на иностранных языках с системой письма особых графических форм;

правка в машине сводок и сверок высокохудожественных изданий.

650. Должен знать:

шрифты особых графических форм;

графические методы и технические приемы оформления книжно-журнальной и газетной продукции;

основные сведения о многокрасочной печати;

основные схемы спуска полос при печати на плоских и ротационных машинах.

651. Примеры работ:

набор и правка:

1) атласы с монографией;

2) национальные печати;

3) набор формульный;

4) паспортная документация;

5) словари энциклопедические (типа геологического, математического, политехнического);

6) ценные бумаги (аккредитивы, акции, казначейские обязательства, сертификаты, облигации, страховые полисы и иное);

7) энциклопедии;

верстка:

1) газеты федерального и регионального уровней;

2) набор книжно-журнальный в одну колонку с оборкой клише и многоколонная верстка, высокохудожественных изданий.

Параграф 61. Отливщик, 3 разряд

652. Характеристика работ:

отливка из типографского сплава линеек, реглетов, шпонов и пломб всех размеров на пробельно-линеечных отливных машинах всех систем;

установка отливной формы в машину и шага транспортирующего механизма;

регулирование температуры сплава, подачи воды и масла, поршневого давления;

отделка и проверка качества готовой продукции;

устранение неполадок оборудования в процессе работы;

регулирование, чистка и смазка машины.

653. Должен знать:

типографскую систему измерения;

виды и назначение линеек, реглетов и шпонов;

режимы отливки пробельных материалов и линеек;

состав типографского сплава;

приемы регулирования пробельно-линеечных отливных машин.

Параграф 62. Отливщик, 4 разряд

654. Характеристика работ:

отливка бабашек, квадратов и шпаций на отливных автоматах;

снятие и протирка головки отливного автомата;

лакировка отливной формы и котла;

чистка мундштука;

проверка качества сплава;

регулирование температуры сплава и воды;

снятие изгари;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования;

регулирование, чистка и смазка отливного автомата.

655. Должен знать:

виды и назначение бабашек, квадратов и шпаций;

технические требования, предъявляемые к качеству отливаемых материалов;

монотипную систему измерения.

Параграф 63. Отливщик, 5 разряд

656. Характеристика работ:

отливка набора всех групп сложности на буквоотливных автоматах всех систем;

перемена гарнитуры и кегля шрифта;

установка рамы;

замена сет-клина;

установка формата;

приводка линии шрифта, меж буквенных пробелов и иное;

отливка шрифта кегля выше 7 пунктов и несложных орнаментов на отливных машинах всех систем;

установка машин на отливку шрифта нужного начертания и кегля;

проверка качества отливки;

выполнение операций приводки по чертежам или контрольным приводным литерам;

регулирование механизмов буквоотливных автоматов.

657. Должен знать:

национальный стандарт на монотипные шрифты;

русский, латинский и национальный алфавиты;

порядок приводки шрифта;

технический порядок набора;
приемы регулирования основных узлов машин для отливки шрифта и набора.

Параграф 64. Отливщик, 6 разряд

658. Характеристика работ:

отливка шрифта кегля до 7 пунктов, рукописного шрифта, гартовых стереотипов, свинцовых болванок, цифровых и литерных колес к нумерационным аппаратам, сложных орнаментов;

заточка и установка резцов в отделятельном аппарате и на головке универсальных машин;

отливка набора всех групп сложности и шрифтов особых графических форм.

659. Должен знать:

приемы заточки и установки резцов в отделятельном аппарате и на головке универсальных машин;

методы корректирования сплава;

технологический процесс изготовления и юстировки всевозможных матриц;

шрифты особых графических форм.

Параграф 65. Шлифовщик литоофсетных форм, 3 разряд

660. Характеристика работ:

шлифование и зернение пластин и литографских камней на шлифовальных машинах, станках и вручную;

приготовление растворов;

удаление краски и коллоидов с литоофсетных форм;

обезжиривание новых и бывших в употреблении пластин или литографского камня;

проверка работы шлифовальных машин и станков;

выбор режима зернения;

промывка и сушка пластины;

контроль качества готовой продукции.

661. Должен знать:

виды формных материалов и технические требования, предъявляемые к ним;

виды абразивных материалов и их назначение;

способы обработки различных формных материалов перед зернением;

состав и свойства применяемых растворов;

режимы зернения;

виды брака при зернении и способы его устранения;

приемы регулирования шлифовальных станков.

Параграф 66. Наборщик на машинах, 3 разряд

662. Характеристика работ:

набор на машинах брайлевского набора текста с незначительным содержанием слов на иностранных и национальных языках, простых цифровых материалов.

663. Должен знать:

русский, национальный и латинский алфавиты;

порядок орфографии и пунктуации;

марбургскую систему написания по брайлю;

технические порядок разметки текстовых оригиналов для брайлевского набора.

664. Примеры работ:

набор:

1) литература научно-популярная;

2) литература художественная (проза, стихи, драматические произведения);

3) учебники по математике для начальных классов;

4) учебники по литературе, истории, географии, анатомии, ботанике.

Параграф 67. Наборщик на машинах, 4 разряд

665. Характеристика работ:

набор текста с различной технической терминологией, цифровыми материалами и формулами на машинах брайлевского набора;

изготовление матриц брайлевского текста на наборном рельефно-точечном автомате и электронно-механической наборной машине;

ввод программы, установка пластин жести под штамп;

снятие готовой матрицы.

666. Должен знать:

порядок написания формул по брайлю;

приемы регулирования машины для брайлевского набора;

устройство и принцип действия наборного рельефно-точечного автомата и электронно-механической наборной машины.

667. Примеры работ:

набор:

1) буквари;

2) литература общественно-политическая;

3) учебники по математике, физике, химии для неполной средней школы;

4) учебники по грамматике.

Параграф 68. Наборщик на машинах, 5 разряд**668. Характеристика работ:**

набор на наборно-программирующих машинах текста, содержащего шрифты различных гарнитур и алфавитов, специальную терминологию и незначительное количество математических, химических, физических, астрономических и иных знаков и однострочных формул;

проверка работы механизмов машины;

заправка бумажной ленты;

установка формата или задание программы признаков набора (формат, интерлиньяж, кегл, гарнитура);

набор (кодирование) строк текста;
устранение неполадок в процессе работы;
чистка и смазка машины;
набор на машинах брайлевского набора текста со значительным количеством слов на иностранных и национальных языках, сложных цифровых материалов.

669. Должен знать:

технический порядок разметки текстовых оригиналов;
систему кодов;
технический порядок набора и кодирования;
методы правки корректуры и верстки в перфоленте;
типографскую систему измерений;
систему измерений для наборно-программирующих машин;
стандарты корректурных знаков и гарнитуры шрифтов;
технические требования, предъявляемые к качеству бумажной ленты для кодирования набора;
устройство и принцип действия наборно-программирующей машины и машины для брайлевского набора;
порядок написания формул и нот по брайлю.

670. Примеры работ:

набор на наборно-программирующих машинах:

- 1) газеты;
 - 2) социально-экономическая, художественная, детская, научно-популярная литература;
 - 3) учебники по литературе, экономике, медицине;
 - 4) формы акциденции;
- набор на машинах брайлевского набора:
- 1) литература шахматно-шашечная;

- 2) пособия учебные на иностранных языках, иностранные словари;
- 3) произведения музыкальные для различных инструментов;
- 4) словари орфографические, кодексы;
- 5) учебники для начальной и средней школы на иностранных и национальных языках;
- 6) учебники для средней школы по алгебре, геометрии, химии, физике.

Параграф 69. Наборщик на машинах, 6 разряд

671. Характеристика работ:

набор текста, насыщенного математическими, химическими, физическими, астрономическими знаками, формулами, сокращенными обозначениями;

набор выводов, таблиц на наборно-программирующих машинах и машинах брайлевского набора;

набор текста на языках с системой письма особых графических форм на наборно-программирующих машинах.

672. Должен знать:

математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

шрифты особых графических форм и их расположение на клавиатуре и в раме;

технический порядок расчета и набора таблиц, выводов, формул;

систему кодов брайля на иностранных языках;

порядок написания математических, физических, химических формул;

устройство и принцип действия работы наборно-программирующих машин и машин брайлевского набора;

порядок регулирования работы основных узлов машины и устранения неполадок в процессе работы.

673. Примеры работ:

набор на наборно-программирующих машинах:

- 1) таблицы, формулы;
- 2) журналы реферативные типа «Химия», «Физика», «Вычислительная математика»;
- 3) издания словарно-энциклопедические;
- 4) социально-экономическая, художественная, детская, научно-популярная и техническая литература;
- 5) учебники на восточных и африканских языках с системой письма особых графических форм;
- 6) учебники по физике, химии, математике, грамматике;
набор на машинах брайлевского набора:
 - 1) выводы, таблицы, формулы;
 - 2) учебные пособия для высших и средних учебных заведений;
 - 3) художественная и техническая литература на иностранных языках.

Параграф 70. Монтажист, 3 разряд

674. Характеристика работ:

монтаж негативов и диапозитивов по макету на различных прозрачных основах для однокрасочной печати изданий без мелких текстовых вставок типа плакатов, а также сверстанных текстовых полос фотонабора;

подбор и проверка размеров негативов или диапозитивов;

выверка, очерчивание и подрезка полей по формату;

расчерчивание плана монтажа на прозрачной основе по макету;

разметка основы;

установка и закрепление на основе негативов или диапозитивов текста и иллюстраций, шкалы оперативного контроля печатного процесса;

нанесение меток для контроля приводки, резки листов и фальцовки;

контроль, окантовка монтажей и наклеивание паспорта, снятие с монтажных основ позитивов (негативов) топографических карт и раскладка их по номенклатурам;

демонтаж отработанной флексографской формы, монтаж флексографской формы, обезжиривание металлического вала и формы, упаковка готовой формы; изготовление программного оригинала для лазерного гравировального автомата по изготовлению форм офсетной печати.

675. Должен знать:

варианты спуска полос, характеристику и свойства прозрачных основ и иных материалов, применяемых при монтаже;

технические требования, предъявляемые к качеству валов флексографских печатных форм, текстовых, штриховых и растровых негативов и диапозитивов;

приемы изготовления монтажей для фотокерамики;

основы технологии плоской и глубокой печати;

принцип работы копировальной рамы;

свойства применяемых материалов.

Параграф 71. Монтажист, 4 разряд

676. Характеристика работ:

монтаж негативов и диапозитивов по макету или монтаж диапозитивов полос, а также монтаж нескольких полос издания, полученных в выводных устройствах, для однокрасочной и многокрасочной печати изданий;

монтаж с вывороткой в две краски;

расчерчивание плана монтажа для многокрасочных работ;

проверка совмещений отдельных элементов;

монтаж флексографских печатных форм;

крепление двухсторонней липкой лентой;

установка флексографской формы;

контроль качества установки формы.

677. Должен знать:

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов в плоской и глубокой печати;

допуски на совмещение красок для печати многокрасочных изданий;
принцип размножения изображений на копировально-множительной машине;
технические порядки книжно-журнальной верстки;
требования, предъявляемые к применяемым материалам;
порядок оформления книжной продукции;
типографскую систему измерения и перевода в метрическую;
технологический процесс изготовления флексографских печатных форм и их приладки.

Параграф 72. Монтажист, 5 разряд

678. Характеристика работ:

монтаж негативов и диапозитивов на различных прозрачных основах для многокрасочных изданий с мелкими деталями изображений;
монтаж негативов и диапозитивов для печати с вывороткой на три и более краски, а также монтаж негативов и диапозитивов встык;
монтаж текстовых и иллюстрационных форм для печати продукции с учетом последующего впечатывания текста;
монтаж форм для печати топографических, специальных карт и денежных изделий;
измерение линейных размеров изображений и размеров рамок топографических карт;
доведение деформированных изображений до теоретических размеров;
монтаж сложных флексографских форм с использованием компьютерной техники;
верстка и правка газетного текста, отпечатанного на наборно-печатающих машинках.

679. Должен знать:

технологический процесс воспроизведения цветных оригиналов;

способы корректуры негативов и диапозитивов;
порядок наложения красок при печатании;
систему разграфки и условные знаки топографических и специальных карт;
технологический процесс издания карт;
таблицы для определения размеров рамок трапеций топографических карт;
технологический процесс изготовления флексографских печатных форм и принцип работы электронного устройства для монтажа этих форм.

Параграф 73. Нотогравер, 5 разряд

680. Характеристика работ:

гравирование и наколотка пуансонами вручную на свинцовых досках знаков нотного текста, буквенных обозначений и слов на языках, шрифты которых построены на русской и латинской графических основах;

очистка досок;

расчет и разметка досок по формату издания;

расчет расположения нотоносцев внутри полосы и деления нотоносцев на такты;

расчет расположения текстов, знаков нотного текста, буквенных обозначений и слов;

расчет ранжира;

гравирование нотоносцев с помощью раstra;

переписка нотного оригинала в обратном отражении;

наколотка пуансонами вручную текста нотных знаков и темповых обозначений;

гравирование штихелем вручную штилей, вязок, копштрихов, легат, крещенд и иное;

выравнивание доски после наколотки;

внесение исправлений после корректуры;

заточка и доводка гравировального инструмента.

681. Должен знать:

нотную графику;

музыкальную грамоту и терминологию;

порядок расчета и разметки оригинала на заданный формат;

форматы издаваемых музыкальных произведений;

пуансоны шрифтов русского и латинского алфавитов всевозможных начертаний и кеглей и расположение их на колодках;

особенности расположения текста для голоса соответственно музыкальному сопровождению;

технику работы с гравировальным инструментом;

технику заточки и доводки гравировального инструмента.

682. Примеры работ:

формы музыкальных произведений оригинальные: голосов для инструментов, симфонического и духовного оркестров и оркестра народных инструментов, романсов, сборников песен, фортепьянных произведений и произведений для всевозможных инструментов в сопровождении фортепьяно.

Параграф 74. Нотогравер, 6 разряд

683. Характеристика работ:

гравирование и наколотка пуансонами вручную на свинцовых досках знаков сложного нотного текста, буквенных обозначений и слов на языках, шрифты которых построены по системе письма особых графических форм, а также чертежей, схем и рисунков.

684. Должен знать:

пуансоны шрифтов особых графических форм (армянская, грузинская, хинди и иное) и их расположение на колодках.

685. Примеры работ:

формы музыкальных произведений оригинальные: дирекционных, квартетов, квинтетов, клавиров, концертов, партитур, песен и романсов с текстом на грузинском, армянском языках, хинди, секстетов, чертежей и рисунков для музыкальной литературы.

Параграф 75. Нотографик, 3 разряд

686. Характеристика работ:

набор и изготовление нотного оригинала несложных музыкальных произведений по рукописи автора: голосов для инструментов духового оркестра, произведений из цикла детской школы, песен для детей младшего возраста в сопровождении фортепьяно;

нанесение буквенных обозначений и слов на русском и латинском языках;

расчет и разметка листа бумаги с сеткой под нотоносцы;

вычерчивание нотоносцев на такты и расположение знаков нотного такта, вязок легат, крещенд и иное;

нанесение знаков нотного текста краской с помощью пуансонов;

вычерчивание вязок, легат, крещенд, штилей и иное чертежным и специальным инструментом;

внесение исправлений после корректуры.

687. Должен знать:

нотную графику;

музыкальную орфографию и терминологию;

форматы издаваемых музыкальных произведений и порядок расчета и разметки оригинала на заданный формат;

особенности расположения текста для голоса соответственно музыкальному сопровождению;

корректорные знаки;

пуансоны музыкальных знаков и расположение их на колодках (кассах);

пуансоны шрифтов русского и латинского алфавитов всевозможных начертаний и кеглей;

свойства бумаги и красок, применяемых для нанесения и наводки нотного текста;

размеры и назначение применяемых сеток;

приемы работы с чертежным инструментом для нотографических работ.

Параграф 76. Нотографик, 4 разряд

688. Характеристика работ:

набор и изготовление нотного оригинала усложненных музыкальных произведений по рукописи автора: голосов для народных инструментов и инструментов симфонического оркестра легкого исполнения, фортепьянных произведений для исполнения в две и четыре руки и на двух фортепьяно и иное;

нанесение буквенных обозначений и слов на русском и латинском языках, а также на национальных языках, шрифты которых построены на русской и латинской графических основах;

расчет и нанесение дополнительных вспомогательных знаков.

689. Должен знать:

музыкальную грамоту;

пуансоны алфавитов на русской и латинской графических основах и их расположение на колодках (кассах).

Параграф 77. Нотографик, 5 разряд

690. Характеристика работ:

набор и изготовление нотного оригинала сложных музыкальных произведений по рукописи автора: голосов для инструментов симфонического оркестра с большим количеством аккордов, вязок с двойным делением;

произведений для различных инструментов в сопровождении фортепьяно;

произведений для баяна, гармоники, гитары и иных народных инструментов, ансамблей для этих инструментов, песен, романсов, хоровых партитур и иное;

нанесение буквенных обозначений и текстов на иностранных языках;

расчет и внесение дополнительного нотного текста: пальцев, педалей, звездочек, сносок и иное.

691. Должен знать:

наилучшее композиционное решение расположения нотноосцев и музыкального текста на полосе оригинала сложных музыкальных произведений;
расчет аранжировки при одновременной игре нескольких инструментов.

Параграф 78. Нотографик, 6 разряд

692. Характеристика работ:

набор и изготовление нотного оригинала особо сложных музыкальных произведений по рукописи автора: дирекционных, квартетов, квинтетов, концертов, клавиров, партитур, фортепьянных академических произведений, учебников по гармонии, песен и романсов с текстом на языках грузинском, армянском, хинди.

693. Должен знать:

порядок ввода играющих инструментов и вывода неиграющих инструментов во всех видах партитур;

порядок подстановки нот по ранжиру в сложных делениях;

пуансоны шрифтов системы письма особых графических форм и их расположение на колодках.

Параграф 79. Оператор по изготовлению форм офсетной печати, 5 разряд

694. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления форм офсетной печати для однокрасочной репродукции на лазерном гравировальном автомате с пульта управления;

подготовка автомата к работе;

установка оригинал-макета, программного оригинала и формной пластины в автомате;

настройка автомата на запись штрихового и полутонного изображений;

визуальная оценка оригинала, выбор соответствующей кривой градационной передачи;

запись пробного изображения;

обработка формы офсетной печати.

695. Должен знать:

устройство лазерного гравировального автомата;

принцип образования печатающих и пробельных элементов в автомате;

основы лазерной техники;

технические требования, предъявляемые к качеству монтажа и градационным характеристикам оригиналов для гравирования, формным пластинам и готовым формам офсетной печати;

методы контроля качества готовой продукции и устройство применяемых приборов.

Параграф 80. Оператор по изготовлению форм офсетной печати, 6 разряд

696. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления форм офсетной печати для многокрасочной репродукции на лазерном гравировальном автомате с пульта управления;

ведение процесса изготовления форм офсетной печати по технологии «компьютер - печатная форма».

697. Должен знать:

конструкцию лазерного гравировального автомата, электронной системы «компьютер - печатная форма»;

особенности основных способов репродукционной техники при воспроизведении цветных оригиналов;

принципы цветоделения и особенности градационной и цветоделительной ретуши диапозитивов;

принципы цветоделительного маскирования;

технические требования, предъявляемые к качеству оригиналов и градационным характеристикам цветоделенных диапозитивов и монтажей, к комплекту формных цилиндров и готовому комплекту печатных форм;

способы контроля качества и корректуры печатной формы.

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

Параграф 81. Ретушер, 2 разряд

699. Характеристика работ:

техническая ретушь (отмазка полей и удаление пятен) негативов и диапозитивов для черно-белой репродукции, а также оригиналов, отпечатанных типографским способом.

700. Должен знать:

принцип получения фотографического изображения;
свойства ретушерной краски и способы ее нанесения;
назначение применяемого инструмента.

Параграф 82. Ретушер, 3 разряд

701. Характеристика работ:

ретушь: штриховых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с отдельными расположениями красочных элементов;

ретушь растровых и полутоновых негативов и диапозитивов для черно-белой и дуплекс-репродукции с крупными деталями рисунка и резкими градиционными переходами тона;

ретушь текстовых диапозитивов и негативов с восстановлением (поправкой) отдельных букв и знаков;

ретушь нотных оригиналов с восстановлением волосных штрихов нотных знаков;

расчленительная ретушь негативов несложных карт;

выполнение «заливок» и «отмазок» по «бледным», а также с использованием съемных слоев на негативах и позитивах крупномасштабных карт.

702. Должен знать:

принцип образования печатающих и пробельных элементов по способам печати;

технические требования, предъявляемые к качеству негативов и диапозитивов при различных способах печати;

сорта фото пленки;

рецепты растворов и их применение при ретуши;

основы растровой фотографии;

методы контроля фотографических изображений по градационной шкале;

условные знаки топографических и специальных карт и их изображение на цветных оттисках;

макеты «заливок» и расчленительной ретуши.

Параграф 83. Ретушер, 4 разряд

703. Характеристика работ:

ретушь: растровых и полутоновых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с резкими градационными переходами тона и несложным цветоделением;

черно-белой и дуплексрепродукции с мелкими деталями рисунка и мягкими переходами тона;

штриховых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с совмещением красочных элементов;

выкрывание негативов для комбинированных работ (сетка, штрих);

расчленительная ретушь негативов топографических карт с прорезкой рисунка;

нарезка координатной сетки на негативах контура или гравировальных основах по «бледному» изображению контура;

справление позитивов и диапозитивов с нанесением отдельных условных знаков, шрифтов, нотных знаков в соответствии с корректурой.

704. Должен знать:

принцип воспроизведения полутоновых многоцветных оригиналов;

технические требования, предъявляемые к качеству цветоделенных негативов и диапозитивов;

технику прорезки рисунка, а также нанесения подписей и отдельных знаков на негативах, позитивах и формах;

допуски на совмещение красок;

начертание картографических шрифтов;

принцип изготовления гравировальных основ и назначение применяемого инструмента.

Параграф 84. Ретушер, 5 разряд

705. Характеристика работ:

ретушь: растровых и полутоновых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции со сложным цветоделением, требующим значительной проработки полутонов, черно-белой и дуплексрепродукции высокохудожественных работ (вклейки в энциклопедические и иные издания, марки);

штриховых негативов и диапозитивов для многоцветной репродукции с тонкими графическими элементами рисунка, с художественными орнаментами, виньетками, требующими прорисовки;

проведение заливочных работ и «отмазка» сеток на негативах сложных карт;

расчленительная ретушь мелкомасштабных карт.

706. Должен знать:

методы цветокоррекции;

построение атласа ретушера;

элементы цветоведения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

номера и эталоны печатных красок;

порядок наложения красок при многокрасочной печати.

Параграф 85. Ретушер, 6 разряд

707. Характеристика работ:

выполнение всех видов ретушерных работ на негативах и диапозитивах высокохудожественных работ для многоцветной репродукции с оригиналов, исполненных в любой манере, с точным соблюдением фактуры оригинала (медицинские атласы, репродукции произведений живописи и графики, художественные издания, морские атласы и иное), а также работ со сложным цветоделением, большой гаммой полутонов, требующих особо тщательной проработки деталей, с применением цветокорректирующих масок;

выполнение всех видов ретушерных работ на негативах и диапозитивах, требующих проработки при помощи аэрографа.

708. Должен знать:

методы определения качества негативов и диапозитивов по контрольным шкалам с использованием денситометра;

спектральную характеристику светофильтров.

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

Параграф 86. Ретушер, 7 разряд

710. Характеристика работ:

выполнение всех видов ретушерных работ на негативах и диапозитивах изделий (денежные изделия);

ценные бумаги – сертификаты, аккредитивы, акции, страховые полисы, казначейские обязательства, облигации;

чековые и сберегательные книжки, марки, паспортная документация и иное).

711. Должен знать:

методы определения качества негативов и диапозитивов продукции.

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

Параграф 87. Стереотипер, 2 разряд

713. Характеристика работ:

подготовка формы и матричного материала к матрицированию;

спуск и раскладка полос;
обкладка, закладка и выверка форм;
увлажнение матричного картона;
полив каучуком и нанесение графита на листы пластмассового материала;
подготовка картонных матриц к отливке, склеивание и проклеивание матриц картоном.

714. Должен знать:

форматы изданий;
варианты спуска двух, четырех и восьми полос;
нормы раскладки;
типографскую систему измерения;
виды пробельного материала;
технические требования, предъявляемые к набору и клише;
свойства материалов из пластмасс.

Параграф 88. Стереотипер, 4 разряд

715. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций по изготовлению стереотипов из типографского сплава;
прессование матриц на ручных, механических и гидравлических прессах;
контроль качества подготовки формы и материалов к матрицированию;
получение сводки формы;
расчет необходимого давления на форму;
проверка уровня воды в водомерных стеклах, температуры прессовых плит;
отливка стереотипов на ручных, полуавтоматических и автоматических станках и заливка клише в стереотипы;
склеивание и проклеивание матриц картоном;
зачистка оборота клише;

изгибание по требуемому радиусу;

припаивание ножек;

проверка работы обслуживаемого станка;

контроль технологических режимов отливки и прессования матриц;

никелирование клише и стереотипов из типографского сплава;

обезжиривание, травление и промывка клише и стереотипов;

закрепление их в зажимах и загрузка в гальваническую ванну;

подсчет площади, подлежащей покрытию металлом;

выбор режима ведения процесса;

составление и фильтрование электролита для никелирования клише и стереотипов;

контроль гальванического процесса;

приготовление растворов для обработки и обработка стереотипов и клише после никелирования;

чистка гальванических ванн, штоков и анодов;

отделка стереотипов на ростовых, фрезерных, фацетно-торцовых специальных и универсальных станках и вручную штихелем, стамеской и иным специальным инструментом;

обрезка приливов;

обработка по росту;

фрезерование пробельных участков и строгание боковых граней на используемых ставках;

восстановление печатающих элементов напайкой;

высверливание ошибочных и впайка нужных литер и знаков;

выверка и крепление клише на подставках и стереотипах из типографского сплава;

отливка и отделка подставок под клише и нотных досок;

устранение неполадок в работе применяемого оборудования;

чистка и смазка обслуживаемых станков.

716. Должен знать:

технологический процесс изготовления матриц из картона и стереотипов из типографского сплава;

методы контроля форм и порядок пользования контрольно-измерительной аппаратурой;

способы определения необходимого давления на форму;

режимы матрицирования (влажность, давление, температура);

состав и свойства типографского сплава;

режимы отливки стереотипов;

варианты фальцовки в ротационных машинах и схемы спуска стереотипов;

порядок закрепления ротационных стереотипов на формных цилиндрах;

состав электролита для никелирования стереотипов и клише;

рецепты растворов и режимы работы гальванических ванн при покрытиях для различной тиражности;

технические требования, предъявляемые к качеству металлопокрытий;

влияние вредных примесей в электролитах на гальванические осадки и способы их удаления;

элементы гальвано- и электротехники;

порядок управления электрооборудованием ванн;

приемы регулирования прессов для прессования матриц, станков для отливки стереотипов, ростовых, фрезерных и фасетно-торцовых станков, циркульных и дисковых пил, применяемых при отделке стереотипов.

717. Примеры работ:

1) матрицы картонные - прессование;

2) подставки под клише - отливка и отделка;

3) стереотипы - закрепление клише;

4) стереотипы и клише - никелирование;

- 5) стереотипы из типографского сплава - отделка;
- 6) стереотипы (плоские и ротационные) - отливка.

Параграф 89. Стереотипер, 5 разряд

718. Характеристика работ:

выполнение комплекса операций по изготовлению стереотипов из типографского сплава и пластмасс, гальванопластических стереотипов для печатания массовых изданий, а также выполнение отдельных сложных операций;

подготовка форм и матричного материала для матрицирования;

прессование матриц из картона, пластмасс, воска и свинца на ручных, механических и гидравлических прессах;

выколачивание матриц вручную;

изготовление матричной папки;

отливка стереотипов из типографского сплава и прессование пластмассовых стереотипов на используемых станках и прессах различных типов;

получение гальваноотложений с матриц и металлических литер;

отделение гальваноотложения от матрицы, подготовка его к заливке и заливка сплавом;

отделка стереотипов на используемых станках и вручную;

корректурa стереотипов (высверливание ошибочных и впайка нужных литер и знаков);

рихтование гальваностереотипов;

хромирование стереотипов из типографского сплава, гальваностереотипов и клише;

составление, фильтрование и корректирование электролита для получения гальванопластических отложений и хромирования;

приготовление растворов;

ведение процесса электролиза;

выявление и исправление дефектов гальваноотложений и металлопокрытий;

устранение неполадок в работе применяемого оборудования;
чистка и смазка обслуживаемых станков;
заливка гальваноотложения сплавом;
отделение гальваноотложений от матрицы;
выколачивание оборотной стороны;
загибка углов;
обработка пробельных мест смесью мела с декстрином;
горячее подлуживание, смазывание флюсом и заливка сплавом в специальных прессах;
выполнение комплекса операций по прессованию матриц из картона для гальванопластических стереотипов.

719. Должен знать:

технологический процесс изготовления матриц и получения гальваноотложений с матриц из пластмасс, воска, свинца и с металлических литер;
принципы гальванопластики;
состав электролита для хромирования и получения медных гальваноотложений;
режимы работы гальванованн;
необходимые расчеты по гальванотехнике.

720. Примеры работ:

- 1) гальваноотложения с матриц - получение в гальванованне;
- 2) стереотипы гальванопластические - заливка и отделка;
- 3) стереотипы гальванопластические - рихтовка;
- 4) матрицы для гальванопластических стереотипов - прессование;
- 5) стереотипы - хромирование;

полное изготовление:

- 1) стереотипы гальванопластические для многокрасочной печати без совмещения красочных элементов;

- 2) стереотипы гальванопластические, содержащие иллюстрации с линиатурой до 34 линиатур на сантиметр или крупные графические элементы;
- 3) стереотипы из пластмасс;
- 4) стереотипы из типографского сплава.

Параграф 90. Стереотипер, 6 разряд

721. Характеристика работ:

выполнение комплекса операций по изготовлению гальванопластических стереотипов для работ, содержащих растровые изображения с высокой линиатурой или тонкие графические элементы, а также отдельных операций по изготовлению гальванопластических стереотипов для специальной изделий, энциклопедических и высокохудожественных изданий;

составление групповых штемпелей из отдельных матриц или стереотипов и врезка отдельных элементов в штемпели.

722. Должен знать:

принцип воспроизведения полутоновых и многоцветных оригиналов в высокой печати;

технологический процесс изготовления гальваноклише;

допуски на совмещение красок;

порядок подготовки и ведения гальванопроцесса для всех видов металлопокрытий в высокой печати.

723. Примеры работ:

1) стереотипы гальванопластические для специальной изделий (денежные изделия, паспорта, свидетельства, акты гражданского состояния) - заливка и отделка;

полное изготовление:

- 1) гальваноклише;
- 2) печати гербовые каучуковые и штампы для правительственных органов;
- 3) стереотипы гальванопластические для многокрасочной печати с совмещением красочных элементов;

4) стереотипы гальванопластические, содержащие иллюстрации с лиניатурой выше 34 линиатур на сантиметр или мелкие графические элементы.

Параграф 91. Травильщик форм глубокой печати, 4 разряд

724. Характеристика работ:

травление штриховых и текстовых форм ручным и машинным способами;
проверка качества пигментной копии перед обмазкой;
нанесение меток карандашом и линий рейсфедером;
обмазка кистью и сушка;
ознакомление с оригиналом, монтажом диапозитивов и пигментной копией;
составление растворов для травления по рецептуре;
смыываниеи отделка текстовых форм;
снятие ореолов с вытравленной текстовой формы;
проверка и чистка травильного станка и машины.

725. Должен знать:

принцип образования печатающих и пробельных элементов в глубокой печати;

технические требования, предъявляемые к качеству пигментной копии, переведенной на формный цилиндр, к применяемым материалам, к качеству текстовых и штриховых форм глубокой печати;

состав растворов для травления;

режимы травления;

приемы регулирования травильной машины.

Параграф 92. Травильщик форм глубокой печати, 5 разряд

726. Характеристика работ:

травление форм для однокрасочной печати с тоновыми иллюстрациями и смешанных ручным и машинным способом;

ознакомление с оригиналом, монтажом и пигментной копией;

нанесение меток карандашом и линий рейсфедером;

обмазка кистью и сушка;

исправление дефектов на форме гравированием;

местное ослабление формы шлифованием углем и наждачной бумагой.

727. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к качеству полутонных
диапозитивов;

свойства растворов для травления;

методы контроля концентрации растворов и порядок их корректировки;

методы определения глубины травления печатных форм в зависимости от
характера диапозитива, краски, бумаги;

характеристику материалов и инструмента, применяемых для корректуры, и
порядок работы с ними;

требования, предъявляемые к качеству отделки формных цилиндров и
печатных форм;

особенности травления форм при двухпроцессном методе их изготовления.

728. Примеры работ:

формы для печати книжно-журнальной продукции в одну краску с
тоновыми иллюстрациями.

Параграф 93. Травильщик форм глубокой печати, 6 разряд

729. Характеристика работ:

травление форм для однокрасочной печати высокохудожественных работ,
форм для многокрасочной и двухкрасочной (дуплекс) печати ручным и
машинным способом;

устранение дефектов форм подтравливанием.

730. Должен знать:

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов в глубокой печати;

технические требования, предъявляемые к качеству цветоделенных
диапозитивов;

колористические свойства печатных красок;

состав и свойства растворов кислотоупорных лаков и иных материалов,
применяемых для корректирования форм;

особенности травления форм для многокрасочной печати.

731. Примеры работ:

1) формы для печати в одну краску высокохудожественных альбомов,
юбилейных монографий, репродукций с музейных картин;

2) формы для печати способом дуплекс и для многокрасочной печати;

3) формы марок.

Параграф 94. Полировщик формных цилиндров глубокой печати, 3 разряд

732. Характеристика работ:

выполнение операций по полировке поверхности основного медного слоя
цилиндров и «тиражной рубашки»;

сборка цилиндра на удлинители и установка на полировальный станок,
подготовка материалов к полировке, полировка, установка цилиндра на пирамиду,
выверка диаметра цилиндра микрометром.

733. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству поверхности медной основы
формного цилиндра и «медной рубашки»;

размеры формных цилиндров;

характеристику и состав полировальных паст.

Параграф 95. Оператор электронных гравировальных автоматов по изготовлению форм глубокой печати, 5 разряд

734. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления форм глубокой печати для однокрасочной
репродукции с текстовых и иллюстрационных (штриховых и тоновых)

оригиналов на электронном гравировальном автомате с пульта управления или с использованием компьютера;

подбор, подготовка и закрепление формного цилиндра в автомате;

обработка поверхности цилиндра;

смена резца и настройка анализирующего и гравирующего устройства;

обеспечение бесперебойной работы автомата;

изготовление с монтажа диапозитивов копий оригиналов;

определение качества копии оригинала и измерение оптической плотности в участках светов, полутонов и теней;

техническая ретушь копии оригинала;

установка просмотрового цилиндра и закрепление на нем копии оригинала;

настройка анализирующей и гравирующей систем по данным измерений копии оригинала;

контроль работы электронно-гравировального автомата и измерительных приборов.

735. Должен знать:

устройство электронного гравировального автомата;

принципы работы с компьютером;

принципы образования печатающих и пробельных элементов в автомате;

основы электроники;

технические требования, предъявляемые к качеству монтажа и градиационным характеристикам диапозитивов и оригиналов для гравирования, к формному цилиндру и к готовой печатной форме;

способы контроля качества форм глубокой печати.

Параграф 96. Оператор электронных гравировальных автоматов по изготовлению форм глубокой печати, 6 разряд

736. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления форм глубокой печати для многокрасочной репродукции на электронном гравировальном автомате с пульта управления или с использованием компьютера.

737. Должен знать:

конструкцию электронного гравировального автомата;

особенности основных способов репродукционной техники при воспроизведении цветных оригиналов;

принципы цветоделения и особенности градационной и цветоделительной ретуши диапозитивов;

принципы цветоделительного маскирования;

технические требования, предъявляемые к качеству оригиналов и градационным характеристикам цветоделенных диапозитивов и монтажей, к комплекту формных цилиндров и к готовому комплекту гравированных печатных форм;

способы контроля качества и корректуры гравированной печатной формы.

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

Параграф 97. Наборщик на наборно-строкоотливных машинах, 4 разряд

739. Характеристика работ:

набор вручную матричных строк заголовков, объявлений, афиш и иных видов крупнокегельного текста и отливка строк на строкоотливной крупнокегельной машине;

установка набранной строки в машину;

отливка строк;

устранение неполадок в работе машины;

регулирование, чистка и смазка машины.

740. Должен знать:

порядок орфографии и пунктуации;

типографскую систему измерения;

стандарты корректурных знаков и шрифтов;
состав типографского сплава;
технический порядок набора;
приемы регулирования машин для крупнокегельного набора.

Параграф 98. Наборщик на наборно-строкоотливных машинах, 5 разряд

741. Характеристика работ:

набор на наборно-строкоотливных машинах и отливка с перфоленты на наборно-строкоотливных автоматах текста, содержащего шрифты различных гарнитур и алфавитов, а также специальную терминологию, математические, химические, астрономические и иные знаки и однострочные формулы;

набор строк для форм акциденции и таблиц всех видов;

набор сводок и сверок;

набор вручную.

742. Должен знать:

национальные алфавиты;

технические порядок разметки текстовых оригиналов;

режимы отливки строк;

стандарты шрифтов и сплавов для наборных строкоотливных машин;

систему кодов на наборных строкоотливных автоматах;

устройство и порядок эксплуатации наборно-строкоотливных машин и автоматов.

743. Примеры работ:

набор:

1) газеты;

2) произведения социально-экономической, художественной, детской, научно-популярной литературы;

3) учебники по литературе, экономике, медицине.

Параграф 99. Наборщик на наборно-строкоотливных машинах, 6 разряд

744. Характеристика работ:

набор на наборно-строкоотливных машинах и отливка с перфоленты на наборно-строкоотливных автоматах текста, насыщенного математическими, химическими, физическими, астрономическими знаками и сокращенными обозначениями;

набор выводов и формул.

745. Должен знать:

математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

приемы регулирования основных узлов наборно-строкоотливных машин и автоматов.

746. Примеры работ:

набор:

1) журналы реферативные типа «Химия», «Физика», «Вычислительная математика»;

2) издания словарно-энциклопедические;

3) произведения социально-экономической, художественной, детской, научно-популярной, технической литературы, учебники, газеты на языках с системой письма особых графических форм;

4) учебники по физике, химии, математике, грамматике.

Параграф 100. Трафаретчик, 3 разряд

747. Характеристика работ:

изготовление резным способом вручную несложных трафаретных печатных форм для печатания текстовых и иллюстрационных работ с крупными элементами изображения;

получение с оригинала «абриса» на кальке;

вырезание трафарета на специальном материале;

покрытие трафарета клеящим составом и сцепление его с капроновым, нейлоновым или металлическим ситом;

обработка формы;

натяжение сетки на раму;

подбор красок в соответствии с оригиналом;

пробное печатание.

748. Должен знать:

технологию изготовления трафаретных печатных форм;

порядок смешения красок для получения нужного цвета;

основные принципы печатания с трафаретных форм.

Параграф 101. Трафаретчик, 4 разряд

749. Характеристика работ:

изготовление трафаретных печатных форм путем позитивного копирования при непосредственном нанесении различных копируемых слоев на капроновые, нейлоновые или металлические сетки;

просмотр диапозитивов;

натяжение сита, нанесение на него светочувствительного слоя;

сушка, отделка и корректура формы;

проверка работы копирующей рамы;

изготовление трафаретных печатных форм при пигментном способе нанесения изображения на сито;

подрезка целлулоида и нанесение на него воскового слоя;

копирование монтажа диапозитивов;

проявление копии;

отделка и корректура формы;

изготовление резным способом вручную трафаретных печатных форм для текстовых и иллюстрационных работ с мелкими штриховыми изображениями.

750. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к диапозитивам;
процесс копирования;
особенности копировального процесса на различных копировальных слоях и формных материалах;
режимы экспозиции в зависимости от особенностей диапозитива, характера светочувствительного слоя и иных факторов;
состав и свойства применяемых растворов;
приемы регулирования копировального оборудования.

Параграф 102. Трафаретчик, 5 разряд

751. Характеристика работ:

изготовление трафаретных печатных форм, требующих точного воспроизведения, любым способом (резным, непосредственным, пигментным);

выбор способа изготовления печатной формы в зависимости от характера оригинала;

изготовление комбинированных печатных форм для точной передачи творческого замысла и почерка художника;

подбор и изготовление светочувствительного слоя в зависимости от номера сетки, характера оригинала, тиража;

определение оптимальной толщины светочувствительного слоя для каждого данного оригинала и нанесение слоя на сетку;

подбор линиатуры растра к данному номеру сетки;

определение экспозиции при растровых работах;

изменение, в случае необходимости, масштаба рисунка или отдельных фрагментов рисунка оригинала.

752. Должен знать:

технологию изготовления трафаретных форм разными способами (резным, непосредственным, пигментным);

технологический процесс копирования растровых диапозитивов на пигментную бумагу;

основы графики и живописи;

технологический процесс изготовления диапозитивов и ретуши их.

Параграф 103. Фотограф, 3 разряд

753. Характеристика работ:

изготовление фотоотпечатков со штриховых и растровых негативов;

составление проявителя и фиксажа;

определение плотности негатива;

подбор фотобумаги соответственно плотности и градации негатива;

изготовление пробного отпечатка;

определение времени экспозиции;

печатание с негатива на фотобумагу;

проявление и закрепление отпечатка;

контроль качества отпечатка;

подбор отпечатков по заказам;

подготовка пленки, зарядка кассет и обработка фотоматериалов на проявочных установках и автоматах, контроль качества и подбор текстовых диапозитивов, микрофиш и микрофильмов.

754. Должен знать:

технику фотопечатания;

рецепты проявляющего и закрепляющего растворов;

технические требования, предъявляемые к негативу и фотоотпечаткам, микрофишам и микрофильмам, качеству текстовых диапозитивов;

устройство проявочных установок и автоматов, порядок их эксплуатации;

характеристику и свойства применяемых материалов.

Параграф 104. Фотограф, 4 разряд

755. Характеристика работ:

изготовление текстовых, штриховых, полутоновых и растровых негативов и диапозитивов для черно-белой репродукции при всех способах печати и изготовление негативов и диапозитивов без масок для двухкрасочной репродукции;

подбор и проверка качества оригиналов;

проверка работы фотоаппарата;

определение растрового расстояния, числа и размера диафрагмы, времени экспозиции и условий обработки растровых негативов и диапозитивов, а также времени экспозиции и условий обработки штриховых и полутоновых негативов и диапозитивов;

съемка фотоаппаратом;

обработка негативов и диапозитивов;

контактное изготовление негативов и диапозитивов для черно-белой и цветной репродукции;

изготовление всех видов негативов и диапозитивов с применением контактных растров при съемке фотоаппаратом;

изготовление картографических подписей и наименований на специальных фотонаборных установках;

изготовление негативов с оригиналов (страниц книг, журналов) фотоаппаратом, зарядка кассеты, выбор режима экспонирования, экспонирование и обработка пленки;

изготовление штриховых и растровых негативов для фотоотпечатков;

изготовление текстовых диапозитивов с набора;

проверка качества полос набора, выколотка, забрызгивание краской, зачистка очка;

установка набора в фотоустановку и фотографирование;

проявление пленки.

756. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к оригиналам для высокой, плоской и глубокой печати, к оригиналам топографических и специальных карт и к набору;

принцип получения фотографического изображения;

режимы экспозиции, проявления и фиксирования в зависимости от оригинала, применяемого фотоматериала и гарнитур шрифтов;

классификацию и свойства фотографических слоев;

рецепты растворов;

принцип воспроизведения полутонных оригиналов;

виды и линиатуру растров;

техническую характеристику применяемых материалов;

методы ретуши негативов и диапозитивов;

методы контроля фотографических изображений по контрольным шкалам и денситометру;

приемы регулирования фотоаппаратов.

Параграф 105. Фотограф, 5 разряд

757. Характеристика работ:

изготовление полутонных и растровых негативов для двухкрасочной репродукции, градационных масок для черно-белой репродукции, штриховых негативов и диапозитивов для цветной репродукции;

съемка с оригиналов способом высоких светов;

контактное изготовление негативов и диапозитивов для картографических работ и цветной репродукции глубокой печати;

изготовление негативов (диапозитивов) на щелевом микрофотокопировальном аппарате с оригиналов (чертежей, позитивов, прозрачных пленок);

определение времени экспозиции и режима обработки негативов и диапозитивов для дуплекса, штриховой цветной репродукции, топографических и специальных карт;

изготовление одноцветных микродиапозитивов для топографических и специальных карт, иной картографической продукции на стекле или пластике крашением нитропленки в массе;

изготовление микронегативов (микродиапозитивов) для топографических карт контактным способом на черно-белых фотоматериалах.

758. Должен знать:

принцип воспроизведения оригиналов для цветной репродукции;

спектральную характеристику светофильтров, элементы сенситометрии и фотоматериаловедения;

варианты и технику градационного маскирования;

порядок выбора светофильтров;

определение кратности светофильтров и расчет экспозиции за фильтрами;

расчетный метод растровой съемки;

приемы регулирования фоторепродукционных и микрофотокопировальных аппаратов;

особенности фотографирования с нотонаборных досок.

Параграф 106. Фотограф, 6 разряд

759. Характеристика работ:

изготовление полутоновых и растровых негативов и диапозитивов для цветной репродукции, цветокорректирующих и градационных масок;

изготовление негативов и диапозитивов со съемкой на репродукционных фотоаппаратах и фотоувеличителях-цветоделителях, оборудованных специальными контрольными оптическими и фотоэлектронными устройствами, приспособлениями, приборами и приставками;

съемка с цветных негативов и диапозитивов, а также в музеях и картинных галереях;

съемка с люминесцентных оригиналов;

изготовление негативов и диапозитивов топографических и специальных карт, контактных растров различных линиатур;

изготовление микронегативов (микродиапозитивов) и микрофильмов для топографических и специальных карт, иной картографической продукции проекционным и контактными способами и на цветных и черно-белых фотоматериалах (кроме микронегативов, микродиапозитивов для топографических карт контактными способами на черно-белых фотоматериалах);

изготовление многоцветных (с совмещением) микродиапозитивов для топографических и специальных карт, иной картографической продукции на стекле или пластике крашением нитропленки в массе;

размножение различных работ на фотомножительных аппаратах;

изготовление негативов и диапозитивов и перенесение изображений на фарфор;

подготовка изделий к обжигу в лидорях.

760. Должен знать:

элементы цветоведения;

основы цветоделения;

принцип и способы градационного и цветоделительного маскирования;

технические требования, предъявляемые к оригиналам и фотоформам, способы их контроля;

составление программы экспонирования;

особенности травления тоновых клише для цветной репродукции;

устройство и принцип действия оборудования и специальных оптических приборов для особых видов съемки (вариомат, оптические приставки для выкопировки многослойных цветных изображений);

методы определения теоретических размеров рамок топографических карт по таблицам;

свойства красок и флюсов, применяемых в фотокерамике.

Параграф 107. Фотограф, 7 разряд

761. Характеристика работ:

съемка со сложных рисунков гильошей на стеклянных пластинах;

съемка с цветных эскизов, со сложных оригиналов изделий в проходящем и отраженном свете и изготовление негативов и диапозитивов.

762. Должен знать:

особенности фотосъемки изделий и изготовление негативов и диапозитивов.

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

Параграф 108. Оператор фотонаборных автоматов и систем, 5 разряд

764. Характеристика работ:

ведение процесса получения диапозитивов (позитивов) текста на фотонаборных электронных установках электронно-механического типа, лазерных установках;

установка формата, кегля, подготовка пленки, зарядка кассеты, закрепление кассеты в обслуживаемой машине, определение оптимальной экспозиции, установка шрифтоносителей;

установка перфоленты или дискеты в считывающее устройство, обработка фотопленки (фотобумаги), устранение неполадок в процессе работы, подбор диапозитивов (позитивов) текста в соответствии с оригиналом и корректурой;

чистка и смазка фотонаборного автомата;

ведение процесса получения диапозитивов текста на лазерном экспонирующем устройстве с последующим автоматическим экспонированием и химической обработкой фотоматериала;

зарядка кассеты, закрепление кассеты в устройстве;

ввод программ;

установка дискет в дисковод;

подача необходимых команд экспонирования;

ведение процесса получения корректурных оттисков на фотокорректурных установках.

765. Должен знать:

схему и устройство фотонаборной электронной установки;

порядок эксплуатации, настройки оптических приборов;
основы программирования;
систему кодов;
характеристику и свойства фотоматериалов, растворов для обработки фотоматериалов;
технические порядок разметки оригиналов;
типографскую систему измерений, кегли, гарнитуры шрифтов;
технические требования, предъявляемые к качеству текстовых диапозитивов и способы их денситометрического контроля;
методы устранения основных неполадок в работе обслуживаемой машины.

Параграф 109. Оператор фотонаборных автоматов и систем, 6 разряд

766. Характеристика работ:

ведение процесса получения диапозитивов (позитивов) текста на фотонаборной электронной установке с электронно-лучевой трубкой или лазерным устройством с пульта управления;

распечатка программы на алфавитно-цифровом печатающем устройстве с вводом программ для передачи информации и установкой шрифта в соответствии с языком, на котором будет произведен набор (русская, латинская и иные основы);

обеспечение бесперебойной работы установки;

изготовление откорректированной программы;

выявление и устранение ошибок, допущенных наборщиком при задании постоянных признаков набора;

получение диапозитивов текста;

верстка книжно-журнального и газетного набора на видеотерминальном устройстве.

767. Должен знать:

устройство и блок-схему фотонаборной электронной установки;

основы программирования, электроники и наборного дела;

раскладку клавиатуры и порядок работы на ней;
систему двоичного и восьмеричного исчисления;
адреса программ при работе на обслуживаемой машине;
принцип действия видеотерминального устройства;
технические порядок набора и верстки, техническую документацию к верстке;
приемы сложного графопостроения, растрового экспонирования;
простейшие неисправности в работе фотонаборной электронной установки и способы их устранения.

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

Параграф 110. Оператор фотонаборных автоматов и систем, 7 разряд

769. Характеристика работ:

ведение процесса получения диапозитивов сверстанного текста на фотонаборной системе по переработке электронного набора;
ввод программ, контроль правильности записи информации в системе;
вывод текста на лазерный принтер и фотонаборный автомат;
наблюдение за работой системы и обеспечение ее бесперебойной работы.

770. Должен знать:

устройство фотонаборной системы по переработке электронного набора;
программы верстки книг, журналов, газет;
методы работы на персональных компьютерах и считывающих устройствах;
методы записи на магнитную пленку.

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

Параграф 111. Фотоцинкограф, 5разряд

772. Характеристика работ:

выполнение комплекса операций по изготовлению штриховых и растровых клише с негативов, переданных по каналам связи;

копирование, травление клише, получение пробных оттисков, гравирование клише, отделка и крепление клише на подставке;

выполнение комплекса операций по изготовлению фирменных знаков с рельефным изображением из различных металлов;

подготовка пластин: нанесение светочувствительного слоя;

копирование, травление, покрытие слоем цинка, никеля или нитроэмалью;

лакировка.

773. Должен знать:

принцип воспроизведения оригиналов по каналам связи;

технические требования, предъявляемые к изображениям, полученным по каналам связи;

порядок эксплуатации цинкографского оборудования;

технологический процесс изготовления фирменных знаков;

рецепты используемых растворов;

режимы травления.

Параграф 112. Фотоцинкограф, 6 разряд

774. Характеристика работ:

комплексное выполнение операций по изготовлению штриховых и растровых клише для одноцветной и многоцветной репродукции;

изготовление негативов и диапозитивов;

копирование, травление клише, получение пробных оттисков, гравирование клише, отделка, крепление клише на подставке;

приготовление рабочих растворов;

регулирование фотоцинкографского оборудования всех видов.

775. Должен знать:

типографскую систему измерения;

принцип воспроизведения штриховых и полутонных одноцветных и многоцветных оригиналов;

элементы цветоведения, виды и линиатуру растров;

спектральную характеристику светофильтров и фотослоев и технические требования, предъявляемые к ним;

рецепты и условия хранения применяемых растворов;

режимы процессов на всех операциях изготовления клише;

методы корректуры негативов и диапозитивов;

технические требования, предъявляемые к качеству выполнения операций и пробных оттисков при многокрасочной печати, к бумаге и иным применяемым материалам;

номера и состав красок, порядок их смешения;

приемы регулирования фото аппарата, копировальных рам, копировально-множительных машин, травильных машин и иного фотоцинкографского оборудования;

условия применения специальных приспособлений (призм, растров, диапозитивных приставок и иное).

Параграф 113. Хромолитограф, 5 разряд

776. Характеристика работ:

изготовление оригинальных форм для однокрасочной и несложной многокрасочной печати путем нанесения изображений на плор, желатин, переводную бумагу, литографский камень или металлические пластины;

ознакомление с оригиналом рисунка и подготовка формного материала;

разложение оригинала на краски;

расчет расположения различных элементов рисунка на формном материале;

изменение тональности рисунка в зависимости от требований производства;

составление паспорта рисунков и подбор тона краски;

контроль пробных оттисков и первой партии оттисков деколей.

777. Должен знать:

принцип образования печатающих и пробельных элементов в плоской печати;

форматы изданий;

типографскую систему измерений;

гарнитуры шрифтов;

принцип графического оформления книжно-журнальных изданий и акцидентных работ;

технику рисования и черчения;

технические требования, предъявляемые к литографскому камню и металлическим пластинам, переводным бумагам и краскам;

рецепты применяемых растворов;

свойства керамических красок.

Параграф 114. Хромолитограф, 6 разряд

778. Характеристика работ:

изготовление комплекта оригинальных форм для многокрасочной печати путем нанесения изображений на плюр, желатин, переводную бумагу, литографский камень или металлические пластины.

779. Должен знать:

принцип воспроизведения многоцветных оригиналов;

элементы цветоделения (понятие о цветовом анализе и синтезе);

основные элементы графики и живописи;

основные сведения о цветной печати;

режимы обжига керамических изделий и поведение красок при обжиге.

Параграф 115. Оператор выводных устройств, 6 разряд

780. Характеристика работ:

получение и контроль информации по электронной сети или с помощью внешнего носителя, обработка полученной информации в растровом процессоре, вывод информации на фотопленку или формный материал;

обработка экспонированного материала, контроль полученной фотоформы или печатной формы;

технологическая подготовка и настройка выводного устройства и процессора для обработки экспонированного материала, техническое обслуживание устройств.

781. Должен знать:

технические возможности и основы технологической настройки обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к формам представления исходной информации;

технические требования, предъявляемые к полученным фотоформам или печатным формам.

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

Параграф 116. Оператор электронного набора и верстки, 5 разряд

783. Характеристика работ:

набор, правка и верстка текста, содержащего различные шрифтовые и нешрифтовые выделения, шрифты различных гарнитур и алфавитов, специальную терминологию, математические, химические, физические, астрономические и иные знаки, однострочные формулы на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами;

набор и правка указанного выше текста на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами с учетом особенностей кодирования по брайлю;

подготовка обслуживаемого оборудования к работе, ввод параметров набора, набор, правка, ввод графических элементов, верстка, распечатка текста на принтере, запись файлов на внешние носители информации, работа в компьютерной сети.

784. Должен знать:

принципы действия основного и вспомогательного оборудования и приемы работы на нем;

технические порядок разметки оригиналов, элементы дизайна;

технические порядок набора, правки и верстки;

типографскую систему измерения, корректурные знаки и гарнитуры шрифтов;

компьютерную терминологию, применяемое программное обеспечение для набора и верстки текста;

способы получения корректурных копий на принтерах, информации из баз данных и вывода информации по сети и на внешние носители.

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

786. Примеры работ:

набор и правка:

1) газеты;

2) социально-экономическая, художественная, детская, научно-популярная литература;

3) учебники по литературе, экономике, медицине;

4) формы акциденции;

верстка:

1) книжно-журнальный, газетный текст в несколько колонок с линейками и простыми рамками, выворотками до 3 различных форматов на полосе, с оборкой клише;

2) рекламная продукция.

Параграф 117. Оператор электронного набора и верстки, 6 разряд**787. Характеристика работ:**

набор, правка и верстка текста, насыщенного математическими, химическими, физическими, астрономическими знаками, формулами, сокращенными обозначениями, а также текста на языках с системой письма особых графических форм;

ввод сложных элементов оформления на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами;

набор и правка указанного выше текста на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами с учетом особенностей кодирования по брайлю;

набор выводов, таблиц.

788. Должен знать:

математические, химические, астрономические и иные знаки, применяемые при сложном наборе;

шрифты особых графических форм;

технический порядок расчета и набора таблиц, выводов, формул;

порядок применения программного обеспечения для набора и верстки текста указанной выше сложности.

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

790. Примеры работ:

набор и правка:

1) журналы реферативные типа «Химия», «Физика», «Вычислительная математика»;

2) издания словарно-энциклопедические;

3) социально-экономическая, детская, научно-популярная, техническая литература;

4) учебники на восточных и африканских языках с системой письма особых графических форм;

5) учебники по физике, химии, математике, грамматике;

верстка:

1) книжно-журнальный, газетный текст, насыщенный сложными элементами оформления (элементы различной конфигурации, строки и блоки по диагонали), с наличием более 3 различных форматов на полосе;

2) многокрасочные массовые издания и рекламная продукция.

Параграф 118. Оператор электронного набора и верстки, 7 разряд

791. Характеристика работ:

верстка и монтаж многокрасочных книжно-журнальных изданий, рекламных полос в газетах со сложными элементами оформления;

обработка и корректирование иллюстраций, шрифтовое и графическое оформление изданий на системах электронного набора с видеоконтрольными устройствами;

подготовка обслуживаемого оборудования к работе;

верстка, получение корректурных копий;

запись файлов на внешние носители информации.

792. Должен знать:

технический порядок верстки книжно-журнальных, газетных и рекламных изданий;

современное программное обеспечение обработки текстовой и изобразительной информации;

требования, предъявляемые к исходной информации;

способы создания графических элементов.

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

794. Примеры работ:

верстка:

1) высокохудожественные альбомы по искусству;

2) многокрасочные иллюстрированные журналы;

3) многокрасочные рекламные газетные полосы;

- 4) подарочные и юбилейные издания;
- 5) ценные бумаги и банкнотные изделия.

Параграф 119. Оператор электронного цветоделения, 5 разряд

795. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления откорректированных фотоформ для однокрасочной репродукции и репродукции дуплекс на монохроматическом сканере;

предварительная визуальная оценка и сканирование оригинала;

корректирование градационной характеристики в соответствии со свойствами оригинала и условиями полиграфического воспроизведения;

вывод изображения на фото пленку и ее обработка.

796. Должен знать:

технические возможности и основы технологической настройки основного и вспомогательного оборудования;

технические требования, предъявляемые к оригиналам и готовым фотоформам, методы их контроля;

основы технологии полиграфического производства.

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

798. Примеры работ:

изготовление фотоформ:

- 1) однокрасочные репродукции;
- 2) репродукции дуплекс.

Параграф 120. Оператор электронного цветоделения, 6 разряд

799. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления цветоделенных откорректированных фотоформ для массовых многокрасочных изданий на электронных системах или цветоделителях-цветокорректорсах;

технологическая настройка и подготовка основного и вспомогательного оборудования к работе;

оценка сложности оригинала и выбор режима сканирования и коррекции изображения с учетом характера оригинала и условий полиграфического воспроизведения;

промежуточный контроль результатов цветоделения с помощью видеоконтрольного устройства или цифровой цветопробы;

вывод изображения на фото пленку и ее обработка;

контроль полученных фотоформ на соответствие техническим требованиям и условиям дальнейшего полиграфического воспроизведения.

800. Должен знать:

технические возможности и основы технологической настройки основного и вспомогательного оборудования;

технические требования, предъявляемые к оригиналам и цветоделенным фотоформам;

способы цветовой, градационной и частотной коррекции изображения для получения фотоформ, обеспечивающих оптимальное полиграфическое воспроизведение оригинала;

программное обеспечение для проведения сканирования оригиналов и коррекции изображения массовых многокрасочных изданий;

методы работы в электронной сети и записи на внешние носители.

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

802. Примеры работ:

изготовление фотоформ:

- 1) афиши;
- 2) детская литература;
- 3) многокрасочные газеты;
- 4) многокрасочная упаковочная продукция;

5) настенные календари;

6) плакаты;

7) рекламная продукция;

8) учебники.

Параграф 121. Оператор электронного цветоделения, 7 разряд

803. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления цветоделенных откорректированных фотоформ для художественных изданий на электронных системах или цветоделителях-цветокорректорах.

804. Должен знать:

программное обеспечение для проведения сканирования и коррекции изображений художественных многокрасочных изданий.

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

806. Примеры работ:

изготовление фотоформ:

1) календари;

2) проспекты;

3) художественные и многокрасочные издания;

4) этикеточная и рекламная продукция.

Параграф 122. Оператор электронного цветоделения, 8 разряд

807. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления цветоделенных откорректированных фотоформ для высокохудожественных изданий, требующих высшей точности воспроизведения на электронных системах или цветоделителях-цветокорректорах.

808. Должен знать:

возможности программного обеспечения для обработки цветных оригиналов высокохудожественных изданий.

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

810. Примеры работ:

изготовление фотоформ:

- 1) иллюстрации для энциклопедических и редких специальных изданий;
- 2) репродукции с музейных картин.

Глава 7. Алфавитный указатель профессий рабочих

811. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 55).

Приложение
к Единому тарифно-
квалификационному справочнику
работ и профессий рабочих
(выпуск 55)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разря- дов	страи- ца
Печатные процессы			
1.	Накладчик на печатных машинах	1-3	3
2.	Печатник печатно-высекального автомата	2-5	4
3.	Печатник брайлевской печати	3-4	6
4.	Печатник диаграммной продукции	3-5	7
5.	Печатник плоской печати	2-8	9
6.	Печатник высокой печати	2-8	16
7.	Печатник по жести	3-6	27
8.	Бронзировщик	1-3	29
9.	Печатник металлографской печати	4-8	30
10.	Печатник орловской печати	3-8	32
11.	Печатник глубокой печати	2-8	34
12.	Переводчик форм глубокой печати	4-5	38
13.	Печатник трафаретной печати	2-4	39
14.	Печатник флексографской печати	3-6	41
15.	Оператор цифровой печати	7	43
16.	Печатник эстампа	4-6	43
Брошюровочно-переплетные и отделочные процессы			
17.	Машинист алфавитной машины	2	45
18.	Печатник-тиснильщик	1-6	46
19.	Машинист блокообработывающего агрегата	3; 5	50
20.	Брошюровщик	1-4	51
21.	Машинист фальцевальных машин	2-5	55
22.	Машинист тетрадных агрегатов	2-5	57
23.	Машинист крытвенной машины	3	59
24.	Машинист приклеечной машины	2-5	60
25.	Машинист оклеечно-капальной машины	3-4	62
26.	Машинист подборочно-швейной машины	3-5	63
27.	Машинист каландра	2-3	64
28.	Машинист автомата по изготовлению обрезных обложек	3	65
29.	Машинист резальных машин	2-5	65

30.	Машинист книговставочной машины	2-4	69
31.	Машинист автоматической линии по изготовлению книг	3-6	70
32.	Машинист автомата для закрывания книг в суперобложку	3	73
33.	Машинист машины для вкладки книг в футляры	2; 4	73
34.	Машинист конвертной машины	3-5	74
35.	Машинист крышкоделательной машины	3-6	75
36.	Машинист лакировально-гуммировальной машины	2-5	78
37.	Машинист автоматической линии по изготовлению тетрадей для нот и альбомов для рисования	3-6	80
38.	Нумеровщик	1-3	82
39.	Перфораторщик	1; 3	83
40.	Машинист на припрессовке пленки	2-4	84
41.	Машинист вкладочно-швейно-резального агрегата	3-5	85
42.	Машинист линовальной машины	2-3	87
43.	Машинист швейных машин и автоматов	2-5	87
44.	Машинист агрегата бесшвейного скрепления	4-6	89
45.	Переплетчик	1-6	91
46.	Машинист вырубально-упаковочного агрегата	3-5	96
Шрифтовое производство			
47.	Резчик деревянного шрифта	1-4	98
48.	Юстировщик	5-6	98
49.	Комплектовщик шрифтовой продукции	1-3	100
50.	Отделывальщик шрифтовой продукции	2-5	101
51.	Гравер шрифта	4-6	103
Полиграфическое производство(общие профессии)			
52.	Акклиматизатор	1-2	105
53.	Отливщик валиков	2-4	109
54.	Оператор красочной станции	3-4	110
55.	Колорист	3-6	110
56.	Счетчик	1-4	111
57.	Контролер полуфабрикатов и готовой продукции	2-5	111
58.	Машинист выборочной машины	3-4	113
59.	Приемщик-отправитель	2	117
60.	Приемщик на машинах и агрегатах	2	120
61.	Машинист адресовальной машины	2	121
62.	Машинист упаковочной машины	2-4	121
63.	Наладчик полиграфического оборудования	3-8	122
64.	Препаратор	1-4	123
65.	Прессовщик	2-3	125
66.	Машинист сортировочного автомата	4-5	126
67.	Выборщик	1-3	131
68.	Сборщик штемпелей	1-2	136
69.	Электрофотограф	3-5	140

Формные процессы полиграфического производства			
70.	Вулканизаторщик печатных форм	2-5	142
71.	Гравер печатных форм	3-8	143
72.	Копировщик печатных форм	3-7	147
73.	Гальванотипист	3-7	149
74.	Оператор по изготовлению гильошей	4-8	151
75.	Гильошир	4-8	152
76.	Пробист плоской печати	2-6	154
77.	Пробист высокой печати	2-5	158
78.	Оператор электронных автоматов по изготовлению форм высокой печати	4-6	159
79.	Отделывальщик клише	3-4	163
80.	Травильщик клише	2; 4-6	165
81.	Корректор	2-6	166
82.	Комплектовщик форм	2-3	169
83.	Наборщик вручную	2-6	171
84.	Отливщик	3-6	172
85.	Шлифовщик литоофсетных форм	3	174
86.	Наборщик на машинах	3-6	176
87.	Монтажист	3-5	179
88.	Нотогравер	5-6	183
89.	Нотографик	3-6	185
90.	Оператор по изготовлению форм офсетной печати	5-6	185
91.	Ретушер	2-7	187
92.	Стереотипер	2; 4-6	188
93.	Травильщик форм глубокой печати	4-6	190
94.	Полировщик формных цилиндров глубокой печати	3	194
95.	Оператор электронных гравировальных автоматов по изготовлению форм глубокой печати	5-6	196
96.	Наборщик на наборно-строкоотливных машинах	4-6	197
97.	Графаретчик	3-5	199
98.	Фотограф	3-7	199
99.	Оператор фотонаборных автоматов и систем	5-7	201
100.	Фотоцинкограф	5-6	204
101.	Хромолитограф	5-6	206
102.	Оператор выводных устройств	6	207
103.	Оператор электронного набора и верстки	5-7	208
104.	Оператор электронного цветоделения	5-8	209