

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 61)

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 18 марта 2020 года № 102. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 20 марта 2020 года № 20149

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 61) 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 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 в Министерстве юстиции Республики Казахстан представление в Департамент юридической службы Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан сведений об исполнении мероприятий, предусмотренных подпунктами 1) и 2) настоящего пункта.

3. Признать утратившим силу приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 24 июля 2012 года № 294-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 61)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 7883, опубликован в сборнике "Собрание актов центральных исполнительных и иных центральных государственных органов Республики Казахстан" от 24 октября 2012 года № 21).

4. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на 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.

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 61)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 61) (далее – ЕТКС (выпуск 61)) содержит работы по:

- производству художественных изделий из дерева, капо-корня и бересты;
- ювелирно-филигранному производству;
- производству художественных изделий (общие профессии);
- гранильному производству;
- производству художественных изделий из металла;
- производству художественных изделий из папье-маше с миниатюрной живописью;
- скульптурному производству;
- производству художественных изделий из кости и рога;
- производству художественных изделий из камня;
- производству художественных изделий из кожи и меха;
- производству изделий народных художественных промыслов;
- производству художественных изделий из янтаря.

2. ЕТКС (выпуск 61) разработан Министерством труда и социальной защиты населения Республики Казахстан.

3. Тарифно-квалификационные характеристики применяются при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим в организациях независимо от формы их собственности и организационно-правовых форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящем ЕТКС (выпуск 61).

Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изделий из дерева, капо-корня и бересты

Параграф 1. Резчик по дереву и бересте, 2 разряд

4. Характеристика работ:

- резьба по бересте вручную простых сюжетно-орнаментальных рисунков;
- разметка основных линий, нанесение контуров рисунка и простых композиций.

5. Должен знать:

- приемы художественной резьбы по бересте;

приемы нанесения контуров простых рисунков, пригодность бересты по качеству и расцветке;

местные художественные традиции промысла.

6. Примеры работ:

резьба:

1) бурачки;

2) коробочки;

3) кузовки;

4) шкатулки.

Параграф 2. Резчик по дереву и бересте, 3 разряд

7. Характеристика работ:

резьба по бересте вручную средней сложности сюжетно-орнаментальных рисунков и создание орнаментальных композиций, характерных для местных традиций промысла;

резьба контурная и объемная по дереву вручную простых рисунков, неглубоко прорезанной линии с обработкой фона;

обрубка или опилование и шерлачение цветов, вырубка грифеля, расстановка булавок;

ремонт цветов.

8. Должен знать:

приемы художественной резьбы по бересте рисунков средней сложности и простых рисунков по дереву;

приемы объемной плоскорельефной резьбы;

элементы орнаментов;

свойства и породы древесины и бересты;

применяемый инструмент.

9. Примеры работ:

1) "Белка с орехом", "Дятел на дереве", "Куры клюющие", "Птичка у кормушки" - художественная резьба;

2) ложки разных форм - резьба;

3) солонки из бересты - художественная резьба;

4) цветки:

роза светлая, светлая голубая, светлая желтая - художественная резьба и грунтовка.

Параграф 3. Резчик по дереву и бересте, 4 разряд

10. Характеристика работ:

резьба по бересте вручную сложных сюжетно-орнаментальных рисунков с введением элементов традиций народного орнамента;

резьба по дереву вручную углубленная выемчатая, скобчато-выемчатая, объемная рисунков средней сложности.

11. Должен знать:

приемы художественной резьбы по бересте сложных рисунков и средней сложности рисунков по дереву;

приемы нанесения контуров сложных рисунков на бересту;

определение скрытых пороков бересты;

сорта древесины для изготовления цветков;

методы резьбы цветков в зависимости от назначения рисунка.

12. Примеры работ:

резьба:

1) изделия скульптурные типа "Полет на Луну", "Медведь-танцор";

2) курочки, кукушки, цесарки, совы;

3) рамы верхние пианино;

4) туесок из бересты;

5) цветки турецких и венских рисунков без набора пико, зелень темная голубая, темная желтая, светлая.

Параграф 4. Резчик по дереву и бересте, 5 разряд

13. Характеристика работ:

резьба по бересте вручную особо сложных сюжетно-орнаментальных композиций с введением изображений фигур человека, зверей, птиц и различных архитектурных мотивов;

резьба по дереву вручную выемчатая, плоскорельефная с заovalенным и с выборным фоном сложных рисунков с полной их проработкой в рельефе;

объемная резьба с тонировкой элементов;

вырезка фигур, получение щита с откопированным на нем рисунком, обрубка или опиление цветков, вставка фигур в старые цветки или замена их новыми.

14. Должен знать:

приемы художественной резьбы по бересте особо сложных рисунков и сложных рисунков по дереву;

основы построения национальных орнаментов;

способы выполнения плоскорельефной и сквозной резьбы;

построение композиционных решений;

основы инкрустации;

требования к качеству высокохудожественных изделий из дерева с различными видами резьбы.

15. Примеры работ:

- 1) аптечки – ажурная резьба;
- 2) изделия скульптурные типа "Медведь на коляске", "Медведь у телефона", "Медведь с бочонком", "Медведь гнет дуги" – художественная объемная резьба;
- 3) кистяницы – кудринская резьба;
- 4) мебель кукольная, пеналы – рельефная резьба;
- 5) цветки венские, украинские темные, цветки турецких рисунков с набором проволочного пика – резьба;
- 6) шкатулки – геометрическая резьба, тонировка, полировка.

Параграф 5. Резчик по дереву и бересте, 6 разряд

16. Характеристика работ:

резьба по дереву вручную особо сложных орнаментальных и тематических композиций, объемная, плоскорельефная и сквозная с выбранным фоном с полной скульптурной, барельефной проработкой с сильно углубленным фоном;

мелкая геометрическая резьба, сочетание резьбы с инкрустацией;

резьба в традициях старорусской резьбы;

рассадка манер по листу, скопированному с рисунка.

17. Должен знать:

приемы художественной резьбы по дереву особо сложных рисунков;

основы рисования, композиционных решений скульптуры и пластической анатомии

;

основы сложной инкрустации – интарсии.

18. Примеры работ:

1) изделия скульптурные типа "Генерал Топтыгин", "Лыжница с собачкой", "Перевозчик в лодке", "Рыбак с удочкой", "Русская тройка" - художественная объемная резьба;

2) шкатулки и ларцы – старорусская резьба.

Параграф 6. Выжигальщик по дереву, 2 разряд

19. Характеристика работ:

выжигание простых рисунков на изделиях из дерева по трафарету электроиглой, нагретым штампом электропресса;

изготовление трафарета и перенесение рисунка на поверхность изделия способом припорошивания.

20. Должен знать:

приемы выжигания по дереву простых рисунков, изготовления трафаретов; способы перенесения рисунков на поверхность изделия способом припорошивания.

21. Примеры работ:

выжигание:

- 1) бруски из пиломатериала;
- 2) набор "Азбука".

Параграф 7. Выжигальщик по дереву, 3 разряд

22. Характеристика работ:

выжигание рисунков средней сложности на изделиях из дерева по трафарету электроиглой, нагретым штампом электропресса;

перенесение рисунка с готового образца на кальку.

23. Должен знать:

приемы выжигания по дереву рисунков средней сложности;

принцип работы выжигательного аппарата, электропресса;

требования к качеству полуфабрикатов, на которых выжигается рисунок.

24. Примеры работ:

выжигание:

- 1) изделия токарные с растительным орнаментом;
- 2) коробки с геометрическим рисунком;
- 3) кубики детские.

Параграф 8. Выжигальщик по дереву, 4 разряд

25. Характеристика работ:

выжигание сложных рисунков на изделиях из дерева по трафарету электроиглой; разметка основных линий, нанесение контуров рисунка на изделия.

26. Должен знать:

приемы выжигания по дереву сложных рисунков;

устройство и правила эксплуатации выжигательного аппарата;

основы композиции рисунка и законы построения орнаментальных композиций.

27. Примеры работ:

выжигание:

- 1) панно настенные с изображением пейзажа;
- 2) шкатулки с изображением памятников архитектуры.

Параграф 9. Выжигальщик по дереву, 5 разряд

28. Характеристика работ:

выжигание рисунков особой сложности на изделиях из дерева по трафарету электроиглой;

регулирование работы выжигательного аппарата.

29. Должен знать:

приемы выжигания по дереву рисунков особой сложности;

скрытые пороки древесины;

требования к качеству изделий из дерева;

способы регулирования выжигательного аппарата.

30. Примеры работ:

выжигание:

1) вазы с изображением пейзажа;

2) панно с изображением портретов.

Параграф 10. Обработчик художественных изделий из дерева и папье-маше, 3 разряд

31. Характеристика работ:

токарная обработка простых полуфабрикатов и мелких деталей для монтировки простых художественных изделий из дерева по чертежам и эскизам;

подготовка различных пород древесины для обтачивания: снятие коры, доведение толщины заготовок до требуемого размера, зачистка и заделка ручек и головок вручную и на станке;

травление художественных изделий из дерева ценных пород специальным химическим составом с сохранением текстуры древесины и приданием ей разнообразных оттенков;

регулирование работы станков.

32. Должен знать:

назначение, принцип действия и правила регулирования станка;

технологии подготовки древесины для обтачивания и токарной обработки простых полуфабрикатов и мелких деталей;

породы и свойства древесины;

технологии травления художественных изделий из дерева ценных пород;

состав растворов, применяемых для травления художественных изделий из дерева.

33. Примеры работ:

1) заготовки для скульптур – токарная обработка;

2) матрешки – токарная обработка;

3) трости, палки – обработка вручную и на станке.

Параграф 11. Обработчик художественных изделий из дерева и папье-маше, 4 разряд

34. Характеристика работ:

токарная обработка средней сложности полуфабрикатов, деталей и художественных изделий из дерева и папье-маше по образцам и эскизам;

вытачивание на токарном станке изделий из капо-корня;

наладка станков.

35. Должен знать:

технологию токарной обработки полуфабрикатов и художественных изделий из дерева и папье-маше;

устройство и эксплуатацию токарных станков;

технические условия на художественные изделия из дерева и папье-маше.

36. Примеры работ:

1) бочата и полубочата, жбаны конусной и прямой формы – токарная обработка;

2) вазы малого размера, бусы – вытачивание;

3) трубки, мундштуки – вытачивание;

4) шкатулки большие – токарная обработка.

Параграф 12. Обработчик художественных изделий из дерева и папье-маше, 5 разряд

37. Характеристика работ:

токарная обработка сложных полуфабрикатов, деталей и художественных изделий из дерева и папье-маше по образцам и эскизам;

подбор дерева, разметка, раскрой на заготовки и болванки для изготовления художественных изделий;

сборка изделий и сверление отверстий.

38. Должен знать:

кинематическую схему токарных станков;

способы установки, крепления и заточки режущего инструмента;

технологию токарной обработки сложных полуфабрикатов, деталей и художественных изделий из дерева и папье-маше.

39. Примеры работ:

вытачивание:

1) кадучки сувенирные;

2) фигурки зверей;

3) шкатулки.

Параграф 13. Обработчик художественных изделий из дерева и папье-маше, 6 разряд

40. Характеристика работ:

токарная обработка особо сложных выставочных и уникальных художественных изделий из дерева и папье-маше по собственным композициям;

тонировка и полировка художественных изделий сувенирного назначения в различные цвета анилиновыми красителями и спиртовым лаком.

41. Должен знать:

технологии токарной обработки особо сложных уникальных художественных изделий из дерева и папье-маше;

допуски по сушке древесины различных ценных пород;

пороки древесины и способы их устранения;

приемы тонировки и полировки;

способы применения и смешивания красителей и лаков.

42. Примеры работ:

1) вазы крупные – вытачивание;

2) панно декоративные – вытачивание;

3) сувениры точеные – тонировка, полировка;

4) чаши – вытачивание.

Параграф 14. Художник росписи по дереву, 3 разряд

43. Характеристика работ:

нанесение всех видов хохломской росписи простого рисунка на художественные изделия из дерева;

обводка кромок, закрашивание дна и крышки изделий;

составление красок;

городецкая, полх-майданская роспись изделий из дерева по рисункам простого растительного орнамента;

загорская роспись с выжиганием изделий простого орнамента на плоскости;

роспись и выжигание простых токарных фигурок по образцам.

44. Должен знать:

приемы и особенности художественной росписи простого рисунка по дереву в традициях хохломского, городецкого и полх-майданского орнамента и загорской росписи с выжиганием;

качество и свойства красок;

способы составления красок;

свойства растворителей и лаков, применяемых при росписи, номера кистей и их качество.

45. Примеры работ:

- 1) ложки – роспись;
- 2) пеналы – роспись, обводка кромок;
- 3) солонки – обводка кромок, закрашивание дна.

Параграф 15. Художник росписи по дереву, 4 разряд

46. Характеристика работ:

нанесение всех видов хохломской росписи рисунка средней сложности на художественные изделия из дерева по собственным рисункам, а также свободное варьирование ранее исполнявшихся рисунков;

городецкая роспись изделий с растительным орнаментом средней сложности с птицами и животными;

полх-майданская роспись, художественная роспись изделий из дерева гуашью, анилиновыми и масляными красками;

загорская роспись с выжиганием по образцам рисунков растительного и геометрического орнамента, средней сложности.

47. Должен знать:

приемы росписи художественных изделий из дерева рисунками средней сложности в традициях хохломской, городецкой и полх-майданской росписей;

технику выполнения росписи гуашью, анилиновыми и масляными красками;

приемы росписи изделий после выжигания, правила пользования красками темпера и акварелью.

48. Примеры работ:

роспись:

- 1) доски разделочные;
- 2) поставцы;
- 3) хлебницы.

Параграф 16. Художник росписи по дереву, 5 разряд

49. Характеристика работ:

нанесение всех видов хохломской росписи сложного рисунка на художественные изделия из дерева по собственным композициям и эскизам;

творческое обогащение орнаментов непосредственно в период исполнения росписи массовой продукции, а также новых изделий, выпускаемых малыми сериями;

составление рисунка на новые формы;

городецкая, полх-майданская роспись изделий из дерева со сложным орнаментом
загорская роспись с выжиганием сложной композиции;

доработка сюжетной миниатюрной инкрустации гуашью и акварелью для придания инкрустации законченного вида.

50. Должен знать:

приемы росписи художественных изделий из дерева сложными рисунками в традициях хохломской, городецкой, полх-майданской, загорской росписи;

основы композиции, приемы выжигания и росписи на изделиях сложных токарных форм;

приемы гармоничного сочетания цветов.

51. Примеры работ:

- 1) вазы декоративные – роспись;
- 2) комплекты мелких изделий – роспись;
- 3) матрешки – роспись и выжигание;
- 4) мебель – роспись;
- 5) шкатулки – выжигание и роспись.

Параграф 17. Художник росписи по дереву, 6 разряд

52. Характеристика работ:

нанесение всех видов росписи особо сложного рисунка на уникальные, заказные и подарочные изделия по собственным композициям с проявлением творческой инициативы по обогащению орнаментов непосредственно во время исполнения росписи.

53. Должен знать:

приемы росписи художественных изделий из дерева особо сложными рисунками в традициях хохломской, городецкой, полх-майданской и загорской росписи;

основы живописи, использование текстуры древесины в пейзажных рисунках;

приемы составления цветовой композиции.

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

55. Примеры работ:

- 1) вазы выставочные и уникальные – роспись;
- 2) панно декоративные настенные – роспись, выжигание;
- 3) шкатулки с изображением памятников архитектуры – выжигание, текстурный рисунок, тонировка.

Параграф 18. Заготовщик растительных материала для художественных изделий, 3 разряд

56. Характеристика работ:

заготовка бересты и ценных пород древесины для изготовления художественных изделий из дерева;

съем бересты с берез вручную, очистка от коры, луба, мха, потеков и паразитирующих наростов;

рассортировка бересты по качеству, размерам и упаковка ее в кипы;

распиловка древесины ценных пород для изготовления унцукульских изделий вручную и на станках;

выправление заготовок путем предварительного подогрева.

57. Должен знать:

правила заготовки бересты, приемы ручной и машинной распиловки древесины;

технические условия по заготовке, сбору, хранению и использованию бересты, соломы;

породы и свойства древесины, пригодность ее для изготовления сувенирных изделий;

способы выправления заготовок путем подогрева;

устройство станков и приспособлений, правила их регулирования.

Параграф 19. Заготовщик растительных материала для художественных изделий, 4 разряд

58. Характеристика работ:

заготовка кряжа и плашек;

разделка кряжа ценных пород древесины и капо-корня на плахи и заготовки на специальном станке или вручную по заданным размерам с получением древесины и капо-корня нужной структуры и красивых по рисунку;

наладка станков.

59. Должен знать:

правила заготовки кряжа и плашек;

правила наладки станков и приспособлений;

строение кряжа ценных пород и капо-корня;

правила их распиловки, колки и выбраковки;

свойства химических материалов, применяемых для приготовления рабочих растворов.

Параграф 20. Фанеровщик художественных изделий из дерева, 4 разряд

60. Характеристика работ:

фанерование вручную и на станках поверхности простых и средней сложности художественных изделий шпоном различных пород древесины;

подготовка поверхности полуфабрикатов и изделий к фанерованию;
подготовка и заточка инструмента.

61. Должен знать:

приемы фанерования простых и средней сложности художественных изделий;
качество и свойства различных пород шпона, назначение и принцип действия применяемого оборудования.

62. Примеры работ:

фанерование:

- 1) детали щитовые;
- 2) изделия корпусные.

Параграф 21. Фанеровщик художественных изделий из дерева, 5 разряд

63. Характеристика работ:

фанерование поверхности вручную и на станках художественных изделий сложной конфигурации шпоном различных пород древесины;

соблюдение технологической последовательности фанерования с использованием различных приспособлений;

подбор шпона различных пород по цвету и текстуре для получения декоративного эффекта.

64. Должен знать:

приемы фанерования сложных художественных изделий из дерева, породы и сорта древесины, используемой для изготовления шпона;

допустимую влажность шпона при фанеровании;

температурный режим и время выдержки изделий после фанерования;

свойства и способы приготовления клеев.

65. Примеры работ:

фанерование:

- 1) ларцы, шкатулки;
- 2) панно с мозаичным набором.

Параграф 22. Грунтовщик художественных изделий из дерева, 2 разряд

66. Характеристика работ:

грунтовка вручную или на станке художественных изделий из дерева, покрытых олифой, тонко растертым алюминиевым порошком.

67. Должен знать:

приемы нанесения алюминиевого порошка на художественные изделия из дерева;
способы закрепления его на изделии;

приемы и срок сушки изделий, покрытых алюминиевым порошком;

технологии обработки изделий;
химические свойства применяемых материалов.

Параграф 23. Оклещик изделий из бересты, 2 разряд

68. Характеристика работ:

оклейка изделий из бересты вручную;
нанесение клея на обратную сторону бересты с рисунком;
наклейка бересты на фольгу и бересты с фольгой на художественные изделия.

69. Должен знать:

приемы наклейки бересты на фольгу и бересты с фольгой на художественные изделия;

свойства и качество клеев;

технологический процесс изготовления изделий из бересты и технические условия на них.

Параграф 24. Раскройщик бересты, 2 разряд

70. Характеристика работ:

раскрой бересты вручную по шаблону для художественных изделий с очисткой бересты наждачной бумагой от шероховатости и наслоений;

очерчивание каймы по образцу и рисунку;

монтаж бересты с рисунком к художественным изделиям;

вырезка фольги по заданным размерам и окраска ее.

71. Должен знать:

приемы ручного раскроя бересты с наименьшими отходами, очерчивания каймы по рисунку, номера наждачных шкур, размеры изготавливаемых художественных изделий;

технические требования к качеству бересты.

Параграф 25. Выпарщик капо-корня, 4 разряд

72. Характеристика работ:

выпаривание (выщелачивание) капо-корня в пропарочной камере с целью удаления примесей и придания сырью соответствующего оттенка;

наблюдение за процессом выпаривания, давлением пара в камере и регулировка его ;

загрузка и разгрузка камеры.

73. Должен знать:

устройство пропарочной камеры и правила ухода за ней;

технологический процесс выпаривания (выщелачивания) и сушки капо-корня; режим выпаривания капо-корня до требуемого оттенка; приемы загрузки, выгрузки и регулирования давления в камере; правила и приемы загрузки сушильных камер.

Параграф 26. Закальщик изделий с хохломской росписью, 4 разряд

74. Характеристика работ:

закалка художественных изделий с хохломской росписью из дерева в электропечах; загрузка художественных изделий в электропечи с рациональным их размещением; выгрузка продукции из печи; наблюдение за режимом температуры в электропечах и временем закалки.

75. Должен знать:

устройство электропечей;

регулирование температуры по заданному технологическому режиму закалки изделий;

время закалки в зависимости от толщины нанесенных на изделия лакокрасочных материалов;

правила пользования блескомером;

способы определения твердости пленки;

технические условия на выпускаемую продукцию;

основы электротехники;

химические свойства и консистенции лаков, красок, растворителей, их температуроустойчивость при закалке в электропечах.

Параграф 27. Сортировщик декоративных пород дерева, 4 разряд

76. Характеристика работ:

сортировка и приемка капо-корня и разных декоративных пород древесины;

распределение древесины по породам, сортам и размерам в зависимости от изготовления из них различных художественных изделий;

выделение высококачественного дерева с разнообразной текстурой для распиловки ее на фанеру;

определение пороков древесины и капо-корня, и возможности использования их для изготовления художественных изделий.

77. Должен знать:

качество, сортность декоративных пород древесины;

правила распиловки, сортировки, укладки, хранения и определения пригодности декоративных пород древесины и капо-корня;

ассортимент художественных изделий изготавливаемых из различных декоративных пород древесины и капо-корня.

Глава 3. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по ювелирно-филигранному производству

Параграф 1. Ювелир-браслетчик, 1 разряд

78. Характеристика работ:

выполнение подготовительных операций перед сборкой браслетов;
обезжиривание, снятие проволоки после пайки, промывка изделий в собранном виде;

приготовление составов для отбела.

79. Должен знать:

технологическую последовательность и способы выполнения подготовительных операций;

приемы обезжиривания и промывки;

способы приготовления отбеливающих составов.

Параграф 2. Ювелир-браслетчик, 2 разряд

80. Характеристика работ:

сборка узлов из штампованных деталей для простых браслетов из цветных металлов ;

обработка штампованных деталей;

подготовка припоя и деталей к пайке;

пайка деталей и узлов;

отбел, промывка и сушка деталей и узлов после пайки.

81. Должен знать:

технологии сборки узлов и обработки штампованных деталей;

правила отбеливания;

инструмент, оборудование и приспособления, применяемые при сборке узлов и обработке деталей для браслетов;

физико-механические свойства цветных металлов.

Параграф 3. Ювелир-браслетчик, 3 разряд

82. Характеристика работ:

сборка простых браслетов из цветных металлов;

обработка штампованных деталей и пайка узлов;

монтаж глидерных, звеньевых и иных браслетов;
изготовление дуговых гладких браслетов на шарнирах со шнеппером из штампованных деталей;

заточка, правка и термообработка специального режущего инструмента.

83. Должен знать:

технологии сборки браслетов;
способы пайки твердыми припоями, геометрию заточки, правки и термообработки режущего инструмента;

назначение припоев и их условное обозначение на чертежах;

приемы и способы обработки, обеспечивающие минимальные потери драгоценных металлов;

способы протяжки проволоки разного сечения.

84. Примеры работ:

браслеты плетеные из цветного металла, шарнирные, эластично-растяжные.

Параграф 4. Ювелир-браслетчик, 4 разряд

85. Характеристика работ:

сборка браслетов средней сложности из цветных и драгоценных металлов;
изготовление, звеньевых браслетов, ушковых, швейных и бортовых цепей со шнеппером.

86. Должен знать:

технологии отделки браслетов;

влияние припоев на качество шва при пайке;

виды фасонных профилей, применяемых при сборке браслетов;

физико-механические свойства драгоценных металлов.

Параграф 5. Ювелир-браслетчик, 5 разряд

87. Характеристика работ:

сборка сложных браслетов из драгоценных металлов;

обработка штампованных деталей из драгоценных металлов для особо сложных браслетов;

изготовление сложных браслетов с драгоценными и полудрагоценными камнями из штампованных деталей с доработкой вручную отдельных деталей по образцу и рисунку ;

реставрация браслетов с заменой и изготовлением отдельных узлов и деталей;

изготовление вручную паяных цепей из звеньев из драгоценных металлов.

88. Должен знать:

технологии изготовления комбинированных браслетов и цепей сложных фасонов вручную;

методы расчетов легирования по пробам для драгоценных металлов;

виды отделочных работ на браслетах;

методы ремонта и реставрации всех узлов браслетов со всеми видами пайки.

89. Примеры работ:

браслеты золотые с ажурным средником – сборка.

Параграф 6. Ювелир-браслетчик, 6 разряд

90. Характеристика работ:

сборка особо сложных высокохудожественных браслетов;

составление рисунков на высокохудожественные браслеты и изготовление по ним моделей;

индивидуальное исполнение по моделям и рисункам браслетов с самостоятельным определением размера деталей и технологии выполнения работы из драгоценных и комбинированных металлов;

изготовление высокохудожественных браслетов с драгоценными камнями.

91. Должен знать:

особенности изготовления высокохудожественных браслетов по рисункам и чертежам;

правила чтения чертежей.

Параграф 7. Ювелир, 1 разряд

92. Характеристика работ:

выполнение подготовительных операций перед сборкой изделий обезжиривание, снятие проволоки после пайки, промывка изделий в собранном виде;

приготовление составов для отбела;

закрепление вставок из стекла, поделочных камней и корунда круглой и овальной формы размером свыше 0,5 сантиметра в штампованные крапановые касты ювелирных изделий из цветных металлов и серебра с последующим устранением заусенцев;

опилка, шабровка и ручная полировка ювелирных изделий посудной группы из цветных металлов и серебра.

93. Должен знать:

технологическую последовательность и способы выполнения подготовительных операций;

приемы обезжиривания и промывки;

способы приготовления отбеливающих составов;

приемы крапановой закрепки вставок;

правила заправки применяемого при закреплении инструмента;
виды огранки вставок;
физико-механические свойства корунда;
технологический процесс и способы ручной обработки изделий посудной группы и применяемый инструмент.

94. Примеры работ:

опиловка и шабровка:

1) вилки;

2) ложки десертные, столовые, чайные.

Параграф 8. Ювелир, 2 разряд

95. Характеристика работ:

монтаж, изготовление, ремонт, шлифование, полирование, шабровка и опиловка простых ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов;

правка и набор деталей;

прокаливание буры для припоя;

составление смеси припоя с бурой;

подготовка наборов к пайке, пайка, заправка в зоны пайки, гибка, правка, центровка, подгонка, отжиг, отбеливание, промывка и сушка после пайки изделий, деталей и узлов к ним;

сверление отверстий с применением простейших приспособлений;

соединение звеньев в ушки;

заточка и заправка инструмента;

контактная (точечная) сварка изделий;

закрепление вставок из стекла, поделочных камней и корунда круглой и овальной формы размером до 0,5 сантиметра в штампованные и литые крапановые касты ювелирных изделий из цветных металлов и серебра;

закрепление мелких вставок с помощью клея.

96. Должен знать:

технологии подготовительных работ, монтажа изделий;

состав смеси для пайки;

приемы выполнения монтажных операций клеевой заделки;

правила отбеливания;

режимы отжига;

приспособления и инструменты, устройство и правила эксплуатации аппарата контактной сварки, полировальных и шлифовальных станков;

основные свойства применяемых материалов;

пробы драгоценных и марки цветных металлов;
способы заточки и заправки инструмента;
физико-механические свойства цветных и драгоценных металлов.

97. Примеры работ:

- 1) значки, медали, ордена – монтировка с креплением деталей;
- 2) кольца, броши с количеством деталей до трех и с одной вставкой, серьги, рюмки, солонки – изготовление, монтировка.

Параграф 9. Ювелир, 3 разряд

98. Характеристика работ:

монтировка, изготовление, ремонт, шлифование ювелирных и художественных изделий средней сложности из цветных и драгоценных металлов;

заготовка из слитков и проволок медно-цинковых, серебряных и золотых припоев;

шлифование, полирование и доводка вручную деталей и вставок к ювелирным изделиям, камней со связанными углами, двойными фасками и формы "кабошон";

проколка и сверление отверстий с применением различных приспособлений;

изготовление из скани деталей простых форм для заполнения рисунка по готовому образцу;

навивка сканных шнурков простых фасонов, струнцал из трех-четырёх жилок;

опилка основ звеньев, винтов и шайб;

впаивание рантов, шарниров и пластин под замок;

пайка готовых деталей по рисунку с бумаги или с модели на изделия или на бумагу при ажурной скани;

пайка накладной филиграни на изделия с площадью филигранного узора до 50 сантиметров квадратных;

химическая обработка металла и патинирование;

чернение ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов с негравированным рисунком композиции;

заточка, правка и термообработка специального режущего инструмента;

закрепление вставок из стекла, поделочных камней и корунда прямоугольной, квадратной и грушевидной формы в крапановые и глухие касты;

закрепление крупных вставок с помощью клея;

обслуживание цепевязальных автоматов для вязки полотна цепочек типа "якорная" и "панцирная" из проволоки диаметром свыше 0,25 миллиметра;

чеканка несложных растительных и геометрических узоров на изделиях и деталях несложной формы;

плавка лома из драгоценных металлов.

99. Должен знать:

способы пайки твердыми припоями;
назначение припоев и их условное обозначение на чертежах;
геометрию заточки, правки и термообработки режущего инструмента;
приемы и способы обработки, обеспечивающие минимальные потери драгоценных металлов;
способы протяжки проволоки разного сечения;
приемы пассивации оправы и подгонки гнезда под вставку;
виды и причины брака при закреплении и методы его предупреждения и исправления;
способы применения разнообразных приспособлений для сверления и проколки отверстий;
правила термической обработки изделий из цветных и драгоценных металлов;
устройство муфельных печей;
технологии навивки скани и пайки филигранны;
приемы плавки деталей;
методы травления;
основы рисунка;
технологии изготовления цепочек;
устройство цепевязальных автоматов, методы наладки и подналадки их в процессе работы;
способ замены и установки быстроизнашивающихся деталей, узлов подачи и формовки звена цепочки;
методы контроля качества вязки полотна цепочки и стыка звена;
назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента и приборов;
материал и основные свойства быстроизнашивающихся деталей, при работе с драгметаллами – действующие инструкции по учету, хранению, переработке и сдаче драгметаллов.

100. Примеры работ:

монтаж, изготовление и ремонт:

- 1) браслеты плетеные, шарнирные, эластично-растяжные;
- 2) запонки;
- 3) кольца филигранные;
- 4) кольца, броши с количеством деталей от трех до пяти и несколькими вставками из драгоценных камней;
- 5) цепочки из однотипных круглых, овальных и фасонных ушков в сочетании с фасонными звеньями, глйдерами, розетками.

Параграф 10. Ювелир, 4 разряд

101. Характеристика работ:

монтаж, изготовление, ремонт, шлифование, полирование и шабровка сложных ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов;

изготовление пустотелых изделий;

плавка лома с соблюдением заданного химического состава;

обработка металла вальцами, профиль-вальцами;

обработка изделий с помощью бормашины;

проверка качества комплектровки калибром;

реставрация серебряных изделий;

изготовление и набор на изделия или на шаблон сканных деталей и ажурной филигранный средней сложности;

пайка ажурных филигранных наборов;

оплавление зерни;

перенесение рисунка с модели на изделие с вычерчиванием развертки по форме изделия;

чернение ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов с гравированным рисунком композиции;

гальваническое покрытие изделий;

покрытие изделий эмалью;

чеканка изделий;

закрепление вставок из драгоценных и полудрагоценных камней в крапановые с подрезкой и глухие с гладкой отделкой (обжимом) касты ювелирных изделий из драгоценных металлов;

закрепление вставок в оправы с комбинированными кастами в изделиях, смонтированных из отдельных узорных деталей и накладок;

вязка полотна цепочек типа "якорная" и "панцирная" из проволоки диаметром менее 0,25 миллиметра, "двойная спираль", "бостон", "кордовая", "змейка", "французское плетение", "двойная панцирная", "елочка" на цепевязальных автоматах, изготовление деталей на автоматах к шпрингельному замку;

наладка, разборка и сборка автоматов.

102. Должен знать:

физико-механические свойства;

виды огранки полудрагоценных и драгоценных камней;

требования, предъявляемые к подборке парных камней для серег;

состав и способы приготовления мастик для крепления вставок;

методы изготовления сложных деталей и узлов к ювелирным изделиям;

способы подгонки оправ к вставкам для различных типов закрепки;

приемы обработки изделий бормашиной;

правила пользования калибрами и величины допусков при комплектовке, посадок, квалитеты;

параметры шероховатости (классы точности и чистоты обработки);

приемы пайки изделий с филигранью с промежуточной монтировкой деталей;

способы оплавления зерни;

методы определения качества припоя по внешним признакам;

правила выполнения расчетов для построения фигур и разверток;

приемы шабровки и шлифования черни;

способы реставрации серебряных изделий;

кинематические схемы обслуживаемого оборудования;

способы проверки работы цепевязальных автоматов на точность позиционирования деталей узла и формовки звена.

103. Примеры работ:

монтировка, изготовление и ремонт:

1) броши, вазы ажурно-филигранные с накладными филигранными розетками – набор филигранного узора и пайка;

2) детали и изделия пустотелые;

3) замки для серег и брошей;

4) кольца золотые со вставками из полудрагоценных камней с глухой закрепкой – подгонка оправы к вставке;

5) корнеры "веревочек";

6) цепочки из нескольких разнотипных круглых ушков (цепь – ленточка), ушков, имеющих форму спирали и спаянных между собой попарно.

Параграф 11. Ювелир, 5 разряд

104. Характеристика работ:

изготовление и ремонт высокохудожественных образцов ювелирных изделий по макетам, слепкам, рисункам и эскизам художников и по собственным для индивидуального, мелкого и среднесерийного производства;

монтировка и ремонт особо сложных ювелирных изделий ручного изготовления из драгоценных металлов с драгоценными камнями;

определение (уточнение) размеров элементов изделия и технологии выполнения работ по его изготовлению;

разметка заготовок образцов с учетом конструктивных и технологических требований производства с целью удобства выполнения монтировочных, закрепочных, полировальных работ, надежности замков;

изготовление моделей для литья согласно техдокументации с высокой степенью точности конструктивных элементов;

изготовление камнерезных изделий из материала твердостью 7 единиц по шкале "Мооса" (минералогическая шала твердости) вручную;

изготовление простых и средней сложности мозаичных панно;

пайка накладной филиграни на изделия с площадью филигранного узора свыше 50 сантиметров квадратных);

набор простых и средней сложности сканных узоров под прозрачную эмаль;

изготовление и набор на изделия или на шаблон сканных деталей и ажурной филиграни сложной формы;

нанесение гравированных узоров разнообразных фасонов по чертежам на поверхности ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов;

гравировка до и после чернения;

закрепка полудрагоценных и драгоценных камней в глухой каст с гризантом;

реставрация высокохудожественных антикварных изделий из драгоценных металлов;

вязка полотна цепочек типа "тройная кордовая", "комбинированная якорная", "комбинированная панцирная", "шариковая", "тройная панцирная", "венецианская" на цепевязальных автоматах;

изготовление вручную цепочек из цветных и драгоценных металлов из круглых ушков разведенных ("веревочка") и перегнутых ("панцирная" цепочка), паяных цепей из звеньев из драгоценных металлов;

расчет химического состава;

плавка лома драгоценных металлов в соответствии с техническими требованиями.

105. Должен знать:

все виды художественной обработки драгоценных и цветных металлов и камней;

основные стилевые особенности декоративно-прикладного искусства;

специфические особенности литейного, филигранного, чеканного, эмальерного, камнерезного дела, гравирования изделий из кости, инкрустированной металлом;

правила чтения чертежей;

методы изготовления инструмента для гравировальных работ;

правила пользования каратомером, каратными и аналитическими весами.

106. Примеры работ:

изготовление и ремонт:

1) браслеты декоративные звеньевые со сложным сканным узором и эмалью;

2) браслеты золотые с ажурным средником;

3) подвеска ажурно-филигранная с напайкой двухплановых розеток и зернью;

монтаж и ремонт:

1) броши серебряные со вставками из полудрагоценных камней в ажурном обрамлении и с ажурной подпайкой;

2) кольца золотые с бриллиантами;

набор сканно-филигранных узоров и пайка:

1) блюда декоративные ажурно-филигранные со вставками из пластинок и финифтяной живописью;

2) броши ажурно-филигранные с напайкой двуплановых розеток;

3) вазы сферической формы на коническом поддоне со сканным орнаментом из мелких деталей.

Параграф 12. Ювелир, 6 разряд

107. Характеристика работ:

изготовление и ремонт уникальных ювелирных изделий по проектам художников и собственным композициям;

выполнение изделий со сложными выпильными рисунками;

изготовление специнструмента, приспособлений и оснастки для работы над образцами и моделями сложных форм и конфигураций;

изготовление камнерезных изделий из материала твердостью свыше 7 единиц по шкале "Мооса" (минералогическая шала твердости) вручную;

изготовление сложных мозаичных панно;

глубокая гравировка и чеканка изделий по собственным чертежам, рисункам и композициям;

изготовление штампов с узорами сложной художественной композиции;

закрепление полудрагоценных и драгоценных камней в касты различных типов с помощью специальных приспособлений;

закрепление всех видов вставок и драгоценных камней в высокохудожественных изделиях из драгоценных металлов;

закрепление в глухие касты с подбором драгоценных камней;

выпиливание ажурных рисунков со сложными механическими креплениями различных декоративных деталей, штифтовка, закатка, отжимка и иные работы;

орнаментация под эмаль;

создание объемных ажурно-филигранных изделий с набором скани, рельефными накладками и орнаментальным узором;

набор скани по чеканному рельефу;

составление рисунка и набор сложных сканных узоров под прозрачную эмаль;

подгонка и припасовка сложных ажурно-филигранных отдельных частей предметов в точном соответствии с моделью;

пайка ажурных высокорельефных уникальных художественных изделий, золотых филигранных изделий с осуществлением промежуточных операций;

припуск эмали;

реставрация высокохудожественных и уникальных изделий;

восстановление орнаментальных рисунков;

вязка полотна цепочек с комбинацией красного, желтого, зеленого, белого цветов сплавов золота;

изготовление корпуса шпрингельного замка с одновременной пайкой на автоматах;
сварка ювелирных изделий на установках лазерной сварки.

108. Должен знать:

приемы изготовления особо сложных ажурных, фигурных, фаденовых, кармезиновых оправ;

способы мастичной лепки;

особенности изготовления "флорентийской" и "русской" мозаик;

основы живописи, графики, скульптуры;

основные тенденции классического и современного ювелирного искусства и ювелирной моды;

режимы и способы пайки на шпрингельном автомате;

методы наладки;

режимы работ установок для лазерной сварки ювелирных цепочек.

109. Примеры работ:

изготовление и ремонт:

1) броши с крупными вставками из драгоценных или полудрагоценных камней в ажурном обрамлении и с мелкими вставками из драгоценных камней с ажурной подпайкой;

2) украшение настенное в виде тарелки со сканным узором;

3) туалетные приборы из серебра особо сложных форм с изображениями тематического характера;

маркировка:

1) вазы серебряные с рисунками для нанесения эмали;

2) кольцо золотые с драгоценными камнями;

набор сканно-филигранных узоров и пайка:

1) броши филигранные с мелкой зернью и мелкими эмалевыми накладками;

2) ларцы ажурно-филигранные с многоплановыми накладными деталями;

3) фигуры зверей и людей декоративные объемные со сканью.

110. Примечание:

при изготовлении уникальных и эксклюзивных ювелирных изделий с учетом национальных традиций, основных тенденций классического и современного ювелирного искусства и ювелирной моды и наличии индивидуальных творческих разработок, одобренных художественным советом, профессию именовать "Ювелир-модельер" - 7 разряд.

Параграф 13. Ювелир-закрепщик, 1 разряд

111. Характеристика работ:

закрепление вставок из корунда круглой и овальной формы размером свыше 0,5 сантиметра в штампованные крапановые касты ювелирных изделий из цветных металлов с последующим устранением заусенцев (заправкой).

112. Должен знать:

приемы крапановой закрепки вставок;

правила заправки применяемого при закрепке инструмента;

виды огранки вставок;

физико-механические свойства корунда и цветных металлов.

Параграф 14. Ювелир-закрепщик, 2 разряд

113. Характеристика работ:

закрепление вставок из стекла, поделочных камней и корунда круглой и овальной формы размером 0,2 - 0,5 сантиметров в штампованные и литые крапановые касты ювелирных изделий из цветных металлов и серебра;

закрепление мелких вставок с помощью клея.

114. Должен знать:

приемы клеевой закрепки;

правила мелкого ремонта приспособлений по закрепке;

физико-механические свойства стекла;

поделочных камней и серебра;

методы определения правильности и качества закрепки вставок.

Параграф 15. Ювелир-закрепщик, 3 разряд

115. Характеристика работ:

закрепление вставок из стекла, поделочных камней и корунда прямоугольной, квадратной и грушевидной формы в крапановке и глухие касты;

закрепление крупных вставок с помощью клея.

116. Должен знать:

приемы пассивки оправы и подгонки гнезда под вставку;

виды и причины брака при закрепке и меры его предупреждения и исправления.

Параграф 16. Ювелир-закрепщик, 4 разряд

117. Характеристика работ:

закрепление вставок из полудрагоценных и драгоценных камней в крапановые (с подрезкой) и глухие с гладкой отделкой (с обжимом) касты ювелирных изделий из драгоценных металлов;

закрепление вставок в оправы с комбинированными кастами в изделиях, смонтированных из отдельных узорных деталей и накладок;

закрепление вставок в реставрируемые изделия из серебра и золота.

118. Должен знать:

физико-механические свойства полудрагоценных и драгоценных камней, драгоценных металлов;

виды огранки полудрагоценных и драгоценных камней;

требования к подборке парных камней для серег;

элементарные сведения о термической обработке стали, применяемой при изготовлении инструментов и приспособлений для закрепки;

состав и способы приготовления мастик для крепления вставок.

Параграф 17. Ювелир-закрепщик, 5 разряд

119. Характеристика работ:

закрепка полудрагоценных и драгоценных камней в глухой каст с гризантом;

закрепка вставок корнерами в изделиях индивидуального изготовления из драгоценных металлов с последующей отделкой гладкой фаской и гризантным узором;

закрепка камней в реставрируемых изделиях из драгоценных металлов.

120. Должен знать:

приемы подгонки мелких камней и их закрепки корнерами с последующей орнаментальной отделкой;

способы заправки специального инструмента для закрепки;

правила пользования каратомером, каратными и аналитическими весами.

Параграф 18. Ювелир-закрепщик, 6 разряд

121. Характеристика работ:

закрепка полудрагоценных и драгоценных камней в касты различных типов с помощью специальных приспособлений;

закрепление всех видов вставок в высокохудожественных изделиях из драгоценных металлов со сложной разделкой;

закрепка драгоценных камней неправильных форм и различных художественных вставок с индивидуальной подгонкой и высокохудожественной обработкой фигурных и ажурных кастов и оправ с эмалью, чернью, сканью, гравировкой;

закрепка в глухие касты с подбором драгоценных камней;

закрепка корнерами драгоценных камней в изделия индивидуального выпуска с последующей отделкой, гладкая фаска, гризантий узор, гравировка, облицовка каста.

122. Должен знать:

методы закрепки полудрагоценных и драгоценных камней специальными приспособлениями;

приемы закрепки с подбором по размеру и цвету разнообразных комбинаций камней по сложным рисункам изделий;

способы закрепки вставок из слоновой кости, с живописной эмалью;

методы художественной обработки изделий из драгоценных металлов;

основы технологического процесса огранки полудрагоценных в драгоценных камней;

методы определения качества драгоценных камней, основы рисунка и законы цветосочетаний.

Параграф 19. Ювелир-монтажник, 1 разряд

123. Характеристика работ:

опиловка, шабровка и ручная полировка простых ювелирных изделий посудной группы из цветных металлов и серебра.

124. Должен знать:

технологический процесс и способы ручной обработки изделий посудной группы и применяемый инструмент;

физико - механические свойства цветных и драгоценных металлов.

125. Примеры работ:

опиловка и шабровка:

вилки, ложки десертные, столовые, чайные.

Параграф 20. Ювелир-монтажник, 2 разряд

126. Характеристика работ:

монтаж простых ювелирных изделий из цветных металлов и серебра;

сверление отверстий с применением простейших приспособлений;

подготовка к пайке, пайка, заправка зоны пайки, гибка, правка, центровка, подгонка, отбеливание изделий, деталей и узлов к ним, соединение звеньев в "ушки";

заточка и заправка инструмента;

применение контактной (точечной) сварки;

сборка с креплением деталей орденов, медалей, значков.

127. Должен знать:

технологии сборки изделий и приемы выполнения монтажных операций;

способы заточки и заправки инструмента;

правила отбеливания;
устройство и правила эксплуатации аппарата контактной сварки, основные свойства цветных и драгоценных металлов.

128. Примеры работ:

1) значки, медали, ордена - вставка и опрессовка булавоочек, навертка гаек на винты, сцепка основ с промежуточными звеньями, обшивка и обертка колодочек муаровой лентой;

2) кольца серебряные с одной вставкой, рюмки, солонки - монтировка.

Параграф 21. Ювелир-монтировщик, 3 разряд

129. Характеристика работ:

монтировка ювелирных изделий средней сложности из цветных и драгоценных металлов;

проколка и сверление отверстий с применением различных приспособлений;

опиловка основ звеньев, винтов, шайб;

впаивание рантов, шарниров и пластин под замок.

130. Должен знать:

способы применения разнообразных приспособлений для сверления и проколки отверстий;

приемы опиловки и впаивания усложненных узлов и деталей;

правила термической обработки изделий из цветных и драгоценных металлов;

устройство и правила эксплуатации муфельных печей.

131. Примеры работ:

броши, кольца, серьги из цветных и драгоценных металлов с количеством деталей от трех до пяти и несколькими вставками из полудрагоценных камней - монтировка.

Параграф 22. Ювелир-монтировщик, 4 разряд

132. Характеристика работ:

монтировка сложных ювелирных изделий из цветных и драгоценных металлов;

изготовление корнеров "веревочка", замков, для серег, шомпольных замков для брошей, пустотелых деталей и изделий;

обработка изделий с помощью бормашины;

проверка качества комплектровки сложным калибром;

реставрация серебряных изделий.

133. Должен знать:

методы изготовления сложных деталей и узлов к ювелирным изделиям;

способы подгонки оправ к вставкам для различных типов закрепки;

приемы обработки изделий бормашиной;

правила пользования сложными калибрами и величины допусков при комплектровке ;
способы реставрации серебряных изделий.

134. Примеры работ:

- 1) браслеты из цветного металла – монтировка;
- 2) кольца золотые со вставками из полудрагоценных камней с глухой закрепкой - подгонка оправы к вставке.

Параграф 23. Ювелир-монтировщик, 5 разряд

135. Характеристика работ:

монтировка особо сложных ювелирных изделий ручного изготовления из драгоценных металлов с драгоценными камнями;

изготовление ювелирных и художественных изделий по образцам, слепкам и рисункам с выпиливанием ажуров простых и средней сложности с предварительной разметкой под закрепку подделочных и полудрагоценных камней;

нанесение простой гравировки по рисунку при монтировке особо сложных изделий;
реставрация художественных антикварных изделий из драгоценных металлов;
пайка с помощью паяльных трубок.

136. Должен знать:

приемы выпиливания ажурных орнаментов;
способы разметки под закрепку вставок;
приемы гравировки.

137. Примеры работ:

монтировка:

- 1) броши серебряные со вставками из полудрагоценных камней в ажурном обрамлении и с ажурной подпайкой;
- 2) кольца золотые с бриллиантами.

Параграф 24. Ювелир-монтировщик, 6 разряд

138. Характеристика работ:

монтировка и изготовление вручную высокохудожественных изделий по образцам, слепкам и рисункам;

разметка и выпиливание сложных ажурных орнаментов под закрепку полудрагоценных и драгоценных камней;

выпиливание сложных ажурных рисунков со сложными механическими (без пайка) креплениями различных декоративных деталей, штифтовка, закатка, обжимка;
орнаментация под эмаль.

139. Должен знать:

все виды художественной обработки цветных и драгоценных металлов;
основы технологии чеканки, эмалирования и филигранного производства;
характеристики драгоценных камней и требования, предъявляемые к их качеству,
форме и размерам согласно прейскуранту;
способы закрепки камней;
приемы мастичной лепки с рисунка;
основные стилевые особенности декоративного и прикладного искусства.

140. Примеры работ:

монтировка:

1) вазы серебряные с рисунками для нанесения эмали;

2) кольцо золотые с драгоценными камнями.

Параграф 25. Ювелир-гравёр, 5 разряд

141. Характеристика работ:

нанесение гравированных узоров разнообразных фасонов по чертежам на поверхности ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов;

гравировка до и после чернения.

142. Должен знать:

технологию гравировальных работ;

виды орнаментов;

правила нанесения орнаментов типа "ТУТТА", "МАРХАРА", "МОСКОВ" и иных типов;

особенности гравирования изделий из кости, инкрустированных металлом;

правила чтения чертежей;

правила пользования измерительным и режущим инструментами;

методы изготовления инструмента для гравировальных работ;

физико-механические свойства цветных и драгоценных металлов.

Параграф 26. Ювелир-гравёр, 6 разряд

143. Характеристика работ:

глубокая гравировка и чеканка изделий по собственным чертежам, рисункам, и композициям;

изготовление штампов с узорами сложной художественной композиции.

144. Должен знать:

способы нанесения глубокой гравировки;

приемы чеканки.

Параграф 27. Ювелир-филигранщик, 2 разряд

145. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ;

правка и набор крупных филигранных и профилированных контурных деталей, прокаливание буры душ припоя;

составление смеси филигранного припоя с бурой;

подготовка филигранных наборов к пайке.

146. Должен знать:

технологии подготовительных работ;

состав смеси для пайки филигрании;

основные свойства металлов, из которых изготавливаются изделия с филигранью;

пробы драгоценных и марки цветных металлов;

основные свойства применяемых материалов проволоки, припоев, клеящих веществ

;

приспособления и инструменты, применяемые при изготовлении изделий с филигранью.

Параграф 28. Ювелир-филигранщик, 3 разряд

147. Характеристика работ:

изготовление из скани деталей простых форм для заполнения рисунка по готовому образцу;

навивка сканных шнурков простых фасонов, струнцал из трех-четырёх жилок;

плавка готовых деталей по рисунку с бумаги или с модели на изделия или на бумагу (при ажурной скани);

пайка накладной филигрании на изделия с площадью филигранного узора до 50 сантиметров квадратных;

травление изделий.

148. Должен знать:

технологии навивки скани и пайки филигрании;

приемы плавки деталей;

методы травления;

физико-механические свойства цветных и драгоценных металлов;

состав и свойства припоя для пайки филигрании и скани, основы рисунка.

Параграф 29. Ювелир-филигранщик, 4 разряд

149. Характеристика работ:

изготовление и набор на изделия или на шаблон сканных деталей и ажурной филигрании средней сложности;
пайка ажурных филигранных наборов;
оплавление зерни;
перенесение рисунка с модели на изделие с вычерчиванием развертки по форме изделия.

150. Должен знать:

приемы пайки изделий с филигранью с промежуточной монтировкой деталей;
способы оплавления зерни;

методы определения качества припоя для пайки филигрании и скани по внешним признакам;

правила выполнения расчетов для построения фигур и разверток.

151. Примеры работ:

броши, вазы ажурно-филигранные с накладными филигранными розетками – набор филигранного узора и пайка.

Параграф 30. Ювелир-филигранщик, 5 разряд

152. Характеристика работ:

изготовление и набор на изделия или на шаблон сканных деталей и ажурной филигрании сложной формы;

набор простых и средней сложности сканных узоров под прозрачную эмаль;

пайка накладной филигрании на изделия с площадью филигранного узора свыше 50 сантиметров квадратных.

153. Должен знать:

приемы выполнения операций по изготовлению сложных многоплановых сканно-филигранных изделий;

особенности изготовления изделий со сканным узором, заполняемым прозрачной эмалью.

154. Примеры работ:

набор сканно-филигранных узоров и пайка:

1) блюда декоративные ажурно-филигранные со вставками из пластинок с финифтяной живописью;

2) броши ажурно-филигранные с напайкой двуплановых розеток;

3) вазы сферической формы на коническом поддоне со сканным орнаментом из мелких деталей.

Параграф 31. Ювелир-филигранщик, 6 разряд

155. Характеристика работ:

изготовление особо сложных высокохудожественных и уникальных изделий с накладками, слегка подчеканенными рельефными деталями;

создание объемных ажурно-филигранных изделий с набором скани, с рельефными накладками и орнаментальным узором;

подготовка филигранных кастов под камни и иные вставки;

набор скани по чеканному рельефу;

составление рисунка и набор сложных сканных узоров под прозрачную эмаль;

подгонка и припасовка сложных ажурно-филигранных отдельных частей предметов в точном соответствии с моделью;

пайка ажурных высокорельефных уникальных художественных изделий, золотых филигранных изделий с осуществлением промежуточных операций;

припуск эмали;

реставрация высокохудожественных изделий;

подчеканка отдельных филигранных изделий и частей изделий по формам моделей с изготовлением недостающих деталей.

156. Должен знать:

все виды сканных работ и фасоны сканных полуфабрикатов;

термические свойства эмалей;

правила выбора припоев для пайки филигранных изделий по температуре плавления и цвету металла;

основы реставрационных работ.

157. Примеры работ:

набор сканно-филигранных узоров и пайка:

- 1) броши филигранные с мелкой зернью и мелкими эмалевыми накладками;
- 2) ларцы ажурно-филигранные с многоплановыми накладными деталями;
- 3) фигуры зверей и людей декоративные объемные со сканью.

Параграф 32. Ювелир-цепочник, 3 разряд

158. Характеристика работ:

изготовление простых цепочек из цветных металлов из однотипных круглых, овальных и фасонных ушков в сочетании с фасонными звеньями, глйдерами, розетками

159. Должен знать:

технологии изготовления простых цепочек;

физико-механические свойства цветных металлов;

правила подготовки к работе и применения инструментов.

Параграф 33. Ювелир-цепочник, 4 разряд

160. Характеристика работ:

изготовление из цветных и драгоценных металлов цепочек средней сложности из нескольких разнотипных круглых ушков с предварительной вальцовкой спирали "цепь-ленточка", а также ушков, имеющих форму спирали и спаянных между собой попарно.

161. Должен знать:

технологии изготовления цепочек средней сложности;

методы вальцовки;

физико-механические свойства драгоценных металлов.

Параграф 34. Ювелир-цепочник, 5 разряд

162. Характеристика работ:

изготовление сложных цепочек из цветных и драгоценных металлов из круглых ушков разведенных ("веревочка") и перегнутых ("панцирная цепочка").

163. Должен знать:

технологии изготовления сложных цепочек из разведенных и перегнутых ушков.

Параграф 35. Ювелир-цепочник, 6 разряд

164. Характеристика работ:

изготовление особо сложных цепочек из фасонных ушков различных профилей из цветных и драгоценных металлов.

165. Должен знать:

технологии изготовления особо сложных цепочек, карабинов и шпрингелей.

Параграф 36. Чернильщик ювелирных и художественных изделий, 3 разряд

166. Характеристика работ:

чернение ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов с гравированным рисунком простой композиции путем покрытия сплавом черни с предварительным отжигом и отбелом в растворе серной кислоты.

167. Должен знать:

способы чернения;

приемы подготовки изделий под чернение;

последовательность операций при накладке сплава черни на изделия;

рецептуру флюса;

температурные режимы плавления сплава черни.

168. Примеры работ:

чернение:

- 1) запонки, наперстки;
- 2) кольца салфеточные, ложки столовые и чайные.

Параграф 37. Чернильщик ювелирных и художественных изделий, 4 разряд

169. Характеристика работ:

чернение ювелирных и художественных изделий из цветных и драгоценных металлов с гравированным рисунком композиции средней сложности и сложной.

170. Должен знать:

приемы шабровки и шлифования черни;
физико-химические свойства цветных и драгоценных металлов.

171. Примеры работ:

чернение:

- 1) наборы десертные;
- 2) подстаканники, чашки кофейные.

Параграф 38. Чернильщик ювелирных и художественных изделий, 5 разряд

172. Характеристика работ:

чернение уникальных и выставочных ювелирных и художественных изделий из драгоценных металлов с гравированным рисунком особо сложной композиции;
реставрация антикварных ювелирных изделий с чернью.

173. Должен знать:

приемы накладки черни на уникальные изделия;
физико-химические свойства ингредиентов сплава черни;
методы реставрации изделий с чернью.

174. Примеры работ:

чернение:

- 1) вазы фигурные;
- 2) шкатулки.

Параграф 39. Заготовщик деталей и материалов к ювелирным и художественным изделиям, 2 разряд

175. Характеристика работ:

заготовка (навивка) спиралей на специальных станках с резкой колец для цепей из цветных металлов и серебра, кручение и расплющивание скани, намотка проволоки на катушку;

оплетка на специальных оплеточных станках уплотненной и провальцованной ленты плоской или круглой проволокой из драгоценных и цветных металлов;

отжиг и отбел проволоки.

176. Должен знать:

способы подготовки проволоки к навивке;
приемы навивки, оплетки, режимы отжига;
рецептуру отбеливающих составов;
устройство навивального и оплеточного станков;
правила их эксплуатации и регулирования;
физические свойства цветных металлов и серебра.

Параграф 40. Заготовщик деталей и материалов к ювелирным и художественным изделиям, 3 разряд

177. Характеристика работ:

заготовка из слитков полос и проволок медно-цинковых, серебряных и золотых-припоев вручную на специальных станках, прессах и мельницах:

просеивание дробленого припоя;
протяжка проволоки;
плетение полотна для браслетов из цветных металлов;
резка, уплотнение, вальцовка ленты на специальном станке;
нанесение рисунка на сплетенную ленту для браслетов из цветных и драгоценных металлов;
наладка, станков, прессов и мельниц.

178. Должен знать:

приемы заготовки, дробления и измельчения различных припоев;
технологии изготовления проволоки, полотна и ленты;
способы нанесения рисунка на ленту;
марки и состав припоев, применяемых при изготовлении изделий из цветных и драгоценных металлов;
степень измельчения и температуру отжига припоев;
сечение проволоки и ленты для плетения полотна;
устройство, правила эксплуатации и наладки станков для протяжки и вальцовки.

179. Примеры работ:

- 1) цепи золотые – протяжка проволоки, резка колец;
- 2) шинки для колец – изготовление вручную.

Параграф 41. Заготовщик деталей и материалов к ювелирным и художественным изделиям, 4 разряд

180. Характеристика работ:

заготовка (штамповка) деталей из цветных и драгоценных металлов;

плетение полотна для браслетов из драгоценных металлов;
кручение, навивка, вальцовка, расплющивание скани.

181. Должен знать:

технологии штамповки деталей и заготовки скани;

шаг спирали для скани;

устройство и правила эксплуатации штамповочных прессов и оборудования для заготовки скани.

Параграф 42. Наклейщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 1 разряд

182. Характеристика работ:

наклейка и переклейка вставок простой формы из цветного стекла на кич;

центровка и устранение перекосов вставок на кичах.

183. Должен знать:

приемы наклейки и переклейки стеклянных вставок;

рецептуру клея и мастик, способы их приготовления;

влияние нагрева на стекло, клей и мастики;

правила эксплуатации электронагревательных и газовых приборов.

Параграф 43. Наклейщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 2 разряд

184. Характеристика работ:

наклейка и переклейка вставок из полудрагоценных и драгоценных камней, а также вставок сложной формы из цветного стекла на кич, шпильки кассет и гуттаперчевые приспособления;

установка и наклейка различных алмазов в оправки;

взвешивание алмазов.

185. Должен знать:

технологии наклейки и переклейки вставок из камня;

устройство гранильного станка-полуавтомата;

оснастку для установки и наклейки алмазов в оправки;

физико-механические свойства полудрагоценных и драгоценных камней;

режимы их нагрева;

формы огранки полудрагоценных и драгоценных камней.

Параграф 44. Огранщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 1 разряд

186. Характеристика работ:
гранка вставок простых форм из цветного стекла на гранильных станках и вручную;
заточка заготовок для вставок простых форм из стекла с применением абразивных кругов и водяного охлаждения.

187. Должен знать:
технологии огранки заготовок и заточки заготовок из цветного стекла;
устройство и правила эксплуатации гранильного одношпиндельного станка;
правила применения абразивных кругов и водяного охлаждения;
правила пользования простым измерительным инструментом;
физико-механические свойства цветного стекла.

Параграф 45. Огранщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 2 разряд

188. Характеристика работ:
огранка вставок простых форм из цветного стекла с разбивкой клиньев коронки и павильона на гранильных одношпиндельных станках и вручную;
заточка заготовок для вставок сложных форм из стекла и простых форм из полудрагоценных камней с применением абразивных кругов и водяного охлаждения.

189. Должен знать:
технологии заточки заготовок для вставок из полудрагоценных камней;
физико-механические свойства полудрагоценных камней.

Параграф 46. Огранщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 3 разряд

190. Характеристика работ:
огранка вставок средней сложности форм из цветного стекла с разбивкой клиньев коронки на оловянных кругах с применением абразивных материалов;
заточка заготовок для вставок разнообразных форм из полудрагоценных камней на заточных станках с применением алмазного инструмента;
разметка и сверление отверстий в объемных ювелирных и художественных изделиях из цветного стекла и полудрагоценных камней на сверлильных станках.

191. Должен знать:
технологии огранки стеклянных вставок на оловянных кругах с применением абразивных паст и порошков;
приемы сверления отверстий в изделиях из цветного стекла и камней;
правила эксплуатации заточных и сверлильных станков всех типов с механической и ручной подачей;
конструкцию и правила применения квадранта;

приемы использования алмазных планшайб, абразивных паст и порошков;
способы экономного расходования абразива;
основы оценки качества полудрагоценных камней.

Параграф 47. Огранщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 4 разряд

192. Характеристика работ:

огранка вставок сложных форм из цветного стекла и простых и средней сложности форм из полудрагоценных камней и драгоценных камней природных и синтетических на гранильных одношпиндельных станках с применением специальных приспособлений;

заточка рундиста и конуса в заготовках для вставок из полудрагоценных камней;
реставрация вставок простых форм из полудрагоценных камней.

193. Должен знать:

технологии огранки вставок из полудрагоценных камней;
оптические свойства полудрагоценных камней;
правила расположения цветowych пятен в них;

методы расчета расположения и правила нанесения граней на заготовки из полудрагоценных камней с целью обеспечения максимального блеска;
нормы потерь при огранке полудрагоценных камней;
состав, правила приготовления и свойства зернистых абразивов;
технические условия и нормали на готовые камни.

Параграф 48. Огранщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 5 разряд

194. Характеристика работ:

огранка вставок сложных форм из полудрагоценных и драгоценных камней природных и синтетических;

заточка рундиста и конуса в заготовках для вставок из драгоценных камней;
реставрация вставок сложных форм из полудрагоценных и драгоценных камней.

195. Должен знать:

технологии огранки вставок сложных форм из полудрагоценных и драгоценных камней;
оптические свойства драгоценных камней;
особенности расцветки и дефекты полудрагоценных и драгоценных камней.

Параграф 49. Огранщик вставок для ювелирных и художественных изделий, 6 разряд

196. Характеристика работ:

огранка вставок сложных фантазийных форм из полудрагоценных и драгоценных камней природных и синтетических и особо мелких камней;

сложные виды огранки по чертежам или образцам ювелирных изделий;

реставрация вставок сложных форм из полудрагоценных и драгоценных камней.

197. Должен знать:

технологию огранки вставок сложных форм из полудрагоценных и драгоценных камней;

оптические свойства;

особенности расцветки и дефекты полудрагоценных и драгоценных камней.

Параграф 50. Заготовщик черни, 5 разряд

198. Характеристика работ:

заготовка черни для нанесения на поверхности ювелирных и художественных изделий с гравированным рисунком из цветных и драгоценных металлов;

подготовка необходимых компонентов для плавки и плавка черни в электропечах или открытым пламенем специальными лампами в тиглях;

отливка слитка в изложницах;

дробление черна на специальных станках-мельницах.

199. Должен знать:

правила заготовки и плавки черни;

режимы загрузки дробильных станков;

температуру и физико-химические свойства ингредиентов входящих в состав черни

;

методы определения готовности и качества черни;

правила безопасности и охраны труда при заготовке и плавке черни.

Параграф 51. Опиловщик черни, 3 разряд

200. Характеристика работ:

опиливание слоя покрытия из сплавов черни на ювелирных и художественных изделиях простой конфигурации из цветных и драгоценных металлов;

съем с применением рашпиля, шиферных брусков и древесного угля твердой корки сплава черни до появления контуров гравированного рисунка.

201. Должен знать:

приемы опиловки ювелирных и художественных изделий с чернью простой конфигурации;

технологию чернения изделий;

физико-механические свойства цветных и драгоценных металлов.

202. Примеры работ:

опиливание слоя черни:

- 1) ложки десертные, чайные;
- 2) стопки.

Параграф 52. Опиловщик черни, 4 разряд

203. Характеристика работ:

опиливание слоя покрытия из сплавов черни на ювелирных и художественных изделиях с конфигурацией средней сложности из цветных и драгоценных металлов.

204. Должен знать:

приемы опиливания ювелирных и художественных изделий с чернью с конфигурацией средней сложности.

205. Примеры работ:

опиливание слоя черни:

- 1) броши, запонки;
- 2) подстаканники.

Параграф 53. Опиловщик черни, 5 разряд

206. Характеристика работ:

опиливание слоя покрытия из сплавов черни на ювелирных и художественных изделиях сложной конфигурации из цветных и драгоценных металлов.

207. Должен знать:

приемы опиливания ювелирных и художественных изделий с чернью сложной конфигурации.

208. Примеры работ:

вазы, кубки - опиливание слоя черни.

Параграф 54. Подборщик камней, 3 разряд

209. Характеристика работ:

подбор перед распиливанием поделочных, полудрагоценных и драгоценных камней по рисунку, цвету, физико-механическим свойствам;

подбор пластин для изготовления ювелирных и художественных изделий из камня; разметка пластин перед распиливанием;

подбор готовых вставок для ювелирных и художественных изделий парами и комплектами по размеру и весу.

210. Должен знать:

правила подбора камней и пластин;
приемы разметки пластин;
технические требования, предъявляемые к различным видам камней;
физико-механические и структурные свойства камней;
технологический процесс распиливания глыб минералов и огранки вставок;
правила распиливания с учетом максимального выявления природного рисунка камня и минимизации отходов;
допуски на обработку камней.

Параграф 55. Подборщик камней, 4 разряд

211. Характеристика работ:

подбор камней по качеству поверхности, величине, цвету и рисунку на месторождениях или местах заготовок для отправки их к месту распиливания;
разбор и сортировка камней при получении от поставщика;
выявление природного рисунка и цветовой гаммы;
разметка отшлифованных пластин на вставки по заданным размерам в соответствии с формой изделия;
подбор готовых вставок для ювелирных и художественных изделий по расцветке и рисунку камня.

212. Должен знать:

виды поделочных, полудрагоценных и цветных камней и способы их определения;
отличие натуральных камней от синтетических;
оптические свойства камней;
основы теории огранки.

Параграф 56. Изготовитель филигранных основ, 3 разряд

213. Характеристика работ:

изготовление вручную по рисункам, чертежам и шаблонам основ и элементов филигрании с габаритами свыше 0,2 сантиметра из цветных и драгоценных металлов;
набор, подготовка и наклейка элементов филигрании на поверхности ювелирных и художественных изделий.

214. Должен знать:

приемы изготовления основ и элементов филигрании с габаритами свыше 0,2 сантиметра, профили сканной и филигранной проволоки;
физико-механические свойства цветных и драгоценных металлов.

Параграф 57. Изготовитель филигранных основ, 4 разряд

215. Характеристика работ:

изготовление вручную по рисункам, чертежам и шаблонам ажурно-филигранных основ и элементов с габаритами до 0,2 сантиметра из цветных и драгоценных металлов; набор на изделиях сканных деталей разнообразных форм с напайкой барельефной многослойной филигрании.

216. Должен знать:

особенности изготовления ажурных основ и элементов филигрании с габаритами до 0,2 сантиметра;

основы композиции и составления рисунка.

Параграф 58. Художник росписи по эмали, 3 разряд

217. Характеристика работ:

роспись по образцам эмалевой поверхности простых фотозаготовок и графических рисунков финифтяными красками в 3-5 цветов с применением специальных инструментов и материалов;

нанесение с готовой модели на эмалевую поверхность белодельной пластинки простых контурных изображений.

218. Должен знать:

методы перенесения контурных рисунков с бумаги на эмалевую поверхность и нанесения кистью финифтяных красок;

технику росписи в 3-5 цветов;

способы растирания красок;

состав и химические свойства финифтяных красок;

режим отжига пластинок с нанесенным рисунком в муфельных печах;

приемы изготовления простых трафаретов и способы их применения.

Параграф 59. Художник росписи по эмали, 4 разряд

219. Характеристика работ:

роспись по образцам эмалевой поверхности фотозаготовок и графических рисунков средней сложности финифтяными красками в 6-8 цветов.

220. Должен знать:

технику росписи в 6-8 цветов;

цветовую гамму и законы основных цветосочетаний;

последовательность наложения красок в зависимости от температуры их плавления;

определение цвета и температуры плавления финифтяных красок по номерам;

законы построения орнаментальной композиции в живописи и построения элементов растительных форм;

основы пластической анатомии животных и человека;

основные законы перспективы и нанесения теней;
правила обжига изделий с финифтяной живописью.

221. Примеры работ:

нанесение на эмалевую пластинку с образца:

- 1) изображения архитектурных памятников силуэтные;
- 2) изображения животных, птиц, растительных форм.

Параграф 60. Художник росписи по эмали, 5 разряд

222. Характеристика работ:

роспись по образцам эмалевой поверхности сложных фотозаготовок и графических рисунков финифтяными красками свыше восьми цветов;
живописная роспись по образцам на эмали сложных композиций.

223. Должен знать:

технику росписи с применением свыше восьми цветов;
законы цветосочетаний с полутоновой детализировкой;

правила построения сложнотематических композиций, объемных форм светотеневыми живописными средствами.

224. Примеры работ:

нанесение на эмалевую пластинку с образца:

- 1) изображения сложных архитектурных сооружений и пейзажей;
- 2) композиции сложные с изображением животных и человека.

Параграф 61. Художник росписи по эмали, 6 разряд

225. Характеристика работ:

роспись по моделям, образцам и эскизам эмалевой поверхности рисунками особой сложности на высокохудожественных, выставочных изделиях с самостоятельным варьированием рисунка;

портретная живопись на эмали.

226. Должен знать:

законы живописи и приемы разработки многофигурных композиций.

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

Параграф 62. Фотопечатник по эмали, 1 разряд

228. Характеристика работ:

нанесение графических однотонных изображений на эмалевую поверхность ювелирных и художественных изделий и вставок для них контактным способом с

применением светочувствительной эмульсии и керамических красок с последующим обжигом в муфельной печи.

229. Должен знать:

приемы нанесения изображений;

состав и химические свойства светочувствительной эмульсии;

правила ее приготовления;

режим обжига в муфельной печи, ее устройство и правила эксплуатации.

Параграф 63. Фотопечатник по эмали, 2 разряд

230. Характеристика работ:

нанесение графических многотонных изображений на эмалевую поверхность ювелирных и художественных изделий и вставок для них контактным способом с применением светочувствительной эмульсии, керамических красок и смесей их с последующим обжигом в муфельной печи;

изготовление миниатюр.

231. Должен знать:

режимы регулирования процессов нанесения изображений и экспонирования перед источником света;

состав и химические свойства керамических красок;

особенности их соединения с эмалью, обжига и характер их изменения после обжига;

правила регулирования работы муфельной печи при обжиге эмалей с многотонными изображениями.

Параграф 64. Эмальер, 2 разряд

232. Характеристика работ:

нанесение одноцветной эмали на штампованные изделия с внутренними размерами узора свыше 0,3 сантиметра;

подготовка изделий с нанесенной эмалью к горячей сушке;

живописная подрисовка узора после обжига одноцветной финишной краской.

233. Должен знать:

приемы нанесения одноцветных эмалей, подсушки, протирки;

методы определения пригодности эмали и качества подготовки металлической поверхности под нанесение эмали;

термические свойства эмалей;

способы растирания эмалей;

правила пользования краскотеркой и смесителями.

Параграф 65. Эмальер, 3 разряд

234. Характеристика работ:

нанесение эмали двух-трех цветов на штампованные и сканные изделия с внутренними размерами узора 0,2-0,3 сантиметров;

нанесение эмали в несколько слоев с учетом промежуточных сушек и обжига до трех раз на изделия с перегородчатой и выемчатой эмалью;

живописная подрисовка узора после обжига финифтяными красками до трех цветов

235. Должен знать:

приемы нанесения многоцветных эмалей;

последовательность наложения эмалей с учетом температуры их плавления и условиями образования окисной пленки.

Параграф 66. Эмальер, 4 разряд

236. Характеристика работ:

нанесение эмали четырех-пяти цветов на штампованные, чеканные, сканные и филигранные изделия с внутренними размерами узора до 0,2 сантиметра;

контроль за режимом сушки и обжига;

живописная подрисовка узора после обжига финифтяными красками до четырех цветов;

нанесение эмали трех цветов с разными температурами плавления, из которых два цвета прозрачные.

237. Должен знать:

приемы нанесения эмалей с разными температурами плавления;

правила сушки и обжига эмалированных изделий;

законы изменчивости цвета эмалей в зависимости от температуры.

Параграф 67. Эмальер, 5 разряд

238. Характеристика работ:

нанесение эмали шести-семи цветов с полутонами;

обжиг изделий покрытых эмалью и последующая подрисовка финифтяными красками свыше четырех цветов;

выполнение изделий с вплавляемыми в эмалевый фон металлическими накладками;

покрытие изделий с рельефом, находящимся рядом с эмалируемыми участками, эмалью до пяти цветов из которых три цвета с разными температурами плавления и прозрачные.

239. Должен знать:

законы цветовых сочетаний и графического построения орнамента;
методы выполнения напайной и ажурной скани;
свойства эмалей при горячей сушке и обжиге.

Параграф 68. Эмальер, 6-й разряд

240. Характеристика работ:

нанесение эмалей на высокохудожественные изделия по чеканному узору со сканными перегородками, с передачей рельефного изображения цветом и светотенью при помощи лессировки;

нанесение многослойной прозрачной эмали по сложнотематическому рисунку или чеканному, рельефному и контррельефному изображению;

выполнение изделий с прозрачной ("оконной") эмалью;

напайка сложных филигранных узоров с многоплановыми рельефными деталями.

241. Должен знать:

приемы лессировки;

основы построения графических живописных и барельефно-скульптурных изображений, пластической анатомии животных и человека;

законы прокладки эмалей по портретному изображению.

Глава 4. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изделий (общие профессии)

Параграф 1. Регенераторщик драгоценных металлов, 2 разряд

242. Характеристика работ:

фильтрование промывных вод при помощи кислот в ваннах;

взвешивание компонентов смеси полировальных паст по заданной рецептуре и варка паст на плитах различных конструкций;

сбор отходов вспомогательных материалов – мусора и шлифа, содержащих драгоценные и цветные металлы;

сжигание и размол шлифа и криза.

243. Должен знать:

инструкции по обработке и фильтрованию промывных вод в ваннах и варке паст, сбору, радиолу, скитанию отходов;

содержащих драгоценные металлы, отличие шлифа от криза, чистоту размола.

Параграф 2. Регенераторщик драгоценных металлов, 3 разряд

244. Характеристика работ:

фильтрация промывных вод и травящих растворов, содержащих драгоценные металлы на ионообменной установке;

очистка вентиляционных труб и отстойников;

обработка ионообменных смол, содержащих драгоценные металлы;

выпаривание, высушивание отстойных вод и смол;

извлечение драгоценных металлов из обработанных материалов;

нейтрализация растворов с особо ядовитыми веществами и обработка их на ионообменных установках;

барботирование, фильтрация, высушивание и просеивание обработанных шлифов, травление напильников и надфилей с целью извлечения драгоценных металлов.

245. Должен знать:

инструкцию по обработке и фильтрованию промывных растворов, содержащих драгоценные металлы на ионообменной установке;

технологический процесс нейтрализации промывных и крацовочных вод и смол;

схемы и принцип работы вентиляционных и отстойных систем;

устройство и правила эксплуатации ионообменной установки и механического сита;

свойства применяемых кислот и щелочей и правила их нейтрализации;

правила по безопасности и охране труда при работе с особо ядовитыми веществами, кислотами и щелочами;

методы восстановления золота из растворов и осаждение серебра;

отличие кислот и осадков по внешним признакам осажденных металлов.

Параграф 3. Сушильщик заготовок и художественных изделий, 2 разряд

246. Характеристика работ:

сушка пиломатериалов, заготовок деталей из различных пород дерева, полуфабрикатов из папье-маше, из металла, с поэтапной подготовкой поверхности для нанесения художественной росписи в электросушильных камерах;

наблюдение за процессом сушки, соблюдение установленного режима;

загрузка и выгрузка камер.

247. Должен знать:

назначение и принцип действия электросушильных камер;

приемы расстановки изделий на стеллажах и их выгрузки;

правила эксплуатации и ухода за ними;

правила пользования контрольно-измерительными приборами.

Параграф 4. Сушильщик заготовок и художественных изделий, 3 разряд

248. Характеристика работ:

сушка деталей, полуфабрикатов лакированных художественных изделий с художественной росписью, покрытых эмалью в электросушильных камерах;

расстановка изделий в камерах;

выдержка режима, измерение температуры нагрева согласно графику температурных режимов;

выполнение всех вспомогательных работ для производства сушки синтетических и молотковых эмалей;

периодическая проверка изделий на высыхание.

249. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации оборудования для сушки и контрольно-измерительных приборов;

температурные режимы сушки различных лакированных изделий с росписью;

разновидности эмалей, их физико-химические свойства, цветоведение;

требования, предъявляемые к качеству сушки.

Параграф 5. Инкрустатор, 3 разряд

250. Характеристика работ:

инкрустация художественных изделий из дерева, металла, кости, ценными породами древесины, соломкой, перламутром, металлом, костью, рогом, пластмассой по простым рисункам;

подбор материала для инкрустации по готовому образцу и рисунку;

заточка и правка режущего инструмента.

251. Должен знать:

приемы выполнения инкрустации по простым рисункам цветной фанерой, соломкой, перламутром, янтарем, металлом, костью, рогом, пластмассой;

приемы насечки цветными и драгоценными металлами;

свойства и качество материалов, используемых для инкрустации;

технологии обработки древесины режущим инструментом;

законы цветной и линейной перспективы.

252. Примеры работ:

деки музыкальных инструментов – инкрустация и врезание панциря.

Параграф 6. Инкрустатор, 4 разряд

253. Характеристика работ:

инкрустация художественных изделий из дерева, металла, кости ценными породами древесины, соломкой, перламутром, металлом, костью, рогом, пластмассой по рисункам средней сложности;

вырезка вручную средней сложности геометрических и растительных орнаментов и наклейка их на поверхность изделия по рисунку;

изготовление шаблонов.

254. Должен знать:

приемы выполнения инкрустации по рисункам средней сложности различными материалами;

породы, свойства и пороки древесины;

инструмент и условия его применения;

правила заточки. правила работы со специальными клеями.

255. Примеры работ:

инкрустация:

1) панно из дерева настенные;

2) сувениры.

Параграф 7. Инкрустатор, 5 разряд

256. Характеристика работ:

инкрустация художественных изделий из дерева, металла, кости – ценными породами древесины, перламутром, янтарем, рогом, соломкой, костью, пластмассой по сложным рисункам;

разметка рисунка на изделиях, подготовка по рисунку янтаря, пластмассы, соломки, дерева, кости, рога, проволоки из олова, серебра и золота, путем протяжки ее на специальном приспособлении;

полировка и окончательная отделка изделий.

257. Должен знать:

приемы выполнения инкрустации по сложным рисункам;

способы разметки рисунков и изготовление для них трафаретов и шаблонов;

основы живописи, разнообразные виды орнаментов;

способы воспроизведения художественных композиций в технике инкрустации;

подготовка всех материалов для инкрустации и их физические свойства и качества.

258. Примеры работ:

инкрустация:

1) рамы верхние цветного панно;

2) украшения.

Параграф 8. Инкрустатор, 6 разряд

259. Характеристика работ:

инкрустация высокохудожественных и уникальных изделий из дерева, металла, кости – ценными породами древесины, перламутром, янтарем, пластмассой, металлом,

костью, рогом, соломкой по особо сложным рисункам, а также насечка драгоценными и цветными металлами - оловом, серебром и золотом;

каллиграфическое исполнение всевозможных стилевых шрифтов с высокой точностью и чистотой отделки;

разметка рисунка на изделиях - по металлу и кости с различной глубиной выемки металла специальными приспособлениями, нанесение на дерево разрезов;

подготовка проволоки из олова, серебра, золота.

260. Должен знать:

приемы выполнения инкрустации по особо сложным рисункам;

насечки золотом, серебром и оловом на художественных изделиях из дерева, черных металлов, кости;

способы протяжки проволоки для насечки;

правила гравировки и шлифовки кости и рога;

приемы разметки и перенесения рисунка на изделия;

способы выполнения выемчатой резьбы;

основы живописи;

разнообразные виды орнаментов;

основы цветоведения и пластической анатомии.

261. Примеры работ:

1) изделия художественные и ювелирные – инкрустация янтарем, выполнение мозаики;

2) клинки уникальные – насечка рисунка;

3) коробочки из металла с костью – насечка рисунка серебром и золотом.

Параграф 9. Грунтовщик холста и картона художественных полотен, 1 разряд

262. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ перед грунтовкой холста и картона;

подготовка посуды и инвентаря;

подноска сырья и материалов;

раскладка холста;

наклейка этикеток и их маркировка.

263. Должен знать:

приемы раскладки холста;

наклейки этикеток и их маркировки;

назначение посуды и инвентаря.

Параграф 10. Грунтовщик холста и картона художественных полотен, 2 разряд

264. Характеристика работ:

подготовка картона для нанесения грунтовочных слоев;
развешивание картона на вешала и размещение эмульсионного картона в кассеты;
снятие готового картона и укладка в стопы для выпрямления и полной просушки листов;
срезка свободных концов ниток на холсте и продавливание узлов на изнанку;
распиловка пемзы и пенокерамики ножовкой;
обточка пемзы и пенокерамики наждачными кругами;
упаковка картона в оберточную бумагу.

265. Должен знать:

приемы эмульсионного картона в кассеты и развешивание масляного картона на вешала;
приемы работы при распиловке и обточке пемзы и пенокерамики;
правила пользования инструментом при срезке ниток;
приемы определения степени просыхания картона и его упаковка.

Параграф 11. Грунтовщик холста и картона художественных полотен, 3 разряд

266. Характеристика работ:

подготовка холста для нанесения грунтовочных слоев;
обработка холста пемзой и пенокерамикой;
удаление с холста пылесосом пыли, кострики и частичек пемзы;
определение степени поднятия ворса в зависимости от артикула холста;
съем готового грунтованного холста, закатка его на стержень;
изготовление картона с односторонним эмульсионным покрытием, с выклейкой обратной стороны бумагой;
сверление отверстий в картоне с помощью электродрели.

267. Должен знать:

рецептуру и технологию приготовления эмульсионных составов;
последовательность и температуру нанесения грунтовочных слоев;
приемы пемзования и снятия пыли с холста;
определения степени его просыхания;
приемы выклейки обратной стороны картона бумагой;
требования к качеству картона.

Параграф 12. Грунтовщик холста и картона художественных полотен, 4 разряд

268. Характеристика работ:

последовательное нанесение грунтовочных слоев вручную на холст и картон;
натяжка холста на раму и на подрамники;
обрезка холста в размер и раскрой вручную для наклейки на картон;

выклейка холста на картоне;

закатка холста на бобины или на переплетный картон, завернутый в рулон.

269. Должен знать:

рецептуру и технологию приготовления грунтовочных составов для полумасляного казеинового и песчано-клеевого грунтов;

технологию нанесения грунтовочных слоев вручную;

приемы равномерной натяжки холста;

правила обращения с применяемым инструментом;

артикулы холста, правила раскроя и выклейки холста на картон.

Параграф 13. Грунтовщик холста и картона художественных полотен, 5 разряд

270. Характеристика работ:

последовательное нанесение грунтовочных слоев на холст и картон на механизированной линии;

грунтовка холста на подрамниках для панорам и диорам;

выклейка границ на сетке холстом;

грунтовка картона масляным грунтом способом мелкографии.

271. Должен знать:

технологию нанесения грунтовочных слоев на холст и картон на механизированной линии;

устройство рам прокатной машины и машины для нанесения масляного грунта;

приемы грунтовки способом мелкографии;

устройство станка для мелкографии и правила его эксплуатации;

технические требования по определению качества грунта, холста, картона;

режим сушки и выдержки холста.

Параграф 14. Контролер художественных изделий, 2 разряд

272. Характеристика работ:

контроль качества простых художественных изделий и деталей к ним из цветных металлов, пластмассы, дерева, камня, кости, рога, папье-маше, стекла и иных материалов внешним осмотром и с применением простых контрольно-измерительных инструментов (шаблонов, калибров, скоб);

прием простых заготовок или деталей на отдельных операциях, а также сырья и материалов;

контроль после металлопокрытия простых деталей;

учет и запись результатов отбраковки по инструкции.

273. Должен знать:

правила приемки и способы контроля качества простых художественных изделий, деталей, заготовок;

инструкции и технические требования на принимаемые изделия и объекты контроля;

правила маркировки годных и отбракованных объектов контроля;

устройство и применение необходимого специального контрольно-измерительного инструмента и приспособлений для приема массовой продукции;

основные виды брака;

правила подсчета и записи результатов отбраковки.

274. Примеры работ:

1) бочата, коробочки под домино из папье-маше – проверка качества, лакового покрытия;

2) знаки нагрудные, плакетки – контроль качества металлопокрытия;

3) изделия из янтаря и пластмассы плоскостные, объемные – контроль качества изделий на наличие сколов, пятен, пережогов, неравномерной полировки;

4) пепельницы, лоточки, коробочки из камня – контроль качества отделки;

5) шпильки гладкие, пуговицы из кости и рога – контроль качества.

Параграф 15. Контролер художественных изделий, 3 разряд

275. Характеристика работ:

контроль качества художественных изделий средней сложности, отдельных узлов и деталей к ним контрольно-измерительными инструментами;

контроль нанесения размерного и защитно-декоративного покрытия;

контроль выполнения технологических процессов полировки и глянцеваания до покрытия и после него;

контроль качества вспомогательных материалов в производстве бриллиантов.

276. Должен знать:

способы контроля качества художественных изделий средней сложности;

технические условия на принимаемые детали и изделия;

основы технологического процесса;

систему допусков и посадок при обработке, деталей и изделий;

проверку точности изготовления по чертежам и техническим условиям.

277. Примеры работ:

1) броши, бусы, запонки, игольницы, крючки из кости и рога - контроль геометрических параметров, качества отделки изделий;

2) вставки для ювелирных изделий из камня со связанными углами, двойными фасками, формы "кабошон" - контроль качества отделки;

3) полочки, скамеечки, шкатулки из дерева с геометрической резьбой - контроль геометрических параметров, качества резьбы, тональности, равномерности лакового покрытия, наличие сорности;

4) шкатулки из металла и папье-маше с художественной росписью - контроль геометрических параметров, качества лакового покрытия, росписи, соответствия крышки с корпусом по размерам, цветовой гаммы и росписи.

Параграф 16. Контролер художественных изделий, 4 разряд

278. Характеристика работ:

контроль качества сложных художественных изделий, деталей, узлов, поковок и отливок;

контроль всех видов термической обработки сложных и ответственных деталей и узлов;

оформление рекламационных актов на некондиционную продукцию;

контроль качества полуфабрикатов после операции распиливания и обдирки под круглый бриллиант, подшлифовки и алмазов визуально через увеличительные лупы, штангенциркулем, индикатором, часовым проектором;

взвешивание на каратных весах;

оформление рекламационных актов на некондиционную продукцию.

279. Должен знать:

способы контроля качества сложных художественных изделий;

технические условия на принимаемые детали;

изделия и сборные работы, классы точности;

техническую приемку и испытания объектов контроля;

правила оформления документов по техническим условиям чертежам и инструкциям с применением контрольно-измерительных инструментов приспособлений и приборов;

правила настройки контрольно-измерительных инструментов, испытательной аппаратуры;

чтение сборочных и детальных чертежей;

основы кристаллографии, физико-химические и механические свойства алмазов;

технические условия на полуфабрикаты из алмазов;

прейскуранты оптовых цен на алмазы и бриллианты;

технологический процесс и технологические карты на полуфабрикаты из алмазов;

правила пользования инструментом и технологической оснасткой, применяемой при изготовлении полуфабрикатов из алмазов;

основы кристаллографии.

280. Примеры работ:

1) блюда, вазы с плоскорельефной резьбой, с подборным фоном, панно, ковши с рельефной резьбой – контроль качества резьбы, лакового покрытия;

2) вазы декоративные, коробочки, комплекты мебели с художественной отделкой, матрешки разных размеров из дерева, шкатулки сложной montirovki с усложненным профилем и гранями из дерева и папье-маше – проверка геометрических размеров, качества художественной росписи, качества montirovki узлов и качества отделки;

3) кубики и вазы сложной конфигурации с чеканкой – контроль качества сборки и подгонки отдельных узлов и всего изделия в целом, соответствия чеканки эскизу художника;

4) пудреницы, ножи листовые со сложной художественной резьбой, мундштуки, комбинированные изделия, из кости, рога и металла – контроль качества montirovki и отделки, подбора вставок комбинированных изделий.

Параграф 17. Контролер художественных изделий, 5 разряд

281. Характеристика работ:

контроль качества особо сложных художественных изделий, деталей, штампов, пресс-форм, моделей, кокилей для отливки изделий в точном соответствии с эскизом художника, эталоном или готовым образцом;

проверка правильности выполнения технологических условий и операций на рабочих местах;

определение чистоты обработки в соответствии с классом точности и видами обработки по государственному стандарту с применением специального контрольно-измерительного инструмента и сложных приборов;

контроль качества обработки полуфабрикатов из алмазов в бриллианты фантазийных форм с помощью увеличительных луп;

измерение геометрических параметров полуфабрикатов из алмазов в бриллианты при помощи угломеров, измерительных луп, штангенциркуля.

282. Должен знать:

технические условия и требования, предъявляемые к объектам контроля;

технологический процесс изготовления и сборки принимаемых изделий;

чтение чертежей любой сложности;

правила пользования технологическими картами, справочниками, таблицами;

составление и оформление документации по технической приемке и испытанию объектов контроля;

устройство каратных, аналитических весов.

283. Примеры работ:

1) блюда декоративные с портретной чеканкой – контроль качества отделки;

2) вазы с фигурным профилем из камня, кубки, панно настенные с мозаичным набором из камня твердых пород – контроль качества отделки;

3) матрешки выставочные, ларцы и шкатулки с ажурной и старорусской резьбой из дерева – контроль геометрических параметров, качества резьбы, отделки, росписи;

4) скульптуры из кости и рога – контроль качества отделки.

Параграф 18. Полировщик художественных изделий, 1-й разряд

284. Характеристика работ:

полирование и шлифование простых художественных изделий из камня мягких пород, металла, ювелирных изделий вручную и на полировальных и шлифовальных станках;

промывка и сушка полированных изделий;

подбор деталей и заготовок из поделочных камней, наклейка и очистка их от клея и мастик;

составление и изготовление полировочных паст и мастик по готовым рецептам.

285. Должен знать:

приемы шлифования и полирования простых художественных изделий вручную и на станках;

свойства мягких пород камня;

полировочный материал и его свойства.

286. Примеры работ:

значки, кольца, портсигары, стопки – шлифование, полирование.

Параграф 19. Полировщик художественных изделий, 2 разряд

287. Характеристика работ:

полирование и шлифование средней сложности художественных изделий из камня, дерева, папье-маше, ювелирных изделий и изделий посудной группы из цветного и драгоценного металла вручную с предварительной подготовкой поверхности с применением различных паст, а также на полировальных и шлифовальных станках с ручной и автоматической подачей абразива;

установление технологической последовательности обработки по технологической карте.

288. Должен знать:

приемы шлифования и полирования средней сложности художественных изделий; устройство шлифовальных и полировальных станков различных типов;

назначение и применение приспособлений и инструментов, применяемых при шлифовании и полировании.

289. Примеры работ:

шлифование и полирование:

- 1) бочата, пудреницы из папье-маше;
- 2) броши гладкие, кольца;
- 3) вставки из поделочных камней;
- 4) шкатулки из дерева.

Параграф 20. Полировщик художественных изделий, 3 разряд

290. Характеристика работ:

полирование и шлифование сложных художественных изделий из дерева, металла, папье-маше, камня, кости и рога вручную и на шлифовальных и полировальных станках;

шлифование, полирование и доводка вручную деталей и вставок к ювелирным изделиям, камней со связанными углами, двойными фасками и формы "кабошон";

наладка станка.

291. Должен знать:

приемы шлифования и полирования сложных художественных изделий;
принципы работы и правила наладки шлифовальных и полировальных станков;
свойства обрабатываемых материалов.

292. Примеры работ:

- 1) баулы, шкатулки из папье-маше – полирование;
- 2) броши, кольца, серьги с полудрагоценными камнями – полирование;
- 3) пуговицы из кости – шлифование и полирование;
- 4) подносы со сложным рисунком – полирование;
- 5) пластины роговые формы гребня – шлифование;
- 6) приборы письменные из мрамора – шлифование и полирование;
- 7) шкафчики, аптечки, тарелки из дерева с контурной и плоскорельефной резьбой – полирование.

Параграф 21. Полировщик художественных изделий, 4 разряд

293. Характеристика работ:

полирование и шлифование художественных изделий особо сложной конфигурации из папье-маше, камня, кости и рога с тонкой ажурной резьбой, объемных скульптур, изделий из дерева с резной поверхностью, с инкрустацией или росписью, изделий из металла с чеканкой, ажурными, тонкостенными и с эмалью и иных вручную с применением различных приспособлений и материалов, на шлифовальных и полировальных станках;

шлифование, полирование и доводка отдельных деталей до требуемых размеров, углов и рисунка с максимальным выявлением декоративных качеств материала.

294. Должен знать:

приемы шлифования и полирования особо сложных художественных изделий;
конструкцию универсальных и специальных приспособлений;
технические требования к качеству полированной поверхности изделий, допуски и посадки.

295. Примеры работ:

- 1) браслеты, кулоны, серьги – шлифование, полирование;
- 2) коробочки и шкатулки с усложненным профилем и гранями – полирование;
- 3) кубки из кости – шлифование, полирование;
- 4) панно, блюда, вазы с плоскорельефной резьбой с подборным фоном, ковши с рельефной резьбой – полирование;
- 5) скульптуры из кости – шлифование и полирование.

Параграф 22. Литейщик художественных изделий, 2 разряд

296. Характеристика работ:

отливка простых и средней сложности деталей и художественных изделий из цветных металлов и их сплавов, чугуна и стали в кокиль или формы;

наблюдение за ходом плавки;

подготовка тиглей и печей к плавке;

подготовка шихты и ее загрузка;

извлечение форм или отливок из машины;

подготовка форм к заливке металлом;

определение качества отливок путем внешнего осмотра.

297. Должен знать:

технологический процесс плавки и заливки цветных металлов, стали и чугуна;

устройство, принцип действия и правила эксплуатации печей и установок для литья ;

применяемые контрольно-измерительные приборы;

назначение и правила подготовки и заливки, форм и кокилей;

требования, предъявляемые к готовым отливкам.

298. Примеры работ:

отливка:

1) вазы;

2) детали сборные художественных композиций и скульптур;

3) фигуры зверей.

Параграф 23. Литейщик художественных изделий, 3 разряд

299. Характеристика работ:

отливка сложных деталей и художественных изделий из цветных металлов и их сплавов, чугуна и стали в кокиль или форму;

отливка художественных изделий сложной конфигурации из серебра и золота по выплавляемым моделям;

окраска и сушка блоков по специальному режиму;

подготовка красителя;

выжигание модельного состава, прокалка опок;

плавка магниевых сплавов.

300. Должен знать:

технологический процесс ведения плавки драгоценных металлов для сложных художественных, скульптурных и ювелирных изделий;

свойства, назначение и состав шихтовых материалов, их влияние на свойство и качество металла;

способы приготовления различных лигатур;

раскислители и флюсы, их свойства и влияние на качество металла;

температуры металлов и сплавов при заливке.

301. Примеры работ:

отливка:

1) изделия ювелирные;

2) статуи и бюсты, блоки для скульптур.

Параграф 24. Литейщик художественных изделий, 4 разряд

302. Характеристика работ:

отливка ювелирных и художественных изделий особо сложной конфигурации по выплавляемым моделям из драгоценных металлов;

отливка особо сложных и ответственных, тонкостенных и металлоемких деталей и художественных изделий с ажурными стенками и фигурными выступами на поверхности из цветных и черных металлов и сплавов различными методами;

обработка отливок, сушка в аммиаке и хлористом аммонии по специальному режиму;

обслуживание специальных установок;

плавка и разливка металла под вакуумом.

303. Должен знать:

технологический процесс плавки и разлива металла под вакуумом;

правила пользования контрольно-измерительной аппаратурой;

окраска блоков ювелирных изделий и их сушка по специальному режиму.

304. Примеры работ:

отливка:

- 1) барельефы;
- 2) изделия ювелирные с ажурным рисунком;
- 3) композиции многофигурные.

Параграф 25. Лакировщик художественных изделий, 1 разряд

305. Характеристика работ:

лакирование простых художественных изделий;

сушка изделий перед покрытием лаком.

306. Должен знать:

приемы равномерного покрытия лаком поверхности простых изделий;

правила и режим сушки изделий перед последующим покрытием лаком.

307. Примеры работ:

лакирование:

- 1) лотки, пепельницы;
- 2) шкатулки из камня.

Параграф 26. Лакировщик художественных изделий, 2 разряд

308. Характеристика работ:

лакирование художественных изделий средней сложности;

сушка в специальных сушильных устройствах;

покрытие различных деталей лаком под цвет жемчуга;

приготовление лака для покрытия акрелата под цвет жемчуга любого оттенка по эталону;

дозирование жемчужного пата в зависимости от его цвета;

изменение сочетания и дозирования растворителей в зависимости от температурных условий.

309. Должен знать:

технологии лакирования изделий средней сложности;

приготовление лаковой смеси для покрытия по определенному материалу;

основные свойства веществ, применяемых для приготовления лака;

правила обращения с ареометром.

310. Примеры работ:

лакирование:

- 1) знаки нагрудные, значки, медали, ордена;
- 2) комплекты шариков для ожерелий;
- 3) скульптуры из камня.

Параграф 27. Лакировщик художественных изделий, 3 разряд

311. Характеристика работ:

лакирование художественных изделий сложной конфигурации;

лакирование выборочным методом вручную мест на поверхности изделий, не подлежащих гальваническому покрытию, покрытию вручную черным лаком наружной поверхности изделий из папье-маше до оформления миниатюрной живописью и красной краской внутренней их поверхности;

окраска, лакировка, грунтовка, шкурровка изделий из томпака;

покрытие их при помощи пульверизатора мочевино-формальдегидными эмалями, лаками "УВЛ";

определение вязкости лака;

приготовление красителей, растворителей лаков.

312. Должен знать:

технологии лакирования изделий сложной конфигурации;

приспособления, применяемые при лакировании;

требования предъявляемые к лакированной поверхности, подготовленной под лакирование;

свойства применяемых красителей и растворителей;

способы приготовления и корректировки лаковой смеси;

режимы сушки и правила регулирования температуры в сушильном шкафу.

313. Примеры работ:

лакирование:

1) браслеты томпаковые;

2) коробки, панно, пудреницы из папье-маше.

Параграф 28. Лакировщик художественных изделий, 4 разряд

314. Характеристика работ:

лакирование особо сложных художественных изделий до создания прозрачной блестящей пленки с промежуточными выдержками и сушками поверхности художественных изделий с нанесенной на них росписью вручную и при помощи пульверизатора;

многократное покрытие олифой и лаком изделий из дерева с целью закрепления красок и сохранения цветовой гаммы;

определение вязкости и влажности лака.

315. Должен знать:

технологии лакирования особо сложных изделий;

технические требования к подготовке поверхностей изделий с нанесенной на них живописью к лакировке.

316. Примеры работ:

лакирование:

- 1) вазы декоративные;
- 2) изделия из папье-маше;
- 3) пудреницы, шкатулки;
- 4) сувениры из дерева.

Параграф 29. Чеканщик художественных изделий, 1 разряд

317. Характеристика работ:

чеканка простого орнамента в деталях, отлитых из алюминия, с применением простого чеканного инструмента;

изготовление подставок и подкладок, рам, ящичков, коробок, чашек, обручников под изделия для чеканки;

очистка литья перед обработкой, зачистка вручную швов от сварки на деталях скульптурных произведений, выполненных из листового цветного металла;

отбел, протравка и промывка заготовок, насмолка заготовок для чеканки, заливка смолой емкостных предметов под чеканку;

подготовка смоленых гнезд под объемные изделия;

разделка дефектных мест под заварку;

пересмолка чеканного полуфабриката с его промежуточным обжигом и отбелом.

318. Должен знать:

приемы чеканки простого орнамента на деталях;

правила подготовки заготовок, под чеканку:

правила обработки швов, наименования, маркировку и основные механические свойства металлов;

рецептуру приготовления смол для насмолки деталей в зависимости от механических свойств металлов;

приемы изготовления простого чеканного инструмента;

назначение, правила и условия применения приспособлений и инструмента;

способы насмолки и отсмолки изделий.

Параграф 30. Чеканщик художественных изделий, 2 разряд

319. Характеристика работ:

чеканка и выколотка крупного растительного орнамента на простых художественных изделиях и архитектурном литье;

расчеканка контура расходниками различных фасонов и размеров;

разделка фона канфарниками;

проческа фона чеканными зубилами;

нанесение контура рисунка на металл при помощи канфарника;

чеканка мест крепления деталей при сборке;

подготовка металла или отливок под чеканку, выравнивание и очистка поверхности

;

подготовка гипсовых форм для заливки баббитом и смолой;

зачистка сварных швов механическим инструментом;

отжиг листовой меди;

подготовка рисунка, разметка и перенесение его на металл.

320. Должен знать:

приемы чеканки простых художественных изделий, метода чеканки объемных предметов;

способы выколотки деталей из листового металла;

пробы драгоценных и марки цветных металлов и сплавов, их основные механические свойства;

технологии обжига листовой меди;

состав смол, применяемых при чеканке изделий из различных металлов.

321. Примеры работ:

1) детали произведений скульптурных – выколотка;

2) подстаканники, стопки – чеканка различных форм и рисунков.

Параграф 31. Чеканщик художественных изделий, 3 разряд

322. Характеристика работ:

чеканка и выколотка геометрического и растительного орнамента на художественных изделиях и деталях средней сложности и архитектурном литье;

чеканка неотчетливых мест барельефов, настольной скульптуры;

разметка, выколотка деталей средней сложности из листового металла;

подготовка выколоточных деталей к отварке;

заготовка деталей каркаса по готовым размерам.

323. Должен знать:

приемы чеканки на средней сдельности художественных изделиях архитектурного литья;

технологии выколотки;

устройство, условия и правила применения механизмов, универсальных и специальных приспособлений, инструмента, технологию отжига изделий;

наименование, маркировку и механические свойства обрабатываемых металлов и сплавов.

324. Примеры работ:

1) браслеты с разомкнутыми краями, броши – расчеканка;

2) вазочки круглые – расчеканка;

3) панно, тарелки – чеканка.

Параграф 32. Чеканщик художественных изделий, 4 разряд

325. Характеристика работ:

чеканка и выколотка на сложных художественных изделиях с самостоятельным раскроем, подсадкой и вытяжкой листового металла и модели;

чеканка многоплановых рельефных и горельефных скульптурных изображений, геометрических и растительных форм с пересечением плоскостей рельефа (с поднутрениями) на плоскости и на объемных предметах сложной конфигурации;

чеканка на архитектурно-декоративном литье многопланового растительного и геометрического орнаментов и шрифтов с подъемом рисунка от 1 до 3 сантиметров, объемных скульптурных горельефов и барельефов;

расчеканка контура по тыльной стороне заготовки с выколоткой рельефных деталей узора;

чеканка изделий с мелким (дробным) рельефом;

обработка и чеканка сварных швов в соответствии с фактурой модели.

326. Должен знать:

приемы чеканки сложных художественных изделий;

приемы выколотки изделий, имеющих сложную конфигурацию;

виды фактурной обработки;

устройство, способы изготовления универсальных, специальных чеканных инструментов и приспособлений, правила их термообработки;

приемы чеканки по литью барельефных, горельефных и объемных скульптурных изображений растительных, геометрических форм и шрифтов;

основные законы построения рисунка растительного и геометрического орнамента и шрифтов;

технологии отливки сложных деталей из баббита, варки смолы и заливки смолой деталей перед чеканкой.

327. Примеры работ:

1) детали архитектурных украшений – выколотка, чеканка.

2) сахарницы – выколотка и чеканка.

Параграф 33. Чеканщик художественных изделий, 5 разряд

328. Характеристика работ:

чеканка на особо сложных художественных изделиях многопланового, растительного и геометрического орнаментов и шрифтов, частей объемной скульптуры, портретных фигур в сложной композиционной позе со сложной фактурой горельефов и барельефов, насыщенных скульптурными изображениями;

выколотка, вырубка и чеканка из листового цветного металла особо сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки (гербов союзных республик, орденских знаков) растительного и геометрического орнаментов) с подъемом рисунка от трех до пяти сантиметра и торсов к особо сложным портретам и декоративным фигурам.

329. Должен знать:

приемы особо сложной художественной чеканки по драгоценным, цветным, черным металлам и их сплавам;

основные законы построения скульптурно-барельефного изображения и сокращений плоскостных, рельефных и объемных изображений;

приемы скульптурной лепки;

основы технологии литья и сварки;

способы правки после сварки;

способы отливки деталей из баббита в гипсовых формах;

правила подготовки форм к заливке баббитом;

рецептуру варки смолы для чеканки.

330. Примеры работ:

1) кубки – выколотка, чеканка;

2) ларцы – чеканка фриза с миниатюрными изображениями архитектурных сооружений (миниатюрный горельеф).

Параграф 34. Чеканщик художественных изделий, 6 разряд

331. Характеристика работ:

чеканка, выколотка и монтаж отдельными блоками уникальных и выставочных изделий и деталей архитектурной лепки портретных, барельефных, горельефных и контррельефных изображений с детальной проработкой фактуры;

чеканка горельефов, барельефов, художественно-декоративного литья и кокилей с изображением орнамента и фигур;

дифовка портретных изображений, вырубка и чеканка из металла особо сложного растительного и геометрического орнаментов с подъемом рисунка более 5 сантиметров и отделкой фактуры.

332. Должен знать:

элементы живописи, рисунка, лепки, композиции;

пластическую анатомию животного и человека;

физические и механические свойства металлов;

все виды применяемого инструмента и способы его изготовления;

приемы изготовления кокилей и их чеканку;

значение светотени, глубин и способы достижения их;

правила применения тонирующих составов.

333. Примеры работ:

- 1) модели для медалей и значков – чеканка;
- 2) скульптура – выколотка (дифовка), монтировка отдельных частей.

Параграф 35. Отделочник художественных изделий, 1 разряд

334. Характеристика работ:

отделка простых художественных изделий из различных материалов путем нанесения кистью или спецкарандашом тонкого слоя нитро- или офсетных красок с последующей прочисткой рельефа по образцу;

выполнение работ по разрисовке под оксидировку;

тонирование морилкой, восковка, раскраска кистью;

подготовка поверхностей изделий под окраску;

подготовка красителей до рабочей вязкости.

335. Должен знать:

способы отделки художественных изделий простых форм;

правила подготовки поверхности изделий под окраску;

свойства нитро- и офсетных красок и растворителей;

назначение кистей для определенных работ;

приемы вощения, морения и раскраски;

способы прочистки рельефов растворителями и специнструментом.

336. Примеры работ:

окраска:

- 1) вазы;
- 2) значки;
- 3) подстаканники;
- 4) плакетки.

Параграф 36. Отделочник художественных изделий, 2 разряд

337. Характеристика работ:

отделка средней сложности художественных изделий из различных материалов сложной конфигурации вручную кистью и спецкарандашом, пульверизатором и в красильных ваннах методом окунания;

тонировка, восковка, раскраска кистью скульптур и миниатюр;

составление красок, заправка красильной ванны красителями и химикатами.

338. Должен знать:

способы и технологию отделки художественных изделий средней сложности;

рецептуру приготовления красителей.

339. Примеры работ:

- 1) конв-качалка – окраска;
- 2) матрешки, игрушки из дерева – окраска;
- 3) пудреницы, сундучки, шкатулки – окраска;
- 4) скульптуры из дерева малых форм – тонирование и окраска.

Параграф 37. Отделочник художественных изделий, 3 разряд

340. Характеристика работ:

отделка сложных изделий из различных материалов вручную и пульверизатором, красками с предварительной грунтовкой и шпаклевкой их поверхности;
морение художественных изделий из дерева прямолинейных форм;
приготовление и подбор морилок и красителей согласно образцу-эталону и эскизу художника.

341. Должен знать:

устройство пульверизаторов и окрасочных камер;
применение грунтовки, шпаклевки, красок, лаков и растворителей;
технические требования к окраске изделий;
режим сушки окрашенных изделий.

342. Примеры работ:

- 1) броши, полки, столики, стульчики – тонирование и окраска;
- 2) композиции скульптурные – окраска;
- 3) коробочки и шкатулки с гладкой поверхностью – морение;
- 4) ларцы, панно настенные – окраска.

Параграф 38. Отделочник художественных изделий, 4 разряд

343. Характеристика работ:

отделка особо сложных художественных изделий из различных материалов вручную и пульверизатором;

морение художественных изделий из дерева с геометрической и плоскорельефной резьбой, резьбой с подборным фоном вручную с помощью тампона, щетки и пульверизатора;

самостоятельное приготовление морилок;
промывка и очистка щетки, пульверизатора.

344. Должен знать:

приемы морения изделий с геометрической и плоскорельефной резьбой;
особенности техники резьбы состав морилок;

основы цветоведения, соединения цветов для получения определенного цвета морилок;

цветовое изменение морилок под действием лака в готовых изделиях.

345. Примеры работ:

- 1) панно декоративные, блюда с плоскорельефной резьбой из липы морение под орех, красное дерево;
- 2) шкатулки с кудринской резьбой с подборным фоном, вазы, ковши - морение.

Параграф 39. Парафинировщик художественных изделий, 2 разряд

346. Характеристика работ:

покрытие и пропитка парафином художественных изделий ручным способом в ваннах и в установках;

составление раствора парафина требуемого качества;

подготовка изделий под парафинирование;

заделка трещин и раковин на изделиях;

нагрев изделий до требуемой температуры перед покрытием парафином;

протирка и сушка изделий;

определение по внешнему виду качества покрытия парафином.

347. Должен знать:

технологический процесс и приемы покрытия и пропитки парафином художественных изделий;

температурный режим нагрева и сушки изделий, сорта, марки и свойства парафина и его растворителей;

рецептурный состав смеси парафина с растворителем и способы его приготовления;

методы испытаний и технические условия на сдачу изделий после парафинирования

Параграф 40. Позолотчик художественных изделий, 2 разряд

348. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных работ при позолоте и реставрации;

промывка позолоты приготовленными составами;

снятие остатков старого золота с дерева, гипса, камня и металла с сохранением его для передачи на переработку;

очистка поверхности левкаса и красок при реставрации позолоты;

выполнение простых работ по золочению художественных изделий под руководством позолотчика более высокой квалификации.

349. Должен знать:

основные способы промывки позолоты готовыми составами;

способы снятия остатков старого золота с гипса, дерева, камня и металла;

составы для очистки поверхности от левкаса и краски;

основной инструмент, правила работы и ухода за ним;
материалы, применяемые для подготовки поверхности под позолоту.

Параграф 41. Позолотчик художественных изделий, 3 разряд

350. Характеристика работ:

выполнение простых работ по золочению художественных изделий;
очистка поверхности, подлежащей золочению, проолифка ее, проклеивание, шпаклевание, левкашение;
нанесение колерного грунта;
покрытие поверхности лаком;
наложение сусального золота на гладкие поверхности художественных изделий из гипса, дерева, металла;
приготовление шпаклевки, левкаса, грунта по готовым рецептам;
промывка позолоты, выполненной на полименте и клее.

351. Должен знать:

приемы выполнения простых работ по золочению;
технологический процесс подготовки поверхности художественных изделий из дерева, гипса, металла под позолоту на лак "мордан" и гульфабру с приготовлением шпаклевок, левкаса, грунтовок;
виды, позолоты и основные материалы, применяемые при позолоте;
физико-химические свойства и технологические характеристики дерева, металла, гипса, папье-маше и мастик;
способы подготовки поверхности под позолоту.

Параграф 42. Позолотчик художественных изделий, 4 разряд

352. Характеристика работ:

выполнение средней сложности работ по золочению художественных изделий;
укрепление слабого левкаса позолоты, удаление поверхностных загрязнений химическим способом (растворителями) и механическими способами (скальпелем и иными инструментами);
левкашение при позолоте на лак "мордан" и гульфабру со шлифованием и полированием поверхности;
выполнение работ по бронзированию.

353. Должен знать:

приемы выполнения средней сложности работ;
свойства материалов и требования предъявляемые к ним при производстве позолоты и ее реставрации;

физико-химические свойства натуральных и искусственных пигментов, смол, лаков, применяемых при консервации и реставрации позолоты.

Параграф 43. Позолотчик художественных изделий, 5 разряд

354. Характеристика работ:

выполнение сложных работ по золочению художественных изделий;
толстостенное золочение, многослойное и защитно-декоративное покрытие;
укрепление сильно разрушенного левкаса и позолоты, левкашение при позолоте на полимент со шлифованием и полированием;

наложение сусального золота на поверхность художественных изделий с объемной и сплошной рельефной резной поверхностью, патинировка под старое золото и бронзу;
руководство работой позолотчиков более низкой квалификации.

355. Должен знать:

приемы выполнения сложных работ по золочению художественных изделий;
технологический процесс подготовки поверхности под позолоту на полимент и методику приготовления грунтовок, левкасов, полимента;
технологию нанесения лака "мордан" на отлип и для наложения сусального золота;
приемы цировки (прорезки в левкасе рисунка на резной поверхности), бликовки.

Параграф 44. Позолотчик художественных изделий, 6 разряд

356. Характеристика работ:

выполнение особо сложных работ по золочению художественных изделий;
золочение, расчистка и укрепление позолоты на уникальных произведениях, выполненных из различных материалов;

полировка агатовыми зубками, золочение твореным золотом, комбинированное золочение, связанное с живописью, матовое золочение;

изготовление специального инструмента для позолотных работ;

приготовление самостоятельно грунтовок, левкаса, полимента, лака "мордан" и бронзы разных оттенков.

357. Должен знать:

приемы выполнения особо сложных работ по золочению художественных изделий;
технологию золочения с цировкой и полированием, матового золочения, золочения твореным золотом;

методику бликовки, золочения, связанного с живописью и иными видами художественной отделки предметов;

способы приготовления твореного золота.

Параграф 45. Обжигальщик, 2 разряд

358. Характеристика работ:

обжиг и отпуск по установленному технологическому процессу различных заготовок, деталей из цветных металлов в муфельных и электрических печах с целью получения художественной отделки;

подготовка печей и приспособлений для ведения процесса, отжига;

установка терморегулятора на заданную температуру и наблюдение за режимом работы печей по приборам.

359. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации муфельных и электрических печей; назначение отжига, его влияние на обрабатываемый материал.

360. Примеры работ:

обжиг и отпуск:

- 1) вставки для художественных изделий;
- 2) застежки;
- 3) пряжки.

Параграф 46. Обжигальщик, 3 разряд

361. Характеристика работ:

обжиг и плавление эмали на простых и средней сложности художественных и ювелирных изделиях из цветных и драгоценных металлов;

плавление эмали на полуфабрикатах и изделиях из томпака и меди до трех цветов с рисунками по самостоятельно подобранным режимам работы;

подготовка ювелирных изделий под эмаль и контрольный отжиг их в муфельной и электропечах.

362. Должен знать:

технологический процесс обжига и отжига художественных изделий простых и средней сложности с покрытием их эмалью;

режим обжига и отжига различных металлов, свойства и качества;

температурные режимы плавления эмали;

требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и изделий после обжига;

примеры обжига (припуска) деталей, покрытых фондом;

температурные режимы нагрева изделий с перегородчатыми эмалями;

признаки окончания обжига.

363. Примеры работ:

обжиг:

- 1) плакетки с перегородчатыми эмалями;
- 2) плакетки, сундучки, шкатулки с горячими эмалями.

Параграф 47. Обжигальщик, 4 разряд

364. Характеристика работ:

обжиг в муфельных и электропечах художественных и ювелирных изделий сложной конфигурации из цветных металлов, покрытых эмалью от трех до пяти цветов ;

контроль за режимом обжига по приборам и за качеством эмалевого покрытия в процессе обжига.

365. Должен знать:

технологический процесс обжига и отжига художественных и ювелирных изделий сложной конфигурации с покрытием их эмалью;

виды эмалей;

температуру плавления металлов, на которых производится обжиг эмали и температуру плавления припоев, изменимость цвета эмалей и финифтяных красок в зависимости от температуры;

влияние на качество эмалевого покрытия посторонних включений кислотных растворов;

основные свойства фондона;

приемы обжига изделий с живописью по финифти.

366. Примеры работ.

обжиг:

1) броши, кулоны, серьги с эмальями;

2) панно настенные.

Параграф 48. Обжигальщик, 5 разряд

367. Характеристика работ:

обжиг и плавление эмали особо сложных высокохудожественных изделий из цветных и драгоценных металлов, покрытых эмалью свыше пяти цветов.

368. Должен знать:

приемы многократного обжига живописных и ювелирных изделий особо сложной конфигурации из серебра и золота;

температуру отжига (припуска) многоцветных эмалей по практическому опыту с помощью термометра;

последовательность обжига эмалей в зависимости от температуры плавления;

виды брака и способы его устранения.

369. Примеры работ:

обжиг:

1) браслеты, ожерелья, украшения;

2) сувениры высокохудожественные, выставочные.

Параграф 49. Контролер монетно-орденского производства, 3 разряд

370. Характеристика работ:

выборочный и сплошной контроль качества несложных полуфабрикатов по поверхности, по гуртовой надписи на браковочных столах или конвейерах согласно техническим условиям и утвержденным образцам;

классификация забракованной продукции по видам брака;

регулировка и устранение незначительных неполадок в работе конвейера.

371. Должен знать:

технологический процесс изготовления и контроля полуфабрикатов;

технические условия и утвержденные образцы на основные виды сырья и полуфабрикатов;

устройство и правила эксплуатации браковочного конвейера;

основной измерительный инструмент: штангенциркуль, микрометр и калибры.

372. Примеры работ:

контроль:

1) заготовки круглые гладкие для монет;

2) заготовки гладкие для орденов и медалей.

Параграф 50. Контролер монетно-орденского производства, 4 разряд

373. Характеристика работ:

пооперационный контроль сложных полуфабрикатов и несложных готовых изделий ;

контроль качества несложного инструмента, оснастки, применяемых для изготовления изделий специальными калибрами, универсальным измерительным инструментом и оптическими приборами в соответствии с техническими условиями и утвержденными образцами;

замер монет, медалей, орденов в соответствии с техническими условиями и чертежами;

производство счета и упаковки монет на полуавтоматах и автоматах;

сортировка по видам брака, составление актов на забракованную продукцию;

регулировка и устранение незначительных неполадок в работе полуавтоматов и автоматов.

374. Должен знать:

технологический процесс изготовления и контроля изделий, несложные чертежи, допуски, виды брака сырья, материалов, готовых изделий;

свойства и состав черных, цветных и благородных металлов и сплавов, полуавтоматов и автоматов, твердомера;

универсальный измерительный инструмент и приборы:

рычажный микрометр, индикатор, инструментальный микроскоп.

375. Примеры работ:

контроль:

1) полуфабрикаты орденов, медалей и нагрудных знаков;

2) календари;

3) монета разменная различного достоинства;

4) штемпель, контрштемпель.

Параграф 51. Контролер монетно-орденского производства, 5 разряд

376. Характеристика работ:

контроль качества сложных готовых изделий методами визуального осмотра, взвешивания, определение с помощью приборов механических и физических свойств;

отбор проб для определения химического состава;

выборочный повторный контроль разменной монеты от каждой, партии по всем параметрам, предусмотренным техническим условием на изготовление монеты;

контроль качества сложного инструмента, применяемого для изготовления изделий;

повторный контроль забракованных изделий и классификация их по видам брака;

контроль за соблюдением технологического процесса на производственных операциях;

оформление документации на брак;

составление отчетной документации;

руководство работой контролеров низшей квалификации, осуществляющих пооперационную приемку.

377. Должен знать:

государственные стандарты;

технические условия на основные материалы;

сырье, готовые изделия;

параметры, определяющие качество продукции;

эскизы, сложные чертежи, допуски;

технологический процесс изготовления изделий;

устройство специального и универсального измерительного инструмента и приборов (оптико-механические приборы для определения чистоты поверхности) и правила пользования ими;

свойства основных материалов, цветных и благородных металлов и сплавов.

378. Примеры работ:

контроль:

- 1) знаки нагрудные, ордена, медали;
- 2) штампы вырубные монетно-орденского и значкового производства.

Параграф 52. Демонстратор пластических поз, 2 разряд

379. Характеристика работ:

демонстрирование в течение установленного времени пластических поз в различных положениях в творческих и учебных мастерских, классах, ателье, студиях и на пленэре для создания произведений живописи, скульптуры, графики и иного вида изобразительного искусства позы;

воспроизведение чувства, настроения человека в выражении лица и позе;

позирование для портрета подгрудного, поясного (с руками), демонстрация фигуры в разных видах одежды (простые и сложные позы);

осуществление статических и динамических поз;

создание живого образа в статическом положении;

совершенствование движения тела и мышц лица с помощью индивидуальных тренировок для появления выносливости в целях сохранения позы в различных положениях в течение установленного времени.

380. Должен знать:

основные принципы пластической и мимической выразительности человеческого лица и тела;

приемы раскрытия образа позы в зависимости от ее характера;

правила и условия демонстрирования пластической позы в одежде;

методы проведения тренировок, правила примерки одежды.

Параграф 53. Демонстратор пластических поз, 3 разряд

381. Характеристика работ:

демонстрирование в течение установленного времени пластических поз в обнаженном виде в различных положениях (простые и сложные позы) для создания произведений живописи, скульптуры, графики и иного вида изобразительного искусства;

осуществление сложных постановочных поз с поворотами;

совершенствование движения тела и мышц лица с помощью индивидуальных тренировок.

382. Должен знать:

способы выражения душевного состояния человека и его характера с помощью мимики и пластики движения;

правила и условия демонстрирования пластической позы в обнаженном виде;

методы проведения тренировок.

Параграф 54. Рабочий ритуальных услуг, 2 разряд

383. Характеристика работ:

санитарная обработка умершего, одевание и укладывание в гроб;
выполнение парикмахерских и косметических работ;
доставка предметов ритуала к месту назначения;
подача полозков из автокатафалка, установка гроба в автокатафалок, закрепление его и снятие с автокатафалка на месте захоронения;
оформление могильных холмов, обкладка их дерном и проведение иных работ, связанных с захоронением.

384. Должен знать:

правила санитарной обработки умерших, выполнения парикмахерских и косметических работ;
назначение применяемых медикаментов и материалов;
виды и основные свойства грунтов;
способы их разработки и уплотнения вручную;
способы заготовки и укладки дерна;
порядок ритуала захоронения;
санитарные правила по содержанию автокатафалков.

Параграф 55. Обжигальщик рисовального угля, 3 разряд

385. Характеристика работ:

обжиг загруженной пучками древесного прутка реторты с предварительной сортировкой прутка и песка, плотным связыванием прутка пучками, закладыванием пучков в реторты;
загрузка реторты в электропечь;
наблюдение за температурным режимом печи в соответствии с установленными режимами обжига;
выгрузка реторт из электропечи и угля (обожженного прутка) из реторт после их охлаждения;
чистка реторт.

386. Должен знать:

качество древесного прутка, пригодного для обжига;
способ закладки древесного прутка в железные реторты (цилиндры);
засыпку реторт песком и обмазку крышек реторт глиной;
температурный режим и время обжига;
показатель времени окончания обжига;

устройство реторт и электропечи;
способ определения качества угля;
правила безопасности и охраны труда, а также противопожарной "Ультравысокие частоты – установок" безопасности.

Параграф 56. Приготовитель грунтовых составов, 3 разряд

387. Характеристика работ:

приготовление клеевых растворов в соответствии с действующей рецептурой и технологией;

взвешивание сырья и загрузка его в баки;

выгрузка клеевых растворов и их фильтрование;

подготовка паровых котлов и подноска материалов для грунтовых составов.

388. Должен знать:

технологический процесс и температурный режим приготовления клеевых растворов;

ассортимент и виды сырья, применяемые при грунтовке;

способ их определения по внешним признакам.

Параграф 57. Приготовитель грунтовых составов, 4 разряд

389. Характеристика работ:

приготовление грунтовых составов и эмульсий в соответствии с действующей рецептурой и технологией в электрических эмульсаторах различных конструкций;

перетираание сухих цинковых и этиодно-масляных белил на краскотерочных машинах;

пропускание рыбьего клея через электромясорубку.

390. Должен знать:

технологический процесс и температурный режим приготовления грунтовых составов и эмульсий;

качество этиодно-масляных белил и грунтовых составов, применяемых при грунтовке холста и картона;

назначение и принцип работы краскотерочной машины.

Параграф 58. Трафаретчик, 2 разряд

391. Характеристика работ:

изготовление из кальки, картона и фанеры простых и средней сложности шаблонов и трафаретов по заданным рисункам, эскизам и чертежам для инкрустации изделий из

дерева, художественной росписи изделий из металла, папье-маше, для резьбы по бересте, дереву, камню, кости, рогу;

изготовление шаблонов и трафаретов геометрических и растительных орнаментов, однофигурных композиций.

392. Должен знать:

свойства и способы подготовки материалов для изготовления трафаретов;

способы изготовления простой и средней сложности шаблонов и трафаретов.

Параграф 59. Трафаретчик, 3 разряд

393. Характеристика работ:

изготовление из кальки, картона, фанеры сложных шаблонов и трафаретов по заданным рисункам, эскизам и чертежам для художественной росписи изделий из металла, дерева, папье-маше, для резьбы по бересте, дереву, камню, кости и рогу, росписи по эмали, выжиганию сложных сюжетно-орнаментальных композиций с введением изображения фигуры человека, зверей и птиц, с миниатюрной росписью, пейзажем;

нанесение рисунков по трафарету на изделия методами припорошивания и наколки линий рисунка иглами.

394. Должен знать:

способы изготовления сложных шаблонов и трафаретов;

способы перенесения рисунка на изделие с помощью трафаретов.

Параграф 60. Рабочий бюро бытовых услуг, 1 разряд

395. Характеристика работ:

выполнение различных бытовых услуг по заказам населения: покупка продуктов, промышленных товаров, лекарств и тому подобное и доставка их на дом, сдача белья, одежды, обуви в ремонт, стирку, чистку и доставка их заказчику;

расклейка на стендах объявлений, реклам, газет, афиш;

измерение физических данных человека:

взвешивание на медицинских весах, измерение роста, силы рук силомером по желанию клиента;

прием денег от клиентов за оказанную услугу;

регулировка измерительных приборов;

ведение отчета по реализованным талонам.

396. Должен знать:

адреса и режим работы магазинов и организаций бытового обслуживания;

расположение рекламных и справочных стендов на обслуживаемом участке и правила расклейки объявлений и реклам;

устройство и правила пользования приборами, предназначенными для измерения физических данных человека и правила регулировки их;

рациональные маршруты проезда по городу для выполнения поручений заказчика.

Параграф 61. Шпаклевщик, 2 разряд

397. Характеристика работ:

шпаклевка поверхности простых и средней сложности форм художественных изделий из дерева, папье-маше вручную;

сушка шпаклеванных изделий;

подготовка поверхности изделий под шпаклевку;

приготовление шпаклевочного материала по готовым рецептам.

398. Должен знать:

приемы шпаклевки поверхности художественных изделий простых и средней сложности форм, применяемый инструмент;

составы и способы приготовления шпаклевочного материала;

режим сушки шпаклеванных изделий.

399. Примеры работ:

коробочки из папье-маше – шпаклевка.

Параграф 62. Шпаклевщик, 3 разряд

400. Характеристика работ:

шпаклевка поверхности сложных форм художественных изделий из дерева с резьбой, окраской, инкрустацией, изделий из папье-маше различной конфигурации и металлических подносов вручную;

устранение на изделиях трещин, вмятин, отверстий и выравнивание их поверхности подкрашенной мастикой для дальнейшей художественной обработки изделия.

401. Должен знать:

приемы шпаклевки сложных художественных изделий из дерева и папье-маше;

свойства шпаклевки, структуру и физические свойства древесины.

402. Примеры работ:

шпаклевка:

1) портсигары, пудреницы из капо-корня;

2) шкатулки из папье-маше.

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

Параграф 1. Распиловщик алмазов, 3 разряд

403. Характеристика работ:

механическое распиливание размеченных алмазов II группы алмазного сырья подгруппы "а" I и II качества массой от 0,25 до 0,75 карата на многосекционном распиловочном станке;

подбор дисков для подреза и распиливания, закрепление их и смена;

периодическое шаржирование торца диска алмазной пастой;

установка, крепление и ориентация алмаза, наклеенного в оправку и в вилке распиловочной стрелы;

просмотр распиливаемых алмазов в лупу шестикратного и десятикратного увеличения;

получение и сдача алмазов со взвешиванием на каратных или аналитических весах.

404. Должен знать:

устройство, эксплуатацию распиловочного станка и правила ухода за ним;

технологическую оснастку, применяемую при распиливании и шаржировании распиловочных дисков;

режущий и измерительный инструмент;

клеящие вещества и правила наклеивания алмазов;

технологии распиливания алмазов на многосекционном распиловочном станке;

основы кристаллизации и физические свойства алмазов;

технические условия на полуфабрикаты распиливания;

нормы потерь;

правила пользования каратными и аналитическими весами.

Параграф 2. Распиловщик алмазов, 4 разряд

405. Характеристика работ:

механическое распиливание размеченных алмазов:

I группы алмазного сырья подгруппы "а" I и II качества массой до 0,15 карата;

II группы алмазного сырья подгруппы "а" I и III качества массой от 0,16 до 0,24 карата и от 0,76 до 0,99 карата;

III группы алмазного сырья подгруппы "а" и "б" I и II качества массой 1,0 карат и выше, подгруппы "в" I качества массой от 1,0 карата и выше на многосекционном распиловочном станке;

проточка распиловочных дисков на подрез и распиливание в зависимости от распиливаемой массы алмаза;

регулировка шпинделя с распиловочным диском в секции распиловочного станка.

406. Должен знать:

подналадку распиловочного станка;

периодичность шаржирования распиловочных дисков;

подготовку режущего инструмента;
технология распиливания алмазов с внешними дефектами на многосекционном распиловочном станке;
кристаллографические формы алмазов и плоскости их распиливания;
марки алмазных порошков, применяемых при распиливании;
технические условия на алмазное сырье.

Параграф 3. Распиловщик алмазов, 5 разряд

407. Характеристика работ:

механическое распиливание размеченных алмазов I группы алмазного сырья подгруппы "а" III качества массой до 0,15 карата II группы алмазного сырья подгруппы "а" III и 17 качества массой от 0,16 до 0,99 каратов подгруппы "б" III и II качества массой от 0,16 до 0,99 каратов подгруппы "в" I и II качества массой от 0,16 до 0,99 каратов III группы алмазного сырья подгруппы "а" 3, 4, 5 качества массой 1,0 карат и выше подгруппы "в" 2, 3 и 4 -го качества массой 1,0 карат и выше подгруппы "г" и "д" 1, 2, 3 и 4 качества массой 1,0 карат и выше на многосекционном распиловочном станке;

выравнивание распиловочных дисков на подрез и распиливание;
установление режимов оптимального усилия при распиливании;
самостоятельное уточнение и изменение направления распиливания для дефектных кристаллов.

408. Должен знать:

наладку распиловочного станка;
режимы распиливания;
влияние анизотропии твердости алмазов на процесс распиливания;
технология распиливания алмазов с включениями, трещинами и иными дефектами.

Параграф 4. Обдирщик алмазов, 3 разряд

409. Характеристика работ:

обдирка и доводка на обточном станке полуфабрикатов гладкогранных и с незначительной скульптурой граней в зоне измерения диаметра под круглые формы бриллиантов массой после обработки от 0,11 до 0,49 карата;

проверка обработанных полуфабрикатов на овальность индикатором часового типа;
просмотр качества обработки с помощью лупы шестикратного и десятикратного увеличения;

подбор оправок для механического и клеевого метода крепления полуфабрикатов под бриллианты круглой формы и крепление алмаза-резца в резцедержатель;

получение и сдача полуфабрикатов со взвешиванием на каратных или аналитических весах.

410. Должен знать:

устройство, правила эксплуатации обточного станка и ухода за ним;

технологическую оснастку;

режущий и измерительный инструмент;

технологии обдирки и доводки полуфабрикатов под круглые формы бриллиантов на обточном станке;

основы кристаллографии и физические свойства алмазов;

нормы потерь;

рецептуру клея, его приготовление и правила наклеивания полуфабрикатов в оправки под круглые формы бриллиантов;

технические условия на полуфабрикаты;

устройство и правила пользования каратными и аналитическими весами.

Параграф 5. Обдирщик алмазов, 4 разряд

411. Характеристика работ:

обдирка и доводка на обточном станке или полуавтомате полуфабрикатов гладкогранных и с незначительной скульптурой граней в зоне измерения диаметра под круглые формы бриллиантов массой после обработки до 0,10 и от 0,50 до 0,99 карата;

проверка диаметра и высоты пояса полуфабрикатов.

412. Должен знать:

устройство, правила эксплуатации полуавтомата и ухода за ним;

технологии обдирки и доводки полуфабрикатов под круглые формы бриллиантов на полуавтомате;

влияние анизотропии твердости алмазов при обработке;

устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами;

технические условия на алмазное сырье.

Параграф 6. Обдирщик алмазов, 5 разряд

413. Характеристика работ:

обдирка и доводка на обточном станке или полуавтомате полуфабрикатов под круглые формы бриллиантов гладкогранных и с незначительной скульптурой граней в зоне измерения диаметра массой после обработки от 1,0 до 1,49 карата и со скульптурой граней и дефектами в зоне измерения диаметре массой после обработки до 0,49 карата;

обдирка и доводка полуфабрикатов на обточном станке под фантазийные формы бриллиантов массой после обработки до 0,99 карата;

доводка полуфабрикатов под круглые формы бриллиантов в процессе огранки и при реставрации всех размерностей;

проверка коэффициента обточки на соответствие заданному;

подбор алмазов-резцов и оправок для обработки и крепления полуфабрикатов механическим или клеевым методом под фантазийные формы бриллиантов.

414. Должен знать:

подналадку обточных станков и полуавтоматов;

технологию обдирки и доводки полуфабрикатов под фантазийные формы бриллиантов;

методы обработки алмазов и полуфабрикатов с природными дефектами;

правила наклеивания полуфабрикатов для обработки под фантазийные формы бриллиантов;

технические условия на бриллианты.

Параграф 7. Обдирщик алмазов, 6 разряд

415. Характеристика работ:

обдирка и доводка на обточном станке или полуавтомате полуфабрикатов под круглые формы бриллиантов гладкогранных и с незначительной скульптурой граней в зоне измерения диаметра массой после обработки от 1,50 карата и выше и со скульптурой граней и дефектами в зоне измерения диаметра массой после обработки от 0,50 карата и выше;

обдирка и доводка полуфабрикатов на обточном станке под фантазийные формы бриллиантов массой от 1,0 карата и выше;

доводка полуфабрикатов под фантазийные формы бриллиантов в процессе огранки и при реставрации всех размерностей;

самостоятельное уточнение технологических переходов и режимов обработки с учетом кристаллографических особенностей обрабатываемых полуфабрикатов.

416. Должен знать:

наладку обточных станков и полуавтоматов;

физико-механические свойства алмазов при обработке;

режимы обработки полуфабрикатов с природными дефектами.

Параграф 8. Разметчик алмазов, 5 разряд

417. Характеристика работ:

определение максимальной плоскости для однократного распиливания алмазов 1 и 2 качества всех групп алмазного сырья для получения бриллиантов максимальной массы и нанесение смываемой и несмываемой линии разметки;

изучение кристаллов алмаза с помощью лупы шести- и десятикратного увеличения микроскопа и сортировка их для отправки на технологические операции; распиливание, раскалывание, огранку (подшлифовку); получение и сдача алмазов со взвешиванием на каратных или аналитических весах.

418. Должен знать:

технические условия на алмазное сырье и полуфабрикаты; технологию разметки и обработки алмазов под круглые формы бриллиантов; кристаллографические свойства алмазов; применяемые формы огранки алмазов в бриллианты;

правила пользования контрольно-измерительными приборами каратными и аналитическими весами;

правила оформления пакетов и документации;

инструкцию по применению и пользованию спецчернилами;

правила пользования средствами вычислительной техники.

Параграф 9. Разметчик алмазов, 6 разряд

419. Характеристика работ:

определение максимальной плоскости для однократного и многократного распиливания кристаллов алмаза 3, 4 и 5 качества всех групп алмазного сырья для получения бриллиантов максимальной массы и нанесение смываемой и несмываемой линии разметки;

повторная разметка кристаллов алмаза;

выявление в кристаллах пороков, подлежащих сколу или выведение пороков на плоскость деления;

просмотр кристаллов с внутренними напряжениями при помощи поляризационного микроскопа и соответствующая разметка их;

разметка по эталонам-образцам и по расчетным параметрам кристалла.

420. Должен знать:

технические условия на бриллианты;

технологию обработки алмазов под фантазийные и ступенчатые формы бриллиантов;

влияние анизотропии твердости кристаллов алмаза на процесс обработки;

методы разметки дефектных алмазов;

расчетные методы разметки.

Параграф 10. Раскольщик алмазов, 5 разряд

421. Характеристика работ:

однократное раскалывание алмазов всех весовых групп кристаллографических форм любой сложности и скалывание слоев роста на поверхности кристаллов с целью придания им технологической формы;

просмотр алмазов на дефектность;

выбор направления раскалывания и плоскости деления;

выявление возможности придания кристаллам наиболее правильной геометрической формы, разметка;

подбор и установка в оправках резцов;

закрепление (вклеивание) размеченных алмазов в оправки;

ориентация кристаллов в положение, удобное для раскалывания;

нанесение вручную алмазным резцом риски-засечки на кристаллы;

получение и сдача алмазов со взвешиванием на каратных или аналитических весах.

422. Должен знать:

технические условия на алмазное сырье и полуфабрикаты;

основы технологии обработки алмазов в бриллианты круглой формы;

технологию однократного раскалывания;

технологическую оснастку и инструмент;

типы и свойства клеящих и промывочных средств;

методы закрепления алмазов в оправках;

нормы потерь;

правила пользования каратными и аналитическими весами;

правила оформления пакетов и документации.

Параграф 11. Раскольщик алмазов, 6 разряд

423. Характеристика работ:

многократное раскалывание алмазов всех весовых групп, кристаллографических форм любой сложности с целью удаления слоев роста, включений и трещин и придания кристаллам технологической формы;

просмотр алмазов на дефектность и выбор направлений многократного раскалывания;

разметка плоскостей деления кристалла для получения наиболее правильных полуфабрикатов под круглые, фантазийные и ступенчатые формы бриллиантов;

нанесение риски засечки на кристаллы на лазерной установке;

выявление в кристаллах пороков, подлежащих сколу или выведению на плоскость деления.

424. Должен знать:

технические условия на бриллианты;

технологию обработки алмазов в бриллианты ступенчатых и фантазийных форм;

технологии многократного раскалывания;
основные кристаллографические формы алмазов и влияние анизотропии твердости кристаллов на процесс обработки;
устройство, правила эксплуатации лазерной установки и правила пользования контрольно-измерительными приборами, поляризационными и бинокулярным микроскопами.

Параграф 12. Сортировщик алмазов, 4 разряд

425. Характеристика работ:

предварительная сортировка распиленных, расколотых, подшлифованных и обточенных алмазных полуфабрикатов в зависимости от формы, размера и порочности, выделение дефектных полуфабрикатов;

поштучный замер диаметра полуфабриката с помощью контрольно-измерительных приборов;

просчет полуфабрикатов, объединение их и взвешивание на каратных или аналитических весах;

оформление пакетов и документации.

426. Должен знать:

технические условия на алмазное сырье и полуфабрикаты;

виды дефектов;

устройство и правила пользования индикатором, штангенциркулем, лупой, каратами и аналитическими весами;

правила оформления документации на предварительную сортировку полуфабрикатов.

Параграф 13. Сортировщик алмазов, 5 разряд

427. Характеристика работ:

сортировка распиленных, расколотых, подшлифованных и обточенных алмазных полуфабрикатов по технологическим индексам и параметрам с целью направления их на последующие технологические операции для обработки в бриллианты круглой, фантазийной и ступенчатой форм огранки;

задание параметров на обработку полуфабрикатов с помощью счетных, оптических и контрольно-измерительных приборов;

подбор полуфабрикатов в партии по весовым группам и диаметрам с учетом разновеса, маркировки партий.

428. Должен знать:

технологии сортировки алмазных полуфабрикатов и их обработку на технологических операциях;

основы кристаллографии и физические свойства алмазов;
влияние анизотропии твердости алмазов на процессы обработки алмазов;
виды пороков, их влияние на процессы обработки алмазов в бриллианты;
устройство и правила пользования поляризационным и бинокулярным микроскопами, счетно-вычислительной техникой;
технологическую оснастку, применяемую при сортировке алмазов.

Параграф 14. Сортировщик алмазов, 6 разряд

429. Характеристика работ:

сортировка алмазного сырья под бриллианты круглой, фантазийной и ступенчатой форм огранки;

просмотр алмазов на наличие внутренних напряжений, замер параметров кристаллов, исследование формы и дефектности алмазов, выбор оптимальных вариантов раскроя и направление алмазов на разметку;

отбраковка алмазов, непригодных к обработке;

подбор партии алмазов по весовым группам.

430. Должен знать:

технологии сортировки алмазного сырья и технологии обработки алмазов в бриллианты круглой, фантазийной и ступенчатой форм;

геометрические параметры бриллиантов;

расцветку алмазов и влияние ее на качество бриллиантов;

способы выведения пороков;

технические условия на бриллианты.

Параграф 15. Огранщик алмазов в бриллианты, 3 разряд

431. Характеристика работ:

огранка и полировка граней верха или низа алмазных полуфабрикатов под бриллианты круглой формы на 17 и 33 грани массой до 0,05 карата на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях;

подготовка ограночного диска и станка к работе;

подбор необходимых приспособлений, цанг и оправок в зависимости от размера обрабатываемых полуфабрикатов;

просмотр качества огранки с помощью лупы шестикратного и десятикратного увеличения;

получение и сдача полуфабрикатов со взвешиванием их на каратных или аналитических весах.

432. Должен знать:

устройство, эксплуатацию ограночного станка и правила ухода за ним;

технологическую оснастку, режущий и измерительный инструмент;
технологии огранки полуфабрикатов под круглые формы бриллиантов на 17 и 33 граней;
нормы потерь;
технические условия на полуфабрикаты;
технологии подготовки ограночного диска к работе;
правила пользования каратными и аналитическими весами.

Параграф 16. Огранщик алмазов в бриллианты, 4 разряд

433. Характеристика работ:

полная огранка и полировка алмазных полуфабрикатов на ограночном станке с установкой их в ручных ограночных приспособлениях под бриллианты круглой формы на 17 и 33 грани и переогранка их при реставрации с диапазоном массы бриллиантов, семнадцатигранные до 0,04 карата, тридцатитрехгранные до 0,05 карата;

предварительная огранка площадки, 1-4 граней алмазных полуфабрикатов с незначительными дефектами на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях, 8-16 граней низа и верха полуфабриката на робототехнологическом комплексе или на автоматическом манипуляторе всех весовых групп под бриллианты круглой формы;

подбор необходимых приспособлений, цанг и оправок для обработки полуфабрикатов в бриллианты круглой формы на 17 и 33 грани.

434. Должен знать:

устройство, эксплуатацию робототехнологического комплекса, автоматического манипулятора и правила ухода за ними, технологическую оснастку;

устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами.

Параграф 17. Огранщик алмазов в бриллианты, 5 разряд

435. Характеристика работ:

полная огранка и полировка алмазных полуфабрикатов в бриллианты круглой формы на 57 граней и переогранка при реставрации массой до 0,99 карата на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях, с применением на рабочем месте манипулятора для предварительной подшлифовки граней полуфабриката;

полная огранка и полировка алмазных полуфабрикатов в бриллианты ступенчатых форм всех размерностей на ограночном станке в ручных приспособлениях и переогранка при реставрации бриллиантов ступенчатых форм массой до 0,99 карата;

полная огранка и полировка алмазных полуфабрикатов в бриллианты фантазийных форм на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях массой до 0,99 карата;

предварительная огранка площадки, 1-4 граней алмазных полуфабрикатов со значительными дефектами под бриллианты круглой формы массой после обработки до 0,49 карата на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях или на робототехнологическом комплексе;

предварительная огранка (подшлифовка) алмазных полуфабрикатов под бриллианты фантазийных форм массой после обработки до 0,49 карата на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях;

установка обточенных алмазов в цанги-спутники и зависимости от высоты пояска и его диаметра с помощью контрольно-измерительных приборов;

подбор необходимых приспособлений, цанг и оправок для обработки полуфабрикатов в бриллианты круглых на 57 граней, ступенчатых и фантазийных форм огранки.

436. Должен знать:

подналадку ограночного станка, робототехнологического комплекса и автоматического манипулятора, устройств и приспособлений к ним;

технологию огранки полуфабрикатов в бриллианты круглой на 57 граней, ступенчатой и фантазийной форм;

методы выбора мягкого направления шлифования алмазов;

технические условия на бриллианты всех форм огранки.

Параграф 18. Огранщик алмазов в бриллианты, 6 разряд

437. Характеристика работ:

полная огранка и полировка алмазных полуфабрикатов в бриллианты круглой формы на 57 граней и переогранка при реставрации массой от 1,0 карата и выше на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях, с применением на рабочем месте манипулятора для предварительной подшлифовки граней полуфабриката;

полная огранка и полировка алмазных полуфабрикатов в бриллианты фантазийных форм на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях массой от 1,0 карата и выше и переогранка бриллиантов при реставрации ступенчатых форм массой от 1,0 карата и выше и фантазийных форм всех размерностей;

предварительная огранка площадки, 1-4 граней алмазных полуфабрикатов со значительными дефектами под бриллианты круглой формы массой после обработки от 0,50 карата и выше на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях или на робототехнологическом комплексе;

предварительная огранка (подшлифовка) алмазных полуфабрикатов под бриллианты фантазийных форм массой после обработки от 0,50 карата и выше на ограночном станке в ручных ограночных приспособлениях.

438. Должен знать:

наладку ограночного станка, робототехнологического комплекса, автоматического манипулятора, устройств и приспособлений к ним;

технологии огранки под все формы бриллиантов с учетом рациональных методов обработки полуфабрикатов, для изготовления бриллиантов возможно большей массы.

Параграф 19. Установщик алмазов, 2 разряд

439. Характеристика работ:

установка и наклеивание размеченных алмазов на оправки и приспособления при помощи специального клея или клеящей массы;

получение алмазов и их взвешивание на каратных или аналитических весах;

подбор оправок в соответствии с размерами кристаллов;

приготовление клеящей массы;

центровка и устранение перекосов кристаллов в оправках, сушка их в сушильном шкафу.

440. Должен знать:

рецептуру клея, клеящей массы и их приготовление;

оборудование и оснастку, применяемую при наклеивании и установке;

плоскости распиливания и обработки природных алмазов;

эксплуатацию электронагревательных приборов;

правила пользования каратными и аналитическими весами;

инструкции по наклеиванию алмазов.

Параграф 20. Промывщик бриллиантов и алмазов, 2 разряд

441. Характеристика работ:

промывка бриллиантов в фарфоровых емкостях кипячением в концентрированной серной кислоте с селитрой и в растворе едкого натрия под вытяжным шкафом, ручную или в полуавтоматических устройствах, промывка их в дистиллированной воде и просушка;

промывка алмазов в ацетоне или гидролизном спирте, ручную или на ультразвуковых установках;

покрытие алмазных полуфабрикатов раствором технической буры;

получение бриллиантов и алмазов со взвешиванием на каратных или аналитических весах.

442. Должен знать:

состав и правила пользования растворами;

инструкцию по промывке бриллиантов и алмазов ручную и с помощью полуавтоматов;

правила эксплуатации оборудования и технологической оснастки на промывке бриллиантов и алмазов;
правила пользования каратными и аналитическими весами;
правила безопасной работы с кислотами и щелочами.

Параграф 21. Сортировщик бриллиантов, 5 разряд

443. Характеристика работ:

сортировка и оценка бриллиантов круглой формы на 17 граней массой до 0,04 карата, на 33 грани массой до 0,05 карата, на 57 граней массой до 0,29 карата по весовым группам, дефектности и цвету;

определение качественных характеристик на бриллианты и соответствующих цен на них согласно прейскуранту;

взвешивание бриллиантов на каратных и аналитических весах;

оформление пакетов и документации с рассортированными и оцененными бриллиантами.

444. Должен знать:

технические условия и прейскурант оптовых цен на бриллианты круглой формы;

зависимость цен от массы, цвета, дефектности и форм бриллиантов;

основы кристаллографии и минералогии, физические, химические и механические свойства алмазов;

технологии оценки бриллиантов круглой формы;

технологическую оснастку и приборы, применяемые на оценке бриллиантов круглой формы;

устройство и правила пользования каратными и аналитическими весами, поляризационным и бинокулярным микроскопами;

основы технологии обработки алмазов в бриллианты.

Параграф 22. Сортировщик бриллиантов, 6 разряд

445. Характеристика работ:

сортировка и оценка бриллиантов круглой формы на 57 граней массой 0,30 карата и выше, бриллиантов фантазийных и ступенчатых форм всех размерностей по весовым группам, дефектности и цвету;

проверка геометрических параметров бриллиантов на специальном гониометрическом приборе;

установление качественных характеристик на бриллианты и соответствующих цен на них согласно прейскуранту;

определение экономической целесообразности переогранки для устранения дефектов в бриллиантах;

отбор бриллиантов всех форм огранки и весовых групп на экспорт с учетом качественных характеристик и оптического эффекта (игры бриллиантов).

446. Должен знать:

технические условия и прейскурант оптовых цен на бриллианты фантазийной и ступенчатой форм огранки;

виды дефектов и способы их удаления;

геометрические параметры и их влияние на оптические свойства бриллиантов;

требования к бриллиантам, отбираемым для поставок на экспорт;

технологии оценки бриллиантов фантазийной и ступенчатой форм огранки;

технологическую оснастку и применяемые приборы для оценки бриллиантов фантазийных и ступенчатых форм.

Глава 6. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изделий из металла

Параграф 1. Формовщик художественного литья, 2 разряд

447. Характеристика работ:

формовка вручную по моделям и образцам в опоках или в почве отливок художественных изделий с рисунком простой сложности;

деталей художественных произведений, имеющих на поверхности ребра выступы с количеством стержней от одного до трех;

сборка простых форм;

участие в заливке форм металлом.

448. Должен знать:

приемы ручной формовки художественных изделий с рисунком простой сложности;

порядок определения мест установки питателей и устранения мелких дефектов в них;

правила управления подъемными механизмами;

назначение и условия применения инструмента и приспособлений, применяемых при формовке;

способы определения качества просушки форм и стержней;

правила хранения моделей;

технологии сборки простых форм.

449. Примеры работ:

формовка:

1) игрушки;

2) маски художественные;

3) плакетки.

Параграф 2. Формовщик художественного литья, 3 разряд

450. Характеристика работ:

формовка вручную по моделям и образцам в опоках или в почве отливок художественных изделий с рисунком средней сложности, деталей художественных произведений с количеством стержней свыше трех;

сборка форм средней сложности с установкой стержней и холодильников;

изготовление форм по выплавляемым моделям настольной скульптуры, собранным в блоки и комплекты, с применением вибрационного станка пневматического, механического или электромагнитного действия;

приготовление огнеупорных составов, нанесение их на модельные блоки настольной скульптуры.

451. Должен знать:

приемы ручной формовки художественных изделий с рисунком средней сложности;

состав и свойства формовочных смесей и других материалов, применяемых при изготовлении форм, различных огнеупорных составов, наносимых на выплавляемые модели, свойства и температуру металла, заливаемого в формы;

плотность набивки форм, их газопроницаемость;

способы уплотнения формовочного состава при изготовлении настольной скульптуры;

устройство и принцип действия различных вибрационных станков, режим сушки и степень просушки форм и стержней;

требования, предъявляемые к готовым формам;

общие сведения о допусках и посадках;

устройство и способ применения контрольно-измерительного инструмента и приспособлений;

технологии сборки форм средней сложности.

452. Примеры работ:

формовка:

1) барельефы, решетки художественные;

2) изделия ювелирные мелкие, имеющие вид пластинок с одно- или двухсторонним рисунком;

3) ручки художественные различного назначения.

Параграф 2. Формовщик художественного литья, 4 разряд

453. Характеристика работ:

формовка вручную по моделям и образцам в опоках или в почве отливок художественных изделий со сложным рисунком;

формовка деталей кусковым способом по разовым гипсовым моделям с поднутрениями и наличием аксессуаров, отливаемых отдельными блоками или целиком с изготовлением каркаса;

формовка деталей, подвергающихся многосторонней обработке испытанием под давлением и эмалированию;

сборка сложных форм с большим количеством пересекающихся стержней на специальном краплении;

подготовка необходимой оснастки для формовки;

монтаж восковых моделей в блоки и комплекты;

формовка на вулканизированном прессе резиновых заготовок пресс-форм по металлическим моделям и образцам;

разрезка резиновых пресс-форм, имеющих до 4 частей, для объемных моделей с выпукло-вогнутыми поверхностями.

454. Должен знать:

приемы ручной формовки отливок художественных изделий со сложным рисунком;

технологию сборки сложных форм, физические свойства исходных материалов, модельной смеси и их влияние на качество отливок;

размеры припусков на усадку и механическую обработку;

литейные и механические свойства металла, заливаемого в формы, места установки литников, прибылей и выпоров;

процессы и режимы сушки форм в сушильных и обжиговых печах и на месте формовки;

требования, предъявляемые к отливкам;

влияние скорости остывания металла в форме на структуру отливок;

требования, предъявляемые к модельно-опочной оснастке;

способы нарезки резины, укладки в пресс-форму с моделью, контроля правильности разрезки пресс-формы;

методы эксплуатации оборудования;

режимы запрессовки, приемы пользования режущим измерительным инструментом.

455. Примеры работ:

формовка:

1) броши с элементами филиграни;

2) детали сборные скульптур;

3) кольца с объемным рисунком;

4) кулоны, перстни;

5) серьги и подвески различного вида;

6) части составные браслетов с барельефным и растительным орнаментом.

Параграф 3. Формовщик художественного литья, 5 разряд

456. Характеристика работ:

формовка вручную по моделям и образцам в опоках или в почве отливок с особо сложным рисунком;

сборка особо сложных форм;

отделка форм под заливку металлом;

изготовление форм с несколькими разрезами по плоскости и по криволинейным поверхностям для многотельных и тонкостенных отливок высокой точности по моделям-эталонам, шаблонам, чертежам и образцам;

разрезка пресс-форм, имеющих свыше 4 частей, с вкладышами, духовиками, подрезами, облегчающими извлечение восковой модели из формы для моделей со сканно-филигранными элементами, криволинейной поверхностью, переходами сечений разной толщины, глубокими поднутрениями.

457. Должен знать:

приемы ручной формовки отливок художественных изделий с особо сложным рисунком;

технологии сборки особо сложных форм, расчет литниковой системы;

требования, предъявляемые к отделке и сборке особо сложных отливок;

приборы для определения влажности форм и стержней, конструкцию формовочных машин различных типов.

458. Примеры работ:

формовка:

1) браслеты ажурные;

2) браслеты с барельефным и растительным орнаментом;

3) броши и кольца филигранные;

4) статуи и бюсты;

5) украшения зданий и сооружений с орнаментом и ажурными просветами.

Параграф 4. Формовщик художественного литья, 6 разряд

459. Характеристика работ:

формовка вручную по моделям и образцам в опоках или в почве отливок уникальных и выставочных художественных произведений;

изготовление форм уникальных многофигурных композиций со сложным композиционным построением и для опытных и экспериментальных отливок;

разметка под шаржировку на отдельные блоки гипсовых моделей уникальных многофигурных композиций;

изготовление блоков восковых изделий, монтаж отдельных восковых блоков в композиции.

460. Должен знать:

приемы ручной формовки уникальных и выставочных художественных произведений;

способы изготовления форм по моделям, шаблонам, образцам и скелетам для опытных и экспериментальных отливок;

основы пластической анатомии человека и животных.

461. Примеры работ:

формовка:

1) скульптуры политические портретные;

2) скульптуры животных.

Параграф 1. Клейщик изделий из металла, 2 разряд

462. Характеристика работ:

склеивание металлических деталей простой и средней сложности конфигурации;

осуществление всех вспомогательных и подготовительных работ в процессе склеивания;

составление по инструкции клеев требуемого качества.

463. Должен знать:

технологический процесс склеивания металла с металлом и другими материалами деталей простой и средней сложности конфигурации: стеклом, пластмассой, керамикой, марки клеев, их состав и способы приготовления, физико-механические свойства клеевых соединений.

464. Примеры работ:

склеивание:

1) знаки нагрудные;

2) плакетки.

Параграф 2. Клейщик изделий из металла, 3 разряд

465. Характеристика работ:

склеивание деталей сложной конфигурации;

приготовление сложных составов клеев в соответствии с рецептурой;

нагрев деталей и узлов до требуемой температуры перед нанесением клея.

466. Должен знать:

технологический процесс склеивания металла с металлом и другими материалами деталей сложной конфигурации;

устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования, специальных приспособлений и контрольно-измерительных приборов; технические условия на сдачу изделий после склеивания.

467. Примеры работ:

склеивание:
кубки, призы.

Параграф 1. Художник декоративной росписи по металлу, 2 разряд

468. Характеристика работ:

художественная роспись бортов металлических подносов и изделий детского ассортимента простым орнаментом по готовым образцам алюминиевым и бронзовым порошком с применением лака и красок.

469. Должен знать:

технику росписи простых орнаментов на бортах подносов;
правила подготовки изделий под роспись;
свойства и качества применяемых красок, лаков и растворителей к ним;
номера и качество кистей для росписи орнаментов лаками и красками.

Параграф 2. Художник декоративной росписи по металлу, 3 разряд

470. Характеристика работ:

художественная роспись бортов металлических подносов орнаментами средней сложности;

нанесение на лак листового золота и потали.

471. Должен знать:

технику росписи орнаментов средней сложности на бортах подносов красками, бронзой, алюминием, построение рисунка, техники работы с поталью и сусальным золотом;

технические условия на изготовление подносов.

Параграф 3. Художник декоративной росписи по металлу, 4 разряд

472. Характеристика работ:

художественная роспись бортов металлических подносов сложным орнаментом;

роспись лакированных подносов простыми и средней сложности цветочно-орнаментальными композициями в технике плотной и лессировочной жостовской росписи по собственной фантазии под руководством художников более высокой квалификации;

компоновка простых по форме полевых и садовых цветов: маки, ромашки, анютины глазки, незабудки и тому подобное в букеты и венки и организация их в ритме и цвете в соответствии с формой и фоном подноса.

473. Должен знать:

технику росписи бортов сложным орнаментом и подносов простыми и средней сложности цветочно-орнаментальными композициями;

основные принципы построения цветочно-орнаментальных композиций, технику двухслойной масляной живописи;

режим сушки подносов после росписи;

свойства листового золота и других материалов;

характер изменения цвета росписи при горячей сушке изделия.

Параграф 4. Художник декоративной росписи по металлу, 5 разряд

474. Характеристика работ:

художественная роспись лакированных подносов простыми, средней сложности и сложными цветочно-орнаментальными композициями по собственной фантазии;

вариантное исполнение художественной росписи;

руководство работой художника более низкой квалификации.

475. Должен знать:

технику росписи подносов сложными цветочно-орнаментальными композициями;

различные декоративные приемы оформления подносов, традиционные для жостовского промысла.

Параграф 5. Художник декоративной росписи по металлу, 6 разряд

476. Характеристика работ:

художественная роспись металлических подносов особо сложными композициями и крупных уникальных изделий: ширмы, доски для столов, требующих высокого художественного и технического исполнения.

477. Должен знать:

стилевые особенности жостовского искусства;

основы цветоведения;

составление цветочных фонов в технике плотной и лессировочной живописи;

разнообразные цветочные фоны с применением металлических поталей, инкрустацию перламутром и роспись по ней;

способы нанесения фона при помощи пульверизатора.

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

Параграф 1. Лакировщик подносов, 4 разряд

479. Характеристика работ:

многократное покрытие светлым лаком поверхности подносов и других художественных изделий из металла до создания прозрачной, блестящей пленки с промежуточными выдержками и сушкой;

разделка комбинированных декоративных фонов под соответствующие художественные росписи;

нанесение покрытия и металлических подкладок;

подготовка поверхности изделий под фоновые разделки и росписи под покрытие, закрепление красок с сохранением цветовой гаммы.

480. Должен знать:

приемы лакирования подносов и других художественных изделий из металла;

свойства красителей и лаков;

их составление при определенной вязкости;

режимы сушки и прочность лаковой пленки;

правила цветообразования;

составление колеров, разделку фонов под естественные породы с применением имитирующих покрытий, варку капалового лака и его подготовку к работе;

подбор и вязку специальных лаков и кистей.

Параграф 1. Шлифовщик подносов, 3 разряд

481. Характеристика работ:

черновое шлифование вручную пемзой и грубым сукном по лакированной поверхности металлических подносов и других художественных изделий из металла;

промывка, сушка, протирка и подготовка подносов и других художественных изделий из металла простых и средней сложности форм под роспись, а также под лакирование по художественно оформленной поверхности.

482. Должен знать:

технику и приемы ручного шлифования пемзой и грубым сукном лакированной поверхности, требования, предъявляемые к поверхности изделий после чернового шлифования;

подбор шлифующих материалов в зависимости от вида шлифования;

свойства и качества материалов.

Параграф 2. Шлифовщик подносов, 4 разряд

483. Характеристика работ:

чистовое шлифование вручную с применением набора абразивных паст и порошков по лакированной поверхности металлических подносов и иных художественных изделий из металла;

подготовка поверхности подносов и других художественных изделий из металла сложных форм под декоративное высококачественное покрытие и роспись.

484. Должен знать:

технику и приемы шлифования абразивными пастами и порошками, свойства шпаклевочного и декоративного слоя;

правила подбора абразивных материалов и приспособлений;

правила подготовки поверхности под высококачественное покрытие;

технологический процесс росписи подносов.

Глава 7. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изделий из папье-маше с миниатюрной живописью

Параграф 1. Сборщик изделий из дерева и папье-маше, 2 разряд

485. Характеристика работ:

сборка простых и средней сложности узлов и изделий из готовых деталей по эскизам и чертежам вручную и на станках;

назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования.

486. Должен знать:

приемы слесарной сборки деталей и подвижных узлов;

технологическую последовательность столярной обработки простых и средней сложности изделий и узлов из дерева и папье-маше;

инструмент и приспособления.

487. Примеры работ:

сборка:

1) игрушки богородские;

2) шкатулки.

Параграф 2. Сборщик изделий из дерева и папье-маше, 3 разряд

488. Характеристика работ:

сборка сложных узлов и изделий по эскизам и чертежам вручную и на станках;

изготовление вручную металлических шарниров и вставка их в изделия;

устройство и приемы регулирования работы оборудования.

489. Должен знать:

приемы сборки сложных узлов и изделий из папье-маше и дерева;

приемы слесарной обработки при изготовлении шарниров и закрепление их в изделиях;

способы регулирования оборудования.

490. Примеры работ:

сборка:

- 1) палки, поставцы;
- 2) пудреницы.

Параграф 3. Сборщик изделий из дерева и папье-маше, 4 разряд

491. Характеристика работ:

сборка особо сложных высокохудожественных и уникальных изделий из дерева и папье-маше по чертежам и эскизам вручную и на станках;

изготовление особо сложных деталей по образцам и эскизам;

наладка применяемого оборудования.

492. Должен знать:

приемы сборки и обработки особо сложных изделий из дерева и папье-маше;

правила наладки применяемого оборудования.

493. Примеры работ:

сборка:

- 1) ларцы;
- 2) мебель;
- 3) хлебницы.

Параграф 4. Навивщик картона, 3 разряд

494. Характеристика работ:

навивка простых и средней сложности раскроенных заготовок из картона на шаблоны;

раскрой картона вручную на заготовки по заданным размерам;

подборка и контроль качества заготовок;

прессовка скленных "катушек" и пластин и их просушка;

пропитка льняным маслом навитых заготовок из папье-маше в ваннах с электроподогревом;

загрузка заготовок из папье-маше в сушильные камеры;

регулирование температурных режимов, выдержка деталей и заготовок в процессе сушки и прессовки.

495. Должен знать:

приемы навивки заготовок на шаблоны;

устройство и принцип работы применяемого оборудования;

приемы рациональной загрузки деталей, полуфабрикатов и заготовок в сушильные камеры;

температурный режим сушки;

правила пропитки льняным маслом пластин и катушек;
температуру подогрева масла;
способы определения готовности пропитки.

496. Примеры работ.

детали к шкатулкам, панно – навивка картона.

Параграф 5. Навивщик картона, 4 разряд

497. Характеристика работ:

навивка сложных раскроенных заготовок на шаблоны;

укладка листов в пластины;

раскрой картона на станках и картонорезальных машинах с самостоятельной разметкой;

загрузка деталей и заготовок из папье-маше в сушильные камеры;

наладка станков.

498. Должен знать:

приемы прессовки склеенных заготовок на угловых и двухсторонних прессах;

правила работы и наладки обслуживаемого оборудования.

499. Примеры работ:

детали к ларцам, пудреницам – навивка картона.

Параграф 6. Художник миниатюрной живописи, 3 разряд

500. Характеристика работ:

художественное оформление лаковых изделий из папье-маше с простыми сюжетами с применением техники многослойной масляной миниатюрной живописи и живописи темперными красками по образцам и эскизам с применением листового золота и росписи по нему (живопись по "сквозному") или исполненных твореным золотом.

501. Должен знать:

технику корпусной и лессировочной миниатюрной живописи темперными или масляными красками;

свойства и качество применяемых красок, кистей и лаков;

приемы подготовки изделий под живопись;

грунтовка, перевод рисунка;

изготовление различных красок нужной консистенции.

502. Примеры работ:

роспись:

1) книжки записные;

2) пейзажи, изображения силуэтные.

Параграф 7. Художник миниатюрной живописи, 4 разряд

503. Характеристика работ:

художественное оформление лаковых изделий из папье-маше с сюжетами средней сложности с применением многослойной техники масляной миниатюрной живописи и живописи темперными красками по образцам и эскизам и традиционных декоративных приемов оформления по данным образцам.

504. Должен знать:

приемы росписи лаковых изделий с сюжетами средней сложности;

основы декоративной живописи и композиции рисунка;

влияние лаков на цвет пигментов, приемы подготовки изделий под живопись.

505. Примеры работ:

роспись:

1) композиции с несколькими фигурками в сочетании с изображением пейзажей и животных;

2) шкатулки "Аленушка";

3) шкатулки "Жар-птица".

Параграф 8. Художник миниатюрной живописи, 5 разряд

506. Характеристика работ:

художественное оформление лаковых изделий из папье-маше со сложными сюжетами и с применением многослойной техники масляной миниатюрной живописи и живописи темперными красками по собственным композициям;

изменение размеров рисунка в зависимости от размеров полуфабрикатов;

изготовление новых образцов по составным композициям.

507. Должен знать:

приемы росписи лаковых изделий со сложными сюжетами;

технику применения металлических подкладок, порошков и перламутра;

технику исполнения всех применяемых декоративных способов оформления изделий:

приемы изменения размеров рисунка в зависимости от размеров полуфабрикатов.

508. Примеры работ:

роспись:

1) композиции орнаментальные и многофигурные с несколькими сценами;

2) шкатулки "Охотники на привале";

3) шкатулки "Конек-Горбунок".

Параграф 9. Художник миниатюрной живописи, 6 разряд

509. Характеристика работ:

художественное оформление лаковых изделий из папье-маше с особо сложными сюжетами с применением многослойной техники масляной миниатюрной живописи и живописи темперными красками по собственным композициям;

выполнение особо сложных многофигурных композиций, миниатюрных портретов, пейзажей, натюрмортов как по данным образцам, так и по собственным рисункам и эскизам;

создание новых уникальных и выставочных образцов.

510. Должен знать:

законы построения особо сложных тематических и многофигурных композиций;

приемы декоративного оформления миниатюрных изделий традиционных для каждого из лаковых промыслов, и технические условия на изготовление изделий.

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

512. Примеры работ:

роспись:

1) ларец "Салют на Красной площади";

2) миниатюра "Сказка о царе Салтане".

Параграф 10. Художник миниатюрной живописи, 7 разряд

513. Характеристика работ:

художественное оформление лаковых изделий из папье-маше по собственным композициям с применением многослойной техники масляными и темперными красками в традициях народной миниатюрной живописи;

мастерская, палехская и федоскинская миниатюра, выполненная в реалистической манере яркими красками на черном лаковом фоне с лессировкой по перламутру или листочкам фольги;

выполнение сложных фольклорных, исторических и литературных сюжетов, портретов, пейзажей, натюрмортов, орнаментов по собственным рисункам и эскизам;

создание новых уникальных и выставочных образцов, авторских изделий и эксклюзивных коллекций.

514. Должен знать:

законы построения сложных тематических и многофигурных композиций;

приемы декоративного оформления миниатюрных изделий в традициях мастерской, палехской и федоскинской росписи;

основы живописи, технические условия на изготовление изделий.

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

Параграф 11. Опиловщик папье-маше, 2 разряд

516. Характеристика работ:

опиливание вручную и на станках деталей и полуфабрикатов из папье-маше простых форм;

распиливание катушек и заготовок по заданным размерам на циркулярной пиле;

зачистка кромок на шлифовальном станке, заточка инструмента.

517. Должен знать:

приемы распиливания и спиливания деталей и полуфабрикатов простых форм на станках и вручную;

правила заточки применяемого инструмента;

назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования.

518. Примеры работ:

1) детали к шкатулкам, панно – опиливание и зачистка;

2) катушки навитые – распиливание.

Параграф 12. Опиловщик папье-маше, 3 разряд

519. Характеристика работ:

опиливание на станках и вручную деталей и полуфабрикатов из папье-маше средней сложности;

зачистка кромок корпусов изделий на наждачном круге до требуемого размера по чертежам;

регулирование работы применяемого оборудования.

520. Должен знать:

приемы опиливания деталей и полуфабрикатов средней сложности;

устройство и правила регулирования обслуживаемого оборудования;

технологическую последовательность обработки изделий из папье-маше.

521. Примеры работ:

коробочки для хранения ценностей – опиливание;

2) крышки – зачистка наружных и внутренних поверхностей;

3) шкатулки – зачистка наружных и внутренних поверхностей.

Параграф 13. Опиловщик папье-маше, 4 разряд

522. Характеристика работ:

опиливание вручную и на станках деталей и полуфабрикатов из папье-маше сложных форм;

наладка применяемого оборудования.

523. Должен знать:

приемы опиливания деталей и полуфабрикатов сложных форм;
кинематические схемы и правила наладки применяемого оборудования,
технические условия на полуфабрикаты.

524. Примеры работ:

опиливание:

- 1) изделия комбинированные.
- 2) миниатюры.
- 3) полубочата.

Глава 8. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по скульптурному производству

Параграф 1. Патинировщик, 1 разряд

525. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ перед патинированием и тонированием изделий;

промывка, просушка, обработка смесью кислот или раствором щелочей поверхности скульптуры из металла, грунтовка изделий из гипса или мастики под руководством патинировщика более высокой квалификации;

измельчение, просеивание и размешивание материалов для приготовления различных химических растворов и тонируемых смесей.

526. Должен знать:

назначение исходных материалов, входящих в состав растворов и тонируемых смесей, правила обращения с кислотами и щелочами.

Параграф 2. Патинировщик, 2 разряд

527. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ перед патинированием и тонированием, промывка, просушка, обработка смесью кислот или раствором щелочей поверхности скульптуры из металла, грунтовка изделий из гипса или мастики;

приготовление по заданным рецептам травильных смесей, грунтовочных составов под руководством патинировщика более высокой квалификации;

однотонное окрашивание и бронзирование поверхности скульптурных произведений и архитектурных деталей из гипса, мастики, бетона.

528. Должен знать:

технологии процесса травления, обезжиривания, очистки и грунтовки патинируемой и тонируемой поверхности изделий;

свойства кислот, растворов, красок.

Параграф 3. Патинировщик, 3 разряд

529. Характеристика работ:

патинирование и тонирование по образцам несложных скульптурных произведений и архитектурных деталей из металла, гипса, мастики, бетона химическими растворами или тонирующими смесями с имитацией под бронзу, серебро, чугун, слоновую кость и тому подобное;

приготовление по заданным рецептам смесей кислот, растворов щелочей под руководством патинировщика более высокой квалификации.

530. Должен знать:

способы патинирования и тонирования несложных скульптурных произведений и архитектурных деталей;

химические свойства и светостойкость отдельных красителей.

Параграф 4. Патинировщик, 4 разряд

531. Характеристика работ:

патинирование и тонирование по образцам сложных скульптурных произведений и архитектурных деталей из металла, гипса, мастики, бетона химическими растворами или тонирующими смесями;

покрытие изделий из металла лаками или раствором воска в скипидаре для получения защитной пленки, предохраняющей от коррозии.

532. Должен знать:

способы патинирования и тонирования сложных скульптурных произведений и архитектурных деталей;

химические свойства патинирующих растворов и тонирующих смесей;

способы нанесения защитной пленки;

устройство краскораспылителя и правила его эксплуатации;

правила безопасной работы с агрессивными сильнодействующими химическими растворами.

Параграф 5. Патинировщик, 5 разряд

533. Характеристика работ:

патинирование и тонирование особо сложных скульптурных произведений и архитектурных деталей из металла, гипса, мастики, бетона химическими растворами и тонирующими смесями;

выявление на затонированной поверхности светотеней;

приготовление по заданной рецептуре травильных смесей, грунтовочных составов, смесей кислот, растворов щелочей для патинирования и тонирования;

руководство работой патинировщиков более низкой квалификации.

534. Должен знать:

способы патинирования и тонирования особо сложных скульптурных произведений и архитектурных деталей;

сорта красок, химикатов, лаков;

способы приготовления химических растворов, смесей для патинирования и тонирования;

технологию составления красителей для многотоновой окраски;

способы закрепления тонирующих составов, способы выявления светотеней.

Параграф 6. Патинировщик, 6 разряд

535. Характеристика работ:

патинирование и тонирование уникальных выставочных скульптурных произведений из различных материалов с имитацией под металл, камень, керамику, дерево, старую бронзу, серебро и тому подобные;

составление рецептуры травильных смесей, грунтовочных составов, химических растворов и тонируемых смесей;

изготовление образцов тонирования и патинирования скульптурных произведений из различных материалов с подбором цветовой гаммы.

536. Должен знать:

способы патинирования и тонирования уникальных выставочных скульптурных произведений;

технологию патинирования и тонирования;

технологию применения лаков, закрепителей, предохраняющих патинированную и тонированную поверхность произведения от разрушения;

назначение химикатов и их воздействие на цветные металлы;

технологию составления рецептуры для патинирования и тонирования с подбором цветовой гаммы растворов и составов.

Параграф 7. Лепщик скульптурного производства, 1 разряд

537. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ перед лепкой;

просеивание гипса, цемента, песка;

промывка мраморной крошки;

приготовление скульптурной глины, несложных бетонных смесей;

заготовка дранки, пеньки;

резка клея;

варка смазки и клея по заданной рецептуре;

насечка поверхности штукатурки для установки лепных изделий;
перемещение в пределах рабочей зоны материалов, форм, гипсовых и бетонных изделий.

538. Должен знать:

материалы, применяемые в скульптурном производстве, и правила обращения с ними;

порядок изготовления растворов, смесей;

правила варки смазки, клея.

Параграф 8. Лепщик скульптурного производства, 2 разряд

539. Характеристика работ:

отливка из гипса и набивка из бетонной смеси в кусковых формах аксессуаров скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки, покрытие форм смазкой и лаком под руководством лепщика более высокой квалификации;

отливка в клеевых формах несложных статуэток из пластмассы;

приготовление сложных бетонных смесей, гипсовых и пластмассовых растворов, мастики по заданной рецептуре;

установка на месте несложных архитектурных деталей под руководством лепщика более высокой квалификации.

540. Должен знать:

технологию приготовления растворов смесей;

правила подготовки форм для отливки в них изделий;

правила обращения с инструментом.

Параграф 9. Лепщик скульптурного производства, 3 разряд

541. Характеристика работ:

отливка из гипса в кусковых, клеевых и формопластовых формах, набивка из бетонной смеси в кусковых формах несложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

покрытие форм смазкой и лаком в кусковых и клеевых формах;

изготовление из папье-маше и мастики несложных архитектурных деталей с отделкой 2 зачисткой после сушки;

отливка из пластмасс в клеевых, формопластовых и металлических формах сложных статуэток;

установка на месте несложных скульптурных произведений под руководством лепщика более высокой квалификации.

542. Должен знать:

способы отливки и набивки несложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

дозировку гипсовых и пластмассовых растворов, бетонных смесей, мастик, папье-маше;

способы применения смазок, лаков, технологию отделки скульптурных произведений из гипса, бетона, мастики, папье-маше.

Параграф 10. Лепщик скульптурного производства, 4 разряд

543. Характеристика работ:

отливка из гипса в кусковых, клеевых и формопластовых формах, набивка из бетонной смеси в кусковых формах, монтаж, нанесение фактуры, шлифование из гипса и бетона в сложных скульптурных произведениях и деталях архитектурной лепки;

изготовление из папье-маше и мастики сложных деталей архитектурной лепки с зачисткой и отделкой;

отливка из пластмасс сложных статуэток способом воскового литья;

установка на место несложных и сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки.

544. Должен знать:

способы отливки и набивки сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

технологию подготовки кусковых, клеевых и формопластовых форм;

рецептуру слоеных бетонных смесей с имитацией под естественный камень;

способы армирования изделий и правила размещения несущих каркасов;

способы приготовления по заданной рецептуре пластических масс.

Параграф 11. Лепщик скульптурного производства, 5 разряд

545. Характеристика работ:

отливка из гипса в кусковых, клеевых и формопластовых формах, набивка из бетонной смеси в кусковых формах, монтаж, отделка и установка на месте особо сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

изготовление из мастики и папье-маше в кусковых, клеевых и комбинированных формах особо сложных скульптурных и архитектурных деталей, отделка и установка их на криволинейных поверхностях;

отливка особо сложных статуэток из пластических масс в кусковых гипсовых и металлических формах целиком в "окатку" или способом выплавляемого воскового литья.

546. Должен знать:

способы отливки и набивки особо сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

технологии отливки из гипса, пластических масс, набивки бетонными смесями в различных формах;

способы обработки фактуры, правила заправки и заточки инструмента;

правила установки скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

дозировку компонентов пластических масс и правила обращения с ними;

способы обработки изделий из пластических масс.

Параграф 12. Лепщик скульптурного производства, 6 разряд

547. Характеристика работ:

набивка из сложной бетонной смеси с различными компонентами и красителями в кусковых или комбинированных формах монументального произведения целиком на месте его сооружения на постаменте:

равномерное размещение сложного каркаса;

установка и крепление закладных кусков формы по мере заполнения ее бетонной смесью;

заполнение смесью всех деталей динамично решенного монумента;

монолитное соединение замесов бетонной смеси по мере заполнения форм;

общее крепление сооружения в процессе выполнения работ;

установка на архитектурных сооружениях особо сложных монументальных произведений;

руководство работой лепщиков более низкой квалификации.

548. Должен знать:

технологии набивки из сложной бетонной смеси в различных формах монументального произведения на месте его сооружения на постаменте;

технологии приготовления сложных бетонных смесей с красителями, однородных по тону, независимо от количества замесов;

порядок, заполнения форм бетонной смесью;

порядок крепления и размещения каркаса;

способы предохранения несущей арматуры от коррозии;

порядок построения каркасов по конструкторским чертежам.

Параграф 13. Чеканщик скульптурного производства, 1 разряд

549. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ перед выколоткой;

разжигание горна для обжига листовой меди;

зачистка вручную швов от сварки на деталях скульптурных произведений.

550. Должен знать:
правила обработки сварного шва и обращения с ручным инструментом;
правила техники безопасности.

Параграф 14. Чеканщик скульптурного производства, 2 разряд

551. Характеристика работ:

выколотка из раскроенного листового металла несложных деталей скульптурных произведений под руководством чеканщика более высокой квалификации;

подготовка гипсовых форм для заливки баббитом и деталей из листового металла для заливки смолой;

зачистка сварных швов механическим инструментом;

установка на верстаках в рабочее положение деталей твердой модели скульптурных произведений для выколотки по ним изделий из листового металла;

обжиг листовой меди в горне в процессе изготовления деталей скульптуры.

552. Должен знать:

правила обращения с механическим инструментом и оборудованием;

технологии обжига листовой меди, плавки баббита и смолы.

Параграф 15. Чеканщик скульптурного производства, 3 разряд

553. Характеристика работ:

выколотка из раскроенного листового металла несложных деталей скульптурных произведений;

нанесение фактуры по заданному образцу;

разметка несложных деталей скульптурных произведений, снятие шаблонов из бумаги и раскрой по ним листового металла под руководством чеканщика более высокой квалификации;

подрезка и подготовка выколоченных деталей к сварке;

заготовка деталей каркаса по готовым размерам;

сборка несложных скульптурных произведений и монтаж на каркасе под руководством чеканщика более высокой квалификации.

554. Должен знать:

способы выколотки несложных деталей скульптурных произведений;

способы вытягивания и посадки листового металла;

способы нанесения фактуры.

Параграф 16. Чеканщик скульптурного производства, 4 разряд

555. Характеристика работ:

выколотка и прочеканка из листового металла несложных скульптурных произведений, архитектурных деталей, буквенных знаков всех видов шрифтов с раскроем по шаблонам, посадкой и вытяжкой листового металла до полного обжима по твердой модели;

правка деталей после сварки и прочеканки сварных швов;

сборка несложных скульптурных произведений, монтаж на каркасе и проработка до соответствия с авторской моделью;

изготовление несложных несущих каркасов из сортовой стали.

556. Должен знать:

способы выколотки несложных скульптурных произведений;

технологии заливки деталей баббитом или смолой;

способы пайки металлов с применением припоя и флюсов.

Параграф 17. Чеканщик скульптурного производства, 5 разряд

557. Характеристика работ:

выколотка из листового металла и прочеканка сложных скульптурных произведений и архитектурных деталей;

разметка скульптурных произведений, снятие шаблонов из бумаги и раскрой по ним листового металла;

монтаж отдельными блоками и сборка на каркасе сложных скульптурных произведений;

изготовление сложного каркаса оболочки скульптуры и несущего каркаса;

общая прочеканка сложного скульптурного произведения под руководством автора в соответствии с авторской моделью;

руководство работой чеканщиков более низкой квалификации.

558. Должен знать:

способы выколотки сложных скульптурных произведений;

технологии монтажа деталей под сварку;

оборудование и приспособления, применяемые при выколотке;

правила построения пропорции и формы тела человека и животных;

значение в скульптуре светотени и способы ее выявления методом фактурной обработки;

порядок построения сложных несущих каркасов и каркасов оболочки скульптуры.

Параграф 18. Чеканщик скульптурного производства, 6 разряд

559. Характеристика работ:

выколотка из листового металла, монтаж отдельными блоками и прочеканка особо сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

общая прочеканка особо сложных скульптурных произведений под руководством автора в соответствии с авторской моделью;

разметка и построение по рабочим чертежам несущих каркасов из сортовой стали особо сложных скульптурных произведений;

установка на место скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

тонировка готовым составом после установки.

560. Должен знать:

способы выколотки особо сложных скульптурных произведений;

приемы передачи пластических скульптурных форм в листовом металле;

правила построения архитектурного орнамента;

влияние на форму светотени и приемы передачи глубины рельефа фактурной обработкой;

технологии газосварки металлов;

правила применения тонирующих составов на изделиях из листового металла.

Параграф 19. Модельщик скульптурного производства, 2 разряд

561. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ перед изготовлением моделей и увеличением скульптурных произведений;

приготовление скульптурной глины, пластилина, гипсовых растворов, металлической и деревянной арматуры, пеньки, смазки.

562. Должен знать:

свойства и назначение основных материалов, применяемых при изготовлении гипсовых моделей и при увеличении скульптурных произведений.

Параграф 20. Модельщик скульптурного производства, 3 разряд

563. Характеристика работ:

изготовление из гипса по шаблонам несложных моделей архитектурной лепки в натуральную величину под руководством модельщика более высокой квалификации;

монтаж и зачистка гипсовой модели;

участие в установке обмерных пунктирных рам;

уход за скульптурой в процессе увеличения.

564. Должен знать:

способы изготовления несложных моделей архитектурной лепки из гипса;

изготовления несложных шаблонов;

свойства и назначение основных материалов, применяемых при изготовлении гипсовых моделей.

Параграф 21. Модельщик скульптурного производства, 4 разряд

565. Характеристика работ:

изготовление из гипса по шаблонам несложных моделей архитектурной лепки в натуральную величину;

изготовление несложных шаблонов из дерева, жести и вытягивание из гипса несложных изделий и деталей, тело капители, поручни, вазы, балясины, розетки;

вырезка из гипса моделей несложных плоских орнаментов, букв;

нанесение пунктирных точек на рабочую гипсовую модель несложного скульптурного произведения;

увеличение с изготовлением спунктированного каркаса и черновой прокладкой в глине без окончательной пролепки несложных скульптурных произведений.

566. Должен знать:

способы изготовления несложных моделей архитектурной лепки;

правила нанесения пунктирных точек на рабочую модель;

способы построения спунктированного каркаса и черновой прокладки в глине без окончательной пролепки несложных скульптурных произведений;

способы изготовления несложных шаблонов и вытягивания по ним моделей из гипса.

Параграф 22. Модельщик скульптурного производства, 5 разряд

567. Характеристика работ:

изготовление по чертежам и шаблонам сложных макетов архитектурного решения, памятников, моделей мемориальных досок с текстом без элементов скульптуры;

изготовление сложных шаблонов из дерева, жести и вытягивание из гипса сложных изделий архитектурных профилей и деталей заданных размеров;

лепка из глины и пластилина по рисункам и шаблонам сложных объемных моделей архитектурных деталей для дальнейшего перевода в твердый материал: гипс, бетон, металл с учетом усадки металла;

нанесение пунктирных точек на рабочую гипсовую модель сложного скульптурного произведения, увеличение с изготовлением спунктированного каркаса и черновой прокладкой в глине без окончательной пролепки сложных скульптурных произведений ;

реставрация несложных и сложных моделей и эталонов архитектурной лепки.

568. Должен знать:

способы изготовления сложных моделей архитектурной лепки;

правила построения рисунка архитектурных деталей, орнамента, соотношение плоскостей и рельефа в орнаменте;

способы построения спунктированного каркаса и черновой прокладки в глине без окончательной пролепки сложных скульптурных произведений;

способы изготовления сложных шаблонов и вытягивание по ним моделей из гипса.

Параграф 23. Модельщик скульптурного производства, 6 разряд

569. Характеристика работ:

изготовление из гипса по чертежам и шаблонам особо сложных макетов памятников архитектурного решения, моделей мемориальных досок с текстом;

изготовление особо сложных шаблонов из дерева, жести и вытягивание из гипса моделей особо сложных архитектурных деталей заданных размеров;

лепка из глины и пластилина по рисункам и шаблонам особо сложных архитектурных моделей для дальнейшего перевода в твердый материал: гипс, бетон, металл с учетом усадки металла;

изготовление стержней и литников;

установка и крепление архитектурных деталей и орнамента на зданиях и сооружениях;

нанесение пунктирных точек на рабочую гипсовую модель особо сложного скульптурного произведения, увеличение с изготовлением спунктированного каркаса и черновой прокладкой в глине без окончательной пролепки особо сложных скульптурных произведений; стравливание особо сложных моделей и деталей архитектурной лепки при восстановительных работах;

руководство работой модельщиков более низкой квалификации.

570. Должен знать:

способы изготовления особо сложных моделей архитектурной лепки;

правила построения рисунка орнамента архитектурных деталей классических ордеров, процессы архитектурно-лепного производства;

правила ведения работ по установке и креплению архитектурных деталей и орнамента;

способы построения особо сложных скульптурных произведений;

способы изготовления особо сложных шаблонов и вытягивания по ним моделей из гипса, способы построения спунктированного каркаса и черновой прокладки в глине без окончательной пролепки особо сложных скульптурных произведений.

Параграф 24. Форматор скульптурного производства, 2 разряд

571. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ перед формовкой;

приготовление гипсового раствора, резка и варка клея и формопласта;

расколачивание черновых форм в ответственных частях;

покрытие лаком форм и эталонов моделей перед формовкой.

572. Должен знать:

способы приготовления гипсовых растворов в зависимости от их назначения;
способы варки клея, смазки, правила покрытия моделей и форм лаком.

Параграф 25. Форматор скульптурного производства, 3 разряд

573. Характеристика работ:

снятие, чистых кусковых, клеевых и фторопластовых форм с гипсовых эталонов моделей несложных скульптурных произведений, деталей архитектурной лепки и отливка в формах моделей в гипсе под руководством форматора более высокой квалификации;

изготовление кожухов под кусковые, клеевые и формопластовые формы;

армирование форм;

снятие швов и зачистка отлитых изделий.

574. Должен знать:

устройство чистых кусковых, клеевых и формопластовых форм;

способы армирования форм;

правила изготовления кожухов и крепления в них слоя гипса, клея и формопласта;
назначение и способы применения арматуры в кожухах.

Параграф 26. Форматор скульптурного производства, 4 разряд

575. Характеристика работ:

снятие чистых кусковых, клеевых и формопластовых форм с гипсовых эталонов, эскизов, моделей несложных скульптурных произведений, деталей архитектурной лепки и отливка в формах моделей в гипсе и бетоне;

снятие черновых форм с несложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки, выполненных в глине или пластилине и отливка из гипса в этих формах авторских оригиналов;

раскалывание форм.

576. Должен знать:

способы формовки несложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки;

правила разметки закладываемых кусков:

армирование отливок:

формовку кусков для соединения отливок на болтах, штифтах под сварку и холодную затяжку;

размер шарниров для конструктивных и декоративных кусков в соответствии с общим размером скульптуры;

свойства и назначение материалов, употребляемых при формовке.

Параграф 27. Форматор скульптурного производства, 5 разряд

577. Характеристика работ:

снятие чистых кусковых, клеевых и формопластовых форм с гипсовых эталонов, эскизов, моделей сложных скульптурных произведений, деталей архитектурной лепки и отливка в формах произведений в гипсе, бетоне, керамике;

снятие черновых форм со сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки, выполненных в глине или пластилине и отливка из гипса в формах авторских оригиналов;

разметка несложной и сложной глиняной модели;

черновая и чистая (кусовая) формовка сложных скульптурных произведений с шарнировкой кусков для отливки в металле;

разборка и сборка несложных и сложных моделей с устройством каркаса;

реставрация поврежденных деталей модели;

руководство работой форматоров более низкой квалификации.

578. Должен знать:

способы формовки сложных скульптурных произведений и деталей, архитектурной лепки с отделением и без отделения различных частей;

способы изготовления шарниров и "замков";

технологии изготовления скульптурных произведений из гипса, бетонных смесей, мастики, керамики, фарфора, фаянса, металла, допускаемую толщину стенок гипсовых моделей, размеры кусков модели, допускаемые производственными возможностями для формовки в опоках и отливки в металле.

Параграф 28. Форматор скульптурного производства, 6 разряд

579. Характеристика работ:

снятие чистых (кусовых клеевых и формопластовых форм с гипсовых эталонов эскизов, моделей особо сложных скульптурных произведений, деталей архитектурной лепки и отливка в формах моделей в различных материалах;

снятие черновых форм с особо сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки, выполненных в глине или пластилине и отливка в этих формах авторских оригиналов;

разметка и резка особо сложных моделей, выполненных в глине;

черновая и чистая (кусовая) формовка особо сложных скульптурных произведений с шарнировкой кусков для отливки в металле или бетоне;

разборка и сборка особо сложных моделей скульптурных произведений.

580. Должен знать:

способы формовки особо сложных скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки:

технологии производства формовочных работ;

порядок расформовки для литья высококлеевых форм с моделей, выполненных из камня, фарфора, дерева.

Глава 9. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изданий из кости и рога

Параграф 1. Резчик по кости и рогу, 2 разряд

581. Характеристика работ:

художественная резьба простых художественных изделий из кости и рога по образцам вручную с применением различных приспособлений;

подготовка заготовок простых художественных изделий для выполнения художественной резьбы.

582. Должен знать:

приемы резьбы по кости и рогу простых художественных изделий вручную и с применением специальных приспособлений;

технические требования к готовым изделиям и применяемому сырью.

583. Примеры работ:

- 1) художественная резьба;
- 2) пуговицы;
- 3) шпильки гладкие.

Параграф 2. Резчик по кости и рогу, 3 разряд

584. Характеристика работ:

художественная резьба по кости и рогу средней сложности художественных изделий массового производства по образцам вручную с применением специальных приспособлений и оборудования, обдирочных кругов, наждаков, сверлильных установок, бормашин;

наладка бормашин.

585. Должен знать:

правила наладки и ухода за инструментами и оборудованием;

приемы и технику резьбы по кости и рогу изделий средней сложности форм.

586. Примеры работ:

художественная резьба:

- 1) броши;
- 2) заколки;

3) кулоны;

4) крючки.

Параграф 3. Резчик по кости и рогу, 4 разряд

587. Характеристика работ:

художественная резьба по кости и рогу сложных изделий по образцам и эскизам в разной технике резьбы (пропильная резьба с геометрическими узорами и ажурная резьба) вручную и с применением специальных приспособлений;

сборка изделий из отдельных деталей.

588. Должен знать:

различную технику резьбы по кости и рогу;

устройство применяемого специального инструмента, оборудования и уход за ним; технические требования к готовым изделиям и применяемому сырью.

589. Примеры работ:

художественная резьба:

1) вставки;

2) закладки;

3) игольницы;

4) скульптуры.

Параграф 4. Резчик по кости и рогу, 5 разряд

590. Характеристика работ:

художественная резьба по кости и рогу особо сложных по форме художественных изделий, объемной скульптуры и сюжетных композиций в ажурной и рельефной технике резьбы по образцам и эскизам различной сложности исполнения вручную с применением специальных приспособлений.

591. Должен знать:

приемы художественной резьбы по кости и рогу особо сложной формы;

способы подготовки и отделки кости и рога для резьбы;

правила установки и заточки инструмента;

свойства и качества кости и рога.

592. Примеры работ:

художественная резьба:

1) ножи листовые;

2) пудреницы;

3) шкатулки.

Параграф 5. Резчик по кости и рогу, 6 разряд

593. Характеристика работ:

художественная резьба по кости и рогу высокохудожественных, выставочных и уникальных изделий с ажурной, плоскорельефной, объемной резьбой и многофигурных изделий (скульптур) по образцам и эскизам, по собственным композициям в разной технике и высоком техническом исполнении;

выполнение новых изделий по собственным композициям;

монтаж, сборка изделий, крепление деталей, склеивание деталей и узлов;

выполнение резьбы с учетом сохранения художественных достоинств и декоративных качеств, заложенных в материале.

594. Должен знать:

приемы ажурной, объемной, плоскорельефной художественной резьбы по кости и рогу и многофактурных изделий с применением специальных приспособлений;

традиционные приемы резьбы по кости и рогу.

595. Примеры работ:

художественная резьба:

1) скульптуры типа "Весть о спутнике", "Мужичок с ноготок", "Вещий Олег", "Репка".

Параграф 6. Распиловщик кости и рога, 3 разряд

596. Характеристика работ:

распиливание на циркульной пиле планок и колец по заданным размерам для простых и средней сложности изделий из кости и рога;

раскрой и распиливание роговых пластин на плашки необходимых размеров;

укладка в тару;

опробование циркульной пилы;

заточка зубьев, установка пил для соответствующего распиливания кости и рога;

наладка оборудования.

597. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации циркульной пилы;

правила разводки и заточки зубьев, сорта и качества кости и рога;

приемы рационального распиливания кости и рога;

строение и назначение кости и рога для различных видов изделий.

598. Примеры работ:

1) кулоны из кости и рога – распиливание;

2) пластины из кости и рога для расчесок, гребней, шпилек – распиливание.

Параграф 7. Распиловщик кости и рога, 4 разряд

599. Характеристика работ:

распиливание на циркульной пиле и вручную заготовок для сложных уникальных художественных изделий из кости и рога по заданным чертежам и размерам в соответствии с пропорциями и анатомическим строением птиц, животных, фигуры человека:

подбор рога по соответствующей расцветке и декоративным качествам;
рациональное использование сырья и предохранение заготовок от разрывов;
раскладка заготовок по размерам и назначению.

600. Должен знать:

структуру и специфические особенности кости и рога для выработки различных художественных изделий;
пропорции и анатомическое строение животных и птиц.

601. Примеры работ:

распиливание:

1) заготовки из кости и рога для инкрустации художественных изделий, для фигурных скульптур, композиций;

2) пластины фигурные из кости и рога для ожерелий, колец, браслетов.

Параграф 8. Сортировщик рога и кости, 3 разряд

602. Характеристика работ:

сортировка рога и кости по качеству и назначению;
подготовка рога и кости для дальнейшей обработки в соответствии с техническими требованиями;
отделение рога от лобовика и стержня на прессе или циркулярной пилой;
обезжиривание и отбелка кости.

603. Должен знать:

технические требования на прием и сортировку рога и кости, технические условия, свойства и качество рога и кости;

устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и инструмента;

технологический процесс обезжиривания и отбелки кости, а также первичной обработки рога, пороки рога и кости, методы их исправления.

Параграф 9. Размольщик роговой стружки, 2 разряд

604. Характеристика работ:

размол роговой стружки в порошок;
проверка качества загружаемой роговой стружки;
подготовка, взвешивание, дозирование и загрузка роговой стружки в мельницы;

контроль процесса размола;
наладка обслуживаемого оборудования.

605. Должен знать:

правила и степень размола роговой стружки для различных изделий;
основные сведения об устройстве и правилах эксплуатации применяемого оборудования;
правила равномерной загрузки оборудования, технические условия на рог;
правила хранения рога, роговой стружки и порошка.

Параграф 10. Правильщик роговых пластин, 3 разряд

606. Характеристика работ:

нагревание-распарка роговых пластин в горне, печах или специальных установках;
правка роговых пластин на прессах до полного выравнивания;
определение температуры нагрева с помощью приборов;
регулирование работы горна, печей, специальных установок и прессов;
поддержание температуры нагрева и усилия прессов в соответствии с технологическим процессом.

607. Должен знать:

технологический процесс правки рога;
устройство, принцип работы, правила эксплуатации применяемого оборудования;
технические условия, свойства и качество рога;
пороки роговых пластин, возникающие вследствие несоблюдения установленного режима нагрева;
способы предупреждения и устранения их, свойства применяемого топлива.

Параграф 11. Прессовщик изделий из рогового порошка, 3 разряд

608. Характеристика работ:

прессование различных изделий из рогового порошка;
засыпка в пресс-формы, установка форм под пресс;
настройка и наладка обслуживаемого оборудования;
проверка изготавливаемых деталей по образцам, шаблонам или измерительным инструментом;
контроль за показаниями контрольно-измерительных и регулирующих приборов.

609. Должен знать:

технологический процесс прессования изделий из рогового порошка;
устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;
конструкции, правила подготовки и способы установки пресс-форм;

технические требования к роговому порошку и изготавливаемым деталям;
назначение и условия применения контрольно-измерительных и регулирующих приборов.

Параграф 12. Нарезчик изделий из кости и рога, 2 разряд

610. Характеристика работ:

равномерная и точная заточка зубьев гребней и расчесок на специальном станке;
подготовка инструмента и станка к работе;
разметка пластин по трафарету.

611. Должен знать:

технологический процесс и приемы заточки зубьев гребней и расчесок;
устройство, принцип работы и правила эксплуатации станков для заточки зубьев;
способы установки, выверки и правила заточки инструмента;
технические условия, свойства и качество кости и рога.

Параграф 13. Нарезчик изделий из кости и рога, 3 разряд

612. Характеристика работ:

нарезка зубьев гребенок, расчесок и иных изделий установленной частоты на дисковых пилах;

настройка, наладка и заточка дисковых пил;

установка и выверка пилы и приспособлений;

определение степени пригодности пластин, плашек для дальнейшей обработки при наличии отклонений от основных форм и размеров.

613. Должен знать:

технологический процесс и приемы нарезки зубьев гребней, расчесок и иных изделий;

устройство, принцип работы и правила эксплуатации дисковых пил;

правила регулирования пил в зависимости от частоты и глубины нарезки зубьев.

Параграф 14. Обработчик изделий из кости и рога, 2 разряд

614. Характеристика работ:

обработка полуфабрикатов и художественных изделий простой конфигурации из кости и рога на фрезерных заточных станках и обдирочных кругах;
сверление отверстий (глазков) пуговиц на сверлильных станках.

615. Должен знать:

назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования;

применяемый режущий инструмент, правила заправки и заточки его;

свойства кости и рога.

616. Примеры работ:

корпуса и торцы зубных щеток – фрезерование.

Параграф 15. Обработчик изделий из кости и рога, 3 разряд

617. Характеристика работ:

обработка полуфабрикатов и художественных изделий конфигурации средней сложности из кости и рога на токарных, фрезерных и сверлильных станках по образцам и эскизам;

наметка и вырезка пуговиц из костяной плашки;

вертикальное сверление отверстий в изделиях;

регулирование работы станков.

618. Должен знать:

устройство, правила эксплуатации и регулирования обслуживаемого оборудования;

правила заточки и правки фрез, установки сверл;

технические требования к обрабатываемым изделиям.

619. Примеры работ:

1) бусы, шашки – токарная обработка;

2) крючки вязальные – фрезерование;

3) шпильки, запонки, игольницы – фрезерование и сверление.

Параграф 16. Обработчик изделий из кости и рога, 4 разряд

620. Характеристика работ:

обработка полуфабрикатов и художественных изделий сложной конфигурации из кости и рога на токарных, фрезерных, сверлильных станках по образцам и эскизам;

обдирка объемных художественных изделий, выдерживание габаритов изделий согласно техническим требованиям;

установление технологической последовательности операций;

подогревание металлических кругов и наклеивание на них наждачной бумаги с помощью силикатного клея;

установка ограничителей глубины сверления;

наладка станков.

621. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

технологический процесс обработки изделий из кости и рога;

назначение различных видов кости и рога для изготовления художественных изделий;

правила подогрева металлических кругов и наклейки на них наждачной бумаги;

анатомическое строение фигур птиц и животных;
правила применения контрольно-измерительных инструментов, крепежных приспособлений.

622. Примеры работ:

- 1) браслеты, скульптура – фрезерование и сверление;
- 2) крышки, лепестки – обдирка на станках;
- 3) плашки – обдирка и оконтуривание;
- 4) туловища птиц, зверей – обдирка;
- 5) мундштуки, пудреницы, трубки с нарезкой резьбы – токарная обработка.

Параграф 17. Обработчик изделий из кости и рога, 5 разряд

623. Характеристика работ:

обработка полуфабрикатов и художественных изделий особо сложной конфигурации из кости и рога на станках по образцам и эскизам;
изготовление художественных изделий с внутренними пустотами, требующими большой точности и тщательности обработки.

624. Должен знать:

кинематические схемы обслуживаемых станков;
чтение чертежей;

квалитеты (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты обработки).

625. Примеры работ:

кубки, вазы, приборы туалетные – обработка.

Глава 10. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изделий из камня

Параграф 1. Резчик по камню, 2 разряд

626. Характеристика работ:

резьба художественных изделий из камня мягких пород вручную под руководством резчика более высокой квалификации;
выравнивание плоскостей, подготовка углов.

627. Должен знать:

простые приемы резьбы по камню, породы камня и их свойства;
правила применения инструмента.

Параграф 2. Резчик по камню, 3 разряд

628. Характеристика работ:

резьба художественных изделий простой формы из камня мягких пород с применением различных приспособлений;

подбор камня по цвету и рисунку;

сверление и раскалывание, окалывание и оспицовка блоков вручную под фигуры и бюсты;

установка фигур, бюстов, и барельефов на постаментах под руководством резчика более высокой квалификации;

наладка обслуживаемых станков.

629. Должен знать:

приемы художественной резьбы по камню простой формы;

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования, приспособлений и инструментов;

правила заточки режущего инструмента;

технические условия и свойства декоративных камней;

правила сверления плоских и прямоугольных блоков;

свойства абразивного инструмента различной зернистости и в зависимости от связки.

630. Примеры работ:

художественная резьба:

1) пепельницы;

2) приборы письменные;

3) скульптуры настольные типа "Лисенок и орленок".

Параграф 3. Резчик по камню, 4 разряд

631. Характеристика работ:

резьба художественных изделий средней сложности из камня твердостью до 7 единиц по шкале Мооса (минералогическая шкала твердости) вручную;

разметка и сверление блоков пневмоинструментом;

оспицовка по готовой разметке горельефов и барельефов;

фактурная обработка поверхности камня "под шубу";

резка буквенных знаков брускового и академического шрифтов на горизонтальной поверхности;

резка (вырубка) ваз под руководством резчика более высокой квалификации;

шлифовка и полировка выпуклого орнамента, имеющего сопряжения и шарообразные поверхности несложных орнаментальных барельефов, фактур одежды фигур и бюстов;

заделка трещин и выбоин, их шлифовка и полировка;

вошение деталей горячим и холодным способами.

632. Должен знать:

приемы художественной резьбы из камня изделий средней сложности;
правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;
состав, свойства и правила приготовления всех видов мастик и шпаклевок;
углы заточки и термообработку инструмента;
свойства камней разных месторождений и специфику их обработки;
технические требования, предъявляемые к художественным изделиям из камня.

633. Примеры работ:

художественная резьба:

- 1) вазы туалетные;
- 2) сувениры с подсветкой (ночники);
- 3) фигуры птиц и животных.

Параграф 4. Резчик по камню, 5 разряд

634. Характеристика работ:

резьба художественных изделий сложных форм из камня твердостью до 7 единиц по шкале Мооса (минералогическая шкала твердости) вручную;

инкрустация несложная разными породами камня;

изготовление простых мозаичных фрагментов или деталей изделий;

резка архитектурных деталей ваз, а также буквенных знаков любого шрифта в различных плоскостях;

обдирка, шлифовка, полировка, вошение сложных скульптурных произведений, а также буквенных знаков;

установка фигур, ваз, барельефов высотой до 2 м, а также бюстов до двух натуральных величин, мемориальных досок и изделий архитектурной лепки на зданиях и постаментах.

635. Должен знать:

приемы художественной резьбы изделий сложных форм, несложной инкрустации, мозаики, физико-механические свойства камней и особенности их обработки;

способы проверки плоскостей и их построение по угольнику, рейкам и "под скобу";

наименование, виды, назначение и правила применения абразивных материалов, мастик, клеев;

основные понятия о пластической анатомии человека и животных.

636. Примеры работ:

1) вазы орнаментальные высотой до 1 метра – художественная резьба;

2) виньетки, венки, доски мемориальные, капители, картуши, эмблемы – художественная резьба;

- 3) панно мозаичные – изготовление;
- 4) пресс-бювары – инкрустация.

Параграф 5. Резчик по камню, 6 разряд

637. Характеристика работ:

резьба особо сложных художественных изделий из камня твердостью свыше 7 единиц по шкале Мооса (минералогическая шкала твердости) вручную;

сложная инкрустация и мозаика;

вырубка сложных объемных художественных изделий с получением различных сопряжений поверхностей: прямоугольных, выпуклых, вогнутых и шарообразных;

обдирка, лощение, шлифование, полирование и накатка, глянца на особо сложные скульптурные произведения;

сборка, монтаж и установка на зданиях и постаментах готовых изделий и фигур высотой свыше 2 метров бюстов, ваз, капителей, мемориальных досок, барельефов и горельефов, состоящих из нескольких блоков;

скол фактуры "шуба" на бюстах, памятниках, постаментах;

руководство работой резчиков более низкой квалификации.

638. Должен знать:

приемы художественной резьбы по камню особо сложных форм, сложной инкрустации и мозаики;

особенности обработки камня в зависимости от его кристаллического строения;

правила выбора камня для изготовления изделий, состоящих из нескольких блоков;

правила и приемы копирования оригиналов;

способы установки тяжеловесных и сложных по форме деталей и узлов;

технические требования к качеству сырья, материалов.

639. Примеры работ:

1) портреты мозаичные – изготовление;

2) вазы орнаментальные высотой более 1 метра – художественная резьба;

3) портреты мозаичные – изготовление;

4) сервизы из малахита – изготовление

Параграф 6. Токарь по камню, 2 разряд

640. Характеристика работ:

токарная обработка деталей простых форм из камня разных пород по образцам, чертежам и эскизам;

заточка и правка инструмента.

641. Должен знать:

приемы обработки деталей простых форм из камня;

назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования;
правила применения, установки, заточки и правки инструмента;
основные сведения о допусках и посадках, качествах (классах точности) и параметрах шероховатости (чистота поверхности).

642. Примеры работ:

токарная обработка:

- 1) коробки;
- 2) крышки;
- 3) лоточки;
- 4) пепельницы.

Параграф 7. Токарь по камню, 3 разряд

643. Характеристика работ:

токарная обработка деталей средней сложности и сложных форм из камня разных пород по чертежам, образцам и эскизам;

наладка обслуживаемого оборудования;

установка и закрепление деталей в приспособлениях.

644. Должен знать:

приемы обработки деталей из камня средней сложности и сложных форм;

устройство, правила наладки применяемого оборудования, универсальных и специальных приспособлений;

основные свойства обрабатываемых материалов;

геометрию и способы изготовления режущего инструмента.

645. Примеры работ:

- 1) токарная обработка;
- 2) вазы;
- 3) стопки;
- 4) ручки и рукоятки фигурные.

Параграф 8. Токарь по камню, 4 разряд

646. Характеристика работ:

токарная обработка деталей особо сложных форм из камня разных пород по образцам и эскизам;

установление технологической последовательности операций и режимов резания.

647. Должен знать:

приемы обработки деталей из камня особо сложных форм;

кинематические схемы и правила проверки на точность обслуживаемого оборудования;

способы установки, крепления и выверки особо сложных деталей и методы определения технологической последовательности обработки;
правила определения оптимальных режимов резания;
технические условия на обрабатываемый материал.

648. Примеры работ:

- 1) токарная обработка;
- 2) кубки;
- 3) лампы настольные.

Параграф 9. Монтировщик изделий из камня, 2 разряд

649. Характеристика работ:

монтаж и комплектование простых и средней сложности художественных изделий из различных пород камня с креплением деталей;
сверление отверстий;
приготовление клеев по рецептам;
изготовление шканта, насадка деталей на шкант и их склеивание;
очистка и промывка деталей;
выполнение подготовительных работ при монтаже и комплектации изделий.

650. Должен знать:

приемы монтажа простых и средней сложности художественных изделий из камня с подбором деталей по структуре и расцветке;
породы камня и его свойства;
назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования;
свойства и качество клеев и мастик, применяемых при монтаже и склеивании изделий;
технические условия на монтируемые изделия.

651. Примеры работ:

- 1) детали металлические – наклейка на сувениры из камня;
- 2) литотеки – наклейка на основу;
- 3) наборы туалетные – подбор деталей по цвету и структуре, их монтаж;
- 4) светильники декоративные – монтаж осветительной арматуры.

Параграф 10. Монтировщик изделий из камня, 3 разряд

652. Характеристика работ:

монтаж сложных и особо сложных изделий из камня;
разметка и подгонка сложных деталей;
устранение дефектов, обнаруженных при монтаже изделий;
наладка обслуживаемого оборудования.

653. Должен знать:

приемы монтировки сложных и особо сложных художественных изделий из различных пород камня;

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования,

технические условия на монтируемые изделия;

химический состав, способ приготовления клеев и мастик.

654. Примеры работ:

1) вазы декоративные - монтировка;

2) конфетницы, кубки, шкатулки - монтировка;

3) панно, плакетки - подбор рисунка, наклейка на основу.

Параграф 11. Распиловщик камня, 2 разряд

655. Характеристика работ:

распиловка камня мягких пород на различные типы заготовок установленного размера;

криволинейная распиловка плоских заготовок по шаблонам и чертежам с учетом декоративных особенностей камня;

распиловка цветного стекла на пластины и заготовки с применением алмазного инструмента.

656. Должен знать:

назначение и принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

правила применения инструмента;

режимы резания и приемы распиловки цветного стекла и камня мягких пород;

свойства и породы камня.

Параграф 12. Распиловщик камня, 3 разряд

657. Характеристика работ:

распиловка камня твердых пород до 7 единиц по шкале Мооса (минералогическая шкала твердости) на различные типы заготовок, установленного размера, с учетом декоративных особенностей камня;

распиловка заготовок для скульптур по шаблонам и чертежам;

наладка станков.

658. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

технологический процесс распиловки твердых пород камня на блоки плиты для скульптур;

породы камней, их твердость, назначение;

правила установки и заточки применяемого инструмента при распиловке различных пород камня;
состав, свойства и правила применения смазочно-охлаждающих жидкостей.

Параграф 13. Распиловщик камня, 4 разряд

659. Характеристика работ:

распиловка камня твердых пород свыше 7 единиц по шкале Мооса (минералогическая шкала твердости) на различные типы заготовок установленной формы и размеров, кроме алмазов;

раскрой камня с наименьшими потерями и отходами.

660. Должен знать:

кинематические схемы и конструкции обслуживаемого оборудования;
правила установки, закрепления, рихтовки и регулировки инструмента;
правила определения степени износа инструмента;
правила раскроя камня с наименьшими потерями и отходами.

Параграф 14. Опиловщик камня, 2 разряд

661. Характеристика работ:

опиливание и зачистка деталей из камня прямоугольной конфигурации на станках и вручную по разметке или шаблону;

смена инструмента;

сортировка изделий и подготовка их к резьбе.

662. Должен знать:

правила и приемы опиливания и зачистки;
назначение и принцип действия обслуживаемого оборудования;
правила применения инструментов;
технические условия на детали из камня.

Параграф 15. Опиловщик камня, 3 разряд

663. Характеристика работ:

опиливание и зачистка деталей криволинейной конфигурации и объемных по шаблонам и под угольник;

выборка пазов, гнезд и внутренних полостей;

наладка и смазка станков.

664. Должен знать:

устройство и правила наладки и технического обслуживания применяемого оборудования;

способы заточки инструментов;
породы камня.

Глава 11. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изделий из кожи и меха

Параграф 1. Выравнивальщик кожаных деталей, 3 разряд

665. Характеристика работ:

выравнивание кожаных деталей из жестких кож по всей площади и по краям вручную ножом или на специальной машине до требуемой толщины в соответствии с нормативами, установленными стандартами или техническими условиями:

регулирование работы оборудования.

666. Должен знать:

приемы выравнивания деталей из жестких кож;

свойства материалов, из которых они изготовлены;

государственные стандарты и технические условия на кожу;

правила регулирования оборудования.

Параграф 2. Выравнивальщик кожаных деталей, 4 разряд

667. Характеристика работ:

выравнивание кожаных деталей из мягких кож по всей площади и по краям вручную ножом или на специальной машине до требуемой толщины в соответствии с нормативами, установленными стандартами или техническими условиями;

наладка оборудования.

668. Должен знать:

приемы выравнивания деталей мягких кож;

правила пользования ножами и машиной;

правила наладки оборудования.

Параграф 3. Вышивальщик по коже и меху, 4 разряд

669. Характеристика работ:

художественная вышивка меховых и кожаных изделий простых и средней сложности рисунков подшейным волосом, бисером, отделка изделий фактурным швом аппликацией из меха, кожи, замши, спилка, выполненных в национальной технике шитья и отделки;

выполнение простых и средней сложности орнаментальных мотивов в технике меховой мозаики;

стрижка меха;

окраска мездры растительными красками.

670. Должен знать:

технологию вышивки по коже и меху подшейным волосом, бисером;

способы отделки аппликацией;

способы исполнения простой и средней сложности меховой мозаики, технику стрижки меха, технологию окраски мездры, применяемые красители;

устройство и принцип работы применяемого оборудования.

671. Примеры работ:

художественная вышивка:

1) броши из меха;

2) кулоны из кожи и меха.

Параграф 4. Вышивальщик по коже и меху, 5 разряд

672. Характеристика работ:

художественная вышивка меховых и кожаных изделий сложным рисунком подшейным волосом, бисером, отделка изделий сложным фактурным швом, аппликацией из меха, кожи, замши, спилка, выполненных в национальной технике шитья и отделки;

выполнение сложных орнаментальных мотивов в технике меховой мозаики;

оплетка изделий комбинированным плетением;

увлажнение и пошив изделий декоративным швом.

673. Должен знать:

технологию вышивки сложных узоров по коже и меху;

виды национальных меховых орнаментов и аппликаций и способы их выполнения;

виды национальных традиционных швов и техника их выполнения;

способы выполнения сложной меховой мозаики.

674. Примеры работ:

1) ковры – меховая мозаика;

2) сумка – художественная вышивка.

Параграф 5. Вышивальщик по коже и меху, 6 разряд

675. Характеристика работ:

художественная вышивка меховых и кожаных изделий особо сложным рисунком подшейным волосом, бисером, отделка изделий особо сложным фактурным швом, аппликацией из меха, кожи, замши, спилка, выполненных в национальной технике шитья и отделки;

выполнение уникальных и выставочных меховых изделий;

подбор и составление особо сложного мозаичного орнаментального узора;
раскрой по шаблонам деталей изделий из меха в соответствии с техническими требованиями и установленными нормами использования меха;
проверка качества раскроенных изделий, удаление дефектов;
увлажнение, пошив изделий скорняжным швом, соединение деталей с помощью клея, сушка.

676. Должен знать:

технологическую последовательность пошива национальных изделий из меха и кожи;

технические требования, предъявляемые к оленьим и конским камусам, к качеству готовых изделий, нормы расхода и использования меха и вспомогательного материала, режим сушки.

677. Примеры работ:

- 1) одежда национальная – раскрой, пошив, художественная вышивка и мозаика;
- 2) унты – раскрой, пошив, художественная вышивка, мозаика.

Параграф 6. Сборщик изделий из кожи и меха, 2 разряд

678. Характеристика работ:

сборка художественных изделий из кожи и меха вручную под руководством сборщика более высокой квалификации;

пробивка отверстий по краям изделий вручную или при помощи матриц;

оплетка простым плетением вручную краев изделий из кожи.

679. Должен знать:

расположение и форму пробиваемых отверстий, расстояние между ними;
способы плетения, материалы, применяемые для плетения.

Параграф 7. Сборщик изделий из кожи и меха, 3 разряд

680. Характеристика работ:

сборка простых художественных изделий из кожи и меха вручную;

оплетка сложным комбинированным плетением краев различных изделий;

сшивка на машине простых художественных изделий;

регулирование работы машины.

681. Должен знать:

приемы сборки простых изделий из кожи и меха:

виды и модели прошиваемых изделий;

принцип работы и правила регулирования швейных машин.

682. Примеры работ:

- 1) варежки – сборка;

2) портмоне, бумажники, кошельки – оплетка, сборка.

Параграф 8. Сборщик изделий из кожи и меха, 4 разряд

683. Характеристика работ:

сборка средней сложности художественных изделий из кожи и меха вручную;
выполнение декоративного плетения на художественных изделиях;
сшивка на машине художественных изделий средней сложности.

684. Должен знать:

приемы сборки художественных изделий из кожи и меха средней сложности;
свойства материалов;
устройство швейных машин.

685. Примеры работ:

сборка и оплетка:

- 1) книжки записные;
- 2) обложки для книг;
- 3) портфели;
- 4) сумки женские.

Параграф 9. Сборщик изделий из кожи и меха, 5 разряд

686. Характеристика работ:

сборка сложных художественных изделий из кожи и меха вручную с обработкой и подгонкой отдельных деталей по эскизам и оттенкам;
сшивка на машине сложных художественных изделий;
изготовление художественных переплетов;
наладка машин.

687. Должен знать:

приемы сборки сложных художественных изделий из кожи и меха;
технологии переплетных работ;
методы раскроя переплетных материалов.

688. Примеры работ:

- 1) альбомы подарочные, юбилейные, факсимильные, бумажники – сборка;
- 2) унты – пошив верха.

Параграф 10. Сборщик изделий из кожи и меха, 6 разряд

689. Характеристика работ:

сборка особо сложных художественных изделий из кожи и меха вручную;

изготовление конструктивных моделей по эскизам и без эскизов для производства художественных изделий;

изготовление шаблонов и раскрой кожи и меха по специальным заказам;

изготовление особо сложных художественных переплетов;

руководство работой сборщиков более низкой квалификации.

690. Должен знать:

приемы сборки особо сложных художественных изделий из кожи и меха;

кинематические схемы всех видов оборудования, применяемого при сборочных и переплетных работах;

устройство и назначение универсальных и специальных приспособлений.

691. Примеры работ:

1) сигаретницы настольные – сборка;

2) шкатулки для фотографий – сборка.

Параграф 11. Раскройщик кожи и меха, 2 разряд

692. Характеристика работ:

раскрой кожи, кожзаменителей, бумаги, текстильных и иных материалов для изготовления простых изделий с обеспечением чистого и ровного среза, точного соответствия деталей моделям и эскизам по площади и контурам.

693. Должен знать:

правила рационального раскроя на простые изделия;

свойства раскраиваемых материалов;

методы рационального расположения шаблонов;

нормы использования материалов и нормы отходов.

694. Примеры работ:

раскрой:

1) книжки записные, оплетки;

2) ремни;

3) футляры для расчесок.

Параграф 12. Раскройщик кожи и меха, 3 разряд

695. Характеристика работ:

раскрой кожи, кожзаменителей, текстильных материалов и меха для изготовления средней сложности изделий;

раскрой заменителей кожи и текстильного материала на детали подкладки;

увлажнение меха, равномерная растяжка шкур на рамах, раскладка шаблонов и лекал на подготовленных материалах;

регулирование оборудования и заточка раскройных ножей.

696. Должен знать:
приемы раскроя материалов на изделия средней сложности;
государственные стандарты и технические условия на раскраиваемые материалы и детали кроя;
способы регулирования работы оборудования и заточки раскройных ножей.

697. Примеры работ:
раскрой:
1) бумажники;
2) портмоне, обложки для документов;
3) сигаретницы.

Параграф 13. Раскройщик кожи и меха, 4 разряд

698. Характеристика работ:
раскрой кожи, кожзаменителей, текстильных материалов и меха для изготовления сложных изделий.

699. Должен знать:
приемы рационального раскроя материалов, на сложные изделия;
государственные стандарты и технические условия на изготавливаемые изделия;
количество деталей кроя в комплекте данного вида изделий.

700. Примеры работ:
раскрой:
1) блокноты настольные;
2) портфели;
3) сувениры плоскостного и объемного решения;
4) сумки.

Параграф 14. Раскройщик кожи и меха, 5 разряд

701. Характеристика работ:
раскрой кожи, кожзаменителей, текстильных материалов и меха для изготовления особо сложных изделий;
раскрой уникальных и выставочных изделий из кожи и меха.

702. Должен знать:
приемы рационального раскроя материалов на особо сложные изделия;
требования государственных стандартов и технических условий на изготавливаемые изделия.

703. Примеры работ:
раскрой:
1) альбомы;

- 2) куклы в национальной одежде;
- 3) коробки комбинированные;
- 4) обувь национальная;
- 5) папки для почетных грамот, документов.

Параграф 15. Разрисовщик изделий из кожи, 2 разряд

704. Характеристика работ:

тиснение вручную и механическим прессом клише простых рисунков по хромовой коже для художественных изделий.

705. Должен знать:

приемы тиснения простых рисунков;

основные свойства кожи;

устройство и правила работы на ручном прессе.

Параграф 16. Разрисовщик изделий из кожи, 3 разряд

706. Характеристика работ:

разрисовка простых геометрических орнаментов и узоров по хромовой коже нитро- и масляными красками, фона и краев изделий темперными красками;

тиснение вручную и механическим прессом клише рисунков средней сложности по хромовой коже и по коже растительного дубления;

перенесение рисунка художника на кальку;

резьба по коже простых контурных линий и узоров по заданному рисунку и простых орнаментов вручную различным инструментом и приспособлениями: косточками, долотами, кружками, пуансонами.

707. Должен знать:

приемы разрисовки простых орнаментов и узоров и тиснения рисунков средней сложности;

свойства красок и взаимодействие их с кожей;

температуру нагрева прессы;

правила пользования инструментом для врезания орнамента в кожу;

приемы нанесения краски на кожу;

номера кистей и их применение;

правила пользования вспомогательными материалами.

Параграф 17. Разрисовщик изделий из кожи, 4 разряд

708. Характеристика работ:

разрисовка геометрических орнаментов средней сложности по хромовой коже нитроанилиновыми и фотокрасками;

фонирование кожи растительного дубления путем втирания в кожу вручную, щетками, кисточками, смешанными с клеем;

тиснение вручную и механическим прессом клише сложных рисунков по хрому и по коже растительного дубления;

зарисовка по коже орнамента по эскизу художника;

орнаментовка по коже растительного дубления контурно-сложных линий узора;

художественная резьба по коже вручную средней сложности орнаментов путем надрезов специальными инструментами;

обработка линий надреза до получения необходимой глубины;

тиснение простых шрифтов;

изготовление технических чертежей по эскизам художников;

перенесение рисунков на изделия из кожи;

покрытие кожи лаком.

709. Должен знать:

приемы разрисовки орнаментов и узоров средней сложности и тиснения сложных рисунков;

приемы и способы ручной надрезки прямых и кривых линий на небольших изделиях;

правила подбора колеров для разрисовки узоров;

способы перенесения рисунка на изделие из кожи;

приемы покрытия лаком;

правила термообработки и заточки инструмента.

Параграф 18. Разрисовщик изделий из кожи, 5 разряд

710. Характеристика работ:

разрисовка сложных орнаментов, с подбором колеров, растительных, геральдических и фигурных композиций и покрытие их фольгой и бронзой;

художественная резьба сложных и тиснение плоских особо сложных орнаментальных, растительных, геральдических композиций по рисункам художников вручную специальными инструментами;

вырез картона по рисункам художников для выпуклого рельефа несложных линий и узоров;

приготовление специальной массы, нанесение ее на картон или папки, обклеивание кожей и рельефное тиснение;

тиснение академического шрифта.

711. Должен знать:

приемы разрисовки сложных орнаментов и узоров, тиснения особо сложных и резьбы сложных композиций;

технологии приготовления специальной массы для рельефного тиснения;

приемы нанесения на кожу краски, фольги и бронзы при исполнении цветового контура по надрезам;

правила подготовки матрицы для тиснения;

правила приготовления краски соответствующих колеров и сложности.

Параграф 19. Разрисовщик изделий из кожи, 6 разряд

712. Характеристика работ:

разрисовка особо сложных орнаментов темперными и акварельными красками;

рельефное ручное тиснение и ручная резьба особо сложных орнаментальных, растительных, геральдических орнаментов по рисункам художников;

золочение листовым золотом всех видов тиснения;

вырез картона по рисункам художников для выпуклого рельефа сложных линий и узоров;

выполнение уникальных и выставочных изделий.

713. Должен знать:

приемы разрисовки особо сложных орнаментов;

линейную перспективу, пластическую анатомию;

основы живописи, цветоведения;

правила чтения чертежей.

Глава 12. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству изделий народных художественных промыслов

Параграф 1. Изготовитель художественных изделий из дерева, 3 разряд

714. Характеристика работ:

изготовление из дерева простых художественных изделий по собственным композициям;

отбор и подготовка материала, определение влажности материала, дефектов;

строжка, опиловка "в угол", врезание концов и боковых стенок шкатулок, коробок;

сборка, фанеровка и оклейка деталей;

применение декоративных элементов в изделиях;

обработка простых изделий на токарных станках;

шлифование и полирование изделий;

контурная резьба простого рисунка, выполнение неглубоко прорезанной линии с обработкой фона;
резьба простых геометрических орнаментов без включения усложненных элементов

715. Должен знать:

устройство и принцип работы токарного станка, правила наладки, регулировки и ухода за ним;

инструменты для резьбы и столярной обработки дерева;

правила заточки и правки инструмента;

основы черчения;

породы и пороки древесины;

свойства клеев, лаков;

приемы контурной резьбы;

технику шлифования, полирования, лакирования;

способы фанерования, традиции народного художественного промысла.

Параграф 2. Изготовитель художественных изделий из дерева, 4 разряд

716. Характеристика работ:

изготовление из дерева художественных изделий средней сложности по собственным композициям;

сборка деталей, зарезка "в ус", "в уголок" и соединение со столярными вязками, оклеивание узлов и деталей с последующей торцовкой, подфуговкой и иной обработкой;

выборка шпунта и четверти, сборка рамок;

интарсия несложной композиции с использованием не более двух сортов фанеры;

токарная обработка изделий средней сложности;

изготовление копий традиционных народных изделий;

выемчатая и скобчато-выемчатая резьба несложного рисунка;

контурная резьба средней сложности рисунка;

резьба простых геометрических орнаментов с включением усложненных элементов;

плоскорельефная резьба простых рисунков;

изготовление и заточка инструмента.

717. Должен знать:

основные физико-механические свойства древесины;

технику использования и назначение инструментов, применяемых при резьбе, интарсии;

правила размещения декоративных элементов;

приемы трехгранной, скобчато-выемчатой, геометрической контурной и плоскорельефной резьбы;
правила построения различных орнаментов;
правила врезки и размещения рисунка.

Параграф 3. Изготовитель художественных изделий из дерева, 5 разряд

718. Характеристика работ:

изготовление из дерева художественных изделий сложной конфигурации по собственным композициям;

подбор древесины по текстуре, использование рисунка древесины;

высококачественная обработка поверхности изделия с помощью красителей и вспомогательных материалов;

интарсия сложной композиции с использованием более двух сортов фанеры;

токарная обработка изделий сложной конфигурации и деталей к ним;

реставрация изделий;

комплектование изделий в ансамбли по цвету, пропорции, орнаменту, текстуре древесины;

выемчатая резьба сложных рисунков;

плоскорельефная резьба с заovalенным и с выборным фоном, с полной проработкой рисунка в рельефе;

ажурная резьба простых и средней сложности рисунков;

резьба геометрических орнаментов с включением изобразительных элементов и сложных композиционных решений;

объемная резьба с тонировкой элементов.

719. Должен знать:

основы теории резания древесины;

композиции дерева с металлом, костью, перламутром, янтарем и иными материалами с использованием текстуры древесины;

расчеты соотношения декоративных элементов;

основы рисования;

народные традиции в изготовлении изделий из дерева.

Параграф 4. Изготовитель художественных изделий из дерева, 6 разряд

720. Характеристика работ:

изготовление особо сложных художественных изделий из дерева по собственным композициям;

высококачественная обработка поверхности изделий, применение разных красителей;

фанерование прямых и гнутых форм;
использование текстуры строганого шпона;
интарсия сложных народных орнаментов;
изготовление образцов традиционной народной мебели;
комплектование изделий в ансамбли, интерьеры;
изготовление уникальных токарных изделий с использованием текстуры древесины для формы изделия со сложными фигурными профилями и пустотелых;

плоскорельефная и ажурная резьба сложных рисунков с барельефным и сильно углубленным фоном, сложных орнаментальных и тематических композиций высокохудожественных изделий;

резьба сложных барельефных скульптурных фигур и многофигурных композиций;
резьба декоративного панно;

резьба орнаментальных и тематических многофигурных композиций по круглым формам изделий.

721. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству строганого и лущеного шпона, клееной фанеры, сырья и иных материалов;

способы и приемы всех видов резьбы;

композиционное решение всех видов товарных работ, сложных элементов и изделий;

технические и эстетические требования к особо сложным художественным изделиям;

основные направления развития народного искусства.

Параграф 5. Изготовитель художественных изделий из кожи, 3 разряд

722. Характеристика работ:

изготовление из кожи художественных изделий простых форм с тиснением простых рисунков и орнаментов в народных традициях;

подбор и раскрой кожи, выравнивание по толщине;

раскраска рисунков и орнаментов;

оплетка изделий простым и комбинированным плетением.

723. Должен знать:

стандарты, художественные и технические свойства кожи;

свойства применяемых материалов;

взаимодействие красок с кожей;

способы устранения мелких дефектов кожи;

правила построения орнамента;

основы сочетания нескольких цветов;

технику и способы тиснения;
правила пользования применяемыми инструментами;
народные традиции в изготовлении изделий из кожи.

Параграф 6. Изготовитель художественных изделий из кожи, 4 разряд

724. Характеристика работ:

изготовление из кожи художественных изделий средней сложности форм с тиснением по собственным композициям сложных рисунков и орнаментов в народных традициях;

средней сложности художественная резьба по коже вручную;
раскраска орнамента с подбором колера;
оплетка изделий сложным плетением.

725. Должен знать:

соотношение и соответствие орнамента и формы художественного изделия;
правила подбора колера для раскраски орнамента;
правила термообработки и заточки применяемых инструментов.

Параграф 7. Изготовитель художественных изделий из кожи, 5 разряд

726. Характеристика работ:

изготовление из кожи художественных изделий сложных форм с тиснением или резьбой сложных орнаментальных композиций по собственным эскизам;

вырез из картона для выпуклого рельефа несложных узоров;
приготовление массы, нанесение ее на картон, обклеивание кожей;

плоское тиснение вручную или резьба по коже сложных композиций и раскраска их с подбором колера;

изготовление переплетов.

727. Должен знать:

правила приготовления специальной массы для рельефного тиснения;
способы выявления естественной выразительности кожи;
технологический процесс изготовления переплетов.

Параграф 8. Изготовитель художественных изделий из кожи, 6 разряд

728. Характеристика работ:

изготовление из кожи особо сложных, уникальных художественных изделий с плоским тиснением или резьбой особо сложных композиций;

вырез картона для выпуклого рельефа сложных узоров;
рельефное тиснение сложных композиций;

золочение листовым золотом всех видов тиснения;
изготовление комплектов из нескольких предметов;
выполнение особо сложного плетения.

729. Должен знать:

свойства материалов, применяемых при тиснении и золочении;
соответствие формы и украшающих элементов разных предметов в ансамбле;
основные направления развития народного искусства.

Параграф 9. Изготовитель художественных изделий из льноволокна, 2 разряд

730. Характеристика работ:

первичная обработка волокон льна, скручивание нитей, подготовка полотен ткани к работе;

подбор отдельных нитей, иных материалов для изготовления изделий в соответствии с образцом.

731. Должен знать:

свойства сырья и применяемых материалов;
приемы их обработки и хранения.

Параграф 10. Изготовитель художественных изделий из льноволокна, 3 разряд

732. Характеристика работ:

изготовление по образцам цветов, брелков, обручей, салфеток, украшений и иных простых художественных изделий из льняных нитей, волокон, полотен, обрабатываемых несложными декоративными швами;

плетение типа "макраме", аппликации соломкой.

733. Должен знать:

основные способы обработки материалов, льна, соломки;

последовательность технологических операций при изготовлении простых художественных изделий;

приемы скрытых соединений;

правила работы с применяемым инструментом.

Параграф 11. Изготовитель художественных изделий из льноволокна, 4 разряд

734. Характеристика работ:

изготовление из льняных нитей, льняного полотна или льноволокна скульптурных форм кукол и зверей, небольших панно, декоративных настольных композиций и иных изделий усложненных конструктивных форм и декоративного оформления по образцам художественных изделий.

735. Должен знать:
разнообразные способы плетений;
приемы скрытых соединений;
способы выполнения декоративных швов, мережки;
последовательность операций при изготовлении несложных объемных скульптурных форм;
правила работы с применяемым инструментом.

Параграф 12. Изготовитель художественных изделий из льноволокна, 5 разряд

736. Характеристика работ:
изготовление кукол в национальных костюмах, декоративных панно, декоративных подвесок и иных сложных скульптурных форм по образцам художественных изделий с правом авторского вариантного исполнения.

737. Должен знать:
разнообразные способы плетений, соединений;
декоративные способы отделки – швы, вышивку, мережки;
приемы работы с соломкой, иными материалами, применяемыми в качестве декора;
правила работы с применяемым инструментом, оборудованием.

Параграф 13. Изготовитель художественных изделий из льноволокна, 6 разряд

738. Характеристика работ:
создание авторских произведений, выставочных, уникальных образцов объемной скульптурной пластики, декоративных панно и иных изделий, сложных по своему технологическому решению с высокохудожественной техникой исполнения.

739. Должен знать:
основы композиции, элементы отделки национального костюма;
последовательность изготовления различных деталей соединений, многообразие приемов плетений из нитей льна, соломки;
правила работы с инструментом и оборудованием;
основные направления в развитии народных художественных промыслов.

Параграф 14. Изготовитель изделий из тканей с художественной росписью, 3 разряд

740. Характеристика работ:
изготовление двух-, трехцветных платков, шарфов, салфеток и иных мелких художественных изделий из тканей в технике перевязочного батика;
ведение процесса запаривания изделий;

глажение готовых изделий;
приготовление красильных растворов.

741. Должен знать:

приемы нанесения рисунка на ткань в технике перевязочного батика;

виды обработки ткани;

свойства применяемых красителей;

пороки ткани при крашении, причины возникновения и способы предупреждения их;

режим запаривания по видам тканей и красителей;

художественные традиции промысла.

Параграф 15. Изготовитель изделий из тканей с художественной росписью, 4 разряд

742. Характеристика работ:

изготовление четырех-, пятицветных платков, шарфов, салфеток, занавесей, покрывал и иных художественно-декоративных изделий в технике перевязочного батика и четырех и более цветов изделий в технике набивки рисунка манерами;

изготовление в ограниченной цветовой гамме (до четырех цветов) национальных головных платков "келаган", а также изделий больших размеров для интерьеров;

изготовление изделий в технике горячего или холодного батика и свободной росписи (в одну-три краски);

изготовление деревянных манер (матриц).

743. Должен знать:

способы нанесения рисунка на ткань в технике набивки рисунка манерами;

приемы и способы изготовления манер (матриц);

приемы нанесения на ткань горячего воска;

национальные традиции в росписи тканей.

Параграф 16. Изготовитель изделий из тканей с художественной росписью, 5 разряд

744. Характеристика работ:

изготовление свыше пяти цветов художественно-декоративных изделий в технике перевязочного батика;

изготовление в широкой гамме (четыре и более цветов) национальных головных платков "келаган", а также изделий больших размеров для интерьеров;

изготовление многоцветных (в четыре и более красок) орнаментальных и тематических композиций в технике горячего или холодного батика и свободной росписи.

745. Должен знать:
сочетание красок и форм рисунка в композиции;
основные направления развития народного искусства.

Параграф 17. Изготовитель изделий из тканей с художественной росписью, 6 разряд

746. Характеристика работ:

изготовление экспериментальных художественных панно, декоративных и театральных занавесей, специальных заказов для интерьеров с использованием орнаментальных и тематических композиций различными видами техники росписи по ткани.

747. Должен знать:

различные виды техники росписи по ткани;
основы живописи и композиции рисунка.

Параграф 18. Изготовитель художественных изделий из соломки, 2 разряд

748. Характеристика работ:

первичная обработка стебля соломки, удаление узлов (коленец) листьев;
сортировка стеблей соломки по длине и толщине, связывание их в небольшие пучки , удобные для хранения;
запаривание соломки, отбеливание и крашение.

749. Должен знать:

первичную обработку стеблей соломки;
приемы обработки соломки и способы ее хранения.

Параграф 19. Изготовитель художественных изделий из соломки, 3 разряд

750. Характеристика работ:

изготовление из соломки или соломенной плетенки способом плетения вручную небольших фигурок, обручей, цветов, корзинок, конфетниц и иных несложных конструктивных форм декоративного назначения по образцам художественных изделий.

751. Должен знать:

- 1) свойства сырья;
- 2) основные приемы плетения.

Параграф 20. Изготовитель художественных изделий из соломки, 4 разряд

752. Характеристика работ:

изготовление из соломки вручную усложненных конструктивных форм декоративного назначения по образцам художественных изделий многообразными способами плетения с применением скрытых соединений деталей, соломинок.

753. Должен знать:

различные технологические приемы изготовления художественных изделий;
приемы скрытых соединений деталей соломок друг с другом;
технологии обработки и подготовки материалов к работе (отбеливание, крашение, хранение, расщепление соломки, выравнивание);
правила эксплуатации применяемого инструмента и оборудования.

Параграф 21. Изготовитель художественных изделий из соломки, 5 разряд

754. Характеристика работ:

изготовление из соломки кукол, птиц, зверей, шкатулок, хлебниц, сухарниц, ваз и иных сложных конструктивных форм по образцам художественных изделий с правом творческого варьирования.

755. Должен знать:

разнообразные способы плетений;
последовательность операций при изготовлении кукол, птиц, зверей и иных объемных скульптурных форм;
правила эксплуатации применяемого инструмента и оборудования.

Параграф 22. Изготовитель художественных изделий из соломки, 6 разряд

756. Характеристика работ:

изготовление особо сложных, уникальных художественных изделий из соломки;
создание авторских произведений с учетом возможности дальнейшего авторского варьирования (куклы, птицы, звери, тематические композиции, декоративные панно, хлебницы, подносы, корзины, сухарницы, шкатулки, шляпы).

757. Должен знать:

разнообразные способы плетения и создания объемных скульптурных форм;
технологии отделки и крашения соломки;
основные направления в развитии народных художественных промыслов

Параграф 23. Изготовитель художественных изделий из бересты, 3 разряд

758. Характеристика работ:

изготовление вручную художественных изделий из бересты простых и средней сложности прямоугольных форм, с простым и средней сложности геометрическим или

иным орнаментом, с несколькими оттенками бересты, а также с использованием картона, фанеры, дерева, соломы и иных вспомогательных материалов;

выбор и сьем бересты, очистка от луба, мха, наплывов, выпрямление, сушка;

складирование и хранение бересты;

раскрой бересты;

резьба по бересте простых и средней сложности сюжетно-орнаментальных рисунков и создание орнаментальных композиций, характерных для местных традиций промысла.

759. Должен знать:

сроки и правила съема и очистки бересты;

пригодность бересты по качеству и условия хранения ее;

приемы резьбы по бересте вручную;

местные художественные традиции промысла;

основы композиции рисунка и законы построения орнаментальных композиций;

назначение применяемых инструментов;

приемы заточки и правки их.

Параграф 24. Изготовитель художественных изделий из бересты, 4 разряд

760. Характеристика работ:

изготовление вручную художественных изделий из бересты овальных, цилиндрических, сложных сюжетно-орнаментальных рисунков с введением элементов традиционного народного орнамента;

плетение из бересты;

резьба и тиснение по бересте сложных сюжетно-орнаментальных композиций с введением простых изобразительных элементов.

761. Должен знать:

приемы плетения и декорирования изделий из береста;

законы построения сложных сюжетно-орнаментальных композиций;

народные традиции в изготовлений изделий из бересты.

Параграф 25. Изготовитель художественных изделий из бересты, 5 разряд

762. Характеристика работ:

изготовление вручную особо сложных и уникальных художественных изделий из бересты;

резьба и тиснение по бересте особо сложных сюжетно-орнаментальных композиций с введением изображения фигуры человека, зверя, птицы и различных архитектурных мотивов;

применение сложных переплетений.

763. Должен знать:
приемы тиснения по бересте;
свойства применяемых материалов;
законы построения особо сложных сюжетно-орнаментальных композиций;
основные направления развития народного искусства.

Параграф 26. Изготовитель художественных изделий из керамики, 3 разряд

764. Характеристика работ:

изготовление художественных керамических изделий простой формы, с простой отделкой, сочетающих народные художественные традиции и современные требования ;

изготовление изделий.

765. Должен знать:

приемы лепки;
свойства применяемых материалов;
назначение инструментов и приспособлений;
режим термической обработки глины;
традиции народного художественного промысла.

Параграф 27. Изготовитель художественных изделий из керамики, 4 разряд

766. Характеристика работ:

изготовление художественных керамических изделий средней сложности;
отделка изделий многоцветной глазурью;
лепка простых и средней сложности скульптурных изделий.

767. Должен знать:

правила раскраски изделий и сочетания формы с рисунком;
приемы художественной росписи;
свойства керамических красок;
изменения цвета глазури в процессе обжига;
основы построения скульптурных изделий.

Параграф 28. Изготовитель художественных изделий из керамики, 5 разряд

768. Характеристика работ:

изготовление художественных керамических изделий, сложных по форме и отделке , оригинальных, индивидуальных, выполненных на основе народных традиций;
лепка сложных скульптурных изделий;
изготовление изделий по технологии "латгальской керамики";

надглазурная и подглазурная роспись.

769. Должен знать:

технологии "латгальской" керамики;

способы нанесения и рецептуру глазурей и способы получения различных оттенков;

виды декора;

режим термообработки изделий в зависимости от минералогического состава глины

;

народные традиции в изготовлении изделий из керамики.

Параграф 29. Изготовитель художественных изделий из керамики, 6 разряд

770. Характеристика работ:

изготовление высокохудожественных керамических изделий, особо сложных и уникальных, с оригинальным декором из глины разных минералогических составов, а также комбинированных с иными материалами;

лепка особо сложных скульптурных изделий.

771. Должен знать:

все способы изготовления керамических изделий;

все виды и состав глазурей и способы нанесения их на изделия;

основные направления развития народного искусства.

Параграф 30. Художник росписи по ткани, 3 разряд

772. Характеристика работ:

художественная роспись по ткани платков, шарфов, скатертей, салфеток, юбок и блуз по творческим разработкам средней сложности с использованием техники холодный батик и узловязание;

составление цветowych растворов (2, 3 цвета) из готовых красителей.

773. Должен знать:

приемы нанесения рисунка с использованием техники холодный батик и узловязание;

цветовые гармонии красителей и их применение в росписи;

причины возникновения дефектов росписи на ткани и способы их предупреждения и устранения;

различные классы красителей: прямые, кубовые и кубозоли (для хлопчатобумажных тканей), активные (для хлопчатобумажных и шелковых тканей), кислотные (для искусственных тканей).

Параграф 31. Художник росписи по ткани, 4 разряд

774. Характеристика работ:

художественная роспись ткани по крою, палантинов, панно со сложным многоцветным рисунком в композиции с применением техники свободная роспись и горячий батик.

775. Должен знать:

приемы создания декоративных эффектов в технике свободной росписи;

способы нанесения горячего воска на ткань;

композиционное построение эскизов с использованием национальных традиций в росписи ткани.

Параграф 32. Художник росписи по ткани, 5 разряд

776. Характеристика работ:

художественная роспись по ткани индивидуальных изделий повышенной сложности для оформления одежды, интерьеров по собственным творческим композициям с использованием различных видов техники;

роспись изделий, выполненных на основе народных традиций.

777. Должен знать:

способы совмещения существующих видов техники в художественной росписи;

составление сложных колористических решений для композиций;

современные тенденции направления моды в области оформления текстильных изделий.

Параграф 33. Художник росписи по ткани, 6 разряд

778. Характеристика работ:

художественная роспись различными видами техники экспериментальных изделий: ширм, декоративных и театральных занавесей, ансамблей одежды с использованием орнаментальных и сюжетно-тематических композиций.

779. Должен знать:

различные виды техник художественной росписи;

способы их сочетания и применения;

источники и стилевые особенности использования орнаментального материала для создания композиции;

классификацию красителей и их технологическое соответствие тканям при росписи;

соответствие орнаментального кроя одежды.

Параграф 34. Художник росписи по ткани, 7 разряд

780. Характеристика работ:

художественная роспись эксклюзивных изделий из ткани по собственным творческим композициям и колористическим разработкам с использованием смешанных техник и декоративных эффектов оформления ткани, ансамблей коллекционных изделий (одежда, платки, изделия для интерьеров).

781. Должен знать:

направления современного оформления текстильных изделий;

принцип создания эксклюзивных коллекций;

способы и приемы завершающего дизайна.

Параграф 35. Изготовитель художественных изделий из металла, 3 разряд

782. Характеристика работ:

изготовление простых художественных изделий из металла, характерных для местных традиций промысла;

распиловка ювелирным лобзиком, обработка напильниками, шабрение, шлифование, полирование;

простейшая низко- и высокотемпературная пайка;

химическая обработка металла (обработка кислотами) и патинирование;

изготовление необходимых инструментов и приспособлений;

отображение в изделиях народных традиций, орнаментов, форм;

изготовление копий изделий народных промыслов.

783. Должен знать:

свойства и правила обработки применяемых металлов и их сплавов;

основные понятия о соотношениях (пропорциях) и расчете простых геометрических форм;

основы композиции;

народные традиции в изготовлении изделий из металла.

Параграф 36. Изготовитель художественных изделий из металла, 4 разряд

784. Характеристика работ:

изготовление из металла художественных изделий средней сложности;

обработка металла вальцами, профиль-вальцами;

термическая обработка металла;

пайка, распайка и припайка изделий;

чеканка;

гальваническое покрытие изделий;

покрытие изделий эмалью до двух цветов;

монтаж изделий с помощью простой клепки, штифтов, резьбовых соединений.

785. Должен знать:

технологии различных видов обработки металлов и сплавов;
рецептуру припоев, флюсов;
художественно-эстетические требования современности.

Параграф 37. Изготовитель художественных изделий из металла, 5 разряд

786. Характеристика работ:

изготовление по собственным композициям сложных художественных изделий из металла;

выполнение химико-термической обработки металла, паяльных и кузнечных работ;

гравирование простых композиций;

глубокая вытяжка;

покрытие изделий эмалью двух цветов;

монтаж изделий с помощью сложной клепки, шпоночных соединений и иное;

соединение в изделии металла с иными материалами;

исполнение заказов для интерьера.

787. Должен знать:

способы изготовления моделей для литья;

рецептуру, химические и физические свойства применяемых материалов;

принципы соединения в изделиях ритма, формы, орнамента, цвета и иных элементов.

Параграф 38. Изготовитель художественных изделий из металла, 6 разряд

788. Характеристика работ:

изготовление уникальных художественных изделий из цветных металлов различными способами обработки;

гравирование сложных композиций;

крепление камней различной огранки.

789. Должен знать:

особенности художественной обработки цветных металлов;

виды и способы огранки камней;

приемы работы ювелирными инструментами;

основные направления развития народного искусства.

Параграф 39. Изготовитель художественных изделий из лозы, 3 разряд

790. Характеристика работ:

плетение из лозы художественных изделий декоративного и утилитарного назначения круглых, форм несложных конструкций с простыми и средней сложности

привалами плетения, с соблюдением правильного сочетания и соотношения форм и декоративных элементов;

заготовка материала, обработка и подбор по цвету, длине и толщине;
расщепление лозы и изготовление ленты (шинки).

791. Должен знать:

периоды заготовки сырья;

правила снятия коры, сушки, сортировки и иной обработки сырья;

основные приемы плетения;

изготовления простых видов изделий и отдельных декоративных элементов;

функциональное и декоративное назначение изделий;

применяемые инструменты, приспособления, правила и способы их изготовления;

соотношение размеров прутьев и выплетенных из них элементов с формой изделия;
способы крепления.

Параграф 40. Изготовитель художественных изделий из лозы, 4 разряд

792. Характеристика работ:

плетение из лозы глубоких художественных изделий со сложными приемами плетения;

плетение изделий с декоративными элементами в сочетании их с керамикой, деревом и иными материалами.

793. Должен знать:

приемы плетения глубоких изделий и со сложным силуэтом;

приемы оплета изделий;

приемы соединения выплетенных элементов с деталями из иных материалов;
народные традиции в изготовлении изделий из лозы.

Параграф 41. Изготовитель художественных изделий из лозы, 5 разряд

794. Характеристика работ:

плетение из лозы комплектов художественных изделий с использованием особо сложных приемов плетения;

плетение мебели.

795. Должен знать:

различные виды плетения, соотношение формы изделия с дополнением ажурного плетения;

применение ритма в композиции;

сочетание различных материалов по форме, фактуре, тональности.

Параграф 42. Изготовитель художественных изделий из лозы, 6 разряд

796. Характеристика работ:

плетение из лозы сложных по форме и отделке изделий с использованием новых технологий;

плетение новых видов узлов по собственным разработкам;

изготовление уникальных, выставочных и сложной пластики изделий по эскизам художника;

самостоятельная разработка новых видов изделий и образцов плетений, вариантов декорирования изделий.

797. Должен знать:

различные виды и техники плетения;

принципы соединения в изделиях ритма, узоров и цвета;

сочетание различных материалов по форме, фактуре, тональности;

основные направления развития народных промыслов;

технологии заготовки и облагораживания сырья.

Параграф 43. Изготовитель художественных изделий из янтаря, 3 разряд

798. Характеристика работ:

изготовление по собственным композициям простых художественных изделий из янтаря с учетом оптико-механических и индивидуальных особенностей формы сырья;

сверление и зенковка янтаря;

склеивание элементов изделия;

подбор соответствующего металла для получения правильных пропорций янтарных и металлических элементов изделия;

крацовка, шлифовка, химическая обработка металлических частей изделия;

сборка элементов изделия с помощью простых свободных, скованных, твердых и иных соединений;

полировка и лакировка изделий.

799. Должен знать:

основные виды и приемы обработки янтаря, цветных металлов и их сплавов;

свойства и качества натурального янтаря;

рецептуру полировальных паст;

свойства кислот, оксидов, клеев и иных применяемых материалов;

основы художественной композиции.

Параграф 44. Изготовитель художественных изделий из янтаря, 4 разряд

800. Характеристика работ:

изготовление по собственным композициям художественных изделий из янтаря средней сложности и копий традиционных народных янтарных украшений;

закаливание, распиловка, шлифовка янтаря с целью придания янтарю законченной формы;

соединение металлических частей изделий пайкой и с помощью иных различных соединений.

801. Должен знать:

свойства и качества применяемых цветных металлов и сплавов;

правила припасовки оправ к янтарю;

основы пайки и обработки опаянных изделий, рецептуру припоев;

правила пользования и заточки применяемого инструмента.

Параграф 45. Изготовитель художественных изделий из янтаря, 5 разряд

802. Характеристика работ:

изготовление по собственным композициям сложных и ажурно-филигранных художественных изделий из янтаря с деталями и внутренними выемками, с учетом разнообразной формы, оттенков, прозрачности, декоративности коры;

изготовление изделий сложных композиций в народных традициях;

набор и наклейка филиграни на изделия разнообразных форм;

пайка накладной филиграни на металлическую поверхность изделия;

монтаж и сборка изделий из янтаря с ажурно-филигранным оформлением.

803. Должен знать:

виды филигранных работ;

приемы и последовательность операций по изготовлению изделий с филигранью;

рецептуру припоев, клеев;

способы нанесения насечек, гнутья, кручения, пайки и химической обработки металла;

национальные традиции в изготовлении изделий из янтаря.

Параграф 46. Изготовитель художественных изделий из янтаря, 6 разряд

804. Характеристика работ:

изготовление уникальных художественных изделий из янтаря особо сложных композиций в народных традициях и выставочных образцов;

огранка, полировка и глянецовка высокохудожественных янтарных изделий сложных форм на станке и вручную;

насечка, гнутье, кручение, ковка, чеканка, литье металлических элементов изделий;

сложная химическая обработка металлических элементов для придания им выразительности;

монтаж и сборка изделий с применением штифтовки, обжима, закатки и иных способов крепления.

805. Должен знать:

виды обработки янтаря, цветных металлов и сплавов;

приемы и последовательность операций при обработке янтаря и металлов;

формы и виды огранки янтаря;

основные направления развития народного искусства.

Глава 13. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству художественных изделий из янтаря

Параграф 1. Заготовщик янтаря, 2 разряд

806. Характеристика работ:

отеска естественного янтаря и отходов от прессованного янтаря металлическим ножом вручную до полного удаления верхней корки;

ошкуривка вручную янтарных кусков от верхней корки и включений для прессования янтаря;

мойка ошкуренного янтаря и янтарных отходов в фарфоровых ваннах содовым раствором;

сушка янтаря и отходов в электропечах;

подготовка печи к работе.

807. Должен знать:

свойства естественного янтаря;

применяемый инструмент;

технологии сушки янтаря и отходов;

устройство электропечи и температурный режим сушки;

правила загрузки и выгрузки янтаря.

Параграф 2. Заготовщик янтаря, 3 разряд

808. Характеристика работ:

отеска заготовок из янтаря различных размеров и форм для изготовления янтарных изделий;

распиливание кусков естественного и прессованного янтаря на заготовки прямоугольной и квадратной форм дисковыми и ленточными пилами;

сверление в заготовках сквозных и глухих отверстий по чертежам и шаблонам.

809. Должен знать:

приемы отески заготовок из янтаря прямоугольной и квадратной форм;

устройство и правила эксплуатации дисковых, ленточных пил и сверлильных станков;

сортность янтаря и технические требования, предъявляемые к полуфабрикатам; способы рационального использования янтаря.

Параграф 3. Заготовщик янтаря, 4 разряд

810. Характеристика работ:

заготовка естественного янтаря для обработки и изготовления художественных изделий;

распиливание янтаря на заготовки овальной, конусообразной и иных сложных форм циркулярными и ленточными пилами по моделям-эталонам, шаблонам и чертежам; наладка оборудования.

811. Должен знать:

приемы распиливания янтаря на заготовки сложной конфигурации;

правила наладки, заточки циркулярных и ленточных пил;

правила определения по внешнему виду цвета, структуры, твердости янтаря.

Параграф 4. Сборщик изделий из янтаря, 3 разряд

812. Характеристика работ:

сборка простых и средней сложности художественных изделий из янтаря;

комплектование янтарных заготовок по размерам и расцветкам для сборки изделий.

813. Должен знать:

правила подбора деталей по размеру и расцветке;

симметричное чередование цвета;

свойства естественного и прессованного янтаря;

технические требования, предъявляемые к изделиям, применяемый инструмент.

814. Примеры работ:

броши, кольца, кулоны, мундштуки – сборка.

Параграф 5. Сборщик изделий из янтаря, 4 разряд

815. Характеристика работ:

сборка сложных и особо сложных художественных изделий из янтаря;

монтаж сложных и особо сложных деталей из янтаря на металлические детали с креплением замка, сверление отверстий.

816. Должен знать:

приемы сверления с подбором деталей одной или нескольких расцветок;

способы крепления замков.

817. Примеры работ:

браслеты, ожерелья, мозаика – сборка.

Параграф 6. Обработчик изделий из янтаря, 3 разряд

818. Характеристика работ:

обработка на станках и вручную простых художественных изделий из янтаря с остатками янтарной коры по шаблонам, чертежам, моделям-эталонам с применением различных приспособлений и измерительных инструментов;

регулировка станка и приспособлений.

819. Должен знать:

приемы и способы обработки простых художественных изделий из янтаря на станках и вручную;

назначение, принцип действия и регулировки применяемого оборудования и приспособлений;

правила заточки и применения режущего инструмента;

правила применения измерительного инструмента.

820. Примеры работ:

вставки из янтаря к ювелирным изделиям – обработка.

Параграф 7. Обработчик изделий из янтаря, 4 разряд

821. Характеристика работ:

обработка на станках и вручную художественных изделий из янтаря средней сложности по шаблонам, чертежам, моделям-эталонам с применением различных приспособлений и измерительных инструментов, исходя из разнообразия форм, оттенков прозрачности, орнамента коры и иных оптико-физических свойств янтаря;

наладка станков и приспособлений к ним.

822. Должен знать:

приемы и способы обработки художественных изделий из янтаря средней сложности на станках и вручную;

свойства и качества естественного и прессованного янтаря;

оптико-физические свойства янтаря;

устройство и правила наладки применяемого оборудования и приспособлений;

прочность янтаря при всех видах обработки.

823. Примеры работ:

ожерелья, кулоны – изготовление и обработка деталей.

Параграф 8. Обработчик изделий из янтаря, 5 разряд

824. Характеристика работ:

обработка на станках и вручную сложных и особо сложных художественных изделий из янтаря;

изготовление сложных объемных и фигурных, а также высокохудожественных, уникальных изделий из янтаря с деталями высокой точности, внутренними выемками.

825. Должен знать:

приемы и способы обработки сложных и особо сложных художественных изделий из янтаря;

орнаментально-декоративные свойства янтаря всех видов и сортов;

кинематические схемы обслуживаемого оборудования.

826. Примеры работ:

1) игрушки-сувениры – изготовление;

2) мозаика – обработка;

3) фигуры шахматные – изготовление.

Параграф 9. Калильщик янтаря, 3 разряд

827. Характеристика работ:

закаливание дробленого и молотого янтаря в муфельных и электропечах;

загрузка сырья в печь и выгрузка после закалки.

828. Должен знать:

свойства и качество натурального янтаря;

технологии и температурные режимы закалки дробленого и молотого янтаря;

способы обезжиривания печи в процессе закалки;

правила эксплуатации муфельных и электропечей.

Параграф 10. Калильщик янтаря, 4 разряд

829. Характеристика работ:

закаливание полуфабрикатов и готовых изделий из янтаря в муфельных и электропечах;

загрузка изделий в печь и выгрузка после закалки.

830. Должен знать:

технологии и температурные режимы закалки полуфабрикатов и готовых изделий из янтаря;

конструкцию муфельных и электропечей.

Параграф 11. Шлифовщик янтаря, 3 разряд

831. Характеристика работ:

шлифование, полирование, огранка и глянцеование на станках и вручную простых и средней сложности художественных и ювелирных изделий из янтаря различных форм по моделям, чертежам, эскизам художников;

установление дефектов и годности кусков янтаря для дальнейшей обработки;
регулирование станков.

832. Должен знать:

способы и технологию шлифования, полирования, сверления и глянцеования янтаря;
технические требования к янтарным художественным изделиям;

принцип действия и способы регулировки обслуживаемых станков, применяемых инструментов;

материалы и пасты, физические и химические свойства всех видов и сортов янтаря;
чтение чертежей.

833. Примеры работ:

бусы, запонки, вставки для колец и серег, кулоны – полирование, огранка, глянцеование.

Параграф 12. Шлифовщик янтаря, 4 разряд

834. Характеристика работ:

шлифование, полирование, огранка и глянцеование на станках и вручную сложных и особо сложных художественных и ювелирных изделий и деталей из янтаря, исходя из разнообразия форм, оттенков, прозрачности и иных оптико-физических свойств янтаря;
наладка станков.

835. Должен знать:

оптико-физические свойства янтаря;
технические требования к янтарным художественным изделиям;

чтение чертежей;

измерительные инструменты и приемы пользования ими;

устройство обслуживаемых станков и правила их наладки.

836. Примеры работ:

браслеты, ожерелья, мундштуки, мозаика – полирование, огранка, глянцеование.

Глава 14. Характеристика сложности скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки

837. Характеристика сложности скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки приведена в приложении 1 к ЕТКС (выпуск 61).

Глава 15. Алфавитный указатель профессий рабочих

838. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении 2 к ЕТКС (выпуск 61).

Приложение 1
к Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и
профессий рабочих (выпуск 61)

Характеристика сложности скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки

Категория сложности

Признаками сложности скульптурно-технических работ являются:

1) при увеличении с черновой прокладкой в глине, при камнерезных работах, при выколотке из листового металла-характер лепки-фактура, позы фигур, положение отдельных деталей, глубина складок одежды, наличие аксессуаров, в рельефах – глубина рельефа, насыщенность рисунка, наличие поднутрений;

2) при черновой формовке – доступ к форме, конфигурация деталей, возможность изъятия глины и каркаса;

3) при чистой (кусовой формовке) – количество закладываемых кусков.

Исходя из перечисленных признаков, техническое исполнение в материале скульптурных произведений и деталей архитектурной лепки подразделяется на три группы сложности:

несложные, сложные и особо сложные.

I группа сложности

К несложным произведениям относятся:

1) портретные, декоративные, станковые и монументальные фигуры людей без характерных черт лица, статичные, с обобщенными формами обнаженного тела или в одежде без складок;

2) бюсты без характерных черт лица, без тщательно проработанных анатомических форм, с гладко лежащими волосами;

3) барельефы и горельефы фигурные и орнаментальные с малым выносом рельефа, малонасыщенные;

4) анималистическая скульптура с обобщенными формами в статичных позах, без тонко проработанных деталей фигуры, шерсти, обобщенные фигуры птиц без проработанных перьев;

5) гладкие вазы и урны;

6) плоскостные архитектурные украшения, профилированные розетки, малонасыщенные орнаментом фризы, сухари, гладкие шишки, модульоны.

II группа сложности

К сложным произведениям относятся :

1) портретные, декоративные, станковые и монументальные фигуры людей, одиночно стоящие или групповые в динамических позах с характерными тщательно проработанными лицами, обнаженные или в одежде с глубокими складками, с аксессуарами, имеющими большой вынос;

2) бюсты портретные и декоративные с характерными чертами лица, со сложной прической, в одежде с глубокими складками;

3) барельефы и горельефы портретные, фигурные, декоративные, орнаментальные с тщательно проработанным рисунком, со складками с глубокими поднутрениями;

4) анималистическая скульптура в динамических позах с тонко проработанным покровом шерсти, птица с тонко проработанными перьями;

5) фигурно-орнаментальные вазы, урны с тщательно проработанными рисунком и глубокими складками;

6) густо насыщенные орнаментом детали архитектурной лепки, фигуры, капители, кронштейны.

III группа сложности

К особо сложным произведениям относятся:

1) портретные, декоративные, станковые и монументальные фигуры людей, одиночно стоящие или групповые в динамических позах, с лицами со сложно-характерным выражением, фигуры обнаженные с тщательно проработанными анатомическими формами или в одежде со сложными узорами, со сложно-поднутренными складками;

2) бюсты портретные и декоративные со сложнохарактерным выражением лика, в морщинах, со сложными, глубокими завитками и прядями волос, с бородами, усами со сложными поднутрениями;

3) барельефы и горельефы портретные, фигурные, орнаментальные (многоплановые и многофигурные) с характерным тонким рисунком, орнаментом, со сложными мелкими складками или со складками с большими поднутрениями;

4) фигуры животных в сложных динамических позах, с особо сложными частями тела, с особо тонко проработанной шерстью;

5) вазы, урны густо насыщенные барельефным и горельефным орнаментом, с фигурными крышками, ручками и на сложных подставках;

6) детали архитектурных произведений с особо тонким рисунком.

Приложение 2

к Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и
профессий рабочих (выпуск 61)

Алфавитный указатель профессий рабочих

--	--	--	--

№ п/п	Наименование профессии	Диапазон разрядов	Страница
Производство художественных изделий из дерева, капо-корня и бересты			
1.	Резчик по дереву и бересте	2-6	82
2.	Выжигальщик по дереву	2-5	85
3.	Обработчик художественных изделий из дерева и папье-маше	3-6	87
4.	Художник росписи по дереву	3-6	88
5.	Заготовщик растительных материала для художественных изделий	3-4	91
6.	Фанеровщик художественных изделий из дерева	4-5	92
7.	Грунтовщик художественных изделий из дерева	2	93
8.	Оклейщик изделий из бересты	2	93
9.	Раскройщик бересты	2	94
10.	Выпарщик капо-корня	4	94
11.	Закальщик изделий с хохломской росписью	4	94
12.	Сортировщик декоративных пород дерева	4	95
Ювелирно-филигранное производство			
13.	Ювелир-браслетчик	1-6	39
14.	Ювелир	1-7	41
15.	Ювелир-закрепщик	1-6	50
16.	Ювелир-монтажник	1-6	52
17.	Ювелир-гравёр	5-6	55
18.	Ювелир-филигранщик	2-6	56
19.	Ювелир-цепочник	3-6	59
20.	Чернильщик ювелирных и художественных изделий	3-5	60
21.	Заготовщик деталей и материалов к художественным и ювелирным изделиям	2-4	61
22.	Наклейщик вставок для ювелирных и художественных изделий	1-2	62
23.	Огранщик вставок для ювелирных и художественных изделий	1-6	64
24.	Заготовщик черни	5	66
25.	Опиловщик черни	3-5	66
26.	Ювелир-модельер	7	50
27.	Подборщик камней	3-4	67
28.	Изготовитель филигранных основ	3-4	68
29.	Художник росписи по эмали	3-6	69
30.	Фотопечатник по эмали	1-2	71
31.	Эмальер	2-6	71
Производство художественных изделий (общие профессии)			
32.	Регенераторщик драгоценных металлов	2-3	4
33.	Сушительщик заготовок и художественных изделий	2-3	5
34.	Инкрустатор	3-6	6
35.	Грунтовщик холста и картона художественных полотен	1-5	8
36.	Контролер художественных изделий	2-5	10

37.	Полировщик художественных изделий	1-4	14
38.	Литейщик художественных изделий	2-4	16
39.	Лакировщик художественных изделий	1-4	18
40.	Чеканщик художественных изделий	1-6	20
41.	Отделочник художественных изделий	1-4	24
42.	Парафинировщик художественных изделий	2	26
43.	Позолотчик художественных изделий	2-6	27
44.	Обжигальщик	2-5	29
45.	Контролер монетно-орденского производства	3-5	31
46.	Демонстратор пластических поз	2-3	33
47.	Рабочий ритуальных услуг	2	34
48.	Обжигальщик рисовального угля	3	35
49.	Приготовитель грунтовых составов	3-4	35
50.	Графаретчик	2-3	36
51.	Рабочий бюро бытовых услуг	1	37
52.	Шпаклевщик	2-3	38
Гранильное производство			
53.	Распиловщик алмазов	3-5	96
54.	Обдирщик алмазов	3-6	97
55.	Разметчик алмазов	5-6	100
56.	Раскольник алмазов	5-6	101
57.	Сортировщик алмазов	4-6	102
58.	Огранщик алмазов в бриллианты	3-6	104
59.	Установщик алмазов	2	106
60.	Промывщик бриллиантов и алмазов	2	107
61.	Сортировщик бриллиантов	5-6	107
Производство художественных изделий из металла			
62.	Формовщик художественного литья	2-6	73
63.	Клейщик изделий из металла	2-3	77
64.	Художник декоративной росписи по металлу	2-6	78
65.	Лакировщик подносов	4	80
66.	Шлифовщик подносов	3-4	81
Производство художественных изделий из папье-маше с миниатюрной живописью			
67.	Сборщик изделий из дерева и папье-маше	2-4	116
68.	Навивщик картона	3-4	118
69.	Художник миниатюрной живописи	3-7	119
70.	Опиловщик папье-маше	2-4	121
Скульптурное производство			
71.	Патинировщик	1-6	136
72.	Лепщик скульптурного производства	1-6	138
73.	Чеканщик скульптурного производства	1-6	142
74.	Модельщик скульптурного производства	2-6	144

75.	Форматор скульптурного производства	2-6	147
Производство художественных изданий из кости и рога			
76.	Резчик по кости и рогу	2-6	123
77.	Распиловщик кости и рога	3-4	125
78.	Сортировщик рога и кости	3	126
79.	Размольщик роговой стружки	2	127
80.	Правильщик роговых пластин	3	127
81.	Прессовщик изделий из рогового порошка	3	128
82.	Нарезчик изделий из кости и рога	2-3	128
83.	Обработчик изделий из кости и рога	2-5	129
Производство художественных изделий из камня			
84.	Резчик по камню	2-6	109
85.	Токарь по камню	2-4	112
86.	Монтировщик изделий из камня	2-3	113
87.	Распиловщик камня	2-4	114
88.	Опиловщик камня	2-3	116
Производство художественных изделий из кожи и меха			
89.	Выравнивательщик кожаных деталей	3-4	152
90.	Вышивальщик по коже и меху	4-6	153
91.	Сборщик изделий из кожи и меха	2-6	154
92.	Раскройщик кожи и меха	2-5	156
93.	Разрисовщик изделий из кожи	2-6	158
Производство изделий народных художественных промыслов			
94.	Изготовитель художественных изделий из дерева	3-6	161
95.	Изготовитель художественных изделий из кожи	3-6	164
96.	Изготовитель художественных изделий из льноволокна	2-6	165
97.	Изготовитель изделий из тканей с художественной росписью	3-6	167
98.	Изготовитель художественных изделий из соломки	2-6	169
99.	Изготовитель художественных изделий из бересты	3-5	171
100.	Изготовитель художественных изделий из керамики	3-6	172
101.	Художник росписи по ткани	3-7	173
102.	Изготовитель художественных изделий из металла	3-6	175
103.	Изготовитель художественных изделий из лозы	3-6	177
104.	Изготовитель художественных изделий из янтаря	3-6	179
Производство художественных изделий из янтаря			
105.	Заготовщик янтаря	2-4	131
106.	Сборщик изделий из янтаря	3-4	132
107.	Обработчик изделий из янтаря	3-5	134
108.	Калильщик янтаря	3-4	134
109.	Шлифовщик янтаря	3-4	135

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