ГОСКИНО СССР
СТУДИЯ "ДИАФИЛЬМ"

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА ДИАФИЛЬМОВ И ДИАПОЗИТИВОВ

МОСКВА—1974

УТВЕРЖДАЮ
ЗАМЕСТИТЕЛЬ НАЧАЛЬНИКА
ТЕХНИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ
ГОСКИНО СССР

_____/ Л.МИХОНОВ

"_____" _____ 1974 г.

ГОСКИНО СССР
СТУДИЯ "ДИАФ

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА ДИАФИЛЬМОВ И ДИАПОЗИТИВОВ

Директор студии "Диафильм"

_____/Г.Коненкин/

" " _____ 1974 г.

Ответственный исполнитель
руководитель темы
главный инженер студии "Диафильм"

_____/А.Соколов/

"27 марта 1974 г.

Москва, 1974 г.

Содержание

Часть I. Структура студии "Диафильм" -стр. 4

Раздел I. Общая характеристика студии "Диафильм" и выпускаемой ею продукции -стр. 5-6

Раздел 2. Основные подразделения студии -стр. 7-13

Раздел 3. Структура студии "Диафильм" -стр. 13-2

Раздел 4. Основные участки, цехи. Их задачи. -стр. 20-

Часть II. Основы технологии производства диафильмов и диапозитивов -стр. 52

Раздел I. Диафильмы. -стр. 53-

- Изготовление макета -стр. 55-
- Съемка и обработка репродукционных негативов -стр. 62-
- Съемка и обработка исходных цветных негативов съемочных диафильмов -стр. 67-
- Контратипирование исходных негативов -стр. 75-
- Массовая печать и обработка позитива -стр. 86-
- Резка, сборка, маркировка и упаковка диафильмов -стр. 92-

Раздел 2. Диапозитивы.

- Изготовление макета -стр. 109-
- Съемка и обработка репродукционных негативов -стр. 115-
- ~~Массовая~~ Съемка и обработка исходных цветных негативов съемочных диапозитивов -стр. 120-
- Массовая печать и обработка позитива -стр. 125-
- Резка, сборка, комплектовка по сериям и упаковка диапозитивов -стр. 131-

Раздел 3. Диафильмы со звуковым сопровождением -стр. 142-

Приложения -стр. 164-

Часть Ш. Основы организации производства диафильмов и диапозитивов -стр. 191-193

Раздел I. Описание маршрутной карты процесса производства репродукционных диафильмов -стр. 194-198

Раздел 2. Описание маршрутной карты процесса производства съемочных диафильмов -стр. 199-204

Раздел 3. Описание маршрутной карты процесса производства репродукционных диапозитивов -стр. 205-210

Раздел 4. Описание маршрутной карты процесса производства съемочных диапозитивов -стр. 211-217

Раздел 5. Описание маршрутной карты изготовления звукового сопровождения к диафильмам -стр. 217-220

ЧАСТЬ I

СТРУКТУРА СТУДИИ "ДИАФИЛЬМ"

Раздел I

Общая характеристика студии "Диафильм" и выпускаемой ею продукции

I. Студия диапозитивных фильмов "Диафильм" находится в подчинении Государственного комитета Совета Министров СССР по кинематографии (Госкино СССР).

2. Студия "Диафильм" является самостоятельной хозяйственной организацией, действующей на началах хозяйственного расчета, в соответствии с плановыми заданиями и директивами Госкино СССР.

Производственно-хозяйственная деятельность студии осуществляется на основе Устава студии. На студии применяются основные принципы хозрасчета; материальная заинтересованность и материальная ответственность за результаты работы, самоокупаемость и рентабельность производства, оперативно-хозяйственная самостоятельность.

Вся производственная деятельность студии регламентируется тематическим и производственным планами, утвержденными Госкино СССР. Госкино СССР утверждает также план по труду, финансовый план и план научно-исследовательских, опытно-конструкторских работ и внедрения новой техники.

Производственный план студии состоит из двух основных разделов:

I/ производство диафильмов,

2/ производство диапозитивов

Каждый раздел в свою очередь делится на две части:

а/ создание /выпуск/ новых диафильмов, серий диапозитивов;

б/ тиражирование диафильмов, диапозитивов по следующей номенклатуре:

диафильмы

- цветные с субтитрами,
- черно-белые с субтитрами,
- цветные и черно-белые со звуковым сопровождением на грампластинке,
- цветные и черно-белые со звуковым сопровождением на магнитной ленте,
- цветные с брошюрой,
- заказные.

диапозитивы

цветные,

черно-белые,

звуковые, в том числе цветные и черно-белые.

План производства диафильмов и диапозитивов утверждается в стоимостном и натуральном выражении.

Диафильмы и диапозитивы являются товарами культурно-бытового назначения и объем их производства определяется Государственным народно-хозяйственным планом.

Раздел 2.

Основные подразделения студии.

Студия "Диафильм" состоит из пяти основных подразделений:

1. Творческого.
2. Производственного.
3. Распространения диафильмов и диапозитивов.
4. Совершенствования и развития производства.
5. Административно-хозяйственной службы.

I. Творческое подразделение

Творческое подразделение студии является ведущей структурной единицей, включающей в себя коллектив создателей диафильмов и диапозитивов, состоящей из штатных и внештатных сотрудников. Основные категории штатного персонала: а/ редакторы, б/ художественные редакторы, в/ художники-оформители, г/ фотографы и операторы, д/ технические кадры /пом. редактора, пом. художника-оформителя, художники-прорисовщики и др./. Основные категории нештатного персонала: а/ авторы, б/ художники, в/ консультанты и рецензенты, г/ операторы.

Главной задачей творческого подразделения является создание высокоидейных и высокохудожественных диафильмов и диапозитивов, разнообразных по тематике, жанру и стилю, глубоко и всесторонне показывающих богатство и многообразие нашей жизни, исторических завоеваний советского народа, достигнутых под руководством коммунистической партии.

Диафильмы и диапозитивы выпускаются в соответствии с производственно-тематическим планом, который составляется ежегодно и утверждается Госкино СССР. Тематический план формируется на основе предложений общественных и партийных организаций, творческих союзов, министерств, комитетов, ведомств, заявок авторов и художников, а также предложений творческого состава студии. Заявки и предложения рассматриваются в творческом подразделении студии, обсуждаются на редакционных совещаниях, заседаниях редакционно-художественного совета, творческой секции, партийных собраниях.

Тематический план состоит из следующих разделов: общественно-политического, научно-популярного и видового, спортивного, раздела искусства и литературы, учебно-школьного, диафильмов для детей, заказного.

В состав творческого подразделения входят следующие отделы и участки:

редакция;

художественная редакция;

фотоотдел;

цех художественного оформления;

кукольная мастерская;

участок звукозаписи: в части создания фонограмм звуковых диафильмов и диапозитивов.

Руководит работой творческого подразделения главный редактор студии, в соответствии с положением о главном редакторе. Он несет персональную ответственность за идейное содержание и высокий художественный уровень всех выпускаемых студией диафильмов и диапозитивов.

II. Производственное подразделение

Основными задачами производственного подразделения является обеспечение выполнения плана создания новых и тиражирование выпущенных ранее диафильмов и серий диапозитивов.

В задачи производственного подразделения входит получение исходных материалов, репродукционных негативов и контратипов для тиражирования, массовая печать позитивных копий, типографские и картонажные работы, резка, упаковка, сборка и комплектование диафильмов и диапозитивов, изготовление фонограмм звуковых диафильмов и диапозитивов.

В состав производственного подразделения входят следующие цехи и службы:

цех съемки негативов;

обработки пленки;

типография;

комплектования и упаковки диафильмов;

комплектования и упаковки диапозитивов;

участок звукозаписи в части тиражирования фонограмм звуковых диафильмов и диапозитивов;

отдел технического контроля;

службы - главного механика;

главного технолога.

Ш. Подразделение распространения диафильмов и диапозитивов

В состав подразделения распространения диафильмов и диапозитивов входят:

I. Цех распространения диафильмов и диапозитивов.

2. Сектор информации, пропаганды и рекламы.

Основной задачей подразделения является выполнение плана студии по реализации продукции, в стоимостном и натуральном выражениях.

Работа по реализации продукции включает в себя:

I. Составление плана распределения поставок диафильмов и диапозитивов, который подтверждается заключением хозяйственных договоров с основными покупателями на очередной год и является основой выполнения плана реализации. Взаимоотношения между студией и покупателями регламентируются "Положением о поставках товаров народного потребления", утвержденным постановлением Совета Министров СССР № 269 от 9 апреля 1969 года.

Основными покупателями являются:

а/ система торгующих организаций Министерства торговли СССР,

б/ система торгующих организаций Госкомитета Совета Министров СССР по печати и книжной торговле /книготорги/,

в/ система торгующих организаций Министерства просвещения СССР (снабпросы).

2. Сбор заказов от покупателей

Для своевременного сбора заказов на продукцию, тиражируемую студией, издаются и рассылаются тематические бланк-заказы (каталоги) для каждой торгующей системы.

3. Выполнение заказов покупателей

Работники подразделения выполняют работу по обсчету тематических заказов покупателей для определения потребности на каждое название и представляют обобщенный заказ в планово-производственный отдел студии на массовую печать необходимого

количества диафильмов и диапозитивов по заказам покупателей.

4. Рекламно-информационная работа

Организуется широкая реклама:

- готовится пропагандистский и рекламный материал для радио, печати и телевидения, изготавливаются рекламное и художественное оформление для выставок, семинаров и т.д.;

- изыскиваются новые формы и каналы распространения.

Сектор рекламы пропагандирует и согласовывает с торгующими организациями новые виды продукции студии и способствует получению на них заказов, изучает спрос на диафильмы и диапозитивы;

занимается вопросами улучшения товарного вида готовой продукции и разработкой наборов-комплектов диафильмов и диапозитивных серий (тематические наборы, многочастевые и т.п.).

Работники подразделения принимают участие в проведении межреспубликанской ярмарки по оптовой продаже культтоваров.

IУ. Подразделение совершенствования и развития производства

Основными задачами подразделения являются: проведени работ, направленных на дальнейшее развитие и совершенство ние производства всех видов диафильмов и диапозитивов, по шение эффективности производства, а также технического ка чества выпускаемой продукции, освоение нового вида продук

Работа подразделения строится на основе пятилетних и годовых планов научно-исследовательских, опытно-конструкто ких работ и внедрения новой техники, утверждаемых Госкино СССР.

Подразделение возглавляется производственно-эксперим тальной лабораторией /ПЭЛ/-специализированным участком ст

Все производственные цеха и участки студии, службы гл ного технолога и главного механика принимают непосредстве участие в выполнении плана работ по совершенствованию и ра витию производства в соответствии со своей производственно специализацией. Для этих целей также привлекаются сторонни организации и отдельные специалисты.

У. Административно-хозяйственная служба

Административно-хозяйственная служба студии призвана обеспечить бесперебойность и планомерность производственно процесса, осуществляет планирование, учёт производства, ма риально-техническое снабжение, приём и увольнение, перемещ

ние работников и т.п.

В состав административно-хозяйственной службы входят:

I. Управление студией /дирекция/

2. Планово-производственный отдел и диспетчерская служба

3. Бухгалтерия

4. Группа материально-технического снабжения

5. Отдел кадров, юрисконсульт

Раздел 3. Структура студии"Диафильм" /см.схему/

I. Управление студией/дирекция/

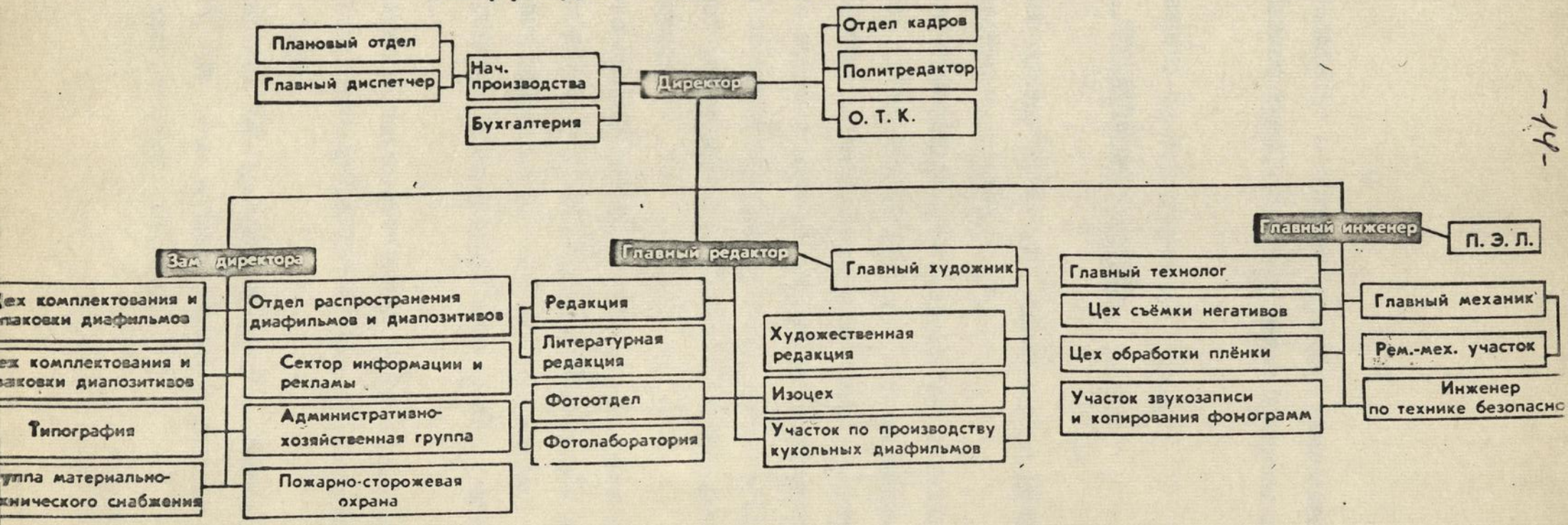
Общее руководство студией осуществляет директор, действующий на основании "Положения о социалистическом предприятии" и Устава студии "Диафильм".

Заместитель директора студии контролирует и направляет работу непосредственно подчиненных ему цехов и участков. На время отсутствия директора исполняет обязанности директора студии.

Главный инженер студии руководит работой технической службы студии на основании Типового положения о главном инженере киностудии союзного подчинения. Контролирует и направляет работу непосредственно подчиненных ему служб, цехов и участков.

Главный инженер является заместителем директора по техническим вопросам.

Структура студии «ДИАФИЛЬМ»



Распределение обязанностей между заместителем директора студии и главным инженером уточняется приказом директора студии.

2. Планово-производственный отдел,
диспетчерская служба

Планово-производственный отдел студии делится на две группы: плановую и диспетчерскую.

Планово-производственный отдел осуществляет перспективное и оперативное планирование производства диафильмов и диапозитивов, диспетчеризацию художественно-производственного цикла, планирование труда и заработной платы, нормирование труда, калькулирование производственных затрат, анализ производственно-хозяйственной деятельности в целом, деятельности отдельных цехов и участков.

Планово-производственному отделу предоставлено право давать необходимые указания цехам и участкам о выполнении работ, вызванных производственной необходимостью, и вносить коррективы в пределах утвержденных планов по отдельным плановым показателям.

Имеющиеся в цехах диспетчера и мастера находятся в двойном подчинении: непосредственно своему руководителю и главному диспетчеру студии.

Возглавляет планово-производственный отдел начальник производства, его заместителем является главный диспетчер, возглавляющий диспетчерскую службу.

Плановая группа

Основным документом производственно-хозяйственной деятельности студии и её подразделений является промфинплан, в основу которого положены: план производства диафильмов и диапозитивов, план по труду, финансовый план и план научно-исследовательских работ.

Плановая группа разрабатывает проекты перспективных и годовых планов, ежегодно составляет промфинплан.

В соответствии с утвержденным годовым планом составляет квартальные и месячные планы студии.

Плановая группа разрабатывает показатели плана отдельных цехов и участков. По этим показателям составляются годовые и месячные планы работы каждого производственного подразделения. Ежемесячно и ежеквартально подводятся итоги работы цехов и участков студии, проводится анализ деятельности каждого цеха.

Плановая группа разрабатывает:

I.сроки производства диафильмов и диапозитивов на отдельных этапах и участках производства, а также сроки выполнения отдельных видов работ,

2.нормы расхода сырья и материалов,

3. нормы выработки и расценки на разные виды работ,

4. на основе типовых положений разрабатывает положение о премировании рабочих - повременщиков за качество работы.

Плановая группа принимает участие:

а) в составлении тарифно-квалификационных справочников и различных инструкций по оплате, в составлении новых ценников; участвует в научно-исследовательских работах в части совершенствования организации производства. Составляет калькуляции на производство диафильмов, диапозитивов.

б) контролирует расход всех видов оплаты; авторского и исполнительского гонорара, средств на производство съемочных фильмов.

Осуществляет расчет премий за диафильмы, отнесенных к I-й и II-й группам по качеству, премий за сбор и хранение серебра, производит расчет экономического эффекта и авторского вознаграждения за рационализаторские предложения.

в) оформляет договора на производство заказных диафильмов и диапозитивов, составляет плановые и отчетные калькуляции к ним.

г) готовит проекты коллективных договоров между администрацией и фабричным комитетом, составляет акты проверки исполнения коллективных договоров; разрабатывает студийные социалистические обязательства; ежеквартально подводит итоги работы студии и выполнения социалистических обязательств, готовит все материалы для участия в социалистическом соревновании между студиями.

Диспетчерская служба

Диспетчерская группа контролирует выполнение графиков запуска в производство, оформления и выпуска новых диафильмов и диапозитивов, контролирует выполнение оперативных планов творческо-производственными цехами, осуществляет оперативный контроль за соблюдением сроков производства на разных этапах и участках производства, является связующим органом между цехами, участками, отделами студии.

В соответствии с утвержденным планом производства диафильмов и диапозитивов в пределах плановых показателей, установленных для каждого цеха-участка студии, а также с учётом выполнения договорных обязательств перед покупателями, диспетчерская группа составляет заказы и контролирует их выполнение:

I) на съемку негативов;

2) на массовую печать диафильмов и диапозитивов;

3) на печать брошюр к диафильмам и диапозитивам;

4) на изготовление фонограмм к звуковым диафильмам.

На основании заключений технической комиссии, ОТК, политредактора, редакции диспетчерская группа готовит распоряжения о снятии с тиражирования диафильмов и диапозитивов, об их исключении из каталога, контролирует сроки внесения исправлений.

Диспетчерская группа принимает участие в составлении каталогов и прочих рекламных материалов, осуществляет диспетчеризацию производства диафильмов и диапозитивов на экспорт.

3. Бухгалтерия

Для обеспечения правильного учёта и отчетности студии бухгалтерия проводит:

I. своевременный учёт денежных средств, всех видов сырья, материалов, полуфабрикатов, тары, готовых изделий и основных средств;

2. учёт всех операций и результатов финансово-хозяйственной деятельности студии и составление отчётной калькуляции себестоимости готовой продукции;

3. проверку, бухгалтерскую обработку и анализ представляемых цехами месячных отчётов;

4. учет финансовых и расчётных операций;

5. проведение в установленные правительством сроки инвентаризации товарно-материальных ценностей и денежных средств;

6. составление и анализ бухгалтерских отчетов и представление их в установленные сроки в Главную бухгалтерию Госкино СССР, финансирующий студию банк, статистическое управление района и города.

Работой бухгалтерии руководит главный бухгалтер на основании "Положения о главных /старших/ бухгалтерах государственных, кооперативных и общественных предприятий, организаций и учреждений", утвержденного постановлением Совета Министров СССР №923 от 6 ноября 1964 года.

4. Отдел кадров

Отдел кадров в работе руководствуется "Типовым положением об отделе кадров киностудии, утвержденным приказом Кинокомитета №484 от 25 ноября 1968 года.

5. Юрисконсульт

В своей работе юрисконсульт руководствуется постановлением Совета Министров СССР от 22 июня 1972 г. "Об утверждении общего положения о юридическом отделе /бюро/, главном /старшем/ юрисконсульте, юрисконсульте министерства, ведомства, исполнительного комитета Совета депутатов трудящихся, предприятия, организации, учреждения".

Раздел 4. Основные участки, цехи. Их задачи.

I. Редакция

Редакция является головным отделом творческого подразделения. Осуществляет всю подготовительную работу по составлению тематического плана диафильмов и диапозитивов /сбор предложений и заявок/, формирует годовой производственно-тематический план и ведет творческую работу по реализации этого плана.

Редакция подбирает авторов будущих диафильмов и диапозитивов, принимает сценарии и иллюстрации, ведет работу с авторами, консультантами, художниками и операторами по созданию фильма в целом, осуществляя по существу режиссерские функции.

Редакция несет ответственность за идейно-художественное содержание диафильмов и диапозитивов, борется за повышение качества выпускаемых фильмов.

Выпуск диафильмов и диапозитивов осуществляется в соответствии с годовым производственным планом. Проведение всей организационной работы и обеспечение ритмичного выполнения производственных планов возлагается на заведующего редакцией.

Заведующий редакцией совместно с планово-производственным отделом составляет годовой, квартальные и месячные планы запуска и выпуска диафильмов и диапозитивов в соответствии с тематическим планом, контролирует планомерное заключение договоров с авторами, художниками и консультантами, выполнение последними договорных обязательств, следит за соблюдением юридических прав и интересов студии, а также соблюдение авторского права.

Заведующий редакцией планирует работу редакторов, литературно-технических редакторов, руководит работой помощников редакторов, осуществляет связь со смежными цехами и отделами.

Редактор отвечает за идейно-художественное содержание и научно-познавательное качество диафильма и диапозитивов, их композиционное построение. Рекомендует авторов, консультантов, рецензентов, готовит письменное заключение о содержании и качестве сценария. Совместно с автором, художником или фотокорреспондентом, а также худ. общественным редактором участвует в составлении зрительного ряда будущего фильма.

Принимает участие в составлении тематического плана по своему разделу.

Редактирует сценарий, учитывает особенности зрительного ряда, вносит необходимые изменения, производит сверку цифр, дат, приводимых в сценарии. В случае необходимости , визирует

сценарий, а также макет или контрольную копию у заказчика или в соответствующей организации.

Оформляет разрешительное удостоверение на выпуск диафильмов, серий диапозитивов в свет. Законченные производством диафильмы, диапозитивы закрепляются за редактором на всё время тиражирования.

Литературно-технический редактор ведет литературно-стилистическую обработку и корректуру всех сценариев и текста брошюр перед сдачей их в производство, а также макетов. Несет ответственность за литературное качество диафильмов и диапозитивов и их корректуру.

Помощник редактора осуществляет всю организационно-техническую работу по выпускаемым редактором, к которому он прикреплен, диафильмам и диапозитивам.

2. Художественная редакция

Художественная редакция осуществляет творческую работу над изобразительным решением рисованных диафильмов и диапозитивов, несет ответственность за идейно-художественное содержание изобразительной стороны рисованных диафильмов и диапозитивов, участвует в формировании и составлении тематического плана и ведёт работу по его реализации.

Художественная редакция занимается подбором художников, ведет с ними работу в процессе создания диафильмов и диапозитивов, просматривая и утверждая пробные рисунки, раскадровку, рисунки в формате, принимает готовую работу от художников.

Художественная редакция участвует в обсуждении сценариев рисованных и кукольных диафильмов и диапозитивов, в подборе художников-постановщиков кукольных диафильмов.

Руководит работой художественной редакции главный художник, который несет персональную ответственность за изобразительное решение всех рисованных и кукольных диафильмов и диапозитивов, а также творческое руководство всеми видами связанных с этим работ. Главный художник постоянно заботится о высоком идейно-художественном уровне оформления всех диафильмов и диапозитивных серий, привлекает к работе над ними наиболее талантливых мастеров и заботится о творческом росте молодых художников.

Главный художник действует на основании положения о главном художнике студии диапозитивных фильмов.

Художественный редакторотвечает за идейно-художественное качество изобразительной трактовки и оформление диафильмов и диапозитивов. Вместе с автором и редактором определяет характер изобразительного ряда и общий стиль в соответствии с содержанием и назначением диафильма.

Совместно с художником разрабатывает композиционно-монтажное построение диафильма и диапозитивов, утверждает основные типажи, дает письменное заключение о работе в целом, следит за выполнением договорных обязательств.

3. Фотоотдел

Фотоотдел ведет работу по созданию фотоиллюстративного изобразительного ряда диафильмов и диапозитивов. С этой целью фотоотдел проводит натурную съемку диафильмов и диапозитивов, производит подбор иллюстративного материала в различных организациях и у фотокорреспондентов; осуществляет съемку кукольных диафильмов; привлекает к съемкам диафильмов и диапозитивов сторонних фотокорреспондентов и операторов; производит репродукционные съемки и фотопечать.

Фотоотдел принимает участие в составлении тематического плана и ведет работу по его реализации в части создания съемочных и репрдукционных диафильмов и диапозитивов.

Работа фотоотдела осуществляется по годовому производственному плану.

Возглавляет работу фотоотдела фоторедактор - руководитель отдела. Он несет личную ответственность за идейно-художественное содержание изобразительного материала, используемого в диафильмах и диапозитивах, за техническое качество исходных негативов, фотоиллюстративного материала. Совместно с планово-производственным отделом и редакцией участвует в составлении годового, квартального и месячных планов работы отделов, несет ответственность за их выполнение. Составляет график профилактики аппаратуры, подает заявки на оборудование, аппаратуру и материалы.

Фоторедактор несёт ответственность за выполнение плана и за идейно-художественное качество иллюстраций, контролирует авторов и редакторов в подборе иллюстративного материала и составлении съёмочных планов. Принимает участие в обсуждении сценариев.

Занимается подбором фотокорреспондентов для выполнения заказов по натурной съёмке, ведет с ними работу, принимает и подписывает на запуск весь иллюстративный материал, поступающий в фотоотдел.

Фотокорреспондент осуществляет творческий замысел автора сценария в решении зрительного ряда диафильмов и диапозитивов. Участвует вместе с автором, редактором и фоторедактором в обсуждении сценария и составлении съёмочного плана. Проводит

съёмку диафильмов и диапозитивов как целевую, так и отдельных кадров. Следит за качеством печати контрольных кадров и рабочего позитива. Принимает участие в сдаче материала в редакцию. Несет персональную ответственность за изобразительное решение диафильма и диапозитивов, а также за техническое качество исходных материалов.

Администратор организует натурные съемки диафильмов и диапозитивов. Подбирает реквизит, участников съемки, рабочих, консультантов по съемке, оформляет необходимую документацию (сметы, счета, договоры и т.д.).

Помощник фоторедактора осуществляет по заданию фоторедактора выполнение заказов по подбору иллюстративного материала и получению его в различных организациях (фототеках, библиотеках, музеях и т.п.) и у внештатных фотокорреспондентов.

Фотопечать и стационарное репродуцирование осуществляет фотолаборатория, сотрудники которой находятся в непосредственном подчинении у начальника фотоотдела.

Распределение текущей работы и контроль за ее выполнением осуществляет бригадир-фотограф. Он принимает заказы редакции, обеспечивает их быстрое и качественное исполнение. Бригадир-фотограф ведет учет и составляет отчетность по фотоматериалам, дает заявки на химикаты и т.д. Следит за выполнением производственных заданий.

Фотолаборатория производит фотопечать и стационарное репродуцирование. Руководит фотолабораторией начальник фотоотдела. Распределение текущей работы осуществляется бригадиром-фотографом. Он же ведет отчетность по фотоматериалам, составляет заявки на химикаты и т.д. Следит за выполнением производственных заданий.

4. Цех художественного оформления диафильмов и диапозитивов

Цех художественного оформления осуществляет работу по оформлению и созданию макетов диафильмов и диапозитивов. Возглавляет его художественный руководитель.

Художественный руководитель на основе изучения ~~шабраш~~ литературного сценария и иллюстративного материала определяет направление художественного оформления темы, распределяет сценарий диафильмов между художниками-оформителями в соответствии с их творческими данными, несет ответственность за идейно-художественное содержание оформляемых диафильмов и диапозитивов и дает оценку качества их художественного оформления, руководит подбором художников-оформителей и работой с ними.

Художественный руководитель совместно с начальником цеха составляет план работы изоцеха и отвечает за его выполнение.

Начальник изоцеха распределяет работу между помощниками оформителей и следит за сроками ее исполнения. Расценивает работу помощникам-офрмителям, выписывает наряды на работу. Следит за снабжением цеха всеми необходимыми материалами, ведет отчетность по материалам и проделанной работе в цехе. Отвечает за выполнение плана изоцеха и осуществляет связь между смежными ~~уча~~ цехами.

Художник-оформитель вместе с автором и редактором участвует в обсуждении сценария и иллюстративного материала с точки зрения его изобразительного воплощения, определяет зрительное решение диафильма и диапозитивов, подбирает и выписывает шрифт, готовит оригиналы макета, отдает на ретушь и дальнейшую доработку и сдает готовый макет на подпись художественному руководителю. Несет ответственность за идейно-художественное качество зрительного решения диафильмов и диапозитивов.

5. Кукольная мастерская

Кукольная мастерская осуществляет творческую работу по созданию кукольных диафильмов. Участвует в формировании тематического плана по кукольным диафильмам, ведет работу по его реализации. Принимает участие в обсуждении сценариев кукольных диафильмов, совместно с главным художником рекомендует художников-постановщиков и принимает от них эскизы и раскадровку, изготавливает куклы и декорации, подает заявку в фотоотдел на съемку, проводит съемки кукольных диафильмов, принимает и утверждает рабочий позитив диафильма и контрольную копию. Несет ответственность за художественное решение и техническое качество кукольных диафильмов.

Кукольная мастерская выпускает диафильмы согласно годовому производственному плану. Руководит работой кукольной мастерской художественный руководитель, который несет ответственность за идейное содержание и изобразительное решение кукольных диафильмов.

Художественный руководитель отвечает за идейно-художественное содержание и высокий профессиональный уровень кукольных диафильмов. Под руковдством главного художника работает с художником-поставщиком будущего фильма, дает задания художникам-оформителям, принимает эскизы и раскадровку от художника-постановщика, куклы и декорации - от художников-оформителей. Руководит всем процессом создания кукольного диафильма. Следит за своевременным обеспечением мастерской всеми необходимыми материалами. Составляет годовой производственный план мастерской и отвечает за его выполнение. Осуществляет связь со смежными цехами и отделами.

Художник-оформитель кукольных диафильмов изготавливает куклы и декорации по эскизам и раскадровке художника-постановщика. Выполняет функции кукловода во время съемок.

6. Участок звукозаписи /в части создания фонограмм звуковых диафильмов и диапозитивов/

Участок звукозаписи организует и осуществляёт процесс озвучания всех видов диафильмов и серий диапозитивов. Несет ответственность за художественное и техническое качество звучания. Производит запись звукового сопровождения к диафильмам, монтаж фонограмм и их перезапись, создавая единую звуковую композицию фильма. Следит за выполнением норм, установленных планом и сметой на озвучивание диафильма.

Редактор участка звукозаписи является творческим организатором процесса создания звуковых диафильмов и диапозитивов. Отвечает за звуковое решение диафильмов и диапозитивов в соответствии с его общим художественным замыслом.

Принимает участие на основных этапах создания звукового диафильма. Участвует в составлении годового плана звуковых диафильмов и диапозитивов. Работает с режиссерами по созданию оригинальных звуковых диафильмов и серий диапозитивов, и озвучиванию "немых" диафильмов.

Совместно с ведущим редактором принимает участие в работе над сценарием, в обсуждении иллюстративного материала, разработке композиционно-монтажного построения. Принимает контрольные экземпляры, подписывает эталоны и документацию на выпуск звукового диафильма и диапозитивов в свет. Ведет делопроизводство по сценарным вопросам, готовит документы по расчетам с ГДРЗ и фирмой "Мелодия".

Законченный производством звуковой диафильм и диапозитивы закрепляются за редактором участка звукозаписи на все время тиражирования.

7. Цех съемки негативов

Цех является самостоятельным структурным подразделением студии. Основными задачами цеха являются:

I. Репродукционная съемка негативов с макетов диафильмов, диапозитивов.

2. Работы по выпуску съемочных, в том числе кукольных, диафильмов и диапозитивов, включая печать рабочего и контрольного (прямого) позитивов;

3. Тиражирование съемочных, кукольных ~~диапозити~~ диафильмов, включая печать дубльпозитивов на пленках для контратипирования и дубльнегативов на обратимых контратипных пленках;

4. Съемка негативов титров съемочных и кукольных диафильмов;

5. Участие в проведении общестудийных научно-исследовательских работ.

Начальник цеха съемки негативов

Права и обязанности начальника цеха изложены в "Типовой должностной инструкции на начальника производственного цеха - участка".

Типовая должностная инструкция начальника производственного цеха-участка

Начальник цеха осуществляет руководство цехом.

I. Несет ответственность за выполнение производственных планов и оперативных заданий, ритмичность производства, выполнение норм выработки рабочими цеха, за соблюдением норм расходования материалов, электроэнергии, тепла, воды, за производственную дисциплину в цехе.

2. Отвечает за качество выпускаемой продукции, соблюдение технологических режимов, на основании замечаний ОТК выясняет причины брака и снижения качества продукции и принимает меры к их устранению, представляет материалы на премирование работников цеха.

3. Занимается вопросами организации труда и рабочих мест, вопросами разработки и внедрения новых приемов труда, новой технологии и новых материалов, а также научно-исследовательскими работами.

4. Начальник цеха несет ответственность за состояние охраны труда, техники безопасности, промсанитарии и противопожарного состояния цеха, несет ответственность за сохранность и срок службы всего оборудования цеха.

5. Начальник цеха составляет графики профилактического обслуживания и ремонта оборудования, контролирует качество и своевременность выполнения ремонтных работ.

6. Начальник цеха осуществляет отчетность по работе цеха, расходования основных и вспомогательных материалов, следит за обеспеченностью цеха основными и вспомогательными материалами, запчастями и др.

7. Начальник цеха имеет право перемещать работников внутри цеха в соответствии с возникшей необходимостью и уровнем их подготовки. Содействует выполнению социалистических обязательств, принятых цехом и отдельными работниками.

8. Начальник цеха составляет заявки на оборудование, материалы, запчасти, инструменты.

8. Цех обработки пленки

Цех обработки пленки является самостоятельным структурным подразделением студии. На цех возлагается выполнение следующих работ:

I. Обработка разноформатных цветных и черно-белых исходных негативов для производства диафильмов и диапозитивов, снимаемых фотоотделом и участком кукольных диафильмов.

2. Обработка кинопленок для цеха съемки негативов.

3. Работа по изготовлению цветных дубльпозитивов и контратипов.

4. Печать и обработка цветных и черно-белых контрольных и эталонных копий диафильмов и диапозитивов.

5. Массовая печать цветных и черно-белых позитивных копий диафильмов и диапозитивов.

6. Участие в проведении общестудийных научно-исследовательских работ.

7. Подбор репродукционных негативов для отправки поставщикам массовой печати.

8. В состав цеха входит контрольно-испытательная лаборатория и специализированная ремонтная мастерская.

Начальник обработки пленки

Права и обязанности начальника цеха изложены в "Типовой должностной инструкции на начальника производственного цеха-участка" (стр.29).

9. Типография студии.

Типография является самостоятельным структурным подразделением студии. Функционирует на основании разрешительного удостоверения, выданного МВД СССР (Управлением внутренних дел Мосгорисполкома) и руководствуется в своей работе едиными правилами печатания несекретных документов.

Основными задачами типографии являются:

1. Печать субтитров для диафильмов и диапозитивов;
2. Набор пояснительных надписей, печатаемых на диапозитивные рамки;
3. Изготовление брошюр, листовок к диапозитивных сериям и диафильмам;
4. Изготовление этикеток для наклейки на первичную упаковочную тару диафильмов;
5. Печать оригиналов для последующего изготовления форм трафаретной печати этикетировочных надписей на первичной упаковочной таре диафильмов и диапозитивов;
6. Изготовление бланков внутристудийного учета и отчетности;
7. Участие в общестудийных научно-исследовательских работах;
8. Набор и печать рекламных материалов.

Старший мастер (руководитель) типографии.

Права и обязанности ст.мастера типографии изложены в "Типовой должностной инструкции на начальника производственного цеха-участка" (см.стр.29).

10. Цех комплектования и упаковки диафильмов.

Цех является самостоятельным структурным подразделением студии. Основными задачами цеха являются:

1. Работы по сборке-отделке диафильмов, включая:

а) резку позитивных копий на отдельные экземпляры диафильмов;

б) закрутку и укладку диафильмов в первичную упаковочную тару, надевание крышек;

в) нанесение этикетировочной надписи на первичную упаковочную тару;

2. Упаковка диафильмов в пачки-тару;

3. Комплектовка звуковых диафильмов магнитными фонограммами, грампластинками, диафильмов без субтитров - брошюрами, листовками;

4. Участие в общестудийных научно-исследовательских работах.

Начальник цеха комплектования и упаковки диафильмов

Права и обязанности начальника цеха изложены в "Типовой должностной инструкции на начальника производственного цеха-участка". (см.стр. 29).

II. Цех комплектования и упаковки диапозитивов

Цех является самостоятельным структурным подразделением студии. Основными задачами цеха являются:

I. Изготовление картонных диапозитивных рамок, включая:
   а) вырубку рамок,
   б) печать пояснительного текста,
   в) нанесение клея для последующего монтажа позитива;

2. Монтаж позитива в рамки, включая:
   а) резку позитивной копии на отдельные диапозитивы-кадры
   б) монтаж кадров в рамки;

3. Комплектование диапозитивов по сериям и укладка их в первичную упаковочную тару, комплектование брошюрой, листовкой.

4. Нанесение этикетировочной надписи на первичную упаковочную тару;

5. Участие в общестудийных научно-исследовательских работах.

Начальник цеха комплектования и упаковки диапозитивов

Права и обязанности начальника цеха изложены в "Типовой должностной инструкции на начальника производственного цеха-участка". (см. стр.29).

I2. Участок звукозаписи и копирования фонограмм.

Участок является самостоятельным подразделением студии. На участок возлагается выполнение следующих работ:

I. Запись на магнитную ленту звукового сопровождения к диафильмам, серии диапозитивов;

2. Монтаж и перезапись фонограмм для последующего тиражирования в участке, а также для фирмы "Мелодия";

3. Тиражирование фонограмм;

4. Участие в проведении общестудийных научно-исследовательских работ.

Руководитель участка.

Права и обязанности руководителя участка изложены в "Типовой должностной инструкции на начальника производственного цеха-участка" (см. стр. 29.)

I3. Цех распространения диафильмов и диапозитивов.

Цех является самостоятельным структурным подразделением студии. Основной задачей цеха является выполнение плана студии по реализации продукции. Цех выполняет следующую работу:

а) проводит работу по заключению договоров с покупателями согласно утвержденному плану производства и заказам покупателей;

б) обеспечивает своевременное поступление от покупателей тематических заказов, согласно договорным обязательствам;

в) производит обсчёт тематических заказов каждого "Покупателя" по наименованиям;

г) следит за нормативами товарных остатков на складе готовой продукции;

д) своевременно комплектует и отправляет продукцию по экспортным "заказ-нарядам";

е) ведёт работу по реализации диафильмов и диапозитивов, ранее снятых с тиражирования и продолжительное время хранящихся на складах готовой продукции;

ж) ведёт работу по изучению покупательского спроса как в целом, так и по системам;

з) представляет обобщенный заказ в планово-производственный отдел студии на потребное количество готовой продукции на квартал по диафильмам и диапозитивам, в соответствии с тематическими заказами покупателей и с учётом наличия готовой продукции на складах;

и) дает задание производственным цехам (участкам) на комплектование и упаковку нужных для отправки диафильмов и диапозитивов;

к) оформляет отгрузочные документы и комплектует партии товара по тематическим заказам покупателей с учётом одновременной отправки одному адресату диафильмов и диапозитивов;

л) ведёт контроль за комплектацией и экспедированием продукции покупателям;

м) выставляет счета на оплату отгруженной продукции покупателям;

н) цех поддерживает тесную связь с сектором рекламы и принимает участие в межреспубликанских ярмарках по продаже

диафильмов и диапозитивов.

Начальник цеха распространения диафильмов и диапозитивов

Начальник цеха осуществляет руководство цехом.

I. Несет ответственность за выполнение планов поставки, своевременное представление заказов на изготовление полуфабрикатов и упаковку готовой продукции (диафильмы и диапозитивы), проведение договорной кампании и получение тематических заказов от всех покупателей, исполнение экспортных заказов, правильность составления и своевременную сдачу в бухгалтерию отчетов и нарядов на зарплату работникам.

2. Отвечает за выполнение норм выработки рабочими цеха, за соблюдение норм расходования материалов, электроэнергии, за трудовую и производственную дисциплину в цехе.

3. Занимается вопросами организации труда и рабочих мест, совершенствованием процессов комплектации тематических заказов.

4. Отвечает за сохранность готовой продукции на складе.

5. Начальник цеха несет ответственность за создание необходимого ассортимента готовой продукции, за наличие на складах сверхнормативных запасов готовой продукции, за техническое выполнение ежеквартальных и годовых поставок по торгующим системам в соответствии с договорами и выделенными фондами, за своевременное распространение новых названий диафильмов и диапозитивов.

6. Начальник цеха обязан изучать и анализировать покупательский спрос на диафильмы и диапозитивы и на основании полученных данных вносить предложения об изменениях в номенклатуре продукции.

7. Начальник цеха обязан совместно с сектором информации и рекламы определять количество "бланк-заказов" и других рекламных материалов по "покупателям".

8. Начальник цеха несёт ответственность за состояние охраны труда, техники безопасности, промсанитарии и противопожарного состояния цеха, несёт ответственность за сохранение и срок службы оборудования.

9. Начальник цеха имеет право перемещать работников внутри цеха в соответствии с возникшей необходимостью и их уровнем подготовки. Содействует выполнению социалистических обязательств, принятых цехом и отдельными работниками.

10. Начальник цеха составляет заявки на необходимые материалы, оборудование, инструмент, запчасти. Следит за обеспечением цеха необходимыми материалами.

14. Сектор информации и рекламы

Сектор подчинен начальнику цеха распространения диафильмов и диапозитивов и является структурным подразделением студии, которое призвано способствовать реализации готовой продукции, используя для этой цели самые разнообразные средства информации и рекламы, структурно .

По вопросам, связанным с изданием каталогов, подготовки информации и рекламы, издание брошюр, художественным оформлением экспозиции на выставках, сектор рекламы и информации согласует свою работу с главным редактором и главным художником студии.

В обязанности сектора входит:

I. Рекламирование выпускаемой продукции в периодической печати, по радио и телевидению.

2. Издание тематических и аннотированных каталогов (бланк-заказов), рекламных и пропагандистских плакатов, листовок, проспектов и др.

3. Изучение спроса на выпускаемую студией продукцию.

4. Совместно с работниками цеха распространения диафильмов и диапозитивов обеспечивают подготовку рекламных материалов, проводит коммерческую работу на межреспубликанской оптовой ярмарке по продаже культтоваров; готовит рекламные и информационные материалы на выставках и семинарах, для экспозиций Дня кино и др. мероприятий.

5. Работа с оптовыми и розничными торговыми организациями.

6. Изыскание новых каналов сбыта.

7. Работа по улучшению внешнего вида выпускаемой продукции; разработка новых видов упаковочной тары, её оформление.

Руководитель сектора информации, пропаганды, рекламы

I. Осуществляет общее руководство сектором.

2. Распределяет работу внутри сектора.

3. Составляет план работы на год и перспективный план, а также планы на квартал и месяц.

4. Составляет смету расходов для осуществления плана работ на год и план командировок работников сектора.

5. Подписывает все исходящие из сектора материалы и документы (рукописи, письма, заявки, акты и т.п.).

6. Осуществляет связь с цехом распространения студии и занимается вопросом изучения спроса на продукцию студии и работой торгующих организаций.

7. Несет ответственность за выполнение работ и сроков

8. В своей работе сектор поддерживает тесный контакт с отделами и цехами, принимающими участие в выпуске диапозитивов.

Редактор сектора ИПР

I. Принимает участие в составлении плана работ.
2. Размещает заказы на печать изданий сектора и контролирует своевременный выход их из печати.
3. Редактирует все издания сектора.
4. Разрабатывает тексты буклетов, проспектов, листовок.
5. Организует встречи с покупателями, проводит конференции, просмотры и т.д.
6. Готовит пропагандистские рекламно-информационные материалы для периодической печати, радио и телевидения.
7. Осуществляет связь со специализированным магазином "Диафильмы-диапозитивы".

I5. Производственно-экспериментальная лаборатория (ПЭЛ)

ПЭЛ является самостоятельным структурным подразделением студии. Основными задачами ПЭЛа являются:

I. Разработка и выполнение планов научно-исследовательских, опытно-конструкторских работ и внедрения новой техники студии;
2. Выполнение работ, направленных на решение текущих производственных вопросов;
3. Оказание помощи цехам в решении производственных вопросов;

4. Выполнение работ, связанных с освоением новых процессов, материалов, оборудования и др;
5. Разработка внутристудийной технической документации;
6. Сбор технической информации.

Начальник ПЭЛ

I. Руководит оперативной работой лаборатории;
2. Несет ответственность за выполнение работ ПЭЛа в плане НИР, ОКР, внедрения новой техники, за выполнение оперативных заданий;
3. Отвечает за качество проводимых лабораторией работ, за правильность выданных рекомендаций;
4. Контролирует работу сотрудников ПЭЛа, отвечает за производитвенную дисциплину лаборатории;
5. Несет ответственность за состояние охраны труда, техники безопасности, промсанитарии и противопожарного состояния лаборатории, несет ответственность за сохранность и срок службы оборудования лаборатории;
6. Осуществляет отчетность по работе ПЭЛа, расходованию основных и вспомогательных материалов, следит за обеспеченностью основными и вспомогательными материалами;
7. Составляет заявки на необходимые материалы, инструмент, оборудование.

I6. Отдел технического контроля (ОТК)

Отдел технического контроля (ОТК) является самостоятельным структурным подразделением и подчиняется непосредственно директору студии. ОТК в своей работе руководствуется "Типовым положением об отделе технического контроля киностудии", утвержденным приказом Кинокомитета №438 от 4 сентября 1970г.

Основными обязанностями ОТК являются:

I. Контроль исходных материалов диафильмов и диапозитивов (макеты, исходный негатив);

2. Контроль фильмовых материалов, используемых для тиражирования диафильмов, диапозитивов (репродукционных негативов, контратипов, дубльпозитивов и др.);

3. Контроль массового позитива, выпускаемого цехом обработки пленки студии и получаемого по кооперации;

4. Контроль качества работ на отдельных операциях, качество комплектующих изделий (изготовление диапозитивных рамок, брошюр, этикеток и др.);

5. Контроль качества получаемых студией основных материалов, комплектующих изделий, оформление рекламаций;

6. Контроль за соблюдением технологической дисциплины;

7. Анализ причин снижения качества продукции, брака;

8. Осуществляемый ОТК студии контроль качества продукции не освобождает цеха и участки студии от ответственности за выпуск недоброкачественной и некомплектной продукции, не соответствующей техническим условиям и нормативам.

Начальник ОТК

Руководит работой ОТК.

I. Начальник ОТК имеет право:

а/ запрещать к использованию в производстве кинопленки и другие виды сырья и материалов, относящиеся к печати и обработке диафильмов, диапозитивов, а также различные фильмовые материалы /негативы, контратипы и др./ в случае их несоответствия действующим техническим условиям и нормативам, с обязательным извещением директора и главного инженера студии;

б/ приостанавливать выполнение технологических процессов и операций, осуществляемых цехами студии с нарушением утвержденных технологических регламентов и правил, в случаях, когда это ведет к получению недоброкачественной продукции, а также не допускать сдачу готовой продукции заказчикам при несоответствии ее действующим техническим условиям и нормативам, с извещением об этом директора и главного инженера студии;

в/ представлять руководству студии предложения о наложении взысканий на работников, виновных в выпуске недоброкачественной продукции, нарушении утвержденных технологических регламентов, технических условий и нормативов, а также в использовании в производстве непроверенных в ОТК и недоброкачественных фильмовых материалов;

2. Начальник ОТК обязан: обеспечивать выполнение задач, возложенных на отдел.

3. На начальника ОТК также возлагается выполнение требований, предъявляемых к начальнику производственного участка /см. Приказ "Типовую должностную инструкцию начальника производственного цеха-участка" Т 3 4 5 [illegible] стр. 29 /

17. Положение о главном технологе студии

В обязанности главного технолога входит:

1. Разработка технологических процессов, выбор и оснащение производства необходимым технологическим оборудованием, приспособлениями, инструментом, обеспечение производства необходимой технологической документацией;

2. Составление технических заданий на разработку нестандартного технологического оборудования, приспособлений, инструмента;

3. Работы по внедрению в производство государственных отраслевых, внутристудийных нормативных материалов /ГОСТы, РТУ-кино, регламентационные карты и др./;

4. Разработка внутристудийной нормативной технологической документации;

5. Контроль за соблюдением технологической дисциплины

6. Участие в разработке планов НИР, ОКР и внедрения новой техники;

7. Участие в разработке норм расходования основных и вспомогательных материалов и сроков производства.

Главный технолог имеет права, обеспечивающие осуществление им указанных выше обязанностей. Он может вносить предложения руководству студии о наложении взысканий на нарушителей технологической дисциплины.

18. Положение о главном механике студии.

Главный механик и его служба осуществляет организацию и выполняет работу по ремонту и эксплуатации всех основных фондов предприятия: технологического, производственного и энергетического оборудования, сооружений, устройств связи и сигнализации.

Главный механик и его служба:

1. Обеспечивает выполнение ремонта и межремонтного обслуживания всего оборудования, сооружений для поддержания их в рабочем состоянии, руководствуясь планами предупредительного ремонта, а также текущим состоянием оборудования;
2. Составляет планы-графики предупредительного ремонта, перечень работ по техническому обслуживанию оборудования, дефектные ведомости на ремонт оборудования, выявляет потребность в материалах, инструменте и т.д., потребных для нужд эксплуатации и ремонта, и передает их в отдел снабжения для реализации.
3. Производит контроль качества всех ремонтно-профилактических работ оборудования, а также соблюдения правил его эксплуатации;
4. Обеспечивает учет всех основных фондов предприятия, выполнение планов предупредительного и текущего ремонта оборудования.
5. Ведет учет и анализ простоев оборудования, его поломок и аварий и вырабатывает и осуществляет мероприятия по предотвращению аварийных остановок оборудования. Представляет руководству студии материалы для привлечения виновных лиц к ответственности.

6. Рассматривает и принимает заявки цехов и участков студии на приобретение нового оборудования, контролирует выполнение плана приобретения и ввода в эксплуатацию его; руководит установкой и пуском нового оборудования.

Рассматривает предложение цехов о списании старого оборудования и составляет необходимые документы на списание.

7. Принимает участие в разработке планов НИР, ОКР и внедрения новой техники. Дает заключения по рационализаторским предложениям, касающимся использования и ремонта оборудования;

8. Осуществляет надзор за контрольно-измерительными, электротехническими и теплотехническими приборами;

9. Руководит и планирует работу механической мастерской;

10. Обеспечивает энергоснабжение цехов студии и уход за ним;

11. Проводит текущий ремонт и контроль работы подъемных механизмов, а также вентиляционных, водоподающих и канализационных систем;

12. Совместно с главным технологом рассматривает и дает разрешение на изменение режимов работы оборудования.

Главный механик обязан:

А. В своей работе руководствоваться данным положением, а также соответствующими приказами и инструкциями;

Б. Добиваться повышения квалификации работников своего подразделения;

в. Представлять руководству студии материал о лишении или снижении премии обслуживающему персоналу цехов за нарушения в области эксплуатации и содержания оборудования.

19. Инженер по технике безопасности

Инженер по технике безопасности или должностное лицо, на которое возложено исполнение этих обязанностей, в своей работе руководствуется "Положением об организации работ по охране труда, технике безопасности и производственной санитарии на предприятиях и в организациях кинематографии".

20. Материально-техническое снабжение

Участок материально-технического снабжения выполняет на студии задачи по бесперебойному и комплексному обеспечению производственных планов цехов и участков студии сырьем, материалами, комплектующими изделиями, тарой и т.д. Работа по материально-техническому снабжению осуществляется под руководством заместителя директора студии.

Порядок материально-технического снабжения студии, как хозрасчетной организации, осуществляется в соответствии с существующими решениями Государственного комитета Совета Министров СССР по материально-техническому снабжению, Управления материально-технического снабжения Московского городского совнархоза и Главснабсбыта Госкино

Постановление Совета Министров СССР от 28 апреля 1969 г. №309 "О мерах по дальнейшему улучшению материально-технического снабжения народного хозяйства" регламентируют направление проведения всей работы по материально-техническому снабжению.

Материально-техническое снабжение цехов и участков студии осуществляется по нормам расхода сырья и материалов, утвержденным соответственно Госпланом СССР, Госкино СССР и руководством студии.

В соответствии с проектом плана производства будущего года цехами и участками студии составляются заявки и расчеты на сырье, материалы и оборудование.

Формы материально-технического снабжения

1. Поступление изделий по плану межотраслевых кооперированных поставок, утвержденному Госснабом СССР.

2. Поступление изделий, оборудования, сырья и материалов по хозяйственным договорам от предприятий изготовителей и оптовых баз снабжения в соответствии с выделенными фондами.

3. Поступление изделий, сырья, материалов, мебели по разовым нарядам Главснабсбыта и Управления МТС Московского городского района.

4. Получение вспомогательных материалов, сырья и др. от оптовых магазинов мелко-розничной торговли по безналичному расчету

Нормативы наличия сырья, вспомогательных материалов и тары устанавливаются для студии Госкино СССР и отражаются в балансе студии.

Для хранения сырья, тары, вспомогательных материалов и комплектующих изделий студия имеет складские помещения, а для их доставки от изготовителей использует прикрепленный автотранспорт Центральной автобазы Госкино СССР.

Ч а с т ь II

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВА ДИАФИЛЬМОВ И ДИАПОЗИТИВОВ

Принципы построения пооперационных карт технологических процессов.

Обозначения на схемах.

Технологическая карта процесса строится исходя из последовательности производственных операций.

На схемах по горизонтали обозначены материалы, полуфабрикаты, участвующие в производственном процессе.

По вертикали располагаются операции, которые производятся с этими материалами, полуфабрикатами.

Соединительные линии указывают последовательную связь операций и движение материалов, полуфабрикатов в производственном процессе.

Обозначения:

○ - производственная операция;

□ - операция контроля;

◐ - сочетание производственной операции и контроля;

▽ - завершение цикла операций процесса (сдача полуфабриката, готового продукта на склад).

Раздел I.

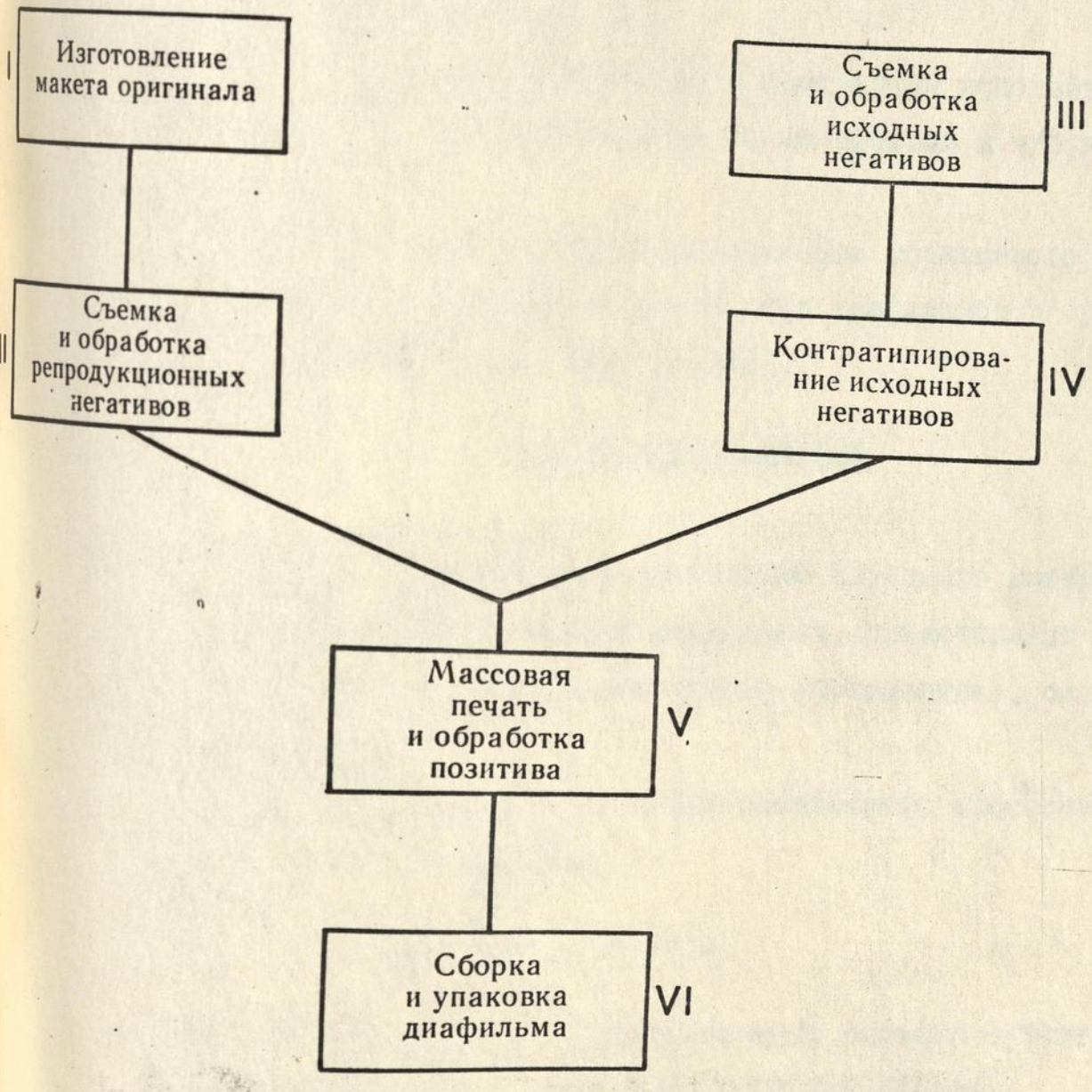
Диафильмы /ТУ 19-32-73/

По типу используемых исходных метериалов диафильмы делятся на репродукционные и съемочные.

Репродукционные и съемочные диафильмы изготавливаются по следующей технологической схеме. (Схема № I).

Производство диафильмов.

СХЕМА № 1



Исходным материалом для репродукционных диафильмов является макет (п.I). Последующей съемкой макетов на негативную пленку получаются репродукционные негативы (п.П).

Исходным материалом для съемочных диафильмов являются фотокинонегативы, снимаемые на натуре, в интерьере и т.п. (п.Ш.). Разноформатные съемочные негативы контратипируются на 35 мм кинопленку (п.IУ).

Репродукционные негативы и контратипы используются для массовой печати диафильмов на 35 мм цветной и ч/б кинопленках (п.У).

300-метровые ролики обработанного позитивного материала разрезаются на отдельные экземпляры диафильмов и упаковываются в маркированную тару (п. УI).

I. Изготовление макета

Макет, используемый в качестве исходного материала для производства репродукционных диафильмов, представляет собой рисунок (схема, чертеж), фотографию (фотомонтаж), собранные с субтитрами.

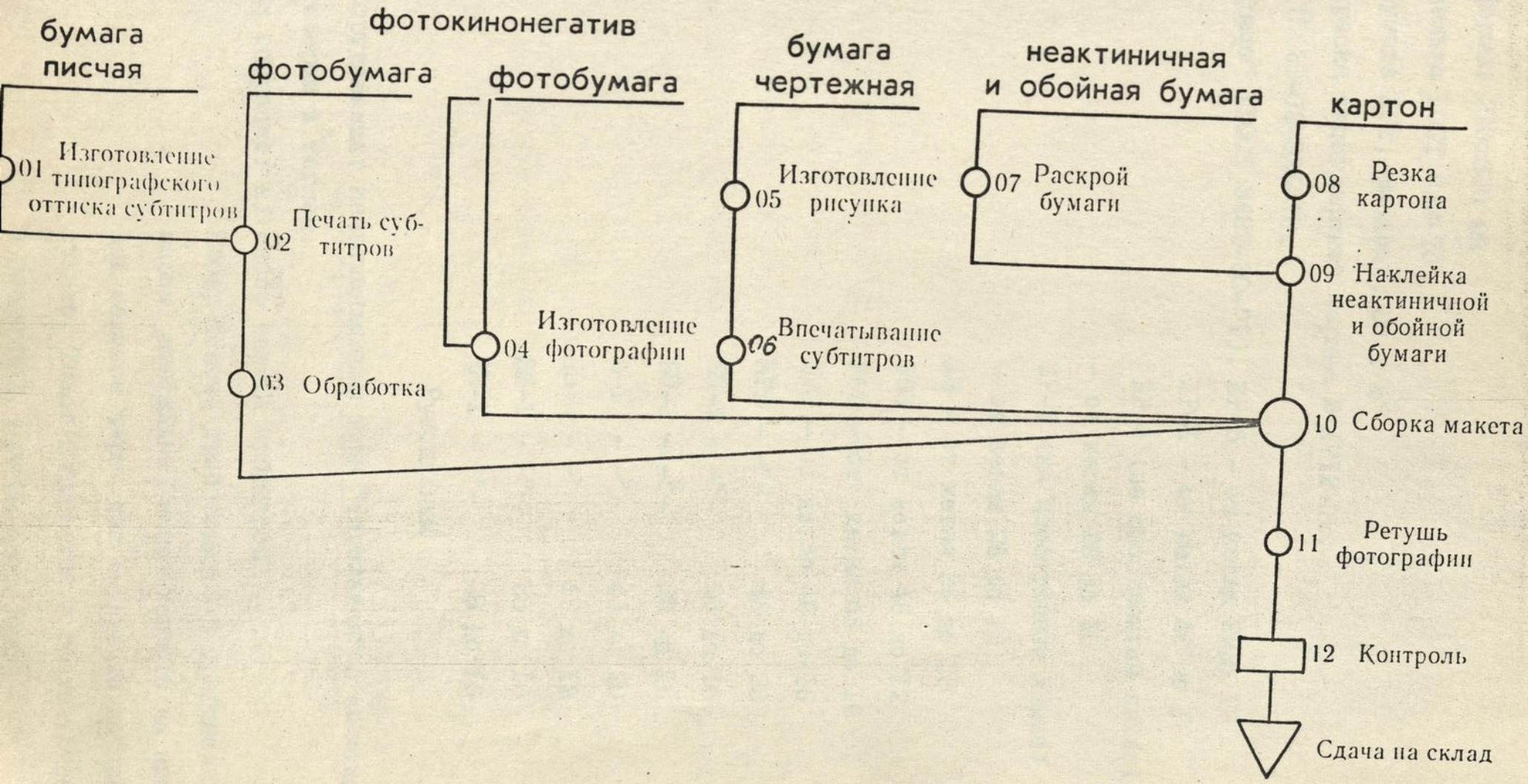
Пооперационная карта технологического процесса изготовления макета (схема № 2).

Описание схемы № 2.

0I - Изготовление типографского оттиска субтитров.
Материалы: бумага писчая № I, ГОСТ I.8.5I0-73

Пооперационная карта изготовления макетов диафильмов.

СХЕМА № 2



формат 210х300 мм

калька ГОСТ 892-70

бумага ВРЖ, финская, 80 г/м^2

краска типографская черная № 1712-02,
ТУ 29-02-325-70.

Шрифт" (ГОСТ 3489-30-71). ЖР-5 - от кегля 36 до 16
ЖР-1 - от кегля 48 до 16
ЖР-5 (на иностранном языке)
- от кегля 28 до 16
ЖР-1 (на иностранном языке)
- от кегля 28 до 16
ЖЗ - от кегля 36 до 16
Р63 - от кегля 48 до 12
Р65 - от кегля 48 до 16
Л/3 - от кегля 48 до 16
КР1 - -"- 48 до 28
БН-1 - -"- 36 до 16
БН-3 - -"- 36 до 16
А-1 - -"- 48 до 20
ДЗ - -"- 48 до 12
БЖ-1 - -"- 28 до 16
ДЖ-1 - -"- 28 до 16
Рукописный

Оборудование: печатная машина типа "тигельная" с качающимися талером и тиглем.

Описание операции: а) Набор текста субтитров.

Набор текста производится с оригинала сценария диафильма, напечатанного на пишущей машинке через два интервала на писчей бумаге. Текст набирается в соответствии с разметкой, ручным способом.

б) Печать субтитров.

Печать производится с набора способом высокой печати на машинах типа "тигельная" черной типографской краской.

Первая печать текста делается на кальку (в одном экземпляре), передается на корректуру (две корректуры). После внесения исправленний текст печатается на бумаге ВРЖ.

Категория работников: наборщик
печатник
корректор

02 - Печать субтитров.

Материалы: фотобумага № 7, ГОСТ 10752-64.

Оборудование: установка для контактной печати КПТ-8М

Описание операции: Печать фотоотпечатка субтитров производится с типографского оттиска контактным способом на установке КПТ-8М.

Категория работников:
фотолаборант

03 - Обработка фотоотпечатка текста.

Материалы: проявитель метол-гидрохиноновый.

Оборудование: кюветы

Описание операции: обработка фотоотпечатка текста ведется ручным способом.

Категория работников: фотолаборант

04 - Изготовление фотографии.

Материалы: фотобумага черно-белая № 2- № 6
ГОСТ 10752-64
фотокинонегатив

Фотографии из фотокинонегативов изготавливаются в фотолаборатории студии с кинофотонегативов или приобретаются на стороне.

Фотографии изготавливаются в соответствии с"Техническими требованиями к оформлению макета для съемки репродукционных негативов диафильмов" (приложение № I).

05 - Изготовление рисунка.

Материалы : бумага чертежная, ГОСТ 597-56.

краски: гуашь, темпера, акварель, анилин, тушь

Описание операции: Рисунок (схема, чертеж) создается художником. Разметка готового рисунка производится в соответствии с "Техническими требованиями к оформлению макета для съемки репродукционных негативов диафильмов" (приложение № I).

Категория работников: художник

художник-оформитель

06 - Впечатывание субтитров в рисунок (чертеж, схему).

При впечатывании субтитров в фон рисунка на фоне рисунка должно быть обозначено место для субтитров. Впечатывание субтитров производится в каждый рисунок отдельно в печатной машине.

07 - Раскрой бумаги.

Материалы: бумага неактиничная черная, ГОСТ 4665-62

бумага обойная, ГОСТ 6749-53

Описание операции: Бумага черная неактиничная раскраивается по шаблону размером 340х260 мм; бумага обойная - в размер заготовки картона помощником оформителя.

08 - Резка картона.

Флатовый картон бурый финский, толщиной не менее I,5 мм, режется на резательной машине типа БР-3 по заданному размеру (370х300 мм).

Операция производится резальщиком.

09 - Наклейка бумаги.

Материалы: Стандартная заготовка картона.

Раскрой черной неактиничной и обойной бумаг.

Клей - декстрин картофельный, РТУ ГОСПЛАН Лат. ССР 769-64.

Описание операции: На лицевую сторону заготовки картона наклеивается раскроенная черная неактиничная бумага, на обратную сторону - обойная бумага. На верхнюю кромку обратной стороны заготовки наклеивается лист тонкой защитной бумаги в размер заготовки.

Работа производится помощником оформителя.

I0 - Сборка макета.

Материалы: Заготовка макета.

Рисунок или фотография.

Фотоотпечаток субтитров.

Клей - декстрин картофельный.

Описание операции: Размеченные художником-оформителем в соответствии с "Требованиями к оформлению макета" (приложение № I) рисунки, фотографии и фотоотпечатки субтитров обрезаются в размер и наклеиваются на заготовку макета.

Исполнитель: помощник художника-оформителя.

II - Ретушь фотографии.

Ретушь фотографии производится в необходимых случаях художником- прорисовщиком с целью устранения технического брака, выявления необходимых деталей, поправки субтитров.

I2. - Технический контроль макета.

Контроль макета заключается в проверке технического состояния рисунка, фотографии, субтитров и соответствия оформления макета "Техническим требованиям к оформлению макета для съемки репродукционных негативов диафильмов" (приложение № I).

Контроль осуществляется контролером исходных материалов в ОТК.

I3 - Сдача на склад.

Собранные в серии, проверенные и упакованные в папки, макеты сдаются на склад макетов.

II. СЪЕМКА И ОБРАБОТКА РЕПРОДУКЦИОННЫХ НЕГАТИВОВ

Репродукционный негатив представляет собой последовательный ряд кадров, отснятых на негативную пленку с рисованных или фотографических макетов, составляющих серию диафильма.

Пооперационная карта технологического процесса изготовления репродукционных негативов для массовой печати диафильмов (схема № 3).

Описание схемы № 3.

01 - Съемка репродукционных негативов.

Материалы: Кинопленка негативная 35 мм черно-белая КН-2. ГОСТ 4896-49.

Кинопленка негативная 35 мм цветная NC-3 ORWO (ГДР).

Оборудование: Установки для микрофотокопирования "УДМ", специально приспособленные для съемки диафильмов.

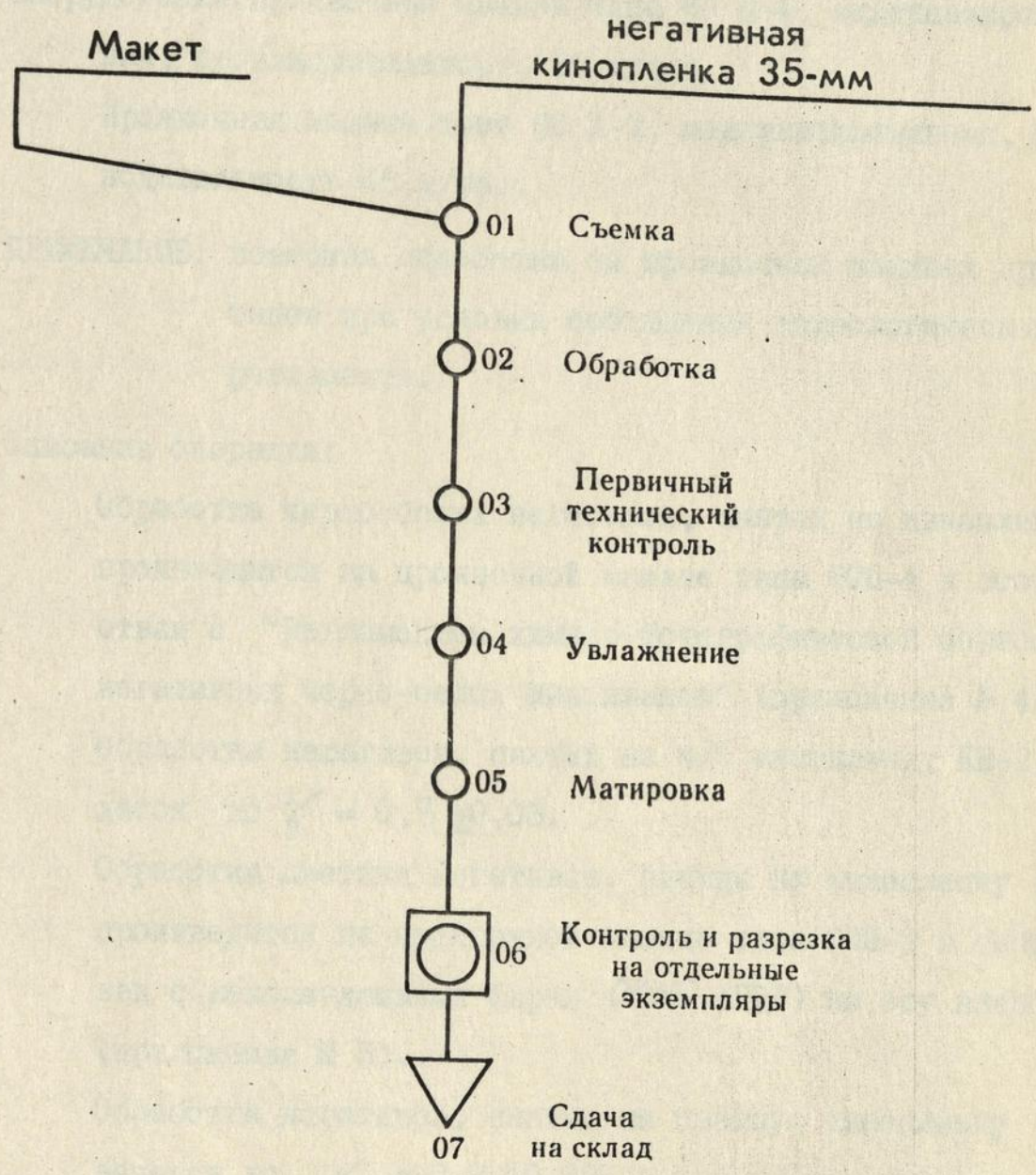
Описание операции: Предназначенные для съемки негативные пленки предварительно испытываются согласно "Инструкции по приему и испытанию пленки" (приложение № 2).

Режим съемки выбирается согласно "Регламентационной карте по определению экспозиции при репродукционной съемке негативов" (приложение № 3).

При съемке макет закрепляется рамкой-держателем, расположенной на плавающем столе. Установка кадра производится по световому пятну передвижением съемочной камеры по вертикали.

Пооперационная карта изготовления репродукционных негативов диафильмов.

СХЕМА № 3



Категория работников: съемщик.

02 - Обработка репродукционных негативов.

Материалы: Отснятые негативы.

Обрабатывающие растворы - приложения № 4 и № 5.

Оборудование: Проявочная машина типа 60 П-4, модернизированная, производительность 95 м/час.

Проявочная машина типа 60 П-2, модернизированная, производительность 45 м/час.

ПРИМЕЧАНИЕ: возможна обработка на проявочных машинах других типов при условии соблюдения технологического регламента.

Описание операции:

Обработка черно-белых негативов, снятых на кинопленку КН-2 производится на проявочной машине типа 60П-4 в соответствии с "Регламентом химико-фотографической обработки негативных черно-белых кинопленок" (приложение № 4).

Обработка негативов, снятых на ч/б кинопленку КН-2, ведется до $\gamma = 0,8 \pm 0,03$.

Обработка цветных негативов, снятых на кинопленку NC -3, производится на проявочной машине типа 60П-2 в соответствии с рекомендациями фирмы ORWO (ГДР) на эту пленку (приложение № 5).

Обработка негативов, снятых на цветную кинопленку N С-3, ведется до $\gamma = 0,7 \pm 0,03$.

Категория работников: составитель растворов

проявщик негативов

03 - Первичный технический контроль.

Первичный технический контроль осуществляется непосредственно в цехе обработки пленки путем просмотра роликов обработанного негатива на монтажном столе. Проверяется техническое состояние поверхности и фотографическое качество негативов. Негатив, имеющий дефекты, неподдающиеся исправлению, отбраковывается и вырезается.

Работа выполняется контролером исходных материалов ОТК.

04 - Увлажнение.

Увлажнению подвергаются только черно-белые негативы. Увлажнение обработанных и проверенных черно-белых негативов производится в специальных шкафах-увлажнителях (относительная влажность - 90±5%) в течение 5 суток.

05 - Матировка.

Материалы: Обработанный и увлажненный черно-белый негатив

Обработанный цветной негатив

Ацетон ГОСТ 2768-69

Спирт этиловый ГОСТ 17299-71

Оборудование: Реставрационная машина типа 4517-8.

Описание операции: Реставрационно-профилактической обработке (матировке) подвергаются черно-белый негативный материал после увлажнения и цветной негативный материал непосредственно после обработки. Матировка негативов проводится путем нанесения на поверхность основы смеси этилового спирта и ацетона в соотношении 1:1 в реставрационной машине с помощью аппликаторного диска.

Категория работников: реставратор

06 - Контроль и разрезка негативов на отдельные экземпляры

Негативный материал, поступающий в ОТК, разрезается на отдельные экземпляры.

Покадровый контроль фотографического качества и технологического состояния негативов осуществляется на проверочных столах в соответствии с "Техническими условиями на черно-белые и цветные негативы (контратипы) для массовой печати диафильмов".

Работа выполняется контролером исходных материалов ОТК.

07 - Сдача на склад.

Свернутые в рулон эмульсионной стороной внутрь, с приложением выходных данных (название серии, дата выпуска, фамилия контролера) негативы сдаются на негативный склад цеха обработки пленки.

III. СЪЕМКА И ОБРАБОТКА ИСХОДНЫХ ЦВЕТНЫХ НЕГАТИВОВ СЪЕМОЧНЫХ ДИАФИЛЬМОВ.

Исходные негативы съемочных диафильмов (съемочные негативы) представляют собой отдельные фото-кинокадры (сюжеты), снятые на цветную негативную фото-кинопленку в соответствии с кадропланом диафильма.

Способы тиражирования съемочных диафильмов определяются форматами негативных пленок, а также наличием и видом субтитров.

Негативы, снятые на 35мм пленке, тиражируются способом контактного контратипирования.

Негативы, снятые на 60 мм и 70мм пленках, тиражируются способом оптического контратипирования.

Пооперационные карты технологических процессов изготовления исходных негативов съемочных диафильмов методом контактного контратипирования (схема №4) и методом оптического контратипирования (схема №5).

Изготовление исходных негативов для контактного контратипирования.

Описание схемы № 4.

01 - Съемка негативов для контактного контратипирования.

Материалы: Кинопленки цветные негативные 35мм
ДС-5М, ЛН-5М, ЛН-6, ЛН-7, ГОСТ 4896-49.

Оборудование: Кинокамера типа "Конвас", КСМ

Описание операции: Негативы, предназначенные для контактного контратипирования, снимаются на негативные 35мм кинопленки кинокамерой типа "Конвас", КСМ.

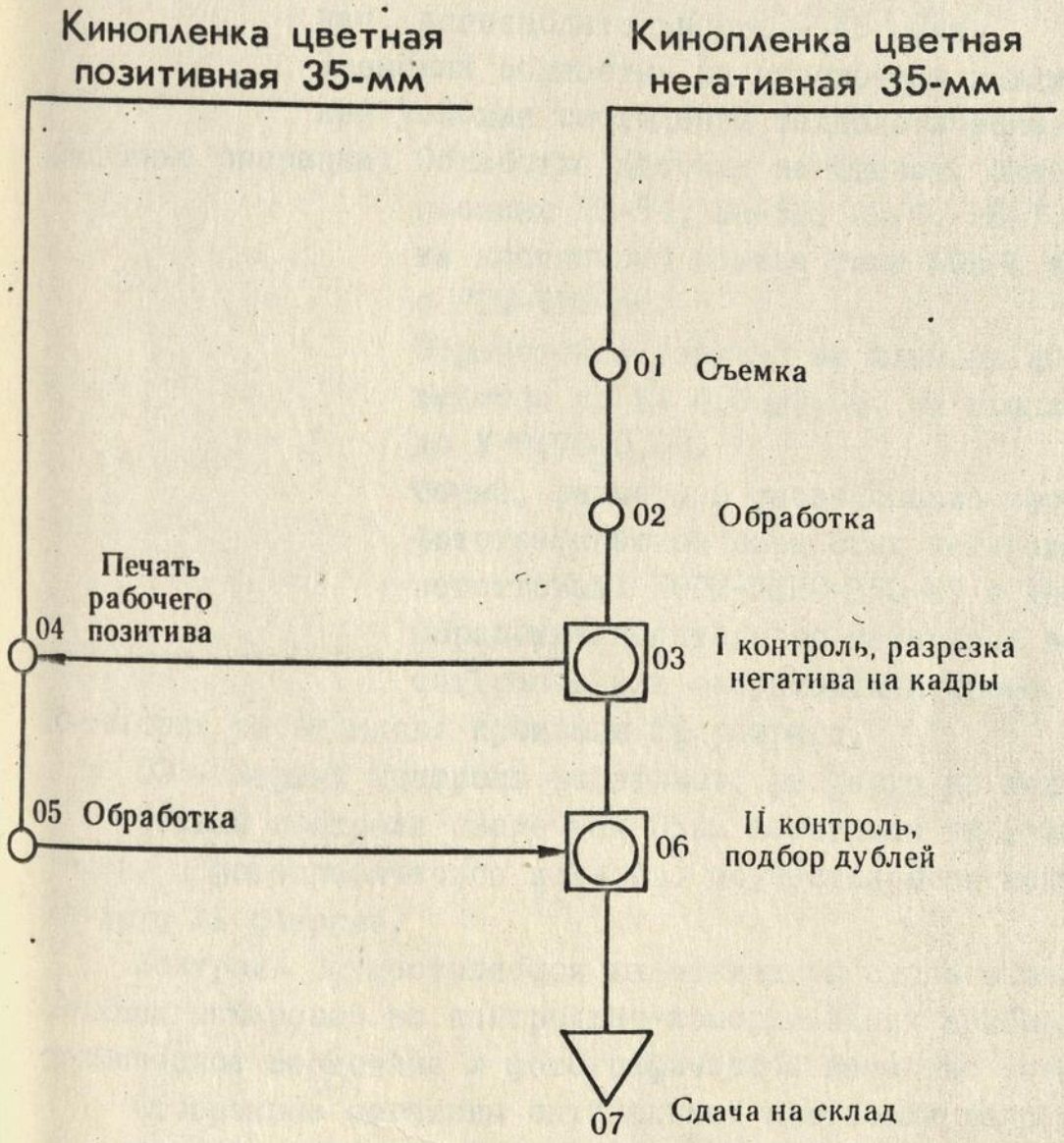
Негативные пленки предварительно испытываются согласно "Инструкции по приему и испытанию пленки" (приложение 12).

Каждый сюжет диафильма снимается отдельно с разными экспозициями (клином).

Количество кадров, снятых на одной экспозиции, должно обеспечивать выход не менее 4 дублей (с учетом ракордных кадров). Данным методом снимаются негативы кукольных диафильмов.

Пооперационная карта изготовления дных негативов съемочных диафильмов. етод контактного контратипирования.

СХЕМА № 4



Категория работников: кинооператор

02 - Обработка негативов.

Материалы: Отснятые негативы.

Обрабатывающие растворы РТМ-195-66

Оборудование: Цветная проявочная машина типа 60П-2, модернизированная, производительность - 45 м/час.

Возможна обработка на проявочных машинах других типов при условии соблюдения технологического регламента.

Описание операции: Обработка цветных негативов, снятых на кинопленках ДС-5М, ЛН-5М, ЛН-6, ЛН-7, производится на проявочной машине типа 60П-2 в соответствии с РТМ-195-66.

Обработка негативов на пленках ДС-5М и ЛН-5М ведется до $\gamma = 0,60 \pm 0,03$, на пленках ЛН-6 и ЛП-7 до $\gamma = 0,70 \pm 0,03$.

Форма, размеры и расположение изображения после фотографической обработки негативов должны соответствовать НОРМ-КИНО-250-69 и дополнению к ним.

Обработка негативного материала ведется по сенситограмме или операторской пробе.

Категория работников: проявщик УI разряда.

03 - Первый контроль негативов, разрезка на кадры.

Первый контроль съемочных 35мм негативов на техническое состояние и фотографическое качество осуществляется контролером ОТК не ниже УI разряда.

Контроль осуществляется на монтажном столе с выполнением необходимых измерений на контрольно-измерительных приборах. Проверяется техническое состояние и фотографическое качество негативов.

Отобранные негативы оптимальной плотности разрезаются на отдельные кадры с учетом требований контактного контратипирования (наличия ракордов к каждому кадру; ракордами с обеих сторон кадра служат половины соседних кадров). В случае отбраковки отдельные кадры помечаются и указывается причина отбраковки.

04 - Печать рабочего позитива.

Материалы: Негатив к каждому кадру диафильма.

Позитивная кинопленка цветная 35мм ЦП-8Р, МРТУ6-17-208-66.

Оборудование: Аппарат для контактной печати, изготовленный студией "Диафильм".

Описание операции: Печать рабочего позитива производится с отобранных негативов к каждому кадру диафильма на кинопленку ЦП-8Р.

Печать осуществляется на аппарате для контактной печати с покадровой свето-цветокорректировкой.

При печати рабочего позитива количество одного из корректирующих светофильтров для аппарата контактной печати не должно превышать 150%, а экспозиция не должна превышать 8 сек.

Категория работников : цветоустановщик
съемщик

05 - Обработка рабочего позитива.

Обработка рабочего позитива, отпечатанного на пленке ЦП-8Р, ведется в соответствии с РТМ-19-3-70.

06 - Второй контроль съемочных негативов и подбор дублей.

Второй контроль съемочных 35мм негативов производится контролером исходных материалов ОТК.

Фотографическое качество негативов оценивается по рабочему позитиву и световому паспорту кадров. Негатив должен соответствовать "Техническим требованиям к цветным широкоформатным негативам" (приложение №6)

Для дальнейшего тиражирования диафильма к каждому кадру подбирается не менее 4 негативных дублей из числа принятых негативов.

Примечание: Под понятием "негативный дубль" подразумеваются идентичные негативы, имеющие одинаковое композиционное построение, совершенно одинаковое по фотографическому качеству и отвечающие предъявляемым к негативам техническим требованиям.

07 - Сдача негативов на склад.

Комплект исходных материалов к диафильму, завернутый по кадрам в тонкую бумагу и уложенный в коробку, сдается на склад хранения негативов съемочных диафильмов.

Примечание: В комплект исходных материалов входят 4 негативные дубля к каждому кадру диафильма, рабочий позитив, черно-белые контрольные фотоотпечатки каждого кадра.

Контрольные фотоотпечатки изготавливаются в фотолаборатории и используются в работе редактора и фоторедактора.

V Изготовление исходных негативов для оптического контратипирования.

Описание схемы № 5.

01 - Съемка негативов для оптического контратипирования.

Материалы: Кинопленки негативные цветные 70мм типа ДС и ЛП, ГОСТ 11272-65.

Фотопленки негативные цветные 60мм "Рольфильм" типа ЦНД, ЦНЛ, ГОСТ 5554-63.

Все негативные пленки предварительно испытываются согласно "Инструкции по приему и испытанию пленки" (приложение № 2).

Оборудование: Фотокамеры "Лингоф" (модели "Техника-70", "Кардан-Колор") ФРГ, "Хассельбладт" Швеция, "Практисикс" (модели I и II) ГДР, "Роллейфлекс" (модель SL-66) ФРГ.

Описание операции: Негативы, предназначенные для оптического контратипирования, снимаются на натуре, в павильоне в интерьере на негативные цветные 70мм кинопленки и 60мм фотопленки.

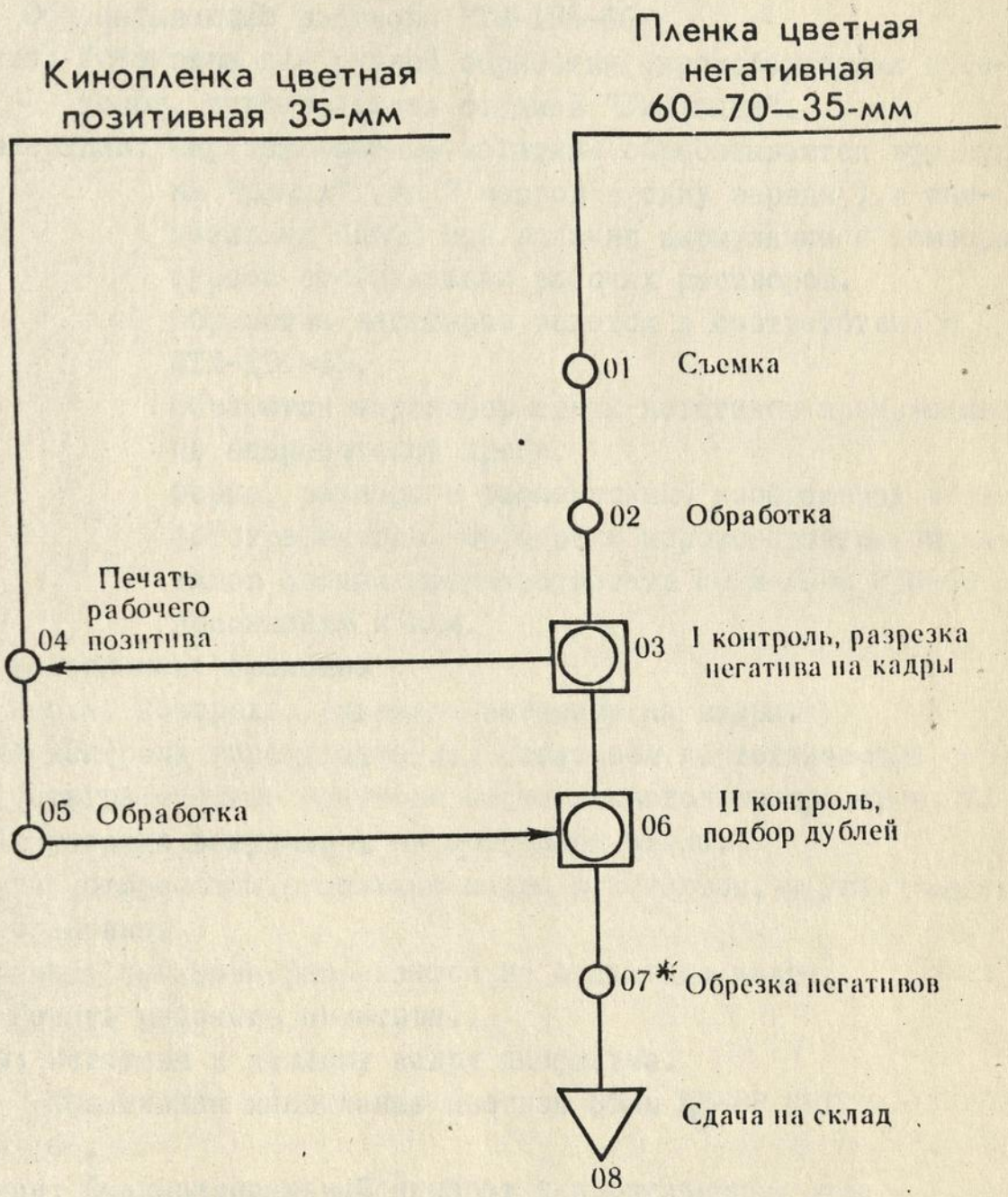
Съемки производятся фотокамерами "Лингоф" (форматы 60х60мм, 60х90мм, 48х72мм), "Роллейфлекс", "Хассельбладт" и "Практисикс" (формат 60х60мм).

Каждый сюжет снимается с расчетом выхода не менее 4 годных дублей.

Категория работников: фотокорреспондент.

Пооперационная карта изготовления исходных негативов съемочных диафильмов. Метод оптического контратипирования.

СХЕМА № 5



Операция 07* производится только для негативов к диафильмам по изобразительному искусству.

02- Обработка негативов.

Материалы: Отснятые негативы.

Обрабатывающие растворы РТМ-195-66

Оборудование: Установка для ручной обработки широкоформатных негативов, изготовленная студией "Диафильм".

Описание операции: Широкоформатные негативы обрабатываются вручную на "рамах" (по 7 метров в одну зарядку) в специальных баках при наличии циркуляции и температурной стабилизации рабочих растворов.

Обработка негативов ведется в соответствии с РТМ-195-66.

Обработка широкоформатных негативов производится по операторской пробе.

Форма, размеры и расположение изображения после фотографической обработки широкоформатных негативов должны соответствовать НОРМ-КИНО 250-69 и дополнению к ним.

Категория работников: проявщик

03 - Первый контроль, разрезка негатива на кадры.

Первый контроль широкоформатных негативов на техническое состояние и фотографическое качество осуществляется контролером ОТК не ниже УI разряда визуально, на монтажном столе.

В случае отбраковки отдельные кадры помечаются, и указывается причина отбраковки.

Отобранные негативы разрезаются на отдельные кадры.

04 - Печать рабочего позитива.

Материалы: Негативы к каждому кадру диафильма.

Позитивная кинопленка цветная 35мм ЦП-8Р МРТУ 6-17-208-66.

Оборудование: Диакопировальный аппарат для оптической печати "Хомрих", ФРГ

Описание операции: Печать рабочего позитива с отобранных негативов к каждому кадру диафильма производится на кинопленку 35мм ЦП-8Р.

Печать осуществляется на аппарате "Хомрих" оптическим методом с уменьшением и покадровой светоцветокорректировкой.

При печати рабочего позитива количество корре-

тирующих светофильтров одного цвета не должно превышать 200%, а экспозиция при печати не должна превышать 10 секунд.

Категория работников : цветоустановщик
съемщик

05 - Обработка рабочего позитива.

Обработка рабочего позитива, отпечатанного на пленке ЦП-8Р, ведется в соответствии с РТМ-19-3-70.

06 - Второй контроль съемочных широкоформатных негативов и подбор дублей.

Второй контроль негативов производится контролером исходных материалов ОТК.

Фотографическое качество негативов оценивается визуально по рабочему позитиву и его свето-цветовому паспорту.

Техническое и фотографическое качество негативов должно соответствовать "Техническим требованиям к цветным широкоформатным негативам" (приложение № 6)

07 - Обрезка негативов съемочных диафильмов по изобразительному искусству.

Обрезка широкоформатных негативов по изобразительному искусству производится с целью удаления деталей изображения, не входящих в сюжет кадра диафильма (например, рама картины и т.п.).

Обрезка негативов производится с помощью устройства для разметки и обрезки негативов работником ОТК.

08 - Сдача негативов на склад.

Комплект исходных материалов к диафильму содержит 4 негативных дубля к каждому кадру, рабочий позитив и контрольные фотоотпечатки, завертывается в конденсаторную бумагу (ГОСТ 1908-66) или конверт из кальки, укладывается в коробку и сдается на склад хранения негативов съемочных диафильмов.

IУ. КОНТРАТИПИРОВАНИЕ ИСХОДНЫХ НЕГАТИВОВ

Тиражирование съемочных диафильмов производится с контратипов, изготовленных на цветных дубль-негативных 35 мм кинопленках с негативов, снятых на разноформатных цветных негативных кино-фотопленках.

Контратипирование ведется по двухступенчатому процессу:

- негатив→дубль-позитив→контратип→позитив.

Способ контратипирования (контактный или оптический) определяется размером исходных негативов.

I. Контактное контратипирование 35 мм исходных негативов съемочных диафильмов

Пооперационная карта технологического процесса контактного контратипирования (схема № 6).

Описание схемы № 6

0I - Изготовление типографского оттиска субтитров.

Материалы: Бумага мелованная ГОСТ 5438-58, плотность I20 г/м^2.

Краска типографская черная №I7I2-02 ТУ 29-02-325-70.

Шрифт: КР-I - кегль 28

ЖР-5 - кегль 20

Оборудование: Печатная машина типа "тигельная" с качающимся телером и тиглем.

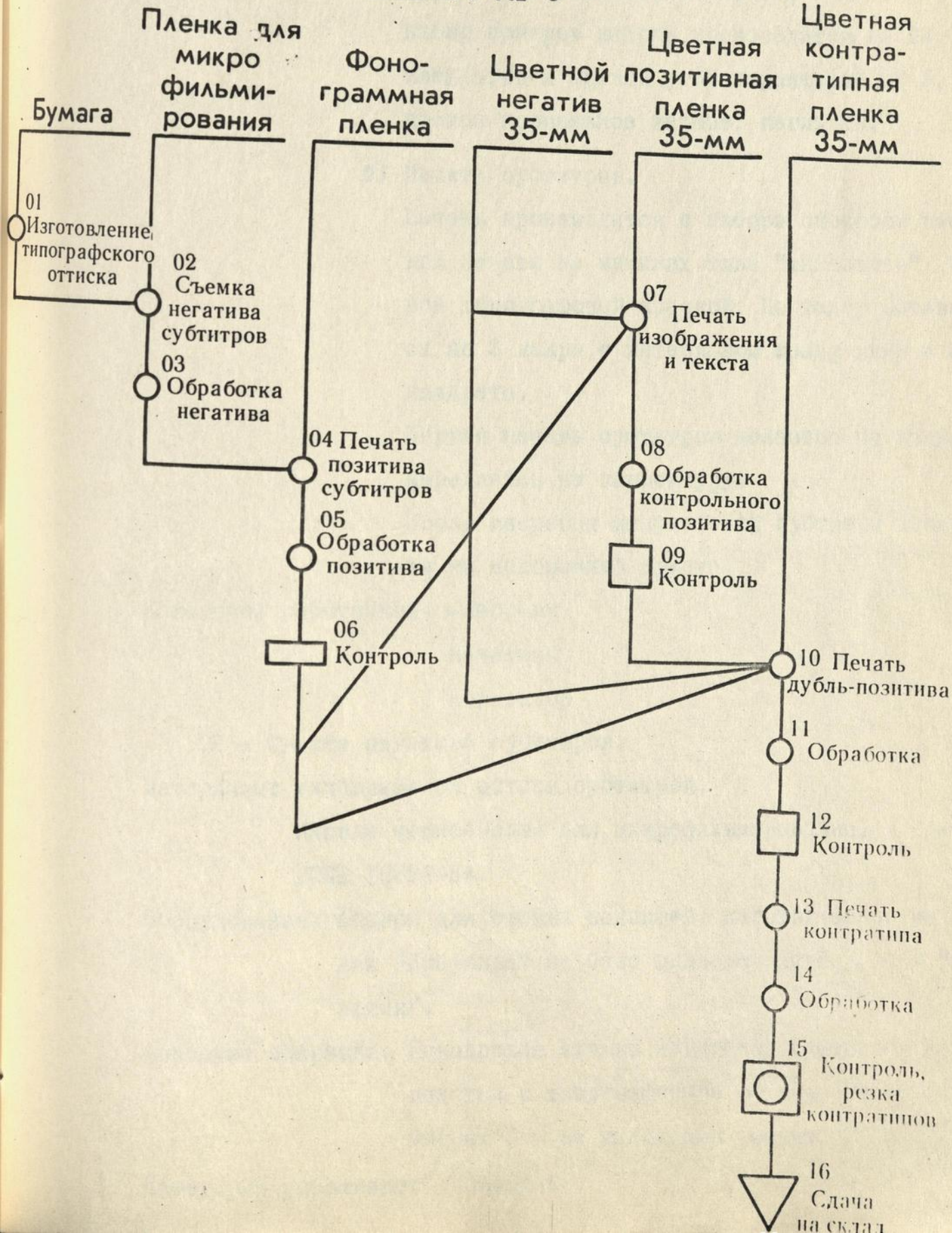
Описание операции: а) Набор текста субтитров.

Набор текста производится с машинописного оригинала сценария диафильма.

Набор титров проводится на I4 квад-

Пооперационная карта контактного контратипирования исходных негативов съемочных диафильмов.

СХЕМА № 6



ратов гарнитурой коррина КР-I, очко прямое нормальное светлое, кегль 28;

набор номеров кадров производится на I4 квадратов в правый угол гарнитурой ЖР-5, очко прямое нормальное жирное, кегль 20.

б) Печать субтитров.

Печать производится с набора способом высокой печати на машинах типа "тигельная" черной типографской краской. На талер вставляется по 2 кадра с интервалом между ними в 3 квадрата.

Первая печать субтитров делается на кальку и передается на корректуру.

После внесения исправлений субтитры печатаются на мелованной бумаге.

Категория работников: наборщик
печатник
корректор

02 - Съемка негатива субтитров.

Материалы: типографский оттиск субтитров.
Пленка черно-белая для микрофильмирования, Микрат-300 ГОСТ I089I-64.

Оборудование: Станок для съемки надписей, изготовленный на студии "Диафильм" на базе киносъемочной камеры "Асания".

Описание операции: Покадровая съемка негативов субтитров производится с типографского оттиска на пленку микрат-300 на надписном станке.

Категория работников : съемщик

03 - Обработка негатива субтитров

Материалы: Отснятый негатив субтитров.

Обрабатывающие растворы (приложение №7).

Оборудование: Черно-белая проявочная машина типа 60П-4

Описание операции: Обработка негатива субтитров ведется на проявочной машине типа 60П-4 в соответствии с "Технологическим регламентом химико-фотографической обработки пленки микрат-300 (приложение №7).

Обработка ведется до $\gamma = 4,0 \pm 0,1$.

Категория работников: проявщик

04 - Печать позитива субтитров.

Материалы :Обработанный негатив субтитров.

Кинопленка фонограммная черно-белая 35 мм ЗТ-7.

Оборудование: Копировальные аппараты для контактной печати УКА-Т, УКА-Ц.

Описание операции: Печать позитива титров осуществляется с негатива на кинопленку ЗТ-7 на копировальных аппаратах УКА-Т, УКА-Ц.

Категория работников: копировщик.

05 - Обработка позитива субтитров.

Материалы : Позитив субтитров.

Обрабатывающие растворы (приложение №7)

Оборудование: Черно-белая проявочная машина типа 60П-4.

Описание операции: Обработка позитива субтитров ведется на проявочной машине типа 60П-4 согласно"Технологическому регламенту химико-фотографической обработки пленки ЗТ-7" (приложение

Обработка ведется до $\gamma=3,5 \pm 0,I$.

Категория работников: проявщик

06 - Контроль позитива субтитров.

Контроль позитива субтитров - визуальный.

Позитив субтитров должен отвечать следующим требованиям:

I) Надписи должны иметь максимальную плотность и контрастность без проработки фона в позитиве;

2) Надписи должны быть равномерными по плотности;

3) Надписи не должны иметь технических дефектов.

07 - Печать контрольного позитива.

Контрольный позитив служит для оценки художественного качества диафильма.

Материалы: Негатив изображения.

Позитив субтитров

Позитивная кинопленка цветная 35 мм ЦП-8Р, МРТУ 6-I7-208-66.

Оборудование : Аппарат контактной печати промежуточных копий диафильмов, изготовленный студией "Диафильм".

Описание операции: Печать контрольного позитива производится на аппарате контактной печати с покадровой свето-цветокорректировкой. Печать ведется последовательными экспозициями негатива изображения и позитива субтитров на позитивную кинопленку ЦП-8Р. Подбор экспозиций производится опытным путем

Категория работников: съемщик

цветоустановщик

08 - Обработка контрольного позитива.

Обработка контрольного позитива, отпечатанного на кинопленке ЦП-8Р, ведется в соответствии с РТМ-19-3-70.

09- Контроль позитива.

Проверка контрольной позитивной копии производится контролером ОТК в соответствии с требованиями ТУ 19-32-73.

10 - Печать дубль-позитива.

Материалы: Кинопленка контратипная цветная 35 мм КП-М, МРТУ 6-17-263-68.

Негатив изображения на 35 мм цветных пленках типа ДС, ЛН.

Позитив субтитров на 35 мм черно-белой пленке ЗТ-7.

Оборудование: Аппарат контактной печати промежуточных копий диафильмов, изготовленный студией "Диафильм"

Описание операции: Печать дубль-позитива производится на аппарате контактной печати с покадровой свето цветокорректировкой. Печать ведется последовательными экспозициями негатива изображения и позитива субтитров на контратипную пленку КП-М.

Подбор экспозиций и корректировочных фильтров производится по контрольному позитиву.

Категория работников: съемщик

цветоустановщик

11 - Обработка дубль-позитива.

Материалы: Отпечатанный дубль-позитив изображения и субтитров.

Обрабатывающие растворы МРТУ 6-17-263-68

Оборудование: Проявочная машина типа 60П-2, приспособленная для обработки цветного негатива.

Описание операции: Обработка дубль-позитива производится в

в проявочной машине типа 60П-2 в соответствии с МРТУ 6-17-263-68.

Обработка ведется до $\gamma = 0,95 \pm 0,05$.

Категория работников: проявщик.

12 - Контроль дубль - позитива.

Контроль дубль-позитива осуществляется контролером ОТК визуально на монтажном столе с выполнением при необходимости измерений на контрольно-измерительных приборах.

13 -Печать контратипа.

Материалы: Дубль-позитив.

Кинопленка контратипная цветная 35 мм КП-М МРТУ 6-17-263-68.

Оборудование: Копировальный аппарат контактной печати типа КМЦ-1.

Описание операции: Печать контратипа производится с дубль-позитива на кинопленку КПМ на копировальном аппарате КМЦ-1.

Подготовка дубль-позитива к печати контратипа и подбор условий печати (определение формата) производится так же, как при печати позитива с репродукционного негатива (раздел 3 п.п.01,02).

Категория работников: копировщик

14 - Обработка контратипа.

Обработка контратипа производится так же, как и обработка дубль-позитива и до тех же параметров (п.11).

I5- Контроль и разрезка контратипов на отдельные экземпляры.

Контратипы, поступающие в ОТК, аналогично репродукционным негативам, разрезаются на отдельные экземпляры.

Контроль фотографического качества и технического состояния контратипов осуществляется на проверочных столах в соответствии с "Техническими условиями на черно-белые и цветные негативы (контратипы) для массовой печати диафильмов."

Работа выполняется контролером исходных материалов ОТК.

I6 - Сдача на склад.

Свернутые в рулон эмульсионной стороной внутрь с приложением выходных данных (название серии, дата выпуска, фамилия контролера) контратипы сдаются на негативный склад цеха обработки пленки.

2. Оптическое контратипирование 60 мм, 70 мм исходных негативов съемочных диафильмов.

Съемочные диафильмы, тиражируемые с широкоформатных негативов методом оптического контратипирования, выпускаются, как правило, в комплекте с брошюрой, без субтитров.

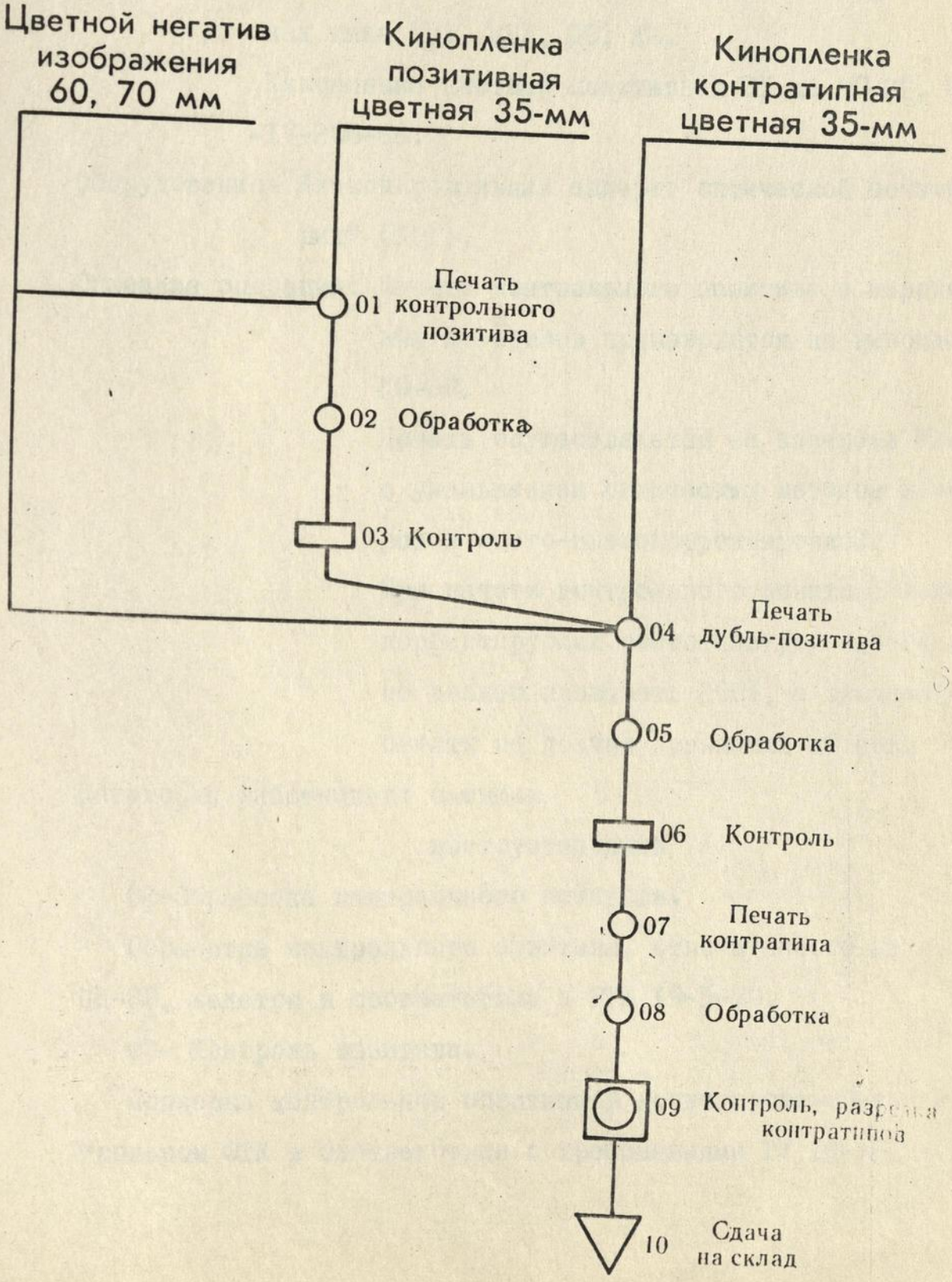
В отдельных случаях субтитры впечатываются в фон изображения съемочных диафильмов.

Пооперационная карта технологического процесса оптического контратипирования исходных негативов (схема № 7).

Описание схемы № 7.

Пооперационная карта оптического контратипирования исходных негативов съемочных диафильмов.

СХЕМА № 7



01 - Печать контрольного позитива.

Материалы: Негативы, снятые на 60, 70 мм цветных фотокинопленках типа ЦНЛ, ЦНД, ДС, ЛН.

Кинопленка цветная позитивная 35 мм ЦП-8Р, МРТУ 6-17-208-66.

Оборудование: Диакопировальный аппарат оптической печати "Хомрих" (ФРГ).

Описание операции: Печать контрольного позитива с широкоформатных негативов производится на кинопленку ЦП-8Р.

Печать осуществляется на аппарате "Хомрих" с уменьшением оптическим методом с покадровой свето-цветокорректировкой.

При печати контрольного позитива количество корректирующих светофильтров одного цвета не должно превышать 200%, а экспозиция при печати не должна превышать 10 сек.

Категория работников: съемщик

цветоустановщик

02-Обработка контрольного позитива.

Обработка контрольного позитива, отпечатанного на пленке ЦП-8Р, ведется в соответствии с РТМ 19-3-70.

03- Контроль позитива.

Проверка контрольной позитивной копии производится контролером ОТК в соответствии с требованиями ТУ 19-32-73.

04- Печать дубль-позитива.

Материалы: Негативы изображения на 60 мм, 70 мм цветных фото--кино-пленках типа ЦНЛ, ЦНД, ДС, ЛН.

Кинопленка контратипная цветная 35 мм КПМ МРТУ 6-17-263-68.

Оборудование: Диакопировальный аппарат оптической печати "Хомрих" (ФРГ).

Описание операции: Печать дубль-позитива с широкоформатных негативов на кинопленку КПМ производится на аппарате "Хомрих".

Печать производится с уменьшением оптическим способом с покадровой свето-цветокорректировкой по контрольному позитиву.

Категория работников: съемщик

цветоустановщик

Операции 05, 06, 07, 08, 09, 10 осуществляются аналогично операциям 11,12, 13, 14, 15, 16 схемы №6.

V. МАССОВАЯ ПЕЧАТЬ И ОБРАБОТКА ПОЗИТИВА

Позитив диафильма представляет собой киноленту, напечатанную на позитивной ч/б или цветной кинопленке о негатива или контратипа, изготовленного в соответствии с разделами II и IУ настоящей технологической записки.

Пооперационная карта технологического процесса массовой печати позитивных копий цветных и черно-белых диафильмов (схема № 8)

Описание схемы № 8

OI - Подготовка негативов и контратипов.

Материалы: Негатив ч/б 35 мм
Негатив цветной 35 мм
Контратип цветной 35 мм
Ацетон ГОСТ 2768-69
Диоксан Ч.ГОСТ 10455-63

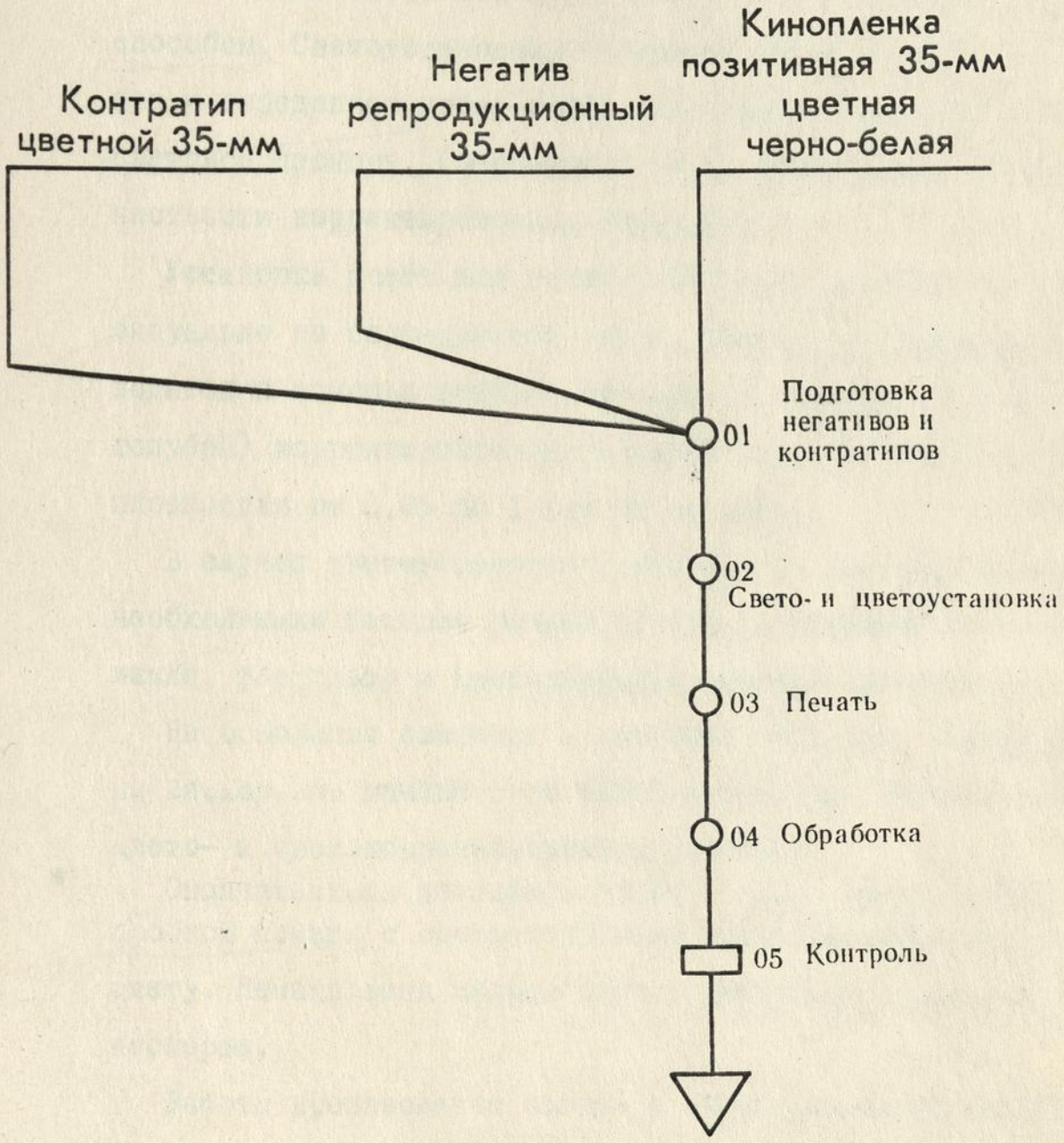
Оборудование: Монтажный стол
Склеечный полуавтомат типа 35 ПСК

Описание операции: Негативы и контратипы, предназначенные для массовой печати диафильмов, склеиваются в кольцо специальным клеем на склеечном полуавтомате. Длина кольца от 1,0 до 2,0 м. Размеры склеек и их качество должны соответствовать НОРМ-КИНО-3-65.

Категория работников: подготовщик негативов

Пооперационная карта массовой печати позитивных копий цветных и черно-белых диафильмов.

СХЕМА № 8



02 - Свето-цветоустановка.

Установка света при ч/б печати осуществляется визуальным способом. Светоустановщик оценивает на глаз плотность негативов и определяет номер света для печати. При этом составляется световой паспорт. (напряжение на печатной лампе, номер света, плотности корректировочных фильтров).

Установка цвета для печати цветного позитива осуществляется визуально по серо-цветной шкале. Свето-и цветокоррекция производится с помощью нейтрально-серых и цветных (желтый, пурпурный, голубой) корректировочных фильтров формата 23х23 мм оптической плотностью от 0,05 до I (от 5% до 100%).

В случае цветоустановки составляется цветовой паспорт с необходимыми данными режима печати (напряжение на печатной лампе, форфильтр и цветокорректировочные фильтры).

На основании световых и цветовых паспортов изготавливаются на паспортной машине типа ПМД-3 паспортные ленты и собираются цвето- и светокорректировочные фильтры.

Окончательная установка света и цвета производится путем пробной печати с соответствующей корректировкой по свету и цвету. Печать всех кадров одного диафильма ведется на одном паспорте.

Работы производятся свето- и цветоустановщиками У и УI разряда.

03 - Массовая печать позитива.

Материалы: подготовленные -

негатив ч/б 35 мм на кинопленке КН-2

негатив цветной 35 мм на кинопленке NC-3

контратип цветной 35 мм на пленке КПМ

кинопленка позитивная 35 мм ч/б МЗ-3-35 МРТУ 6-I7-245-67

кинопленка позитивная 35 мм цветная ЦП-8Р
МРТУ 6-17-208-66.

кинопленка позитивная 35 мм цветная РС-7 ОКИО (ГДР).

Оборудование: Копировальные аппараты для контактной печати УКА-Т, УКА-Ц, специально приспособленные для печати диафильмов, производительность 1500 м/час;
КМЦ-I, производительность 2000 м/час;
ОЖХ -2, производительность 800 м/час.

Описание операции: Предназначенные для печати позитивные пленки предварительно испытываются в КИЛе согласно "Инструкции по приему и испытанию пленки" (приложение № 2).

Печать позитивного материала осуществляется на ч/б и цветных 35 мм кинопленках.

Размеры кадров спечатанного позитива должны отвечать требованиям ГОСТ 9309-59.

Печать ч/б позитивов производится на копировальных аппаратах непрерывной печати УКА-Т и УКА-Ц.

Установка света при ч/б печати производится использованием различных номеров света.

Цветная печать производится на копировальных аппаратах непрерывной печати КМЦ-I и прерывистой печати ОЖХ-2.

Цветная печать осуществляется субтрактивным методом. Установка цвета и света производится варьированием оптических плотностей цветных и серых фильтров и изменением номеров света.

Цветная печать производится с негатива, склеенного в кольцо, на 300 метровый позитивный ролик. Контроль свето-цветовых характеристик (уровня освещенности, цветового баланса, равномерности освещенности и зависимости освещенности от номера света паспорта) экспозиционных окон копировальных аппаратов производится в соответствии с РТМ 19-9-71.

Категория работников: копировщик

04 - Обработка массового позитива.

Материалы : Отпечатанные -

позитив 35 мм на ч/б кинопленке МЗ-3/35

позитив 35 мм на цветной кинопленке ЦП-8Р

позитив 35 мм на цветной кинопленке РС-7

обрабатывающие растворы РТМ-19-4-70, РТМ-19-3-70

Оборудование: Черно-белая проявочная машина типа 40П-2, модернизированная, производительность - 650-700 м/час.

цветная проявочная машина типа "ДебриЕ", модернизированная, производительность - 500 м/час

Примечание: возможна обработка на проявочных машинах других типов при условии соблюдения технологического регламента.

Описание операции: Обработка ч/б позитивов производится в проявочных машинах 40П-2 до γ=2,6± 0,7.

Процесс химико-фотографической обработки осуществляется в соответствии с РТМ-19-4-70.

Контроль процесса осуществляется в соответствии с РТМ-19-4-70.

Обработка цветных позитивов производится в проявочной машине типа "Дебри Е" до γ=3,0±0,3.

Процесс химико-фотографической обработки осуществляется в соответствии с РТМ-19-3-70.

Контроль процесса обработки осуществляется в соответствии с РТМ-19-3-70

Категория работников: составитель растворов
лаборант-химик
техник-сенситометрист
проявщик позитива.

05 - Контроль массового позитива.

Контроль массового позитива производится контролером массового позитива ОТК в соответствии с "Техническими условиями на массовую печать диафильмов" . ТУ-19-05-09-73.

УI. РЕЗКА, СБОРКА, МАРКИРОВКА И УПАКОВКА ДИАФИЛЬМОВ

Собранный диафильм должен соответствовать требованиям ТУ I9-32-73 "Диафильмы 35 мм черно-белые и цветные".

Пооперационная карта технологического процесса резки, сборки, маркировки и упаковки диафильмов (схема № 9)

Описание схемы № 9.

0I - Резка ролика позитива на отдельные экземпляры диафильма.

Материалы: Обработанный и принятый ОТК позитив в виде ролика длиной не менее 250 м.

Оборудование: Резательные машины типа МРД-2, производительность - 3000 экз./час.

Описание операции: Ролик позитива диафильмов одного названия разрезается на отдельные экземпляры на резательной машине МРД-2.

Установка шага реза, соответствующего длине одного диафильма, осуществляется набором сменных шестерен. Систематически проверяется правильность реза по длине диафильма. Разрезанные экземпляры диафильмов укладываются в металлические коробки.

Категория работников: резчик.

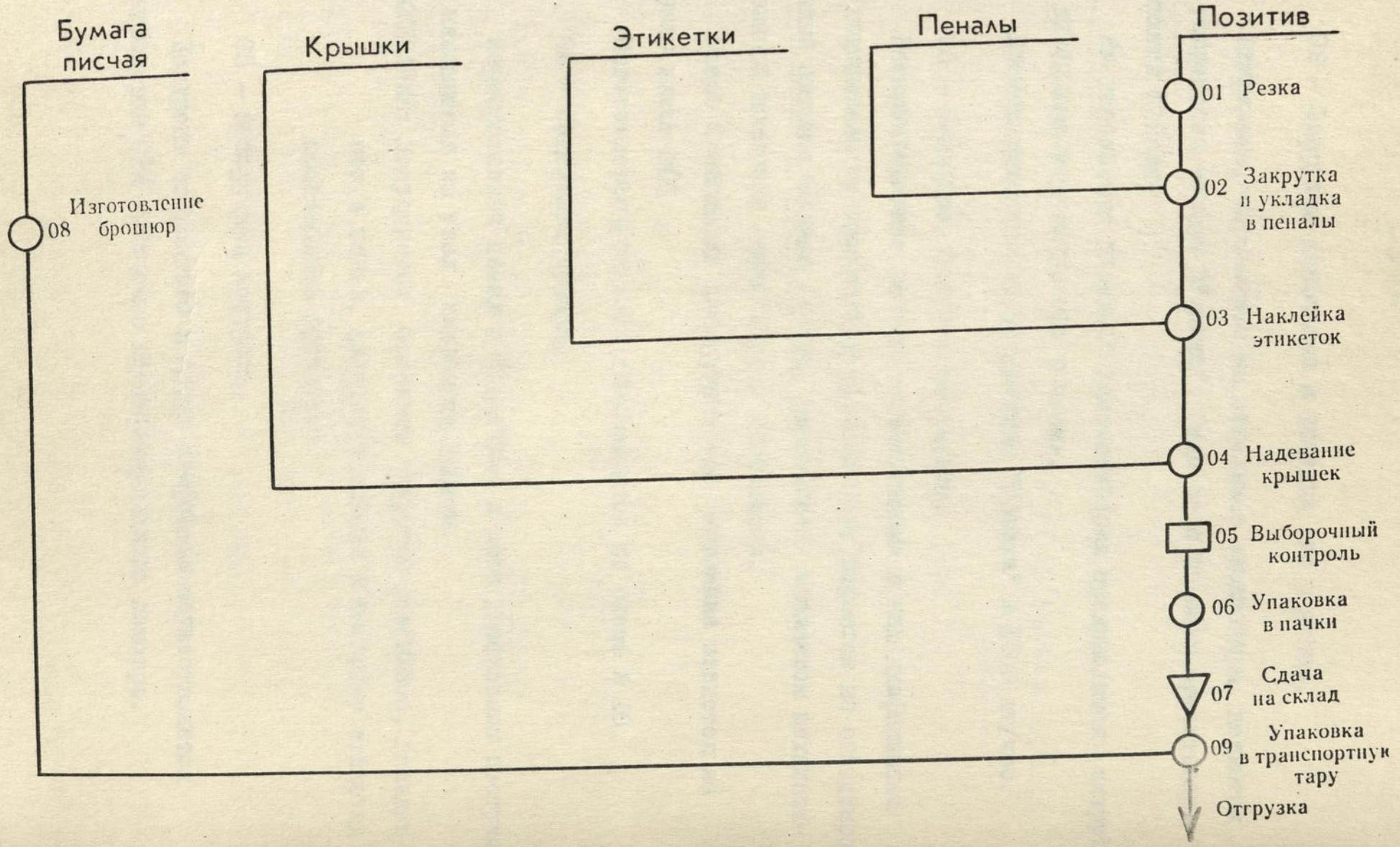
Операции закрутки, укладки диафильма в пенал, маркировки путем наклейки этикетки, надевание крышки производятся автоматически механизмами поточной линии сборки диафильмов.

На механизированной поточной линии сборки диафильмов могут использоваться как предварительно маркированные способом трафаретной печати, пеналы, с которыми на поточной линии производятся операции закрутки-укладки-надевания крышек, так и немаркированные пеналы, с которыми производятся операции закрутки-укладки-наклейки этикеток - надевания крышек.

~~Пооперационная карта резки, сборки, маркировки и упаковки диафильмов (схема №9)~~

Пооперационная карта резки, сборки, маркировки и упаковки диафильмов.

СХЕМА № 9



02 - Закрутка диафильма и укладка его в пенал.

Диафильмы, порезанные на отдельные экземпляры, подаются на устройство модели "Улитка". Сюда же с помощью ориентатора подаются пеналы.

На устройстве "Улитка" автоматически производится закрутка диафильма и укладка его в пенал.

Производительность устройства "Улитка" № 1500 шт/час.

03 - Наклейка этикеток на пеналы.

Немаркированные пеналы с вложенными в них диафильмами из накопителя по ~~накопителя~~ транспортеру подаются на этикетировочный автомат модели ІА-АЭВ, являющийся элементом механизированной поточной линии сборки диафильмов.

Здесь происходит автоматическая наклейка этикеток на пеналы клеем ПСБ.

Изготовление этикеток производится по схеме № 10.

04 - Надевание крышки.

Маркированный пенал с вложенным в него диафильмом поступает из накопителя на узел надевания крышки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Допускается операции закрутки диафильма, укладки его в пенал, надевание крышки и наклейку этикетки производить вручную.

05 - Выборочный контроль.

Контроль собранного в пенал диафильма осуществляется контролером ОТК выборочно путем визуального осмотра.

06 - Упаковка собранных диафильмов в пачки.

Собранные диафильмы упаковываются в пачки по 5-10 экземпляров одного названия в порезанную в размер обойную бумагу (ГОСТ 674а-62) или другую упаковку.

07 - Сдача на склад.

Упакованные пачки (по 5-10 экземпляров) сдаются на склад цеха комплектования и упаковки диафильмов.

08 - Изготовление брошюр для диафильмов.

Изготовление брошюр включает в себя следующие процессы:

а) наборный

б) печатный

в) брошюрование

Материалы:

Бумага писчая № I ГОСТ 3331-55

Краска типографская черная № 1712-02 ТУ 29-02-325-70

Бумага иллюстрационная, 200 г/м^2, ГОСТ 12064-66.

Краска типографская черная № 1715-21 ТУ 2902-325-70

Шрифт ЛI кегль 8

Проволока 08 ГОСТ 2771-57

Клише текста обложки

Оборудование: Наборная строкоотливная машина типа Н-9, Н-14

Плоскопечатные машины типа "Максима-Фронт" и ПС-А3

Печатная машина типа "тигельная"

Проволокошвейная машина БПП-4

Описание операций:

а/ Набор текста:

Набор текста производится с текстового оригинала брошюры, отпечатанного на пишущей машинке.

Набор осуществляется на строкоотливных машинах на 3 квадрата гарнитурой ЛI, кегель 8.

Верстка ведется в соответствии с разметкой технического редактора. Из набранных строк в последовательности составляются полосы (3 х 6 + колон-цифры).

Корректура производится дважды. (Корректурные оттиски делаются до верстки и после верстки).

б/ Печать текста и обложки:

После внесения правок набор поступает на печатную машину. Печать ведется способом высокой печати на плоскопечатных машинах типа "Максима-Фронт" или ПС-А3.

Текст брошюры печатается на бумаге писчей № I черной типографской краской № I7-I2-02.

Текст обложки печатается с клише на машине типа "Тигельная" на иллюстрационной бумаге краской № I7I5-21.

в/ Брошюрование:

Фальцовка и накид печатных листов производится вручную.

Сшивание ведется на проволокошвейной машине БШI-4 проволокой 08.

Готовые брошюры обрезаются, контролируются и упаковываются по названиям (I000 штук в пачку).

Категория работников: наборщик, печатник,
брошюровщик, резальщик,
контролер.

09 - Упаковка в транспортную тару.

Диафильмы, упакованные в пачки, складываются в транспортную тару (короба, ящики), соответствующую требованиям ТУ I9-32-7

Для диафильмов, выпускаемых с брошюрой, в транспортную тару закладываются брошюры в количестве, соответствующем количеству диафильмов.

Изготовление этикеток

Пооперационная карта технологического процесса изготовления этикеток (схема № I0).

Описание схемы № I0.

0I - Размотка и разрезание рулона бумаги.

Рулон бумаги (писчая № 2 ГОСТ 3331-55, плотность 63 г/м^2) разматывается на приспособлении для размотки бумаги и разрезается вручную на отдельные листы.

Работа выполняется резчиком.

02 - Печать фона.

Материалы: Бумага писчая № 2 ГОСТ 3331-55, плотность 63 г/м^2
Краски типографские цветные
Клише фона

Оборудование: Печатная машина типа "Максима-Фронт".

Описание операции: Накат цветных фонов на бумагу производится на печатной машине "Максима-Фронт" с клише, наколоченного на гартовые плашки, цветными типографскими красками, составленными на основе белил 825В и вареного масла.

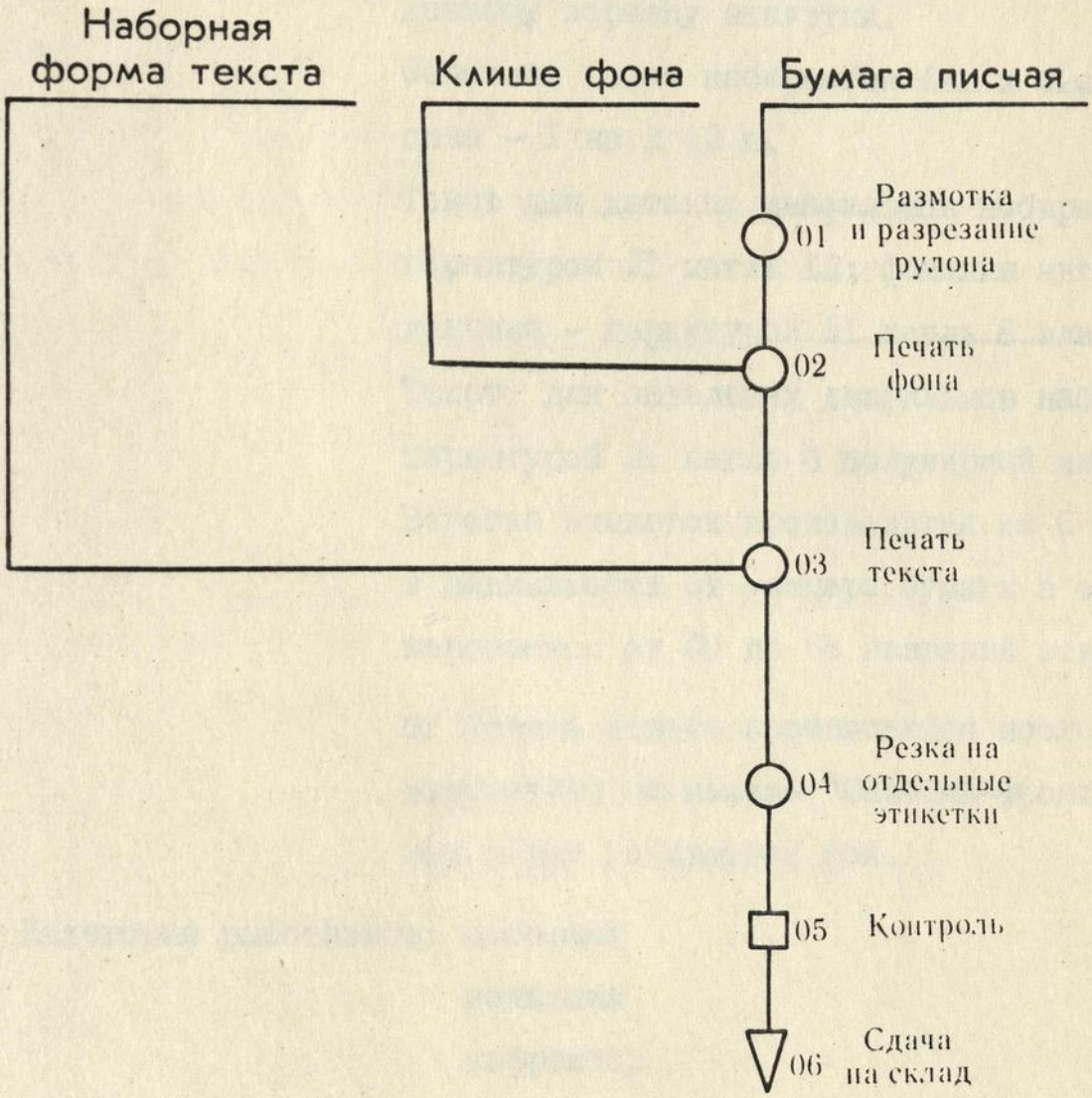
Категория работников: печатник

03 - Печать текста.

Материалы: Текстовой оригинал
Бумага писчая № 2 с нанесенным на нее цветным фоном
Типографская краска черная № I7I2-02 ТУ 29-02-325-70
Шрифт: ЛI кегль I2, 8, I0

Пооперационная карта изготовления этикеток.

СХЕМА № 10



Оборудование: Наборная строкоотливная машина типа Н-9, Н-14
Печатная машина типа "Максима-Фронт".

Описание операции: а/ Изготовление наборной формы.

Набор производится на наборных строкоотливных машинах по текстовому оригиналу и утвер денному образцу этикетки.

Основной текст набирается 4кв х 42п;
цена - I кв х 42 п.

Текст для детских диафильмов набирается гарнитурой ЛI кегль I2; фамилии автора и художника - гарнитурой ЛI кегль 8 или I0.

Текст для остальных диафильмов набирается гарнитурой ЛI кегль 8 полужирный или светлый

Верстка этикеток производится на 6 квадратов в зависимости от размера бумаги в одну форму верстается от 60 до 68 названий этикеток.

б/ Печать текста производится после двойной корректуры на машине "Максима-Фронт" с наборной формы на цветной фон.

Категория работников: наборщик
печатник
корректор

04 - Резка на отдельные этикетки.

Резка производится на одноножевой резальной машине типа БР-3.

Резка ведется в два этапа: сначала заготовка этикеток разрезается по долевой стороне на 4 части, затем каждая часть разрезается в размер этикетки.

Этикетки одного названия складываются в пачки и перевязываются шпагатом.

05 - Контроль этикеток.

Проверка этикеток осуществляется визуально контролером на качество печати и соответствие утвержденному образцу оформления этикетки.

06 - Сдача этикеток на склад.

Пачки этикеток, сложенные по названиям, сдаются на склад этикеток цеха комплектования и упаковки диафильмов.

Маркировка пеналов диафильмов методом трафаретной печати

Пооперационная карта технологического процесса трафаретной печати на пеналы диафильмов

(схема № II)

Описание схемы № II

01 - Трафаретная печать на пеналы для диафильмов.

Материалы: Пенал

Трафаретная форма

Краска ТБЭЦ ТУ № 29-02-356-70

Толуол ГОСТ 5789-69

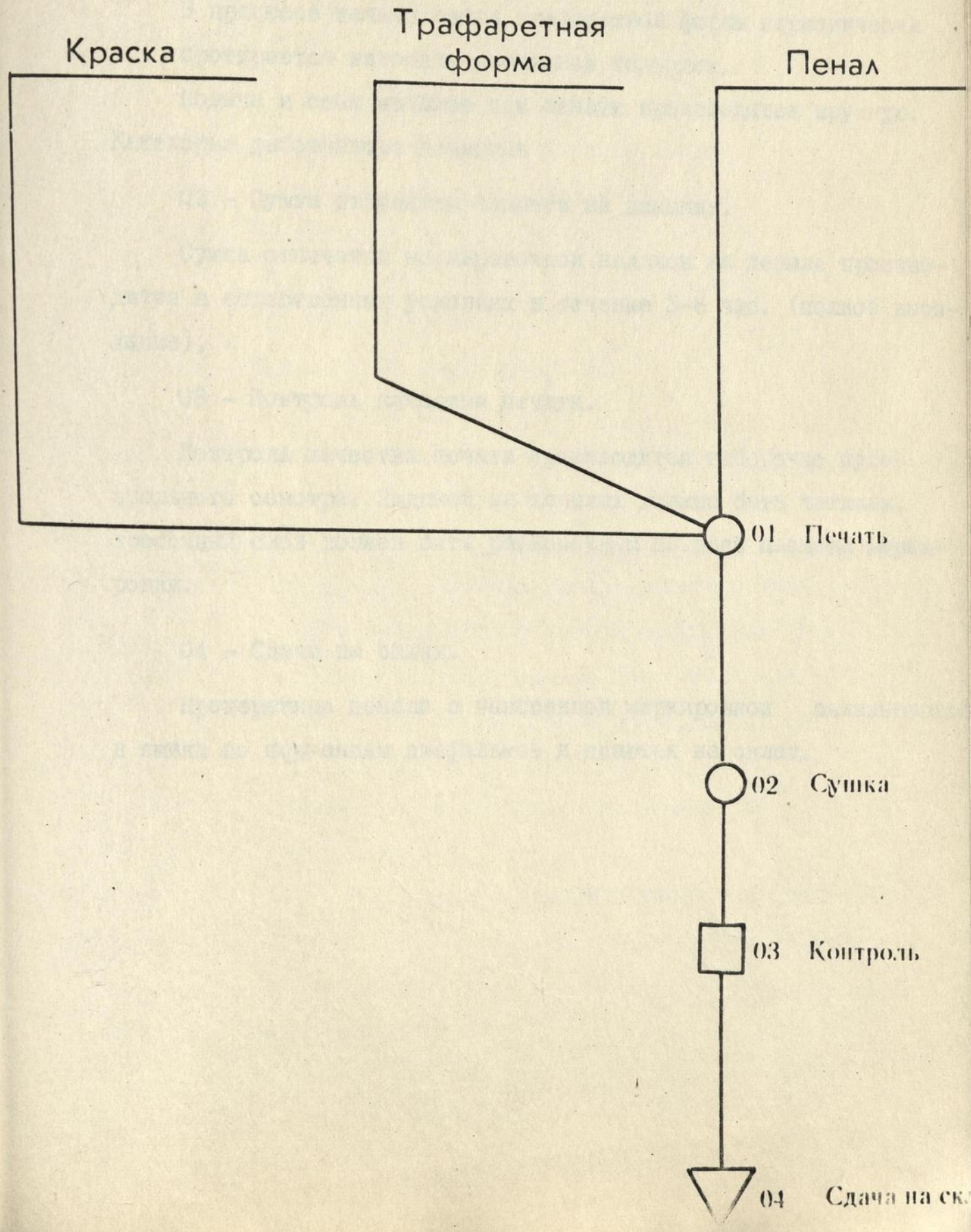
Ветошь ГОСТ 5354-50

Оборудование: Полуавтомат для трафаретной печати модели СК-8 (Япония)

производительность - 900 шт/час.

Пооперационная карта трафаретной печати на пеналы диафильмов

СХЕМА № 11



Описание операции: Трафаретная печать на пеналы для диафильмов производится на печатной машине СК-8 путем продавливания краски ТБЭЦ ракелем через сетку трафаретной формы.

В процессе печати сетка трафаретной формы периодически протирается ветошью, смоченной толуолом.

Подача и съем пеналов при печати производятся вручную.

Категория работников: печатник

02 - Сушка отпечатка надписи на пеналах.

Сушка отпечатка маркировочной надписи на пенале производится в естественных условиях в течение 3-6 час. (полное высыхание).

03 - Контроль качества печати.

Контроль качества печати производится выборочно путем визуального осмотра. Надписи на пеналах должны быть четкими, красочный слой должен быть равномерным по всей площади маркировки.

04 - Сдача на склад.

Проверенные пенали с нанесенной маркировкой складываются в ящики по названиям диафильмов и сдаются на склад.

Изготовление форм трафаретной печати

Пооперационная карта технологического процесса изготовления трафаретных форм (схема № I2)

Описание схемы № I2.

OI - Изготовление типографского оттиска текста (оригинал маркировочной надписи).

Материалы: Бумага финская ВРЖ, 80 г/м^2.
Краска типографская черная № I712-02 ТУ 29-02-325-70.
Шрифт: ЖР-5 кегль 24,20,28
ЖР-I кегль I6

Оборудование: Печатная машина типа "тигельная" с качающимся талером и тиглем.

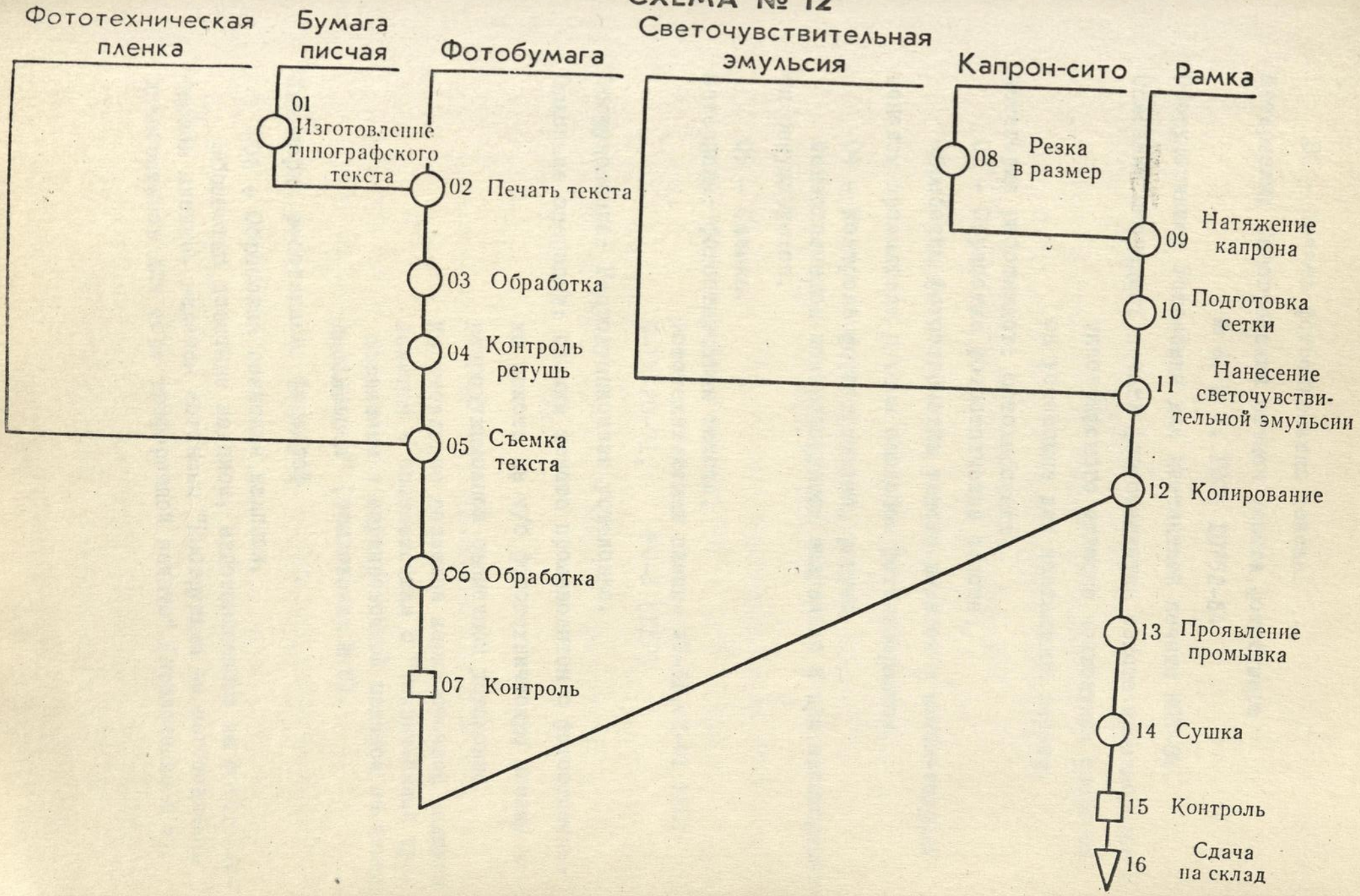
Описание операции: а) Набор текста производится с машинописного оригинала, размеченного художником в соответствии с "Утвержденным образцом оформления этикетки", или с образца этикетки (при повторном тираже). Набор основного текста производится на 6 кв. гарнитурой ЖР-5 кегль 28, 24, 20; цена набирается на 2 кв. гарнитурой ЖР-I кегль I6.

б) Печать текста производится типографским способом на бумагу ВРЖ на печатной машине типа "тигельная" черной типографской краской.

Категория работников: наборщик
печатник
корректор

Пооперационная карта изготовления трафаретных форм.

СХЕМА № 12



02 - Печать фотоотпечатка текста.

Материалы: Типографский оттиск текста, фотобумага № 6, № 7, ГОСТ 10752-64

Оборудование: Установка для контактной печати КПТ-8М.

Описание операции: печать фотоотпечатка текста производится с типографского оттиска контактным способом на установке для контактной печати.

Категория работников: фотолаборант

03 - Обработка фотоотпечатка текста.

Обработка фотоотпечатка текста ведется в метол-гидрохиноновом проявителе ручным способом фотолаборантом.

04 - Контроль фотоотпечатка, ретушь.

Фотоотпечаток контролируется визуально и при необходимости ретушируется.

05 - Съемка.

Материалы: фотоотпечаток текста, фототехническая пленка ФТ-31, ФТ-41 ГОСТ 6-17-20-71, FO-5 (ГДР)

Оборудование: Репродукционная установка.

Описание операции: съемка текста производится с фотоотпечатка текста на ч/б фототехническую пленку на репродукционной съемочной установке.

Изготовление позитива маркировочной надписи ведется в соответствии с "Техническими требованиями к маркировочной надписи на пеналах диафильмов" (приложение № 8).

Категория работников: фотограф

06 - Обработка позитива надписи.

Обработка позитива надписи, изготовленного на фототехнической пленке, ведется согласно "Инструкции по изготовлению диапозитивов для форм трафаретной печати" (приложение № 9).

07 - Контроль диапозитива надписи,

Контроль диапозитива надписи производится в соответствии с "Инструкцией по изготовлению диапозитивов для форм трафаретной печати (приложение №9)

08- Резка капрона-сита в размер.

Резка капрона (№76 СТУ 35-253-62) производится вручную в соответствии с размером натяжной рамы.

09-Натяжение капрона на рамку.

Натяжение капрона на рамку производится на специальном натяжном устройстве и включает в себя следующие операции:

I). Увлажнение капрона

2) Закрепление капрона в зажимах натяжного устройства

3) Растяжение капрона

4) Сушка капрона

5) Приклеивание капрона эпоксидным клеем по контуру рамки и сушка клея.

6) Обрезание капрона по контуру рамки

I 0) - Подготовка сетки.

Подготовка сетки включает в себя следующие операции:

I). Обработку обезжиривающими составами (стиральный порошок "Новость" или "Кристалл")

с помощью щетки и промывку проточной водой

2) Нейтрализацию 3% раствором уксусной (ГОСТ 6968-66) кислоты и промывку проточной водой (t=35-40°C)

3) Обработку сетки 7% раствором крезола (ГОСТ II3I2-65)

с последующей промывкой спиртом этиловым (ГОСТ 8314-56) и тщательной промывкой проточной водой (t=35-40°C)

4) Сушку обработанной и промытой сетки потоком холодного воздуха.

II - Нанесение светочувствительной эмульсии, сушка.

Нанесение и сушка светочувствительной эмульсии, предварительно подготовленной согласно "Инструкции по изготовлению светочувствительной эмульсии" (приложени №10), производится в центрифуге модели ФЦВ-66. Температура сушки -35-40°C

I2 - Копирование.

Копирование маркировочной надписи с позитива надписи на очувствленную сетку производится на копировальной раме РКЦ-5, специально приспособленной для этих целей. Время экспонирования -7-9 мин.

I3 - Проявление формы, промывка.

Проявление формы ведется горячей водой при температуре 55-60°C в течение I0-20 мин. Для контроля проявления форма окрашивается красителем. Окончание проявления определяется визуально. Печатающие элементы должны быть чистыми, без вуали.

I4 - Сушка формы.

Сушка формы производится в центрифуге модели ФЦВ-66 при температуре 30-35°C.

~~I5 - Контроль трафаретной формы.~~

I5 - Контроль трафаретной формы

Контроль качества трафаретной формы производится визуально. Обнаруженные дефекты в виде незначительных проколов и царапин на пробельных элементах перекрываются светочувствительным раствором и дополнительно задубливаются.

I6- Сдача на склад.

Готовые формы для трафаретной печати сдаются на склад трафаретных форм, где хранятся на стеллажах в вертикальном положении.

Хранение трафаретных форм происходит при температуре I8-23° и относительной влажности воздуха 65%.

РАЗДЕЛ 2.

Диапозитивы (ТУ 19-33-73)

По типу используемых исходных материалов диапозитивы делятся на репродукционные и съемочные.

Репродукционные и съемочные диапозитивы изготавливаются по следующей технологической схеме (схема № 13).

Исходным материалом для репродукционных диапозитивов являются макеты (п.I). Последующей съемкой макетов на негативную пленку получаются репродукционные негативы (п.II).

Исходным материалом для съемочных диапозитивов являются разноформатные фото-кинонегативы, снимаемые на натуре, в интерьере и т.п. (п.III).

Репродукционные и съемочные негативы используются для массовой печати диапозитивов на 35 мм цветной и ч/б кинопленках (п.IУ).

Ролики обработанного позитивного материала разрезаются на отдельные диапозитивы, монтируются в рамки, комплектуются по сериям и упаковываются в маркированную тару (п.У).

I. Изготовление макета.

Макет, используемый в качестве исходного материала для производства репродукционных диапозитивов, представляет собой иллюстрационный рисованный или фотографический материал, наклеенный на заготовку картона и оформленный в соответствии с "Техническими требованиями к оформлению макетов для съемки репродукционных негативов диапозитивов" (приложение № II).

Пооперационная карта технологического процесса изготовления макета (схема № 14).

Описание схемы № 14

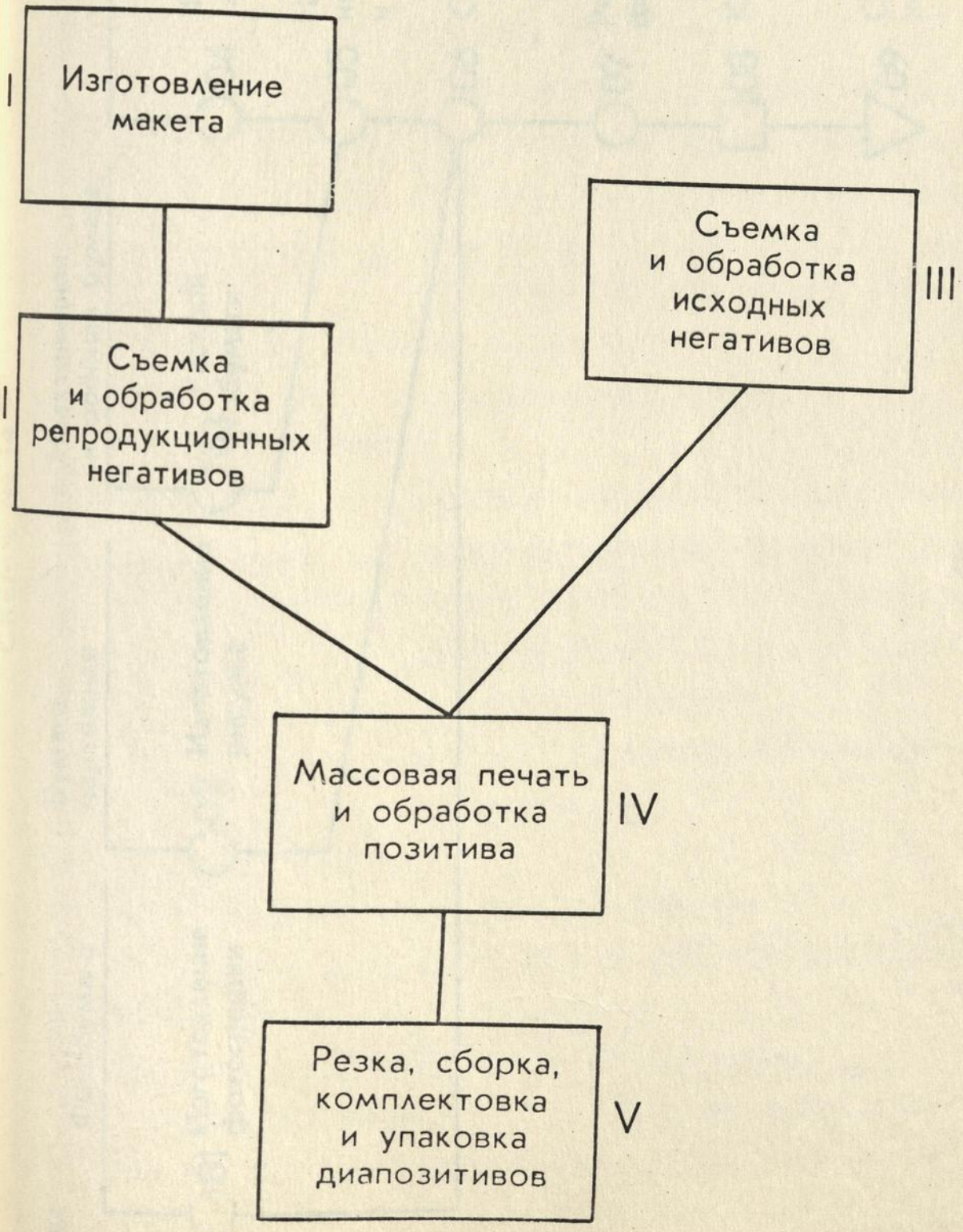
01 - Изготовление фотографии

Материалы: Фотобумага черно-белая № 2-№ 6 ГОСТ 10752-64.

Фотографии изготавливаются в фотолаборатории студии в соответст-

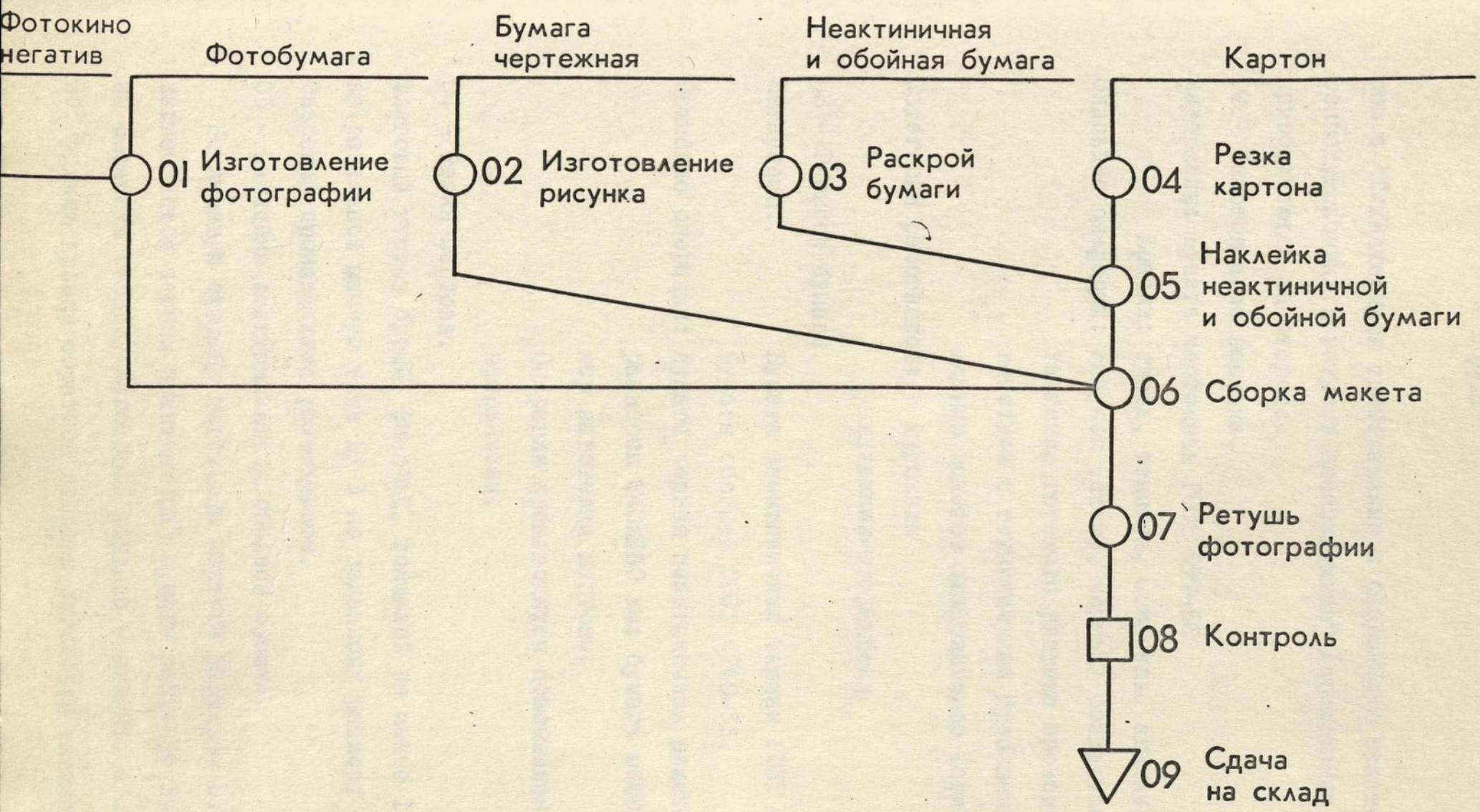
Производство диапозитивов.

СХЕМА № 13



Пооперационная карта изготовления макетов диапозитивов.

СХЕМА № 14



вии с "Техническими требованиями к оформлению макетов для съемки репродукционных негативов диапозитивов" (приложение № II), или приобретаются на стороне.

02 - Изготовление рисунка.

Материалы: Бумага чертежная ГОСТ 597-56

Краски: гуашь, темпера, акварель, анилин, тушь.

Описание операции: Рисунок (схема, чертеж) создаются художником. Разметка готового рисунка производится в соответствии с техническими требованиями к оформлению макетов диапозитивов (приложение №II).

Категория работников: художник

художник-оформитель

03 - Раскрой бумаги.

Материалы: Бумага неактиничная черная ГОСТ 4665-62

Бумага обойная ГОСТ 6749-53.

Описание операции: Бумага черная неактиничная режется по шаблону размером 340х260 мм; бумага обойная - в размер заготовки картона.

Операция производится помощником художника-оформителя.

04 - Резка картона.

Флатовый картон бурый, финский, толщиной не менее I,5 мм режется на резальной машине типа БР-3 по заданному размеру (370х300мм). Операция производится резальщиком.

05 - Наклейка неактиничной и обойной бумаги.

На лицевую сторону заготовки картона размером 370х300 мм наклеивается черная неактиничная бумага размером 340х260 мм; на обратную сторону заготовки картона - обойная бумага. На верхнюю кромку обратной стороны заготовки наклеивается лист

тонкой бумаги для защиты рисунка, фотографии.

Наклейка производится клеем декстрином-картофельным (РТУ Госплан Латв.ССР 769-64).

Работы производятся помощником художника-оформителя.

06 - Сборка макета.

Материалы: Заготовка макета;

Рисунок или фотография;

Клей-декстрин РТУ Госплан Латв.ССР 769-64.

Описание операции: Размеченные художником-оформителем в соответствии с требованиями к оформлению макетов диапозитивов (приложение № II) рисунки или фотографии обрезаются в размер и наклеиваются на заготовку макета декстриновым клеем.

Работа выполняется помощником художника-оформителя.

07 - Ретушь фотографии.

Ретушь фотографии производится в необходимых случаях художником-прорисовщиком с целью устранения технических дефектов, выявления необходимых деталей.

08 - Технический контроль макета.

Контроль макета заключается в проверке технического состояния рисунка или фотографии и соответствия фформления макета "Техническим требованиям к оформлению макетов для съемки репродукционных негативов диапозитивов" (приложение № II).

Контроль осуществляется контролером исходных материалов ОТК.

09 - Сдача на склад.

Собранные в серии, проверенные и упакованные в папки макеты сдаются на склад макетов.

П. СЪЕМКА И ОБРАБОТКА РЕПРОДУКЦИОННЫХ НЕГАТИВОВ

Репродукционный негатив диапозитива представляет собой отдельный кадр-сюжет, снятый на негативную пленку с рисованного или фотографического макета диапозитивной серии.

Пооперационная карта технологического процесса изготовления репродукционных негативов для массовой печати диапозитивов (схема № I5).

Описание схемы № I5.

0I - Съемка репродукционных негативов.

Материалы: Кинопленка негативная 35 мм черно-белая КН-2 ГОСТ 4896-49.
Кинопленка негативная 35 мм цветная NC-3 ОРВО (ГДР).

Оборудование: Установки для микрофотокопирования "УДМ", специально приспособленные для съемки диапозитивов.

Описание операции: Предназначенные для съемки негативные пленки предварительно испытываются согласно "Инструкции по приему и испытанию пленки" (приложение № 2). Режим съемки выбирается согласно "Регламентационной карте по определению экспозиции при репродукционной съемке негативов" (приложение № 3).
При съемке макет закрепляется рамкой-держателем, расположенной на плавающем столе.
Установка кадра производится по световому пятну передвижением съемочной камеры по вертикали.

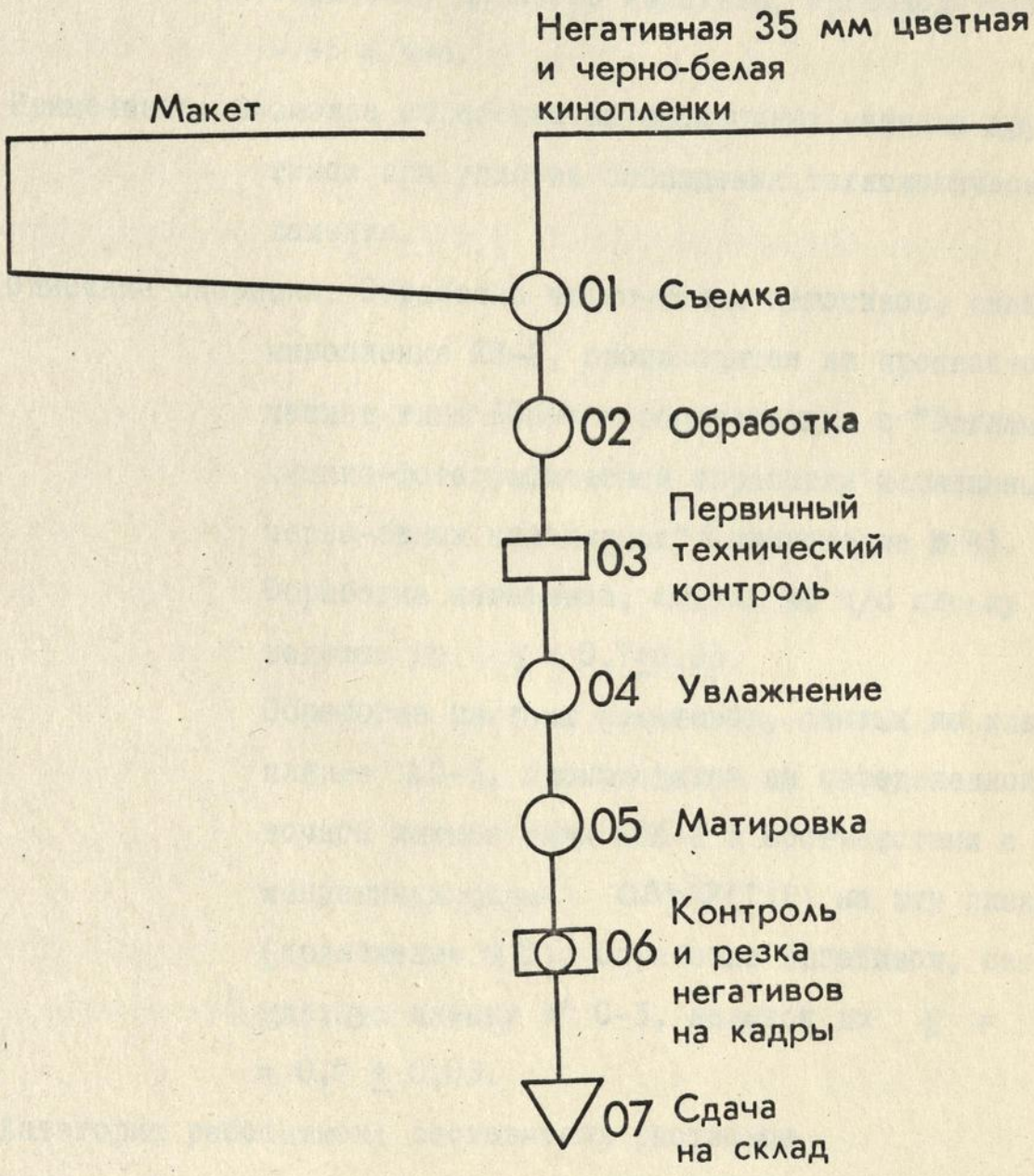
Категория работников: съемщик

02 - Обработка репродукционных негативов.

Материалы: Отснятые негативы,
Обрабатывающие растворы (состав обрабатывающих растворов - приложения № 4 и № 5).

Пооперационная карта изготовления репродукционных негативов диапозитивов.

СХЕМА № 15



Оборудование: Проявочная машина типа 60П-4, производительность - 95 м/час.

Проявочная машина типа 60П-2, переделанная под обработку цветного негатива, производительность - 45 м/час.

Примечание: возможна обработка на проявочных машинах других типов при условии соблюдения технологического регламента.

Описание операции: Обработка черно-белых негативов, снятых на кинопленке КН-2, производится на проявочной машине типа 60П-4 в соответствии с "Регламентом химико-фотографической обработки негативных черно-белых кинопленок" (приложение № 4).

Обработка негативов, снятых на ч/б пленку КН-2, ведется до $\gamma = 0,7 \pm 0,03$.

Обработка цветных негативов, снятых на кинопленке NC-3, производится на переделанной проявочной машине типа 60П-2 в соответствии с рекомендациями фирмы ORWO (ГДР) на эту пленку (приложение № 5). Обработка негативов, снятых на цветную пленку N C-3, ведется до $\gamma = 0,7 \pm 0,03$.

Категория работников: составитель растворов

проявщик негативов

03 - Первичный технический контроль.

Первичный технический контроль осуществляется непосредственно в цехе обработки пленки путем просмотра роликов обработанного негатива на фильмопроверочном столе. Проверяется техническое состояние и фотографическое качество негативов.

Негатив, имеющий дефекты, не поддающиеся исправлению, отбраковывается и вырезается. Работа выполняется контролером исходных материалов ОТК.

04 - Увлажнение.

Увлажнению подвергаются только черно-белые негативы.

Увлажнение обработанных и проверенных негативов производится в специальных шкафах-увлажнителях (относительная влажность - 90±5%) в течение 5 суток.

05 - Матировка негативов.

Материалы: Обработанный и увлажненный черно-белый негатив.

Обработанный цветной негатив.

Ацетон ГОСТ 2768-69.

Спирт этиловый ГОСТ 17299-71.

Оборудование: Реставрационная машина типа 4517-8.

Описание операции: Реставрационно-профилактической обработке (матировке) подвергаются черно-белый негативный материал после увлажнения и цветной негативный материал непосредственно после обработки.

Матировка проводится путем нанесения на поверхность основы смеси этилового спирта и ацетона

в соотношении I:I в реставрационной машине с помощью аппликаторного диска.

Категория работников: реставратор

06 - Контроль и резка негатива на кадры.

Негативный материал, поступающий в ОТК, разрезается на отрезки, включающие 5 кадров каждого сюжета из которых два кадра являются при печати рабочими, остальные - ракордными, покадровый контроль фотографического качества и технического состояния негативов осуществляется на проверочных столах в соответствии с "Технологическим регламентом производства диапозитивов". Размеры и расположение изображения в негативе должны соответствовать НОРМ-КИНО 250-69.

Работа выполняется контролером исходных материалов ОТК.

07 - Сдача на склад.

Негативы, разрезанные в соответствии с сюжетом, завертываются в конденсаторную бумагу (ГОСТ 1908-66), укладываются в коробки (ГОСТ 4097-64) с приложением выходных данных (название серии, дата выпуска, фамилия контролера) и сдаются на склад негативов.

Ш. СЪЕМКА И ОБРАБОТКА ИСХОДНЫХ ЦВЕТНЫХ НЕГАТИВОВ СЪЕМОЧНЫХ ДИАПОЗИТИВОВ

Исходные негативы съемочных диапозитивов представляют собой отдельные фото-кино-кадры (сюжеты), снятые на цветную негативную фото-кинопленку в соответствии с кадропланом диапозитивной серии.

Пооперационная карта технологического процесса изготовления исходных цветных негативов съемочных диапозитивных серий. (схема № I6)

Описание схемы № I6.

OI - Съемка негативов.

Материалы: Кинопленки негативные цветные 70мм типа ДС и ЛН (ГОСТ II272-65).

Фотопленки негативные цветные 60 мм "Рольфильм" типа ЦНД, ЦНЛ (ГОСТ 5554-63).

Кинопленки цветные 35мм типа ЛН и ДС (ГОСТ 4896-49).

Все негативные пленки должны быть предварительно испытаны согласно "Инструкции по приему и испытанию пленки" (приложение № 2).

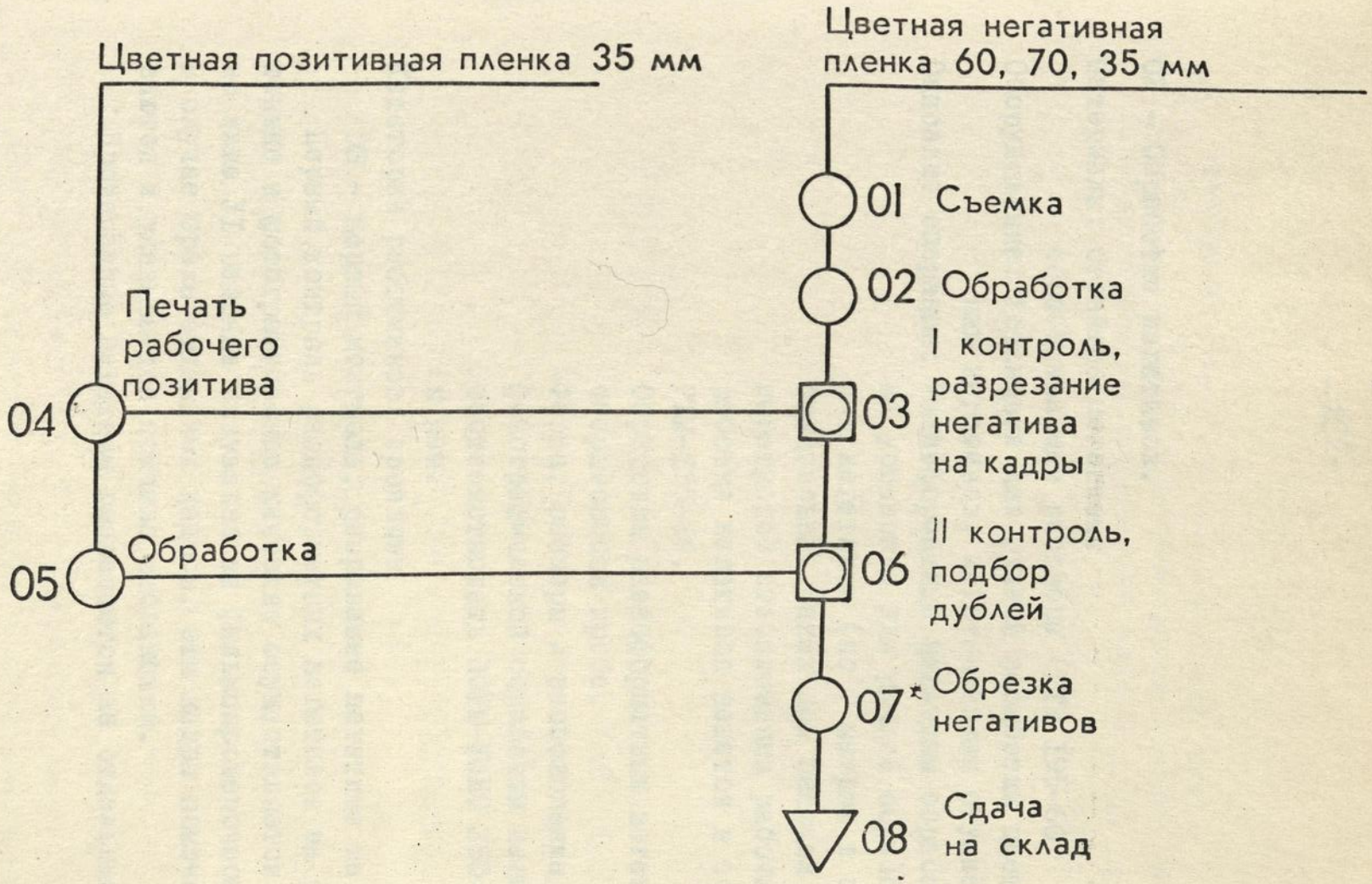
Оборудование: Фотокамеры "Лингоф" (модель "Техника-70", Кардан -Колор, ФРГ)
"Хассельбладт" (Швеция),
"Практисикс" (модель I,П, ГДР)
"Роллейфлекс" (модель SL -66, ФРГ)
"Практикамат" (ГДР)

Описание операций: Негативы для съемочных диапозитивных серий снимаются на натуре и в интерьере на негативны цветные 70 мм и 35 мм кинопленки, 60 мм цветные фотопленки. Съемки производятся камерами "Лингоф" (форматы 60х60; 48х72), "Хассельбладт "Ролейфлекс" и "Практисикс" (форматы 60х60), "Практикамат" (формат 24х36).

Каждый сюжет снимается с расчетом выхода не ме нее 4 годных дублей.

Категория работников: фотокорреспондент
осветитель
администратор

СХЕМА № 16



Операция 07* проводится при необходимости для негативов диапозитивных серий по изобразительному искусству.

02 - Обработка негативов.

Материалы: Отснятые негативы.
обрабатывающие растворы (РТМ 195-66

Оборудование: Установка для ручной обработки цветных широкоформатных негативов, изготовленная студией "Диафильм".

Описание операции: Разноформатные негативы обрабатываются вручную на установке для ручной обработки широкоформатных негативов (по 7 метров в одну зарядку) в специальных баках при наличии циркуляции и температурной стабилизации рабочих растворов. Обработка негативов ведется в соответствии с РТМ-195-66.

Обработка разноформатных негативов ведется по операторской пробе.

Форма, размеры и расположение изображения после фотографической обработки негативов должны соответствовать НОРМ-КИНО 250=69 и дополнению к ним.

Категория работников: проявщик

03 - Первый контроль, разрезание негатива на кадры.

Первый контроль разноформатных негативов на техническое состояние и фотографическое качество осуществляется контролером ОТК не ниже УI разряда визуально на фильмопроверочном столе.

В случае брака отдельных кадров, эти кадры помечаются, отбраковываются и указывается причина отбраковки.

Проверенные негативы разрезаются на отдельные кадры.

04 - Печать рабочего позитива.

Материалы: Негативы диапозитивной серии;
Позитивная кинопленка цветная 35 мм РС-7 (ORWO)

Оборудование: Копировальные аппараты для оптической печати моделей КД-35 (ЦКБК г. Ленинград) и ТН-423 фирм "Жиро и К" (Франция).

Описание операции: Печать рабочего позитива производится с негативов, отобранных и, при необходимости, обрезанных, на кинопленку РС-7 35 мм. Печать осуществляется на копираппаратах ТН-423 и КД-35. Для печати рабочего позитива на аппарате КД-35 должна быть указана кратность увеличения (№ объктива) для каждого кадра. Свето- и цветокорректировка каждого кадра осуществляется визуальным методом.

Примечание: Печать производится в соответствии с разметкой изображения на черно-белом фотоотпечатке кадра. Контрольные фотоотпечатки изготавливаются в фотолаборатории и используются в работе редактора и фоторедактора.

Категория работников: цвето-светоустановщик
копировщик

05 - Обработка рабочего позитива.

Обработка рабочего позитива, спечатанного на пленку РС-7, ведется в соответствии с РТМ-19-3-70.

06 - Второй контроль съемочных разноформатных негативов и подбор дублей.

Второй контроль негативов производится контролером исходных материалов ОТК. Фотографическое качество негативов оценивается по рабочему позитиву и свето-цветовому паспорту. Негатив должен соответствовать "Техническим требованиям к цветным широкоформатным негативам" (приложение № 6).

Для дальнейшего тиражирования диапозитивной серии к каждому кадру подбирается не менее 4 негативных дублей из числа принятых негативов.

07 - Обрезка съемочных негативов диапозитивных серий по изобразительному искусству.

Обрезка широкоформатных негативов производится с целью удаления деталей изображения, не входящих в сюжет кадра диапозитивной серии (например, рама картины и т.п.).

Обрезка негативов осуществляется работниками ОТК с помощью устройства для разметки и обрезки негативов, согласно разметке, произведенной фоторедактором на черно-белом контрольном фотоотпечатке кадра.

08. Комплект исходных материалов (4 негативных дубля к каждому кадру, черно-белые фотоконтрольки, рабочий позитив) заворачивается в конденсаторную бумагу (ГОСТ 1908-66) или конверт из кальки (по кадрам), укладывается в коробку и сдается на склад хранения съемочных негативов.

IУ. МАССОВАЯ ПЕЧАТЬ И ОБРАБОТКА ПОЗИТИВА

Позитив диапозитивной серии представляет собой отпечатанные на позитивной пленке кадры-сюжеты серии. Каждый кадр-сюжет печатается на отдельном ролике пленки, величина которого определяется тиражом.

Пооперационная карта технологического процесса массовой печати диапозитивов (схема №I7).

Описание схемы № I7

OI - Подготовка негативов.

Материалы: Негатив черно-белый, репродукционный, формат 24X36;
Негатив цветной репродукционный, формат 24x36;
Негатив цветной съемочный форматы: 24x36;
55,5x55,5 мм;
48x72 мм

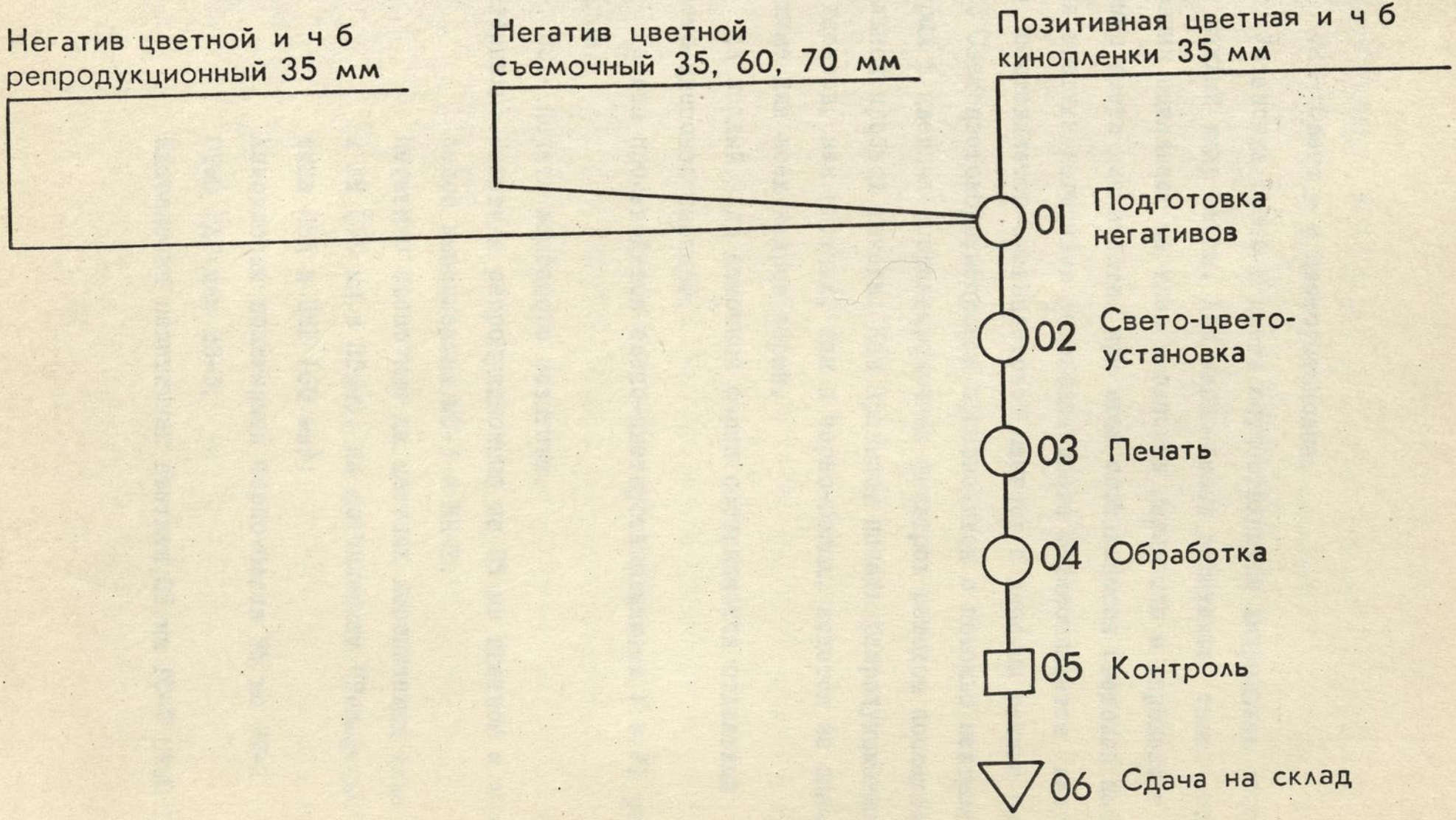
Оборудование: Фильмопроверочный стол.

Описание операции: Репродукционные негативы цветные и черно-белые поступают в подготовку в отрезках по 5 кадров. 2,5 кадра отрезается для печати проб, 2,5 кадра оставляется для печати массового позитива. Один из этих 2,5 кадров является рабочим, а остальные I,5 кадра - рекордными. Подготовщик проверяет наличие и порядок кадров по эталону. Для съемочных диапозитивных серий определяется комплектность негативов и порядок кадров по эталону.

Категория работников : подготовщик негатива.

Пооперационная карта массовой печати позитива цветных и черно-белых диапозитивов.

СХЕМА № 17



02 - Свето - и цветоустановка.

Установка света и цвета осуществляется визуальным способом на каждый кадр серии. Для черно-белых негативов свето-установщик оценивает на глаз плотность негативов и определяет номер света для печати, при этом составляется световой паспорт Для цветных негативов установка цвета осуществляется визуально, составляется светоцветовой паспорт с данными режима печати. Светоцветокорректировка производится с помощью нейтрально-серых и цветных корректировочных фильтров методом последовательной пробной печати. Как правило, печать репродукционных негативов, как цветных, так и черно-белых, ведется на одном режиме для всех кадров серии.

На каждый кадр съмочной серии составляется отдельный свето-цветовой паспорт.

Работы производятся свето-цветоустановщиками У и УI разрядов.

03 - Печать массового позитива.

Материалы: Негативы репродукционные на 35 мм цветной и черно-белой кинопленках NC-3 и КН-2.

Негативы съемочные на цветных кинопленках типа ДС и ЛН (70 мм и 35мм), на фотопленках "Рольфильм" типа ЦНД и ЦНЛ (60 мм);

Кинопленка позитивная черно-белая 35 мм PF-2 ORWO ГДР или МЗ-3.

Кинопленка позитивная цветная 35 мм PC-7 ORWO ГДР.

Оборудование: Копировальный аппарат контактной печати КМД-I, разработанный и изготовленный на студии "Диафильм" для массовой печати диапозитивов. Производительность - 560 м/час;

Копировальные аппараты оптической печати: КД-35 (ЦКБК г.Ленинград), производительность 560 м/час ТН-423 (фирма "Жиро и К", Франция), производительность 400 м/час.

Описание операций: Печать позитивного материала производится на черно-белой и цветной 35 мм кинопленках. Размеры кадров спечатанного позитива должны соответствовать требованиям ГОСТ I7558-72.

Печать черно-белых позитивов осуществляется на аппарате контактной печати КМД-I.

Печать цветных репродукционных диапозитивов также производится на аппарате КМД-I.

Печать цветных съемочных диапозитивов производится на аппаратах оптической печати КД-35 и ТН-423. Кратность увеличения при печати на аппарате КД-35 выбирается фоторедактором. Для этого фоторедактор делает разметку на черно-белом контрольном фотоотпечатке кадра и проставляет номер объектива. Печать на аппарате ТН-423 ведется согласно этим же фотоконтролькам.

Цветная печать осуществляется субтрактивным методом.

Контроль свето-цветовых характеристик экспозиционных окон копировальных аппаратов производится в соответствии с РТМ-19-9-71.

При тиражировании диапозитивных серий по изобразительному искусству печать производится с обрезанных негативов нестандартного формата. Кашетирование кадра осуществляется в этом случае методом "засветки поля". Эта операция производится одновременно с печатью изображения на тех же экспозициях. Экспозиции для печати изображения и засветки поля подбираются таким образом, чтобы можно было получить нормальное по плотности изображение и достаточную по плотности засветку поля позитива. Засветка поля должна быть черной и непрозрачной при просмотре на экране.

Категория работников: копировщик

04 - Обработка массового позитива.

Материалы: спечатанные -

позитив 35 мм на черно-белой пленке РФ-2, МЗ-3

позитив 35 мм на цветной пленке РС-7;

обрабатывающие растворы согласно РТМ-19-4-70

РТМ-19-3-70

Оборудование: Черно-белая проявочная машина типа 40П-2 модернизированная, производительность 650-700 м/час;

Цветная проявочная машина типа "Дебри Е", модернизированная, производительность 500 м/час.

Примечание: возможна обработка на проявочных машинах других типов при условии соблюдения технологического регламента.

Описание операции: Обработка черно-белых позитивов производится в проявочных машинах 40П-2 до $\gamma = 2,6 \pm 0,2$.

Процесс химико-фотографической обработки и контроль процесса осуществляются в соответствии с РТМ-19-4-70.

Обработка цветных позитивов производится в проявочной машине типа "Дебри Е" до $\gamma = 3 \pm 0,3$.

Процесс химико-фотографической обработки и контроль процесса осуществляются в соответствии с РТМ-19-3-70.

Категория работников: проявщик

составитель растворов

лаборант-химик

техник-сенситометрист

05 - Контроль массового позитива.

Контроль массового позитива диапозитивов производится контролером массового позитива ОТК в соответствии с инструкцией "Методы контроля производства диапозитивов" п.IУ (приложение № 12).

У. РЕЗКА, СБОРКА, КОМПЛЕКТОВКА ПО СЕРИЯМ И УПАКОВКА ДИАПОЗИТИВОВ

Резка, сборка, комплектовка по сериям и упаковка являются конечными операциями производства диапозитивов. Собранный диапозитив должен отвечать требованиям ГОСТ 17558-72.

Пооперационная карта технологического процесса резки, сборки, комплектовки и упаковки диапозитивов (схема № 18)

Описание схемы № 18.

01 - Резка позитива на отдельные диапозитивы.

Материалы: Ролик обработанного черно-белого позитива;
Ролик обработанного цветного позитива.

Оборудование: Резательная машина фирмы "Жиро и К" (Франция), производительность - 4 кадра/сек.

Описание операции: Ролик позитива каждого кадра режется на отдельные диапозитивы (шаг 38 мм) на резательной машине.

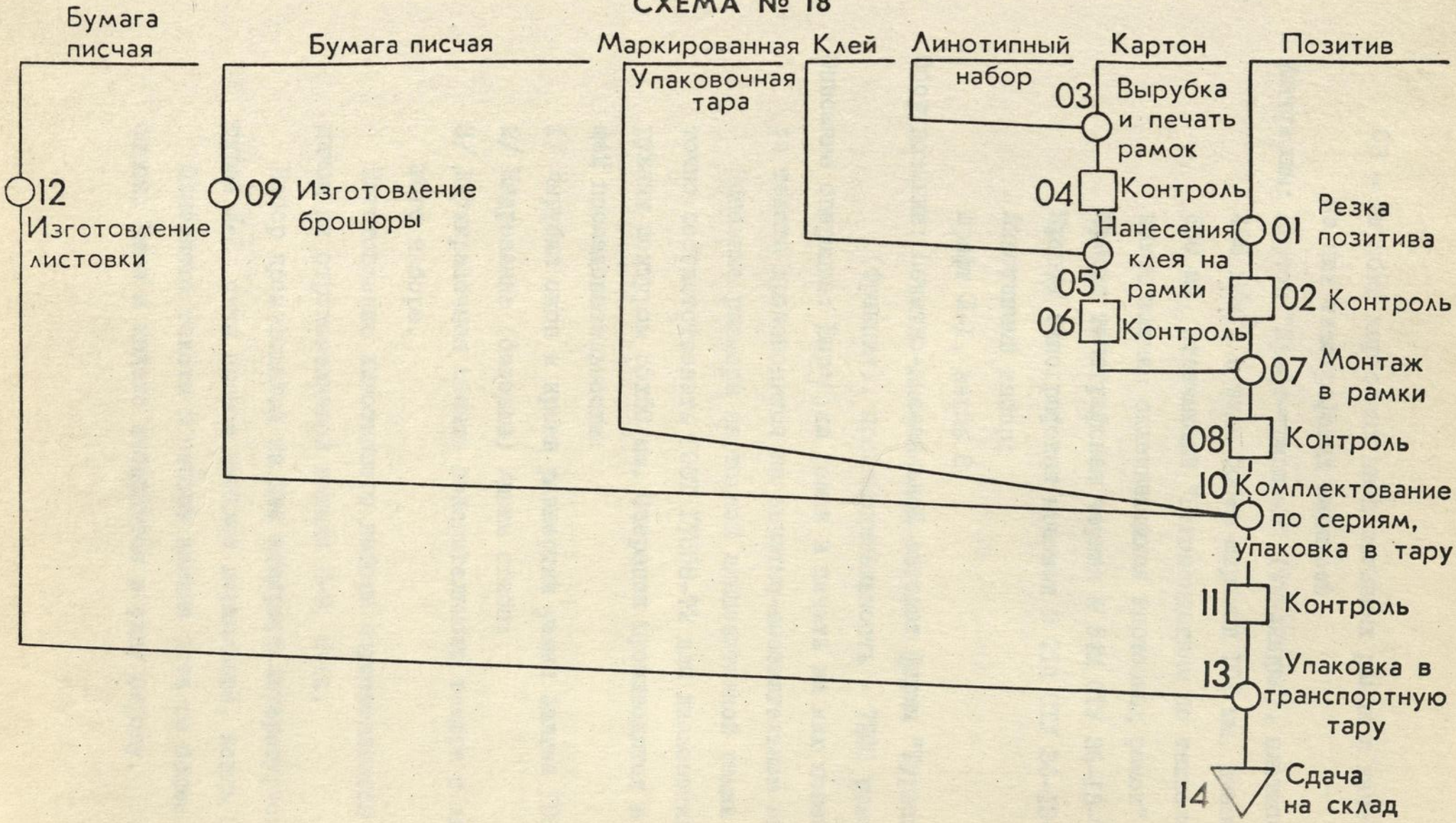
Категория работников: резчик

02 - Контроль резки.

Контроль резки ролика пленки на отдельные диапозитивы осуществляется контролером ОТК в соответствии с инструкцией "Методы контроля производства диапозитивов" (п.У) - приложение №12.

Пооперационная карта резки, сборки, комплектовки и упаковки диапозитивов.

СХЕМА № 18



03 - Вырубка картонных диапозитивных рамок и нанесение на них типографских надписей.

Материалы: Картон "Крафт-триплекс" (Финляндия), плотность-485 г/м^2, в виде бобин шириной 108 мм, диаметром 600 мм, отвечающий "Рекомендациям по технологии изготовления склеивающихся картонных рамок";
Краска типографская черная № 54М СТУ 36-13-775-62;
Краска типографская красная № 214 СТУ 36-13-776-62;
Линотипный набор;
Шрифт Л-I, кегль 8.

Оборудование: Печатно-высекальный автомат фирмы "Турневиль" (Франция), производительность - 7200 рамок/час.

Описание операции: Вырубка рамок и печать на них пояснительного текста производится на печатно-высекательном автомате.

Основные размеры картонной диапозитивной рамки должны точно соответствовать ГОСТ 17558-72 для диапозитива с наружным контуром 50х50 мм. Операции производятся в следующей последовательности:

1/ Вырубка окон и краев развертки рамки (длина 100 мм);
2/ Надрезание (биговка) линии сгиба;
3/ Двухкрасочная печать пояснительного текста с линотипного набора.

Изготовление линотипного набора осуществляется наборщиком на строкоотливной машине Н-9, Н-14.

Набор производится на два квадрата литературной гарнитурой Л-I, очко прямое светлое нормальное, кегль 8.

Основного текста в наборе должно быть не более четырех строк. Цена и индекс набираются в одну строку.

После печати рамки выдерживаются в течение 12 часов в помещении (t =20°С, влажность не более 55%).

4/ Резка заготовки рамок на ширину 50 мм.

04 - Контроль вырубки и печати.

Контроль операций вырубки и печати диапозитивных рамок осуществляется в соответствии с инструкцией "Методы контроля производства диапозитивов" (приложение № 12), п. П.

Расположение текста на рамке должно соответствовать "Утвержденному образцу оформления диапозитивной рамки".

05 - Нанесение клея на развертку рамки.

Материалы: Развертка картонной рамки размером 50х50 мм
Клей - натуральный латекс "квалитекс", рабочая вязкость - 20-25 сек. по ВЗ-4 при 18-20°С.

Оборудование: Клеемазательная машина фирмы "Турневиль" (Франция), производительность - 10 тыс. рамок/час.

Описание операции: Нанесение клея "квалитекс" осуществляется на внутреннюю поверхность развертки картонной рамки на клеемазательной машине. Клей наносится слоем толщиной 0,025±0,005м с помощью клеевых валиков. Сушка производит на термосушильном устройстве машины при t = 95°С.

Категория работников: рабочий клеемазательной машины.

06 - Контроль нанесения клея.

Контроль качества нанесения клея и прочности склеивания производится согласно инструкции "Методы контроля производства диапозитивов" П.Ш (приложение № 12).

07 - Монтаж в рамки.

Материалы: Порезанные отдельные диапозитивы; развертки картонных рамок с текстом и нанесенным клеем.

Оборудование: Диамонтажный автомат типа "Эдишен" 24х36 фирмы "Жиро и К" (Франция), производительность - 4500 диапозитивов в час.

Описание операции: Монтаж порезанных диапозитивов в рамки производится на диамонтажных автоматах.

Количество подаваемых на монтаж порезанных диапозитивов должно соответствовать количеству рамок для каждого кадра серии.

Основные параметры смонтированных в рамки диапозитивов должны соответствовать ГОСТ 17558-72 для диапозитива с наружным контуром 50х50мм и рабочей поверхностью 23х34,5 мм.

Категория работников: монтажник.

08 - Контроль монтажа.

Контроль качества монтажа и соответствия изображения диапозитива тексту на рамке осуществляется согласно инструкции "Методы контроля производства диапозитивов" п.УI (приложение № 12).

09 - Изготовление брошюр для диапозитивов.

Изготовление брошюр включает в себя следующие процессы: а) наборный; б) печатный; в) брошюровальный.

Материалы: Бумага писчая № I ГОСТ 3331-55

Бумага иллюстрационная, 200 г/м^2 ГОСТ 12064-66

Краска типографская черная № 1712-02

ТУ 29-02-325-70

Краска типографская черная № 1715-21 ТУ 29-02-325-70

Шрифт Л-I, кегль 8

Проволока 08 ГОСТ 2771-57

Клише обложки

Оборудование: Наборная строкоотливная машина Н-9, Н-14,

Плоскопечатные машины типа "Максима-Фронт" и ПС-А3.

Печатная машина типа "Тигельная"

Проволокошвейная машина типа БШП4

Описание операции: а) Набор текста.

Набор текста производится с текстового оригинала брошюры, отпечатанного на пишущей машинке.

Набор осуществляется на строкоотливных машинах на 4,5 квадрата литературной гарнитурой нормальной прямой светлой Л-I кегль 8.

Верстка ведется в соответствии с разметкой технического редактора.

Из набранных строк в последовательном порядке составляются полосы (4,5 х 2 кв. + колонцифры).

Корректура производится дважды (корректурные оттиски делаются до верстки и после верстки).

б) Печать текста обложки.

После внесения правок набор поступает на печатные машины.

Печать ведется способом "высокой печати" на плоскопечатных машинах типа "Максима-Фронт", ПС-А3.

Текст брошюры печатается на бумаге писчей № I черной типографской краской № 1712-02.

Текст обложки печатается с клише на машине типа "тигельная" на "иллюстрационной" бумаге краской № 1715-21.

в) Брошюрование.

Фальцовка и накид печатных листов производится вручную.

Сшивание ведется на проволокошвейной машине БШ4 проволокой 08.

Готовые брошюры обрезаются, контролируются и упаковываются по названиям.

Категория работников: наборщик, резальщик,
брошюровщик, печатник, контролер

I0 - Комплектование диапозитивов по сериям,
упаковка в тару.

На участок комплектования одновременно поступают смонтированные диапозитивы, маркированная упаковочная тара и брошюры.

В каждую коробку укладывается целиком диапозитивная серия (I0, I5, 20 диапозитивов) и брошюра с пояснительным текстом к серии.

Комплектовка осуществляется комплектовщиком вручную.

Примечание: Для упаковки диапозитивных серий используются пластмассовые коробки с нанесенными на них маркировочными надписями методом трафаретной печати.

Допускается упаковывать в картонные коробки с наклеенными на них этикетками.

II - Контроль

Контроль комплектования производится в соответствии с инструкцией "Методы контроля производства диапозитивов" п. УП. (приложение № I2).

I2 - Изготовление листовок.

Изготовление листовок для диапозитивных серий осуществляется так же, как изготовление фошюр (см. п. 09 стр.II7). При изготовлении листовок набор производится на 7 квадратов литературной гарнитурой нормальной прямой светлой Л-I кегль I0 (полосы 7х9 кв + колонцифры).

При наличии в описании математических и химических формул или смешанного с иностранным текста, набор производится кеглем 8.

I3. Упаковка в транспортную тару.

Скомплектованные диапозитивные серии, уложенные в первичную упаковочную тару, упаковываются в картонные короба. При необходимости в эти короба закладываются листовки в количестве, соответствующем количеству диапозитивных серий.

Транспортная тара должна соответствовать требованиям ТУ I9-33-73.

I4. Сдача на склад.

Упакованные в короба диапозитивные серии сдаются на склад готовой продукции.

Маркировка диапозитивных коробок методом трафаретной печати

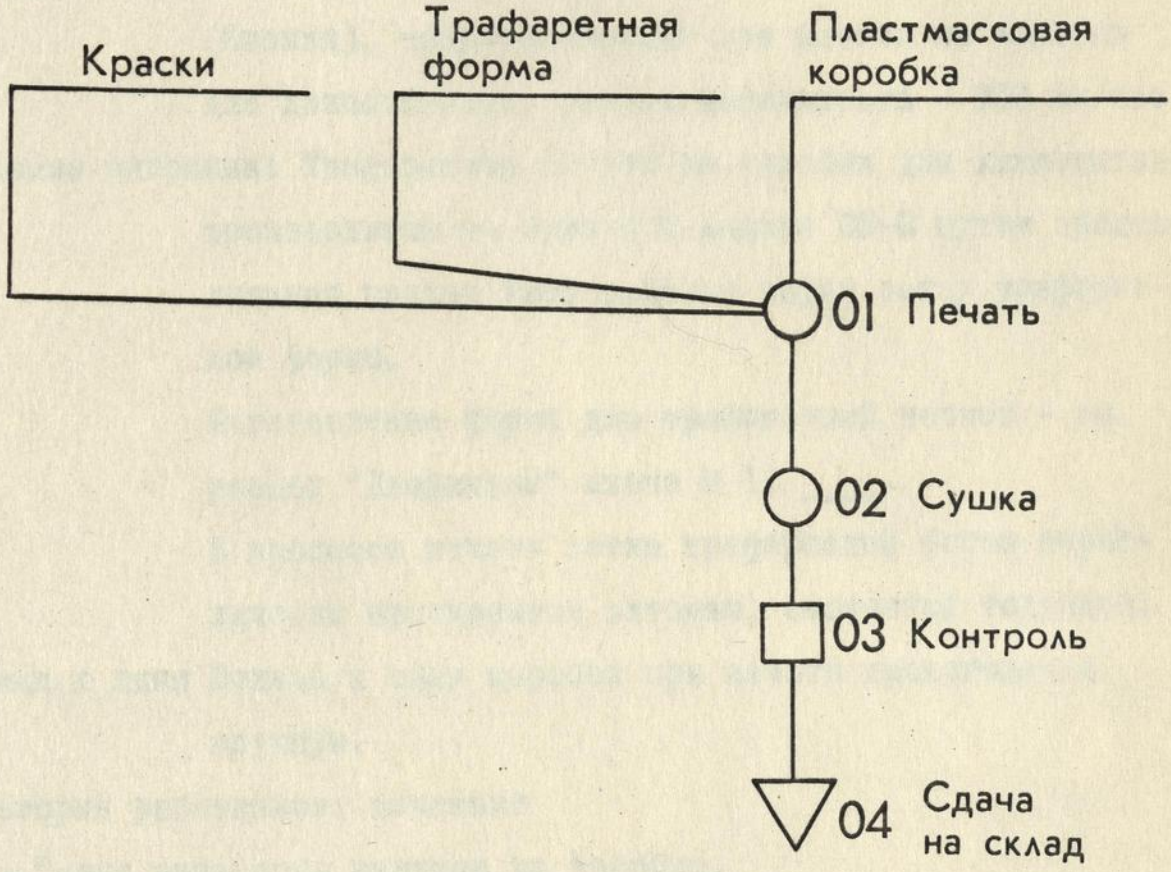
Пооперационная карта технологического процесса трафаретной печати (схема № I9)

Описание схемы № I9.

OI - Трафаретная печать на коробки для диапозитивов.

Пооперационная карта трафаретной печати на диапозитивные коробки.

СХЕМА № 19



Материалы: Коробки пластмассовые

Трафаретная форма

Краска ТБЭЦ ТУ 29-02-356-70

Толуол ГОСТ 5789-68

Ветошь ГОСТ 5354-50

Оборудование: Полуавтомат для трафаретной печати модели СК-8 (Япония), приспособленный для печати на коробки для диапозитивов, производительность - 900 шт/час.

Описание операции: Трафаретная печать на коробки для диапозитивов производится на печатной машине СК-8 путем продавливания краски ТБЭЦ ракелем через сетку трафаретной формы.

Изготовление формы для трафаретной печати - см. раздел "Диафильмы" схема № 12 ____.

В процессе печати сетка трафаретной формы периодически протирается ветошью, смоченной толуолом.

Подача и съем коробок при печати производится вручную.

Категория работников: печатник

02 - Сушка отпечатка надписи на коробке.

Сушка отпечатка маркировочной надписи на коробке производится в естественных условиях в течение 3-6 час. (полное высыхание).

03- Контроль качества печати.

Контроль качества печати осуществляется выборочно путем визуального осмотра. Надписи на коробках должны быть четкими, красочный слой должен быть равномерным по всей площади маркировки.

04 - Сдача на склад.

Проверенные коробки с нанесенной маркировкой складываются по названиям диапозитивных серий в короба и сдаются на склад.

РАЗДЕЛ 3. ДИАФИЛЬМЫ СО ЗВУКОВЫМ СОПРОВОЖДЕНИЕМ

Звуковой диафильм представляет собой объединенные в комплект копию диапозитивного фильма и магнитофильм (звуковое сопровождение к диафильму, записанное на ферромагнитную ленту) либо грампластинку.

В звуковом диафильме субтитры отсутствуют.

Изготовление звукового сопровождения к диафильму складывается из нескольких процессов:

а) первичная запись и изготовление оригиналов;

б) тиражирование;

в) резка, наклейка ракордов;

г) упаковка.

ПООПЕРАЦИОННАЯ КАРТА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ПЕРВИЧНОЙ ЗАПИСИ (схема № 20)

Описание схемы № 20

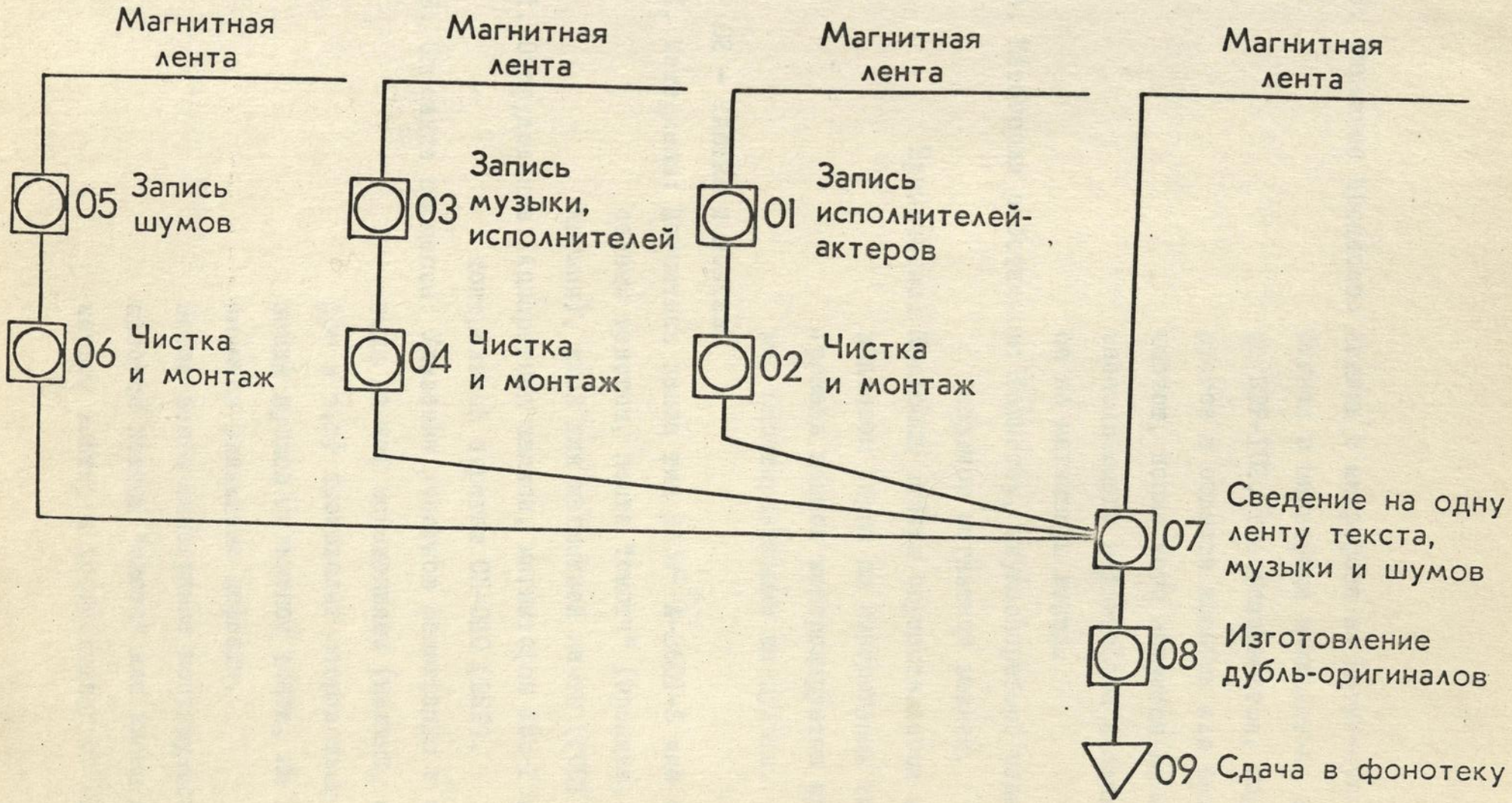
OI - Запись исполнителей.

I. Материалы: Магнитная лента BASF (ФРГ)
Магнитная лента тип А-260I-6 (ГОСТ I7204-7I ТУ 6-I7-492-73)

2. Оборудование: Аппаратные записи, тонателье, ревербератор, микрофоны D-202 (Австрия), СМУ-563 (Австрия), MD-69 (ТУ ИЦI-209-0I6), контрольный агрегат СН-0I0 (ВНР), контрольный агрегат СН-020 (ВНР), Звукорежиссерский пульт ЕРР-I02 (ЧССР), магнитофоны МЭЗ-62, МЭЗ-28 и STM-200-I (ВНР).

звукового сопровождения к диафильмам.

СХЕМА № 20



3. Описание процесса: Запись с микрофона на магнитную ленту. Сигнал с микрофона приходит на вход пульта ЕРР-102, где усиливается, корректируется в области высоких или низких частот, после чего подается на вход записывающего магнитофона и записывается на магнитную ленту.

4. Категории работников: Режиссер, звукооператор, редактор, оператор магнитной записи.

Примечание: Контроль записи осуществляется воспроизведением звука на контрольных агрегатах. Уровень записи контролируется приборами, смонтированными на пульте.

02 - Чистка и монтаж.

1. Материалы: Магнитная лента тип BASF или А-2601-6 или с записанным текстом, лента "скотч" (Франция, Япония, Англия), клей для магнитной ленты (ГОСТ 1253-65)

2. Оборудование: Аппаратная записи, магнитофон МЭЗ-28, контрольный агрегат СН-020 (ВНР).

3. Описание процесса: Удаление участков фонограммы с записанными на ней искажениями (щелчки, стуки, фон и т.п) происходит посредством вырезания кусков магнитной ленты, на которых имеются указанные дефекты.

После этого фонограмма монтируется (склеивается лентой "скотч" или клеем для магнитной ленты) в соответствии со сценарием.

4. Категория работников: Оператор магнитной записи

03 - Запись музыки

I. Материалы: Магнитная лента тип BASF (ФРГ). [illegible], магнитная лента A-2601-6

2. Оборудование: Аппаратная записи, тонателье, ревербератор, микрофоны D-202 (Австрия), SMV-563 (Австрия), копировальный агрегат СН-010 (ВНР) и СН-020 (ВНР), звукорежиссерский пульт ЕРР-102 (ЧССР), магнитофоны МЭЗ-62, STM-200-I (ВНР), МЭЗ-28, грамстол SL- 911 (ВНР).

3. Описание операции: Запись музыки происходит аналогично записи исполнителей, описанной в п.01 (Н/Н 3 В том случае, если музыкальное сопровождение записывается с грампластинки на магнитную ленту, операция происходит в следующем порядке:

а) грампластинка воспроизводится на грамстоле SL-911 (ВНР);

б) сигнал с грамстола подается на пульт, где соответствующим образом обрабатывается (устанавливается уровень звучания, подбирается коррекция);

в) с пульта сигнал подается на магнитофон и записывается на магнитную ленту.

4. Категория работников: Звукооператор, музыкальный оформитель, оператор магнитной записи.

04 - ЧИСТКА И МОНТАЖ

Все операции и материалы аналогичны описанным в п.02.

05 - ЗАПИСЬ ШУМОВ

Все операции, оборудование и категории работников аналогичны указанным в п.01

06 - ЧИСТКА И МОНТАЖ

Все операции аналогичны описанным в п.02.

07.- СВЕДЕНИЕ НА ОДНУ ПЛЕНКУ МУЗЫКИ, ТЕКСТА И ШУМОВ

I. Материалы: Магнитная лента тип А-2601-6,
Магнитная лента BASF (ФРГ).

2. Оборудование: Аппаратная записи, пульт ЕРР-102 (ЧССР), магнитофоны МЭЗ-62, МЭЗ-28, STM-200-I (ВНР), контрольный агрегат СН-020 (ВНР).

3. Описание операции:

Фонограммы с записями текста, музыки и шумов заряжаются на разные магнитофоны (например, на два МЭЗ-28 и на STM-200-I).

Чистая магнитная лента заряжается на записывающий магнитофон.

Магнитофоны с фонограммами и магнитофон с чистой лентой включаются одновременно.

Сигналы с магнитофонов, где воспроизводятся фонограммы, поступают на пульт, обрабатываются и подаются на записывающий магнитофон.

Таким образом происходит процесс "сведения", т.е. одновременная запись на один магнитофон сигналов, поступающих с трех разных магнитофонов.

4. Категория работников: Режиссер, музыкальный оформитель, звукооператор, оператор магнитной записи, редактор.

08 - ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДУБЛЬ-ОРИГИНАЛОВ

I. Материалы: Магнитная лента тип А-260I-6,
магнитная лента BASF (ФРГ).

2. Оборудование: Аппаратная записи, пульт ЕРР-I02 (ЧССР); магнитофоны МЭЗ-62, МЭЗ-62 ст., МЭЗ-28, STM-200-I (ВНР), контрольный агрегат СН-020 (ВНР), генератор ГЗ-35 (ГОСТ 9763-67).

3. Описание операции: Сведенная фонограмма (текст, музыка, шумы) воспроизводится на одном из магнитофонов. Сигнал, снимаемый с этого магнитофона, через пульт подается на записывающий магнитофон. Сигнал с генератора через ключ подается на вход записывающего магнитофона. Когда ключ замкнут, сигнал с генератора (500 гц) вписывается в фонограмму. Полученный таким образом импульс служит сигналом для перевода кадров вручную. Уровень импульса перевода кадров (ИПК) вручную равен 20+30%. Фонограмма с записанными на ней текстом, музыкой, шумами и ИПК является дубль-оригиналом, предназначенным для изготовления грампластинок фирмой "Мелодия".

Дубль оригинал для тиражирования изготовляется аналогично дубль-оригиналу для фирмы "Мелодия", но имеет меньшую скорость продвижения ленты относительно магнитных головок. Оригинал для фирмы "Мелодия воспроизводится при скорости движения ленты 38,I см/сек, а тиражный оригинал - I9,05 см/сек.

4 Категории работников: Звукооператор, режиссер, оператор магнитной записи.

09 - СДАЧА В ФОНОТЕКУ

I. Материалы: Фонограммы, картонные коробки, сопроводительные документы.

2. Оборудование: Оригинал передается в фонотеку цеха.

3. Описание операции: Дубль-оригинала звукового сопровождения, уложенный в коробку, снабженную надписями (название диафильма, фамилии исполнителей, режиссера, музыкального оформителя, скорость, время звучания), с заполненными бланками сопроводительных документов отправляется фирме "Мелодия" для изготовления тиража ~~грамплаастинкой~~. грампластинок.

4. Категория работников: Редактор, оператор магнитной записи.

Примечание: Контроль качества записи (по схеме №I) осуществляется на всех стадиях изготовления фонограммы.

ПООПЕРАЦИОННАЯ КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ТИРАЖИРОВАНИЯ ФОНОГРАММ

(Схема №2I)

Описание схемы №2I

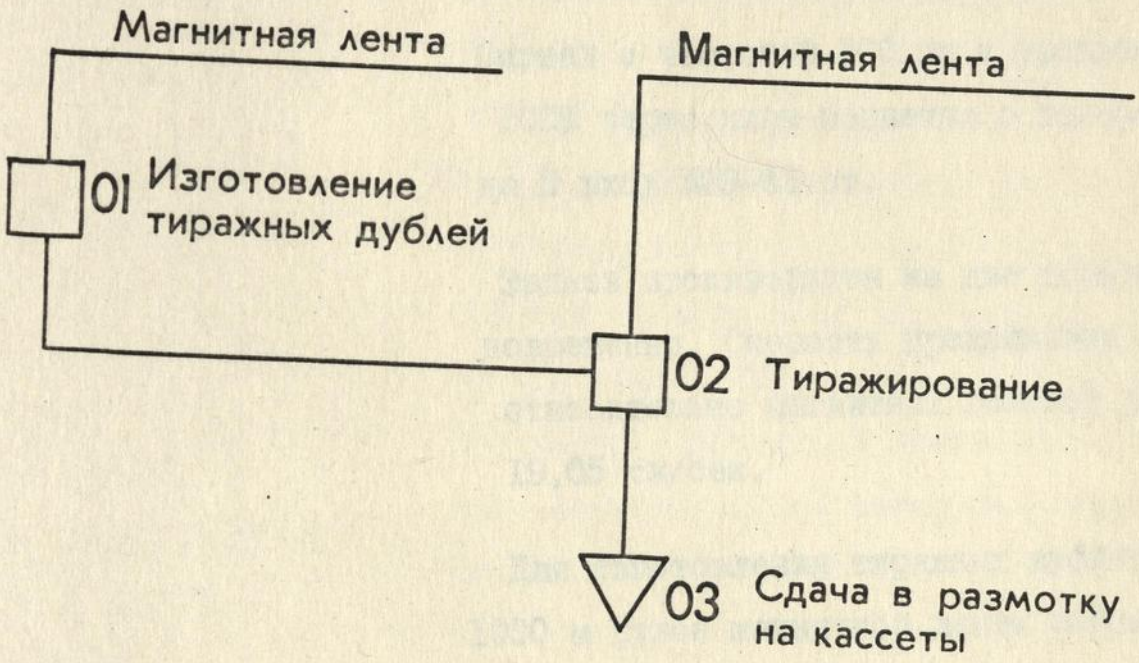
0I-Изготовление тиражных дублей.

I. Материалы: Магнитная лента тип А-260I-6 ГОСТ I7204-7I ТУ 6-IШ-492-73

2. Оборудование: Аппаратная записи, пульт ЕРР-102 (ЧССР), магнитофоны МЭЗ-62 и МЭЭ-62 с ст, контрольный агрегат СН-020 (ВНР), генератор ГЗ-35 ГОСТ 9763.

Пооперационная карта технологического процесса тиражирования фонограмм.

СХЕМА № 21



3. Описание операции: Фонограмма с записанными на ней текстом, музыкой, шумами и ИПК воспроизводятся на магнитофоне МЭЗ-62. Сигнал с этого магнитофона подается на пульт и с пульта на стереофонический магнитофон МЭЗ-62 ст. на I вход.

Сигнал с частотой 500 гц и уровнем 100% через ключ подается с генератора на II вход МЭЗ-62 ст.

Запись производится на две дорожки одновременно. Скорость продвижения ленты относительно магнитных головок равна 19,65 см/сек.

Для изготовления тиражных дублей на 1000 м рулон магнитной ленты описываемая операция производится несколько раз.

4. Категории работников, Оператор магнитной записи.

02- Тиражирование

I. Материалы: Магнитная лента типа А 2601-6 ГОСТ 17204-71 ТУ 6-17-492-73

2. Оборудование: Аппаратная тиражирования, магнитофоны МЭЗ-28, контрольный агрегат.

3. Описание операции: Ролик магнитной ленты с записанными на нем тиражными дублями заряжается на магнитофон МЭЗ-62, работающий в режиме воспроизведения.

Чистая магнитная лента (без записей) заряжается на записывающие магнитофоны.

Магнитофоны включаются одновременно.

Воспроизводящий магнитофон транспортирует магнитную ленту относительно магнитных головок со скоростью 76,2 см/сек.

Записывающие магнитофоны имеют скорость продвижения магнитной ленты 38,I см/сек, т.к. тиражные дубли имеют нормальную скорость скорость воспроизведения I9,05 см/сек, а воспроизводятся со скоростью движения магнитной ленты 76,2 м/сек, мы имеем 4-кратную ускоренную систему воспроизведения.

При записи со скоростью продвижения ленты 38,I см/сек тиражных дублей (записанных со скоростью движения ленты I9,05 см/сек и воспроизводимых со скоростью движения ленты 76,2 см/сек) с записывающих магнитофонов по окончании записи снимается оттиражированный материал, имеющий при воспроизведении скорость движения ленты 9,5 см/сек.

Таким образом, тиражирование происходит ускоренным методом.

4 Категории работников: Оператор магнитной записи.

Примечание: Тиражируемых материал (звуковое сопровождение к диафильмам - ЗСД) записан на 2 дорожки. Фонограмма (ЗСД) может воспроизводится на монофонических и стереофонических магнитофонах, в зависимости от применяемых проекционных аппаратов.

В случае, когда имеется проекционный аппарат с автоматикой для смены кадров, используется стерефонический магнитофон, где одновременно воспроизводимые две дорожки обеспечивают автоматическую смену кадров (записанный на П дорожке ИПК) и звуковое сопровождение (записанное на I дорожку).

При наличии проекционного аппарата с ручной сменой кадров применяют монофонический магнитофон, воспроизводящий I дорожку с записями текста, музыки, шумов и ИПК.

Оттиражированный материал предназначается для вопроизведения на магнитофонах, имеющих скорость транспортировки магнитной ленты относительно магнитных головок 9,5 см/сек.

I дорожка	текст, музыка, шумы ИПК (20%)	начало
П дорожка	ИПК (100%)	конец

03 - СДАЧА В РАЗМОТКУ НА КАССЕТЫ

I материалы: 1000-метровые рулоны магнитной ленты с записанным на них звуковым сопровождением.

2. Оборудование: Стеллажи для фонограмм

3. Описание операции: Оттиражированный материал переносится в аппаратную резки.

4. Категории работников: Оператор магнитной записи.

ПООПЕРАЦИОННАЯ КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА РАЗМОТКИ ФОНОГРАММ НА КАССЕТЫ (СХЕМА №22).

OI - Подклейка конечного ракорда

I. Материалы: Ракордная лента красного цвета МРТУ 6-I7 272-68, клей магнитной ленты ГОСТ I253-65), лента "СКОТЧ" (Англия, Франция, Япония).

2. Оборудование: Аппаратная резки, намоточно-разрезной стол "НРС" (сконструирован и изготовлен студией "Диафильм)

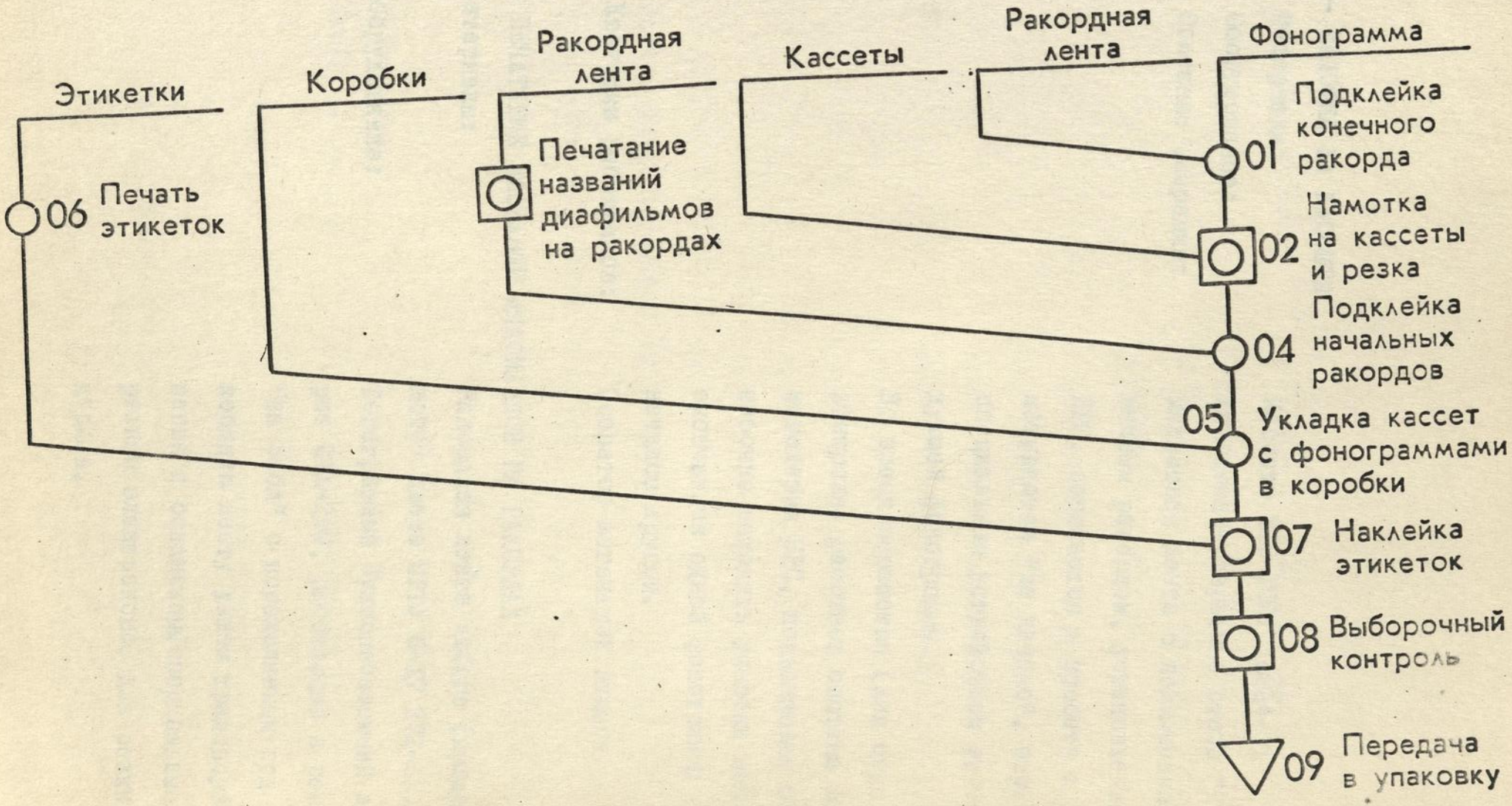
3. Описание операций: Поступивший из тиражирования материал, намотанный "на конце", устанавливается на НРС. Конечный ракорд (кусок ракордной ленты обязательно красного цвета, длиной не менее Iм) подклеивается к "концу" фонограммы лентой "скотч", либо клеем для магнитной ленты. Величина склейки не должна превышать I5 мм.

4. Категории работников: Оператор магнитной записи.

Примечание: При использовании ленты "скотч" склейка производится в "стык", при использовании клея - склейку производят "внахлест".

Пооперационная карта технологического процесса размотки фонограмм на кассеты.

СХЕМА № 22



02 - НАМОТКА НА КАССЕТЫ

I. Материалы: Кассета №I0 ГОСТ I6824-7I

2. Оборудование: Намоточно-разрезные столы "НРС"

3. Описание операции: Магнитная лента с подклеенным конечным ракордом, установленная на НРС, заряжается в кассету и перематывается "на начало", отрезается специальным устройством от следующей фонограммы.

Во время перемотки (для слухового контроля) работает система воспроизведения НРС, позволяющая безошибочно находить участки между окончанием одной фонограммы и началом другой.

4. Ктегории работников: Оператор магнитной записи.

03 - ПЕЧАТАНИЕ НАЗВАНИЙ ДИАФИЛЬМОВ НА РАКОРДАХ

I. Материалы: Ракордная лента любого (кроме красного) цвета МРТУ 6-I7 272-68.

2. Оборудование: Телеграфный буквопечатающий аппарат СТА-2МФ, работающий в режиме "на себя" с переделанным под ракордную ленту узлом транспортирования и оснащенный специальным отрезным электроножом для резки ракордов.

3. Описание операции: В аппарате СТА - 2МФ имеется програ мное устройство. Название диафильма программируется на перфоленте, котор склеивается в кольцо.

В дальнейшем эта перфолента программ рует работу аппарата (печать, транспортировка и резка ракордов).
Длина начального ракорда должна быть не менее I м.
В аппарат заряжается ракордная лента, перфолента, аппарат включается и печатает название диафильмов на ракордной ленте.

4. Категории работников: Оператор магнитной записи.

04 - ПОДКЛЕЙКА НАЧАЛЬНЫХ РАКОРДОВ

I. Материалы: Ракордная лента МРТУ 6-I7-272-68 с напечатанными названиями диафильмов; клей для магнитной ленты, лента "скот

2. Оборудование: Столы НРС.

3. Описание операции Подклейку ракордов производят к начал фонограммы.
Размеры склеек аналогичны указанным в п. 0I (п/п3).

4. Категории работников: Оператор магнитной записи.

05 - УКЛАДКА КАССЕТ С ФОНОГРАММАМИ В КОРОБКИ

I. Материалы:	Картонные коробки, изготовленные п утвержденным образцам.
2. Оборудование:	Верстак
3. Описание операции:	Кассета с фонограммой укладывается в коробку с таким расчетом, чтобы клапан вкладыша коробки был выпуще наружу. Заправка клапана внутрь коробки недопустима.
4. Категории работников:	Оператор магнитной записи.

06 - ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЭТИКЕТОК

Изготовление этикеток осуществляется по схеме № 23

07 - НАКЛЕЙКА ЭТИКЕТОК

I. Материалы:	Этикетки, клей декстриновый.
2. Оборудование:	Верстак, кисти-флейцы.
3. Описание операции:	Коробки с вложенными в них фоногра мами обклеиваются этикетками с таки расчетом, чтобы исключить возможно извлечения фонограммы из коробки бе того, чтобы не повредить этикетку, т.е. фонограмма должна извлекаться только при условии разрыва этикетки
4. Категории работников:	Оператор магнитной записи.

08 - ВЫБОРОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ.

I. Материалы:

2. Оборудование: Аппаратная записи, магнитофон МЭЗ-62 ст, контрольный агрегат СН-020 (ВНР), индикатор уровня РИ-58.

3. Описание операции: Из партии фонограмм одного названия берутся на выбор (из расчета на 50 фонограмм - I контрольная) коробки с фонограммами, обклеенные этикетками.

Коробка вскрывается, фонограмма заряжается в магнитофон, воспроизводится.

При этом проверяются качество записи, её уровень в процентах, наличие и уровень ИПК.

После проверки фонограммы вкладываются в коробки и обклеиваются этикетками.

4. Категории работников: Оператор магнитной записи.

09 - ПЕРЕДАЧА В УПАКОВКУ

ПООПЕРАЦИОННАЯ КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭТИКЕТОК

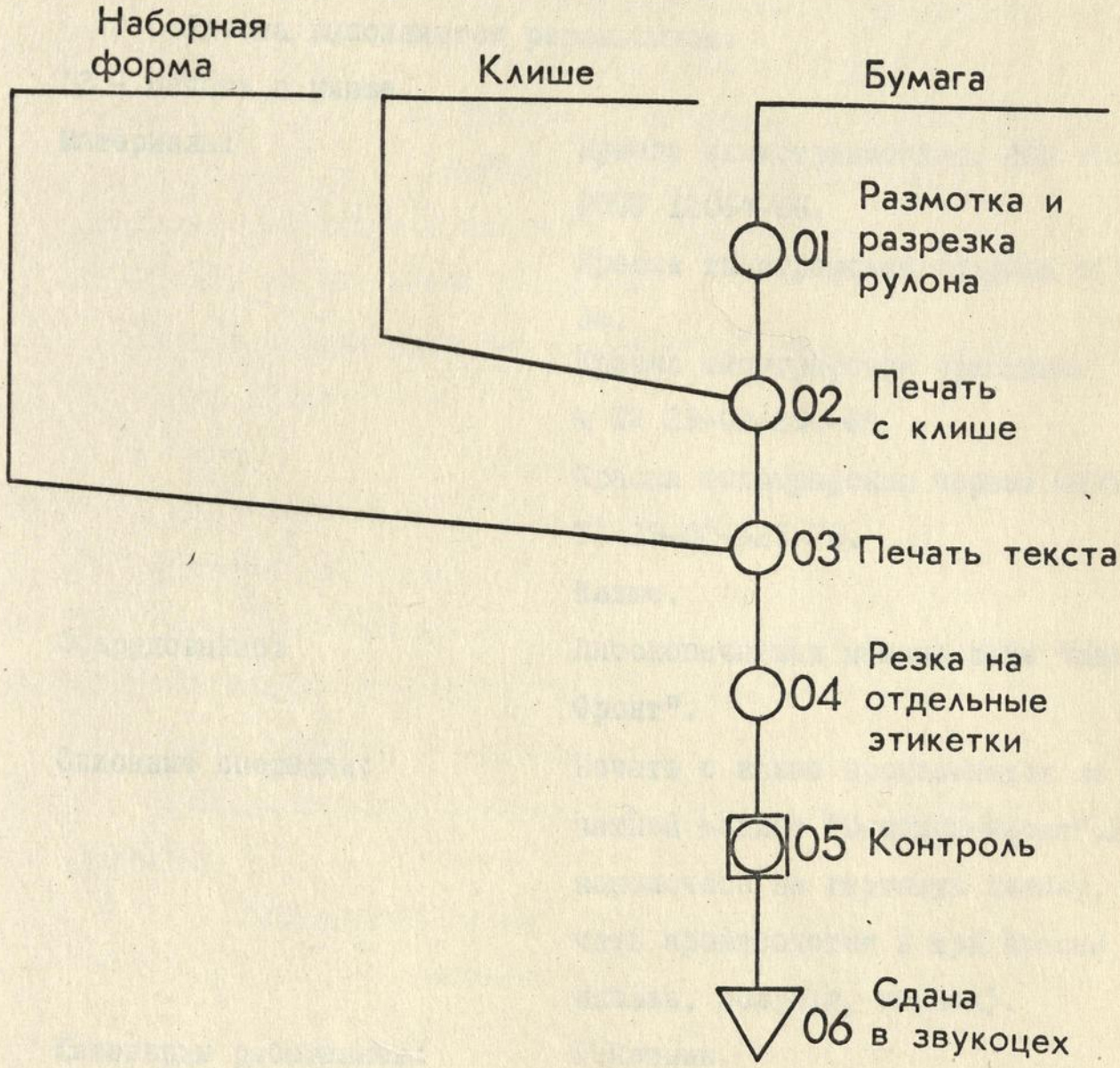
(Схема № 23)

Описание схемы № 23

OI - Размотка и разрезка рулона бумаги.

Операционная карта технологического процесса изготовления этикетек.

СХЕМА № 23



Рулон бумаги (иллюстрационная ГОСТ I2064-66) плотность 200 г/м^2) разматывается на приспособлении для размотки бумаги и разрезается на листы вручную.

Работа выполняется резальщиком.

02 - Печать с клише.

Материалы: Бумага иллюстрационная, 200 г/м^2, ГОСТ I2064-66.
Краска типографская голубая №I7I5-34.
Краска типографская оранжевая № ТУ 29-02-290-69.
Краска типографская черная №I7I2-0 ТУ 29-02-325-70.
Клише.

Оборудование: Плоскопечатная машина типа "Максима Фронт".

Описание операции: Печать с клише производится на печатной машине "Максима-Фронт". Клише наколочено на гартовую плашку. Печать производится в три краски (оранжевая, голубая, черная).

Категории работников: Печатник.

03-Печать текста.

Материалы: Бумага иллюстрационная с нанесенной печатью фона; типографская краска черная №I7I2-02-ТУ 29-02-325-70; Шрифт Р-63, кегль I6,20.

Оборудование: Печатная машина типа "тигельная"ПТ-

Описание операции: а) изготовление наборной формы;
набор производится из наборных касс вручную с текстового оригинала согласно утвержденному образцу этикетки;
б) печать производится после двойной корректуры на машине типа ПТ-4.

Категория работников: наборщик, корректор, печатник.

04 - Резка на отдельные этикетки.

Резка производится на одноножевой резальной машине типа БР-3 в два этапа:

I) сталкивание;
2) резка на формат.

05 - Контроль этикеток.

Проверка этикеток осуществляется визуально контролером на качество печати и соответствие утвержденному образцу этикетки.

06 - Сдача этикеток в звукоцех.

Пачки этикеток, сложенные по названиям, передаются в звукоцех.

ПРООПЕРАЦИОННАЯ КАРТА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА УПАКОВКИ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ (Схема № 24).

Описание схемы № 24

OI - Упаковка продукции.

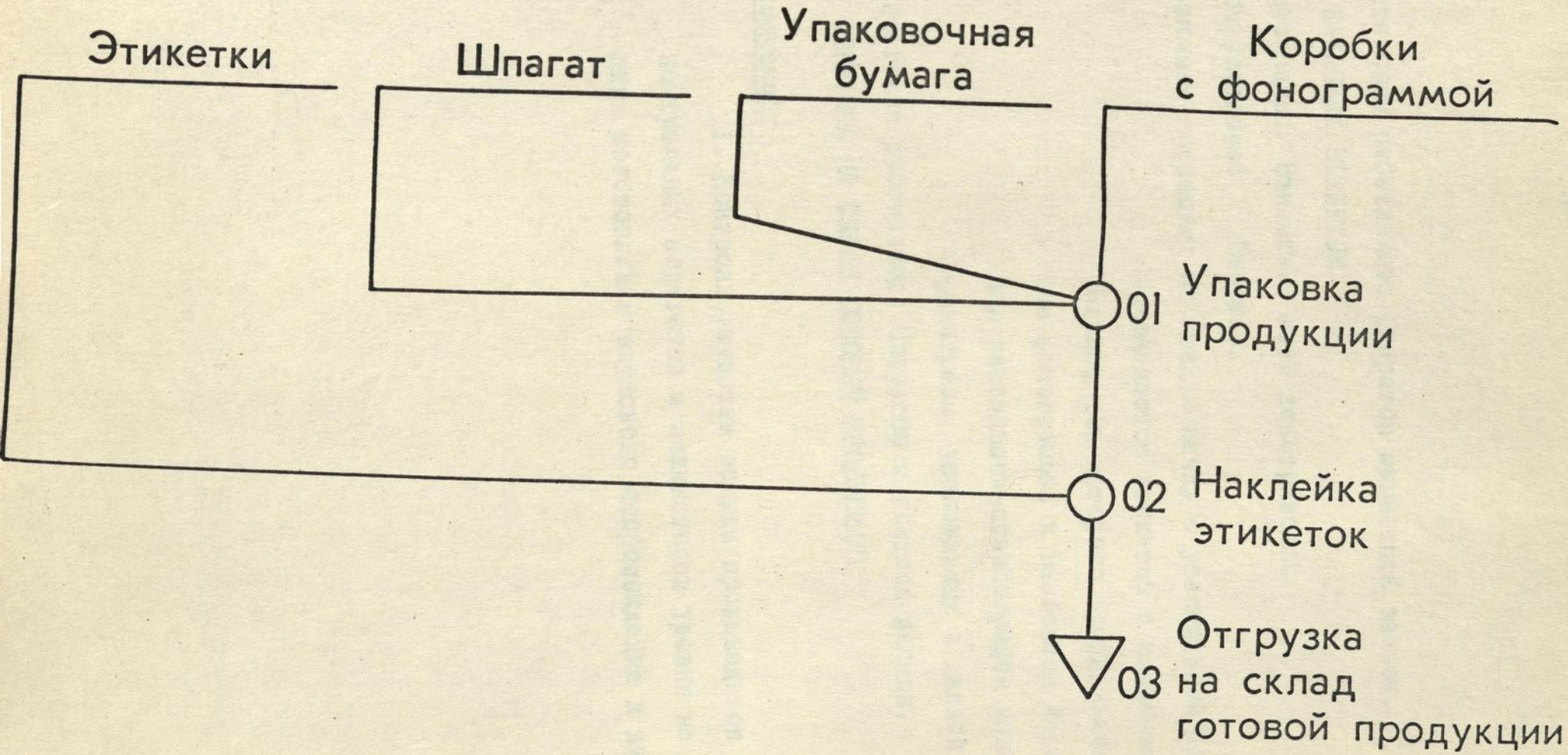
I. Материалы: Упаковочная бумага, шпагат.

2. Оборудование: Верстак.

3. Описание операции: Коробки с фонограммами комплектуются по названиям и заворачиваются в бумагу (не более 200 штук в пачке), перевязываются шпагатом и подготавливаются к транспорти-

Пооперационная карта технологического процесса упаковки готовой продукции.

СХЕМА № 24



4. Категории работников: Оператор магнитной записи.

02 - НАКЛЕЙКА ЭТИКЕТОК

I. Материалы: Этикетки, клей декстриновый.

2. Оборудование: Верстак.

3. Описание операции: На каждую пачку с упакованной продукцией наклеивается этикетка с названием диафильма, для которого предназначены данные фонограммы, и наносится чернилами или карандашом-стеклографом количество фонограмм, упакованных в данной пачке.

4. Категории работников: Оператор магнитной записи.

03 - ОТГРУЗКА НА СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ.

Примечание:

I. Контроль качества записи производится с помощью контрольных агрегатов и индикаторов уровня на всех стадиях изготовления звукового сопровождения к диафильмам.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение № I

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ОФОРМЛЕНИЮ МАКЕТА ДЛЯ СЪЕМКИ РЕПРОДУКЦИОННЫХ НЕГАТИВОВ ДИАФИЛЬМОВ

I. Макет - оригинал для съемки негативов должен представлять собой иллюстративный рисованный или фотографический материал, наклеенный на стандартный лист картона размером:

300 x 370 ± 2 мм
240 x 310 ± 2 мм

2. Толщина картона, используемого для оформления макетов, должна быть в пределах от I,0 до I,5 мм.

3. Размер съемочного поля на макете - оригинале должен лежать в пределах:

от I50 x 200 мм
до 240 x 320 мм

4. Сюжетно важные детали на фотографическом и рисованном материале должны отстоять от края на расстоянии I0 мм.

5. Расстояние I0 мм от контура съемочного поля до контура компановки сюжетно важных деталей должно быть выдержано с точностью до ±I,0 мм.

6. При оформлении макетов с вертикальным расположением фотографического материала необходимо наклеивать его по горизонтали.

7. При оформлении макетов запрещается очерчивать конутр съемочного поля. В отдельных случаях разрешается ставить в двух верхних углах белые уголки на расстоянии 5 мм снаружи от контурного поля.

ПРИМЕЧАНИЕ: окончательное решение по вопросу, какие детали являются сюжетно важными в рисованном материале, выносятся художественной редакцией.

8. В отдельных случаях, когда имеется уникальный иллюстрационный материал, который не укладывается в стандартные размеры макета-оригинала, допускается оформление его на листе картона размером 450 x 360 мм

Максимальный размер съемочного поля в этом случае должен быть 400 x 300 мм

Приложение № 2

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИЕМУ И ИСПЫТАНИЮ ПЛЕНКИ

Общая часть

I. Данная инструкция распространяется на организацию работ по испытанию кинопленок.

2. В инструкции изложен порядок работ по испытанию кинопленок и методы испытаний.

3. Выполнение данной инструкции является обязательным для всех участков студии, связанных с испытанием кинопленок.

Основные положения

I. Пленка, поступающая на склад, должна иметь при себе транспортную накладную, в которой указано:

а/ номер машины;

б/ номер накладной;

в/ количество ящиков;

г/ заводской паспорт;

д/ спецификация.

2. Работниками склада должна производиться точная проверка спецификации.

3. Метраж поступившей продукции должен соответствовать метражу, указанному в счете.

4. Заполненный приходный ордер передается в бухгалтерию.

5. Хранение пленки на складе не должно превышать гарантийного срока.

6. Паспорт, поступающий с партией пленки, передается инженеру-технологу цеха массовой печати.

7. Для проведения испытаний поступившей партии пленки цехом съемки, фотоотделом, кукольной мастерской выписывается требование с указанием количества пленки, которое необходимо для проведения испытаний, и передается в КИЛ с соответствующей записью в журнале.

КИЛом производятся следующие испытания:

I/ На геометрические размеры пленки;

2/ На определение γ_t :

3/ Коэффициент контрастности;

4/ На определение оптической плотности;

5/ Фотосвойства каждой оси;

6/ Баланс контрастности;

7/ Баланс чувствительности;

8/ Общая фотографическая широта;

9/ Плотность вуали каждого слоя;

I0/ Светочувствительность.

8. Если результаты испытаний превышают допустимое отклонение, пленка должна отбраковываться; ОТК составляет рекламацию, и отправляет заводу-поставщику.

9. КИЛом дается заключение о проведении испытаний партии кинопленки в двух экземплярах в ОТК.

I0. Без заключения КИЛа о прошедшем испытании пленка к работе не допускается.

II. Паспорт на пленку находится в КИЛе.

Приложение № 3

РЕГЛАМЕНТАЦИОННАЯ КАРТА

Определение экспозиции при репродукционной съемке негативов цветных рисованных и фотографических макетов диафильмов и диапозитивов.

I. Исходным материалом являются макеты цветных рисованных и фотографических диафильмов и диапозитивов.

Для съемки негативов используется цветная негативная пленка.

Цветная негативная пленка, предназначенная для съемки, должна быть испытана в КИЛе на 3 времени (γ, t) для выбора гаммы рекомендованной:

При поступлении новой партии цветной негативной пленки в цех съемки необходимо ознакомиться с заводским паспортом на эту пленку и данные записать в специальный журнал по форме № I.

По этой же форме № I записываются сравнительные испытания КИЛа новой пленки с предыдущей.

2. Режим съемки выбирается методом пробных съемок тест-кадров с различными экспозициями, так называемым "клином".

В тест-кадры входят специально отобранные /изготовленные/ макеты:

а) сероцветная шкала

б) макеты фотографические с текстом 3 кадра

в) " рисованные " 3 кадра

г) титры с разными шрифтами

д) мира

В конце негатива оставляется место для впечатывания сенситограммы.

Последовательность съемки тест-кадров должна быть всегда постоянной.

Цех съемки снимает два идентичных клина тест-кадров и отдает в цех обработки пленки.

Клины с впечатанными сенситограммами обрабатываются на 2 различных времени проявления с интервалом в I минуту.

Обработанный клин тест-кадров сравнивается визуально и сенситометрически с тест-кадром, снятым на предшествующей пленке.

Сравниваются следующие величины: Значение коэффициента контрастности, максимальная плотность, вуаль, фотографическая широта, промеры сенсоцветной шкалы. Данные записываются в журнал цеха съемки по форме № I и устанавливается режим съемки и обработки массовых негативов.

Установленный режим репродукционной съемки (освещенность макета, напряжение на лампах, диафрагма) на данную ость негативной пленки не меняется до поступления следующей партии пленки. Тест-кадры со всех аппаратов выбирать под один режим обработки.

Режим съемки устанавливается только изменением диафрагм. Макеты фотографических и рисованных диафильмов снимаются с разными диафрагмами, но обрабатываются до одного значения коэффициента контрастности.

В каждом снимаемом негативе перед кадром с обозначением номера негатива всегда снимается сероцветная шкала для визуального контроля обработки негатива и последующей печати с него цветного позитива. В каждой разрядке отснятого негатива должно быть оставлено место для впечатывания 2-х сенситограмм, одна остается в КИЛе, 2-ая с промерами КИЛа передается в ОТК.

Допустимые отклонения при обработке массового негатива не должны превышать ± 0,05 для коэф.контрастности и ± 10% по плотности измеряемого поля.

Начальник цеха съемки устанавливает режим съемки на данной оси негативной пленки и ставит в известность начальника ОТК и начальника цеха обработки о выбранных сенситометрических параметрах, до которых будет обрабатываться данная партия пленки. Для визуального контроля обработки негатива ежедневно обрабатывать вместе с текущим материалом 0,5 м заранее отснятой сероцветной шкалой. Обработанный материал сразу отдается в ОТК для предварительного просмотра вместе с проявленной шкалой и сенситограммой, проморенной в КИЛе.

Сенситограмма и шкала остается в ОТК, а материал передается в цех обработки пленки для матирования. После чего материал вновь возвращается в ОТК.

При обработке клина определяется помимо γ, λ_{12} D_c чувствительность и широта негативной пленки.

Приложение № 4

Кинопленка черно-белая негативная КН-2

Последовательность технологических операций, режим химико-фотографической обработки.

Технологическая операция	Температура в °С	Время обработки в мин.
1. Проявление	18 ± 0,5	7-13
2. Промывание	10± 3,0	1,5
3. Фиксирование	20± 2,0	10
4. Промывание	10 ± 3,0	15-20
5. Сушка	не регламентир.	20-30

Состав обрабатывающих растворов

Состав	Рабочий раствор к-во в-ва в г/л	Добавок к-во в-ва в г-л
Проявитель		
1. Фенидон	0,15	0,15
2. Гидрохинон	3,0	3,0
3. Сульфит натрия б/в	80	80,0
4. Сода	1,5	1,5
5. КВr	2,0	-
Фиксаж		
1. Тиосульфат натрия	200,0	200,00
2. Сульфит натрия	5,0	5,0
3. Ледяная уксусная кислота см³	3,5	3,5
4. Мета-бисульфит натрия	2,0 до pH=4,7	2,0 до pH=4,3

Приложение №5.

Кинопленка цветная негативная №С-3.

Последовательность технологических операций, режим химико-фотографической обработки.

Технологическая операция	Температура в °С	Время обработки в мин.
I. Проявление	20 ±0,25	5'30' ± 7'30''
2. Промывание	I0±I	5, -5,30,,
3. Фиксирование	I5-I7	6, -6,30,,
4. Промывание	I0±I	9,
5. Отбеливание	I5-I7	6,
6. Промывка	I0±I	9,
7. Фиксирование	I5-I7	9,
8. Промывание	I0±I	I8,-20
9. Сушка	30±5	40,

Состав обрабатывающих растворов.

Состав	К-во вещества в граммах на литр	
	рабочий раствор	добавок
Проявитель		
I. ТЗС	-2,36	3,5
2. Трилон Б (М-23)	-2,0	2,0
3. Гидроксиламин (С-55)	-I,5	2,0
4. Поташ	60-	75,0
5. Сульфит натрия	- 2,0	2,5
6. КБч	-I,95	-
7. Фиксаж I	PH-I0,6	
I. Гипосульфит натрия	203	200,0
Отбелка	PH-7,0	
I. Красная кровяная соль	387л	40,0
2. КБч	- I5,0	I5,0
3. Калий фосфорнокислый	-I7,0	I7,0
Фиксаж 2		
I. Гипосульфит натрия	203,0%	200

Приложение № 6

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ЦВЕТНЫМ ШИРОКОФОРМАТНЫМ НЕГАТИВАМ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДИАФИЛЬМОВ И ДИАПОЗИТИВОВ.

I. Технические характеристики.

I.I. Цветные широкоформатные негативы изготавливаются на цветных широкоформатных кинопленках 70 мм и на цветных фотопленках 60 мм Рольфильм.

I.2. Форма, размеры и расположение изображений после фотографической обработки негативов должны соответствовать НОРМ-КИНО-250-69 и дополнению к ним.

I.3. Фотографическая плотность и контрастность изображения должны обеспечить полную проработку деталей изображения и четкое воспроизведение сюжета.

I.4. Негативные кадры диафильма или диапозитивной серии должны быть близки между собой по фотографической плотности и цветопередаче.

I.5. Негативы не должны иметь дефектов пропечатывающегося характера /царапины, пятна, точки, пыль, полосы, подделки и т.п./

I.6. Наличие мелких одиничных дефектов непропечатывающегося характера не могут служить причиной отбраковки негативов.

I.7. В негативе не допускается отслаивание эмульсионного слоя от основы кинопленки, пузырения, сдиров эмульсии и других повреждений.

2. Правила приемки

2.I. Контроль негативов осуществляется работниками отдела технического контроля в присутствии фотокорреспондента /или другого работника фотоотдела/ на просмотровом столе с выполнением необходимых измерений на контрольно-измерительных приборах.

2.2. Приемка негативов для диафильма или диапозитивной серии осуществляется только при наличии 4-х годных дублей для каждого кадра диафильма или диапозитивной серии.

2.3. На все принятые негативы ОТК составляет акт. Один экземпляр акта передается в фотоотдел, второй хранится в ОТК.

3. Методы контроля.

3.I. Все негативы диафильма или диапозитивной серии подлежат контролю на просмотровом столе.

3.2. Техническое состояние поверхности негатива проверяется визуально с помощью 4-кратных луп.

3.3. Фотографическое качество негатива оценивается по рабочему позитиву.

3.4. Вместе с рабочим позитивом в ОТК представляется световой паспорт кадров. Количество корректирующих светофильтров одного цвета для аппарата оптической печати не должно превышать 200%, а экспозиция при печати с негатива рабочего позитива не должна превышать I0 сек.
Количество одного из корректирующих светофильтров для аппарата контактной печати не должно превышать I50%, а экспозиция не должна превышать 8 сек.

4. Упаковка и хранение.

4.I. Негативные дубли каждого кадра завертываются в конденсаторную бумагу ГОСТ I903-66 и вместе с черно-белыми фотоконтрольными отпечатками укладываются в коробку.

4.2. Коробки с упакованными негативами хранятся в фильмостатах на складе хранения негативов.

4.3. Температура помещения для хранения негативов должна поддерживаться в пределах +I5+20°С; относительная влажность воздуха 50± 4%.

Приложение №7

Кинопленки черно-белые МИКРАТ-300 и ЗТ-7

Последовательность технологических операций, режим химико-технологической обработки.

Технологическая операция	Температура в °С	Время обработки в мин.
Проявление	20± 0,5	3-4
Фиксирование	I5± I	5-6
Промывка	I0± 2	I0-I5
Сушка	30± 5	20 и более

Состав обрабатывающих растворов

Состав проявителя "Агфа-22"	Количество вещества в г/л	
	рабочий раствор	добавок
I. Фенидон	0,I	0,I
2. Гидрохинон	8,0	8,0
3. Сода	40	40
4. Поташ	50	50
5. Сульфит натрия	40	40
6. КВг	5	-
Фиксаж*)		

* Состав фиксирующих растворов такой же, как и для негативной черно-белой кинопленки типа КН-2.

Приложение № 8

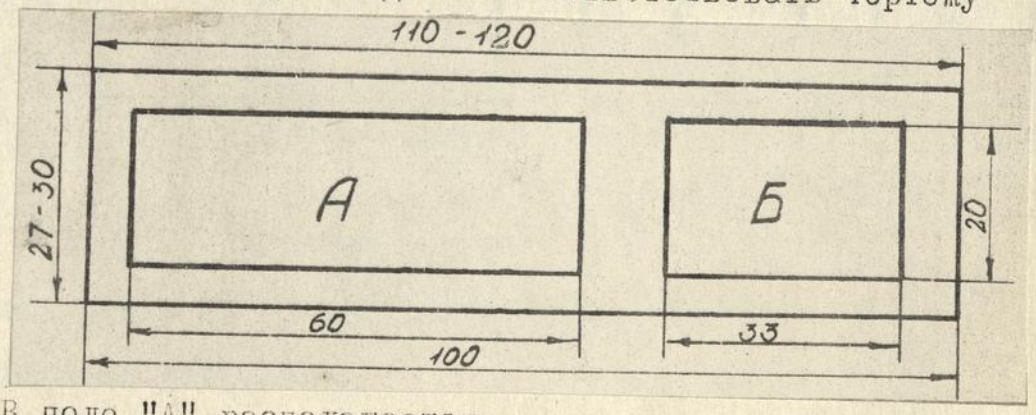
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

к маркировочной надписи на пеналах диафильмов, полученных способом трафаретной печати.

Настоящие технические требования распространяются на алюминиевые баночки ∅ 35 мм, полистироловые баночки ∅ 36 мм и ∅ 38 мм.

I. Требования к надписи на баночке

1. Надпись должна быть выполнена шрифтами ЖР-I ;ЖР-5 ;Р-63.
2. Расположение надписи должно соответствовать чертежу



В поле "А" располагается:

а) назначение диафильма (раздел тематического плана);

б) название диафильма.

В поле "Б" располагается:

а) надпись "Студия "Диафильм" (ДИАФИЛЬМ);

б) индекс диафильма;

в) цена.

Примечание: На баночках диафильмов, изготовленных на экспорт, указывается "Сделано в СССР". Цена не указывается.

3. Надпись располагается симметрично относительно середины поля. Минимальная высота букв и цифр - I,9 мм.

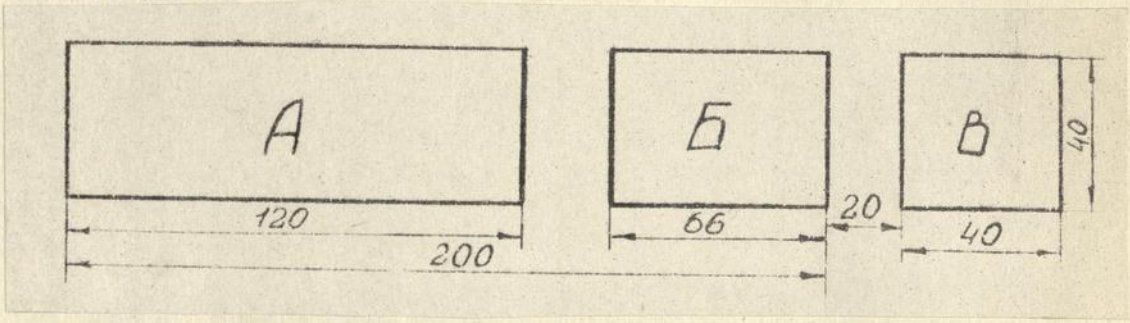
4. Текст надписи должен быть четким, хорошо читаемым, без заплывов, без пропечатывания сетки.

П. Требования к оригиналу маркировочной надписи.

I. Оригинал должен быть выполнен на ВРЖ

2. Оригинал должен быть чистым, без сгибов, фальцев, складок, грязи, трещин и других дефектов.

3. Расположение надписи в оригинале должно соответствовать чертежу:



В поле "А" располагается:

а) назначение диафильма (раздел тематического плана);

б) название диафильма.

Примечание: Допускается указывать автора и художника.

В поле "Б" располагается:

а) надпись "Студия "Диафильм" (ДИАФИЛЬМ)";

б) индекс диафильма;

в) цена.

Примечание: На экспортных диафильмах указывается "Сделано в СССР". Цена не указывается.

В поле "В" располагается черная заливная плашка для контроля оптических плотностей диапозитива.

4. Надпись должна быть выполнена шрифтами ЖР-I(ЖР-5); Р-63, названия диафильма - гарнитурой ЖР-I (или ЖР-5), кегль 24-28: "Студия "Диафильм" (ДИАФИЛЬМ)" - гарнитурой ЖР-I, кегль 20: цена - гарнитурой ЖР-I, кегль 20:
индекс диафильма - гарнитурой ЖР-I, Р-63, кегль 20:
"Сделано в СССР" - гарнитурой ЖР-I, кегль 20.

5. Текст надписи должен быть четким и контрастным.

6. Рисунок и текст оригинала должны быть выполнены черной типографской краской.

7. Ретушь оригинала осуществляется черной тушью.

Приложение № 9

Инструкция по изготовлению диапозитивов для форм трафаретной печати.

Размер диапозитива, изготовленного с типографского оттиска (оригинала), должен быть в 2 раза меньше оригинала.

Режим обработки отснятого диапозитива.

I. Проявление - 3 мин.

2. Ополаскивание

3. Фиксирование - 5 мин

4. Промывка -I5-20 мин.

5. Сушка

Состав рабочих растворов.

I. Проявитель (Л-I25) /Запасной раствор/

Вода /30-45°/.....750 мл

Метол .....3 г

Сульфит натрия безводный ...45 г

Гидрохинон .....I2 г

Сода безводная.....55 г

Бромистый калий ..... 2 г

Вода холодная ..... до I л

II. Кислый быстрый фиксаж.

Гипосульфит ..... 250 г

Метабисульфит калия..... 30 г

Аммоний хлористый ..... 50 г

Вода ..... I000 мл

Способы контроля

I. Качество диапозитива оценивают в соответствии с техни-

ческими требованиями, просматривая их на смотровом столе в проходящем свете.

2. Соответствие размера изображения на диапозитиве заданному размеру оригинала проверяют при помощи прозрачной линейки с миллиметровой шкалой.

3. Резкость изображения, отсутствие вуали, желтых пятен, царапин, посторонних непрозрачных и прозрачных точек, отсутствие цветного оттенка, правильность изображения (прямое или обратное) проверяют, просматривая диапозитив невооруженным глазом и сравнивая его с оригиналом.

Приложение № 10

ИНСТРУКЦИЯ
по изготовлению светочувствительной эмульсии

Светочувствительная эмульсия готовится из двух растворов:

I. Раствор поливинилового спирта

Спирт поливиниловый сухой	
низкомолекулярный	- 40 г
высокомолекулярный	- 80 г
Вода	- 880 мл
I,5 нафталиндисульфокислота	- 2,4 г
Аэросил А-175	- I2 г

II. Раствор двухромовокислого аммония

Аммоний двухромовокислый	- 20 г
Вода	- I00 мл

Приготовление I раствора

В предварительно взвешенное количество поливинилового спирта при перемешивании вливают холодную воду. Раствор оставляют для полного набухания на I2-I4 часов. Затем поливиниловый спирт растворяют на водяной бане, постепенно повышая температуру до 80°С.

Раствор варится 2 часа. Раствор должен быть прозрачным, без крупинок. Раствор фильтруется через сетку №70. Затем берется I00 мл раствора, охлаждается до комнатной температуры и после остывания замеряется вязкость на ВЗ-4.

Вязкость по вискозиметру ВЗ-4 должна быть 125-130 сек. Предварительно взвешенное количество аэросила А-175 (12 г) также смешивают с ПВС, тщательно перетирая в ступке до получения однородной, без кусочков, массы.

Предварительно взвешенное количество 1,5 нафталиндисульфокислоты (2,4 г) смешивают с небольшим количеством (1/5 общего объема) ПВС. Затем при перемешивании вливают остальное количество ПВС.

Обра раствора сливают вместе при постепенном перемешивании.

Приготовление II раствора.

Предварительно взвешенное количество двухромовокислого аммония растворяют в теплой воде (20-25^{0}).

Раствор ПВС и двухромовокислого аммония смешивают не раньше, чем за сутки перед употреблением.

Приложение № II

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
к оформлению макетов для съемки репродукционных негативов диапозитивов.

I. Макет-оригинал для съемки негатива должен представлять собой иллюстративный рисованный или фотографический материал, наклеенный на стандартный лист картона размером 370x300±2мм.

2. Толщина картона, используемого для оформления макетов, должна быть в пределах от I,0 до I,5 мм.

3. Размер съемочного поля на макете-оригинале должен лежать в пределах от I33x200 мм до 233x335 мм.

4. Сюжетно-важные детали на фотографическом и рисованном материале должны отстоять от края на расстоянии I0 мм.

5. Расстояние I0 мм от контура съемочного поля до контура компановки сюжетно-важных деталей должно быть выдержано с точностью ± Iмм.

6. При оформлении макетов с вертикальным расположением фотографического материала необходимо наклеивать его по горизонтали.

7. При оформлении макетов запрещается очерчивать контур съемочного поля. В отдельных случаях разрешается ставить в двух верхних углах белые уголки на расстоянии 5мм снаружи от контура съемочного поля.

~~Для размеры по пп. I, 3 и 5 приведены на чертеже I~~

Примечание: Окончательное решение по вопросу, какие детали являются сюжетно-важными в рисованном материале, выносится художественной редакцией.

Приложение № I2

ИНСТРУКЦИЯ

Методы контроля в производстве диапозитивов.

В процессе изготовления диапозитивов в цехе комплектования и распространения диапозитивов контролю подлежат:

I. Качество картона перед подачей его на печатно-высекальный автомат.

II. Качество картонных диапозитивных рамок /развертки/ на выходе с печатно-высекального автомата.

III. Качество нанесения клея на развертку рамки.

IУ. Выходной контроль сырой пленки.

У. Качество резки ролика пленки на отдельные диапозитивы.

УI. Качество диапозитивов после их монтажа.

УII. Правильность комплектовки и упаковки диапозитивов по сериям.

I. Контроль качества картона

I. Контролируемые величины:

I) температура и относительная влажность воздуха на складе хранения картона;

2) размеры бобины картона;

3) толщина картона;

4) влажность картона;

5) качество поверхности картона.

2. Измерительные приборы /см.I-контролируемые величины/:

I) Психрометр;

2) линейка;

3) микрометр;

4) прибор для определения влажности ВКМ=I.

3. Методика контроля /см.I- контролируемые величины/:

I. Ежедневно проверяются температура и относительная влажность воздуха на складе и записываются в специальный журнал.

Условия хранения: температура 18-20°С, относительная влажность - 55 - 65%

2. Диаметр бобины - 600 мм

Ширина ленты - 108± 1мм

3. Из бобины вырезается квадрат картона размером 50х50мм и промеряется толщина его в пяти точках.

Средняя толщина картона определяется как среднее арифметическое всех определений в мм.

Требуемая толщина картона - 0,65 - 0,70 мм.

4. Из бобины вырезается полоса картона размером 20Х30мм.

Порядок измерения влажности образца картона - см.описание и правила пользования прибором ВКМ-I.

Оптимальная влажность картона - 5-8%.

5. Визуальный осмотр картона:

- деформированный по поверхности картон к работе не допускается;

- картон должен быть чистым, без пятен, складок и других поверхностных дефектов.

II. Контроль картонных диапозитивных рамок /развертки/

I. Контролируемые величины:

I) Геометрические размеры - а) размеры сторон

б) размеры окон

2) Соосность вырубки рамки по биговке;

3) Оформление рамки;

4) Качество печати текста;

5) Качество вырубки;

6) Неплоскостность развертки рамки.

2. Измерительные приборы /см.I -контролируемые величины/:

I) а/ - Скоба с размерами отверстий для меньшей стороны: 50,3-00,3 - проходная

49,7+0,03 - непроходная

для большей стороны: I00,3-0,03 - проходная

99,7+0,03 - непроходная

б/ - Штангенциркуль

2) Приспособление для промера неплоскостности развертки рамки.

3. Методы контроля /см.I - контролируемые величины/:

I) а/ -Развертка рамки вставляется сторонами в соответствующие отверстия скобы (проходное и непроходное).

Размеры сторон рамки: большей стороны - I00± 0,03мм

меньшей стороны - 50± 0,3 мм

б/ Размер окна, обращенного к источнику света 24х35 мм ± 0,3 мм

Размер окна, обращенного к объективу,-23х34 мм ± 0,3мм.

2) Вручную развертка рамки складывается по биговке.

В случае несоосности рамки перекос замеряется штангенциркулем. Несовпадение по краю складывающихся сторон допускается не более 0,2 мм.

3) Визуальный контроль расположения текста, марки студии, серии, номера кадра, года выпуска, ориентирующей отметки на соответствие техническим требованиям к диапозитивным рамкам от 27.IУ.7Iг. /пп.3,4,5,6,7/.

4) Контроль визуальный.

Текст должен хорошо читаться; не допускается заплывание букв краской и непропечатывание их полностью или частично /дробление печати/. Это же относится и к печати марки студии.

5) Контроль визуальный.

Не допускается наличие большого количества ворса по кромке кадровых окон / в случае образования недопустимой ворсистости, необходимо сменить штамп/.

6) Развертка диапозитивной рамки кладется на основание прибора непосредственно под площадку штока лицевой стороной вверх. Движением штока вниз доводят площадку до соприкосновения с максимальной точкой прогиба рамки.

Величину неплоскостности рамки определяют по измерительной шкале.

Неплоскостность не должна превышать I,6 мм.

Ш. Контроль качества нанесения клея

I. Контролируемые величины:

I) Вязкость латексного клея перед нанесением;

2) толщина клеевого слоя;

3) прочность склеивания.

2. Измерительные приборы /см.I-контролируемые величины/

I) Вязкозиметр 83-4

Секундомер

2) Микрометр.

3. Методика контроля /см.I - контролируемые величины/:

I) Рабочая вязкость латексного клея проверяется регулярно перед началом работы.

Подготовка клея и измерение его вязкости производятся согласно инструкции по эксплуатации клеемазательной машины /см.инструкцию ИЭ-02-7I/.

2) Развертка рамки предварительно пропускается через сушильное устройство клеемазательной машины (для создания идентичных условий при промерах толщины) и замеряется средняя толщина ее по пяти точкам микрометром. Затем на эту же рамку наносится клей и замеряется толщина развертки рамки с клеем.

Толщина клеевого слоя определяется разницей между средней толщиной рамки с клеем и средней толщиной рамки без клея.

Оптимальная толщина клеевой пленки - 0,025± 0,005 мм.

3) Развертка рамки с нанесенным клеем вручную складывается по биговке и раздирается.

Контроль визуальный.

IУ. Входной контроль пленки /см.инструкцию/

У. Контроль резки ролика пленки на отдельные диапозитивы

I. Контролируемые величины:

I) Геометрические размеры порезанных диапозитивов;

2) Расположение кадра на пленке;

3) Неплоскостность отдельного диапозитива;

4) Качество реза.

2. Измерительные приборы /см.I - контролируемые величины/:

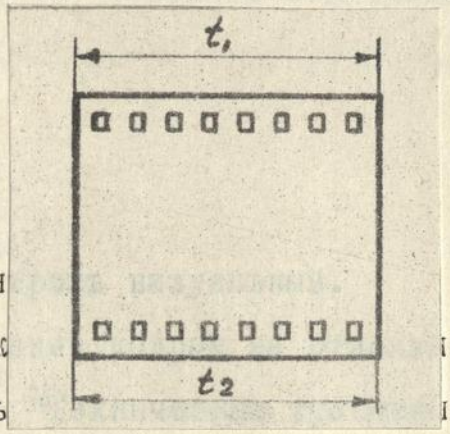
I) Штангенциркуль

2) Прибор ПИЖ-I

3) Лупа 3-х кратного увеличения.

3. Методика контроля /см.I- контролируемые величины/:

I) Штангенциркулем замеряются расстояния t_1 и t_2, величина которых должна равняться 38 + 0,05 мм



2) Кон

Располож ом диапозитиве должно соответствовать ниям к расположению кадра диапозитива на 35 мм пленке /от 29.XII.69г./.

3) Неплоскостность отдельного диапозитива проверяется на приборе ПИЖ-I согласно инструкции /к этому прибору/. См.техническое описание и инструкцию по эксплуатации ПИЖ-I.

Неплоскостность не должна превышать I,5 мм.

4) При рассматривании в лупу линия реза диапозитива не должна иметь заусенцев, задиров и т.п.

УI. Контроль качества диапозитивов после их монтажа

I. Контролируемые величины:

I) Правильность расположения диапозитива в рамке;

2) Отсутствие перекоса половинок рамки;

3) Качество поверхности рамки;

4) Прочность склеивания смонтированного диапозитива.

2. Методика контроля /см.I - контролируемые величины/:

Контроль смонтированных диапозитивов производится выборочно.

I) Контроль визуальный.

Не допускается сдвиг /неточность монтажа/ диапозитива в рамке.

2) В случае перекоса совпадение по краю складывающихся сторон, замеряемое штангенциркулем, не должно превышать 0,2 мм.

3) Контроль визуальный.

Поверхность картонной рамки должна быть чистой, без пятен, складок и других поверхностных дефектов.

4) Контроль производится вручную раздиранием половинок рамки.

Контроль визуальный.

УП. Контроль комплектовки и упаковки диапозитивов по сериям

Контролируемые величины:

I) Соответствие названия диапозитивной серии наименованию на коробке.

2) Качество упаковочной коробки.

3) Правильность комплектования кадров серии в коробку.

4) Наличие брошюры, качество ее изготовления и соответствие названию серии.

Контроль визуальный, выборочный.

ЧАСТЬ III

ОСНОВЫ ОРГАНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА ДИАФИЛЬМОВ И ДИАПОЗИТИВОВ

В части Ш изложены основы организации производства диафильмов и диапозитивов.

Принципы организации производства диафильмов и диапозитивов определяются:

I.Большими объемами производства, характером типично-массового производства, наличием повторяющихся производственных процессов.

2. Сочетанием творческого процесса создания диафильмов и диапозитивов (создание сценария, рисунка, фотоснимка) с производственными операциями (тиражирование, сборка-упаковка-комплектовка, озвучивание и т.п./.

3. Технологией их производства, характером используемых исходных материалов, способами их тиражирования.

Организация творческо-производственных процессов создания диафильмов и диапозитивов представлена маршрутными картами процессов производства, отражающими последовательность операций, взаимосвязь цехов и участков, производящих эти операции, движение материалов и полуфабрикатов, участвующих в изготовлении конечного продукта - диафильма или диапозитива.

В процессе производства диафильмов и диапозитивов можно выделить 4 основных этапа.

I. Подготовка-изготовление исходных материалов.

2. Запуск-выпуск.

3. Тиражирование

4. Сборка-упаковка.

Организация производства диафильмов и диапозитивов определяется видом исходного материала (репродукционные и съемочные диафильмы, диапозитивы).

Принцип построения маршрутных карт организации производства

На схеме слева обозначены цехи и участки производства; сверху- технологические операции; линии на схеме обозначают движение материалов от участка к участку; стрелки указывают технологическую операцию, выполняемую на том или ином участке.

Раздел I

Описание маршрутной карты процесса производства репродукционных диафильмов (Схема № 25)

I. Подготовка исходных материалов (оп.I-3)

оп.I. Заказ редакции на изготовление рисунков к диафильму (художественная редакция подбирает художников и заключает с ними договора на изготовление рисунков); на изготовление фотоиллюстративного материала в фотоотдел.

оп.2. Изготовление рисунков художниками и фотоиллюстративного материала в фотоотделе.

оп.3. Поступление рисунков или фотоиллюстративного материала редактору диафильма.

2. Запуск-выпуск диафильма (оп. 4-20)

оп.4. Передача рисунков или фотоиллюстративного материала и сценария диафильма (в машинописном виде) в изоцех. Изоцех производит разметку текста к диафильму.

оп.5. Изготовление типографского оттиска текста к диафильму в типографии.

оп.6. Изготовление фотоотпечатка текста в фотоотделе.

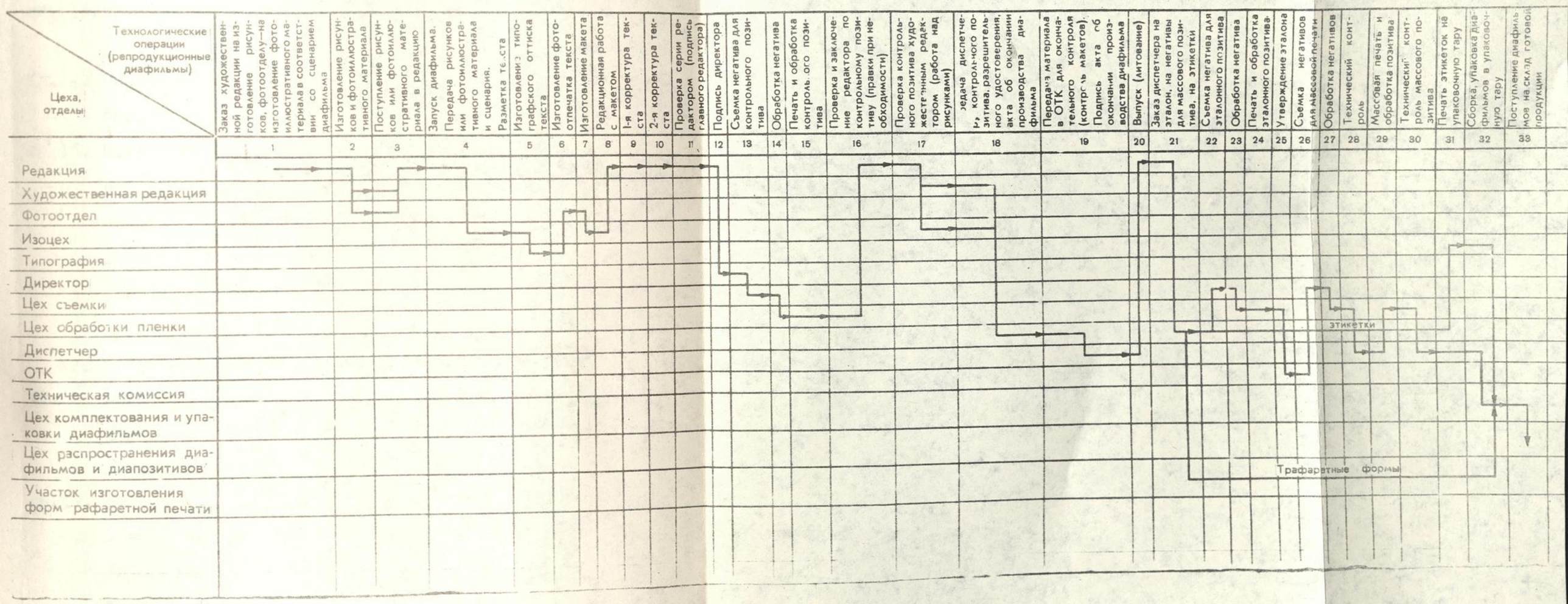
оп.7 Изготовление макетов диафильма в изоцехе.

На обратную сторону макета заглавного кадра наклеивается паспорт диафильма с указанием названия и производственного номера диафильма, количества кадров. В паспорте также отводится место для подписей: художника-оформителя, редактора, автора, корректора, главного редактора, директора.

оп.8. Работа редактора с макетом диафильма.

оп. 9.I0 - I-я и 2-я корректуры текста в литературной редакции.

Маршрутная карта процесса производства диафильмов



оп.II. Проверка редактором макетов диафильма. Подпись редактора и главного редактора в паспорте.

оп.I2. Просмотр макетов диафильма директором. Подпись директора в паспорте.

оп. I3. Репродукционная съемка негатива для контрольного позитива в цехе съемки.

оп.I4. Обработка негатива для контрольного позитива в цехе обработки пленки.

оп.I5. Печать и обработка контрольного позитива в цехе обработки пленки. Контрольный позитив печатается в I2 экземплярах и передается цехом обработки пленки:

I экз. - политредактору;

I экз. - художественному руководителю изоцеха;

I экз. - начальнику цеха распространения диафильмов, остальные экземпляры - редактору.

оп.I6. Проверка исходного материала диафильма по контрольному позитиву и заключение редактора /правки по необходимости/.

оп.I7. Проверка исходного рисованного материала диафильма художественным редактором по контрольному позитиву /при необходимости работа над рисунками/.

В случае фотоиллюстративного материала макеты просматриваются художником=оформителем (работа над материалом при необходимости).

оп.I8. Передача диспетчеру контрольного позитива, разрешительного удостоверения, акта окончания производства диафильма.

Акт об окончании производства диафильма должен быть подписан редактором, художественным редактором/в случае рисованного исходного материала/или художником оформителем /в случае фотоиллюстративного исходного материала/.

оп.19. Передача контрольного позитива, разрешительного удостоверения на выпуск, акта об окончании производства диафильма в ОТК для технического контроля макетов. Подпись акта контролером ОТК.

оп.20. Выпуск (литование).

Все материалы, подготовленные к выпуску, передаются политредактору для получения номера лита (разрешительного удостоверения).

Получение номера лита - выпуск диафильма.

3. Тиражирование (оп.21-30)- I тираж диафильма.

оп.21. Заказ диспетчера цеху съемки на изготовление эталона и негативов для массовой печати диафильма; типографии на изготовление этикеток на упаковочную тару диафильмов.

Оп.22. Съемка негатива для эталонного позитива в цехе съемки.

оп.23. Обработка негатива для эталонного позитива в цехе обработки пленки.

оп.24. Печать и обработка эталонного позитива в цехе обработки пленки.

Печать эталона производится в 10 экземплярах - для черно-белых диафильмов, в 20 экземплярах - для цветных.

оп.25. Утверждение эталона технической комиссией

На техническую комиссию эталон выносится цехом обработки пленки. После утверждения экземпляры эталона передаются цехом обработки пленки следующим участкам:

эталоны черно-белых диафильмов:

I-экз. - ОТК,

5 экз. - редакции,

4 экз. - отделу рекламы.

Эталоны цветных диафильмов

2 экз. - ОТК,

IO экз. - редакции,

2 экз. - плановому отделу (для поставщиков) массовой печати),

2 - экз. - цветоустановщиком цеха обработки пленки,

4 экз.- сектору рекламы.

оп.26. Съемка негативов для массовой печати диафильма в цехе съемки.

оп.27. Обработка негативов для массовой печати диафильма в цехе обработки пленки.

оп.28. Технический контроль негативов для массовой печати в ОТК.

оп.29. Печать массового позитива и обработка в цехе обработки пленки студии и на сторонних предприятиях.

оп.30. Технический контроль массового позитива в ОТК.

4. Сборка-упаковка (оп.3I-33).

оп.3I. Печать этикеток на упаковочную тару для диафильмов в типографии.

оп.32. Сборка и упаковка диафильмов в упаковочную тару в цехе комплектования и упаковки диафильмов.

Примечание: В случае маркировки первичной упаковочной тары способом трафаретной печати маркировка осуществляется перед сборкой-упаковкой в участке трафаретной печати цеха комплектования и упаковки диафильмов. Затем маркированная упаковочная тара подается на сборку-упаковку диафильмов.

оп. 33. Поступление собранных и упакованных диафильмов на склад готовой продукции.

Маршрутная карта процесса производства диафильмов.

Технологические операции (съемочные диафильмы) / Цеха, отделы	1 Заказ в фототдел на натурную съемку	2 Съемка сюжета	3 Обработка негатива	4 Разбор негативного материала. Технический контроль негатива совместно с фотоотделом	5 Печать и обработка черно-белых фотоконтролек. Работа фоторедактора с фотоконтрольками	6 Печать рабочего позитива	7 Обработка рабочего позитива	8 Контроль негативов по рабочему позитиву и фотоконтролькам	9 Редакционная работа	10 Запуск диафильма в производство	11 Печать контрольного позитива	12 Обработка контрольного позитива и передача в редакцию двух экземпляров	13 Оценка художественного качества диафильмов	14 Передача диспетчеру фотоконтролек и контрольного позитива, машинописного текста брошюры, разрешительного удостоверения на выпуск, акта об окончании производства диафильмов.	15 Передача контрольного позитива, акта об окончании работ в ОТК для окончательной приемки исходных материалов	16 Выпуск (литование)	17 Заказ на изготовление эталона, на печать брошюр, на печать этикеток для упаковочной тары	18 Печать промежуточного позитива для эталона	19 Обработка промежуточного позитива	20 Технический контроль промежуточного позитива	21 Печать и обработка контратипа для эталона	22 Печать и обработка эталонного позитива	23 Утверждение эталона	24 Подпись редактором утвержденного эталона	25 Заказ на изготовление промежуточного позитива и контратипа массового позитива	26 Печать промежуточного позитива	27 Обработка промежуточного позитива	28 Технический контроль промежуточного позитива	29 Печать и обработка контратипа	30 Технический контроль контратипа	31 Массовая печать и обработка позитива	32 Технический контроль массового позитива	33 Печать брошюр и этикеток на упаковочную тару	34 Сборка-упаковка диафильмов и комплектование с брошюрой	35 Поступление диафильмов на склад готовой продукции
Редакция																																							
Фотоотдел																																							
Цех обработки пленки																																							
ОТК																																							
Цех съемки																																							
Диспетчер																																							
Техническая комиссия																																							
Типография																																							
Цех комплектования и упаковки диафильмов																																							
Цех распространения диафильмов и диапозитивов																																							
Участок изготовления форм трафаретной печати																																							
Комиссия по оценке художественного качества																																							

Брошюры и этикетки

Трафаретные формы

РАЗДЕЛ 2

Описание маршрутной карты процесса производства съемочных диафильмов (Схема №26)

I. Изготовление исходных негативов-~~схемной~~ съемочный период /оп.I-9/

оп. I. Заказ редакции в фотоотдел на натурную съемку.

оп. 2. Съемка фотокорреспондентом объекта согласно фотоплану или сценарию.

оп. 3. Обработка отснятого негативного материала в цехе обработки пленки.

На обработку открывается заказ-наряд, в котором указывается:

а) название диафильма /если в проявку сдается несколько диафильмов, все их названия должны быть перечислены в наряде/;

б) тип пленки;

в) номер эмульсии, оси или партии;

г) количество катушек или метров пленки / общее и каждого названия/;

д) указание фотокорреспондента, до каких параметров негатив подлежит обработке;

е) фамилия фотокорреспондента.

Представитель фотоотдела /сдающий материал/ в присутствии представителя цеха обработки пленки /принимающего в обработку материал/ пересчитывает количество катушек пленки, вкладывает их в металлическую коробку/ металлические коробки представляются цехом обработки пленки/.

оп.4. Разбор и контроль обработанного негативного материала в ОТК.

Работник в ОТК принимает от цеха обработки пленки катушки обработанного негативного материала по счету в соответствии с заказ-нарядом и указывает на нем дату приемки материала от цеха обработки пленки.

Контроль и разбор негативного материала производится контролером ОТК совместно с представителем фотоотдела. Проверяется техническое и фотографическое качество негатива и наличие необходимого количества дублей на каждый кадр диафильма.

Один качественный дубль каждого кадра диафильма вкладывается в прозрачный конверт и передается в фотоотдел для печати черно-белых контрольных отпечатков и рабочего позитива, остальные дубли остаются в ОТК.

оп.5. Печать и обработка ч/б фотоконтролек. Работа фоторедактора. Черно-белые фотоконтрольки печатаются в фотолаборатории фотоотдела/ негатив не вынимается из конверта/. Специальный наряд-заказ на печать фотоконтролек не открывается.

Фоторедактор по фотоконтрольлам выбирает нужные кадры, проверяет соответствие художественного содержания кадра замыслу и тексту кадроплана. Кроме того, фоторедактор на ч/б контрольке должен дать композиционное построение кадра, т.е. очертить на фотоконтрольке то, что войдет в кадр при печати позитива. На обратной стороне каждой контрольки ставится штамп, в котором указывается название диафильма, номер кадра по кадропла-

ну. Все фотоконтрольки подписываются фоторедактором.

оп.6. Печать рабочего позитива в цехе съемки. На печать рабочего позитива фотоотдел открывает специальный заказ-наряд.

оп.7. Обработка рабочего позитива в цехе обработки пленки.

оп.8. Контроль негативов по рабочему позитиву и фотоконтрольлкам.

Контролер ОТК проверяет негативный материал по рабочему позитиву и фотоконтрольлкам и составляет акт наличия исходных негативов по данному диафильму.

Отбракованный негативный материал хранится в ОТК в течение 10 дней, а затем уничтожается.

Отобранный негативный материал хранится на складе негативов ОТК.

Рабочий позитив фотоконтрольки и акт наличия исходных негативов по данному диафильму передаются в фотоотдел, а затем рабочий позитив и фотоконтрольки передаются в редакцию для дальнейшей работы.

оп.9. Редакционная работа.

Редактор, принимая рабочий позитив и фотоконтрольки, расписывается в заказ-наряде на диафильм в получении материала.

Редактор по полученному материалу работает над диафильмом.

По окончании работы позитив, черно-белые фотоконтрольки и текст для печати брошюры /в машинописном виде/ передаются диспетчеру.

2. Запуск-выпуск диафильмов /оп.10-16/.

оп.10. Заказ диспетчера цехам съемки и обработки пленки на изготовление контрольного позитива в 3-х экземплярах /2 - для редакциии, 1 - для фотоотдела/.

оп.11. Печать контрольного позитива в цехе съемки.

оп.12. Обработка контрольного позитива в цехе обработки пленки и передача его в редакцию и фотоотдел.

оп.13. Оценка художественного качества диафильма.

Фоторедактор представляет контрольный позитив диафильма на комиссию по оценке художественного качества. После оценки художественного качества диафильма заканчивается работа фотоотдела над исходным материалом.

Примечание: Диафильмы по живописи и графике на оценочную комиссию не выносятся, а оцениваются по письменному заключению автора или консультанта в течение 10-12 дней после получения редакцией контрольного позитива.

оп.14. Передача редакцией диспетчеру контрольного позитива вместе с фотоконтрольками, машинописного текста брошюры, акта об окончании работы над диафильмом, разрешительного удостоверения на выпуск.

оп.15. Передача диспетчером в ОТК контрольного позитива с фотоконтрольками и акта об окончании работы над диафильмом для окончательной приемки исходных материалов.

Оформление акта ОТК об окончании работы над диафильмом.

оп.16. Передача подготовленных к выпуску материалов политредактору для получения номера лита.

Выпуск диафильма - получение номера лита.

3. Тиражирование /оп.17-32/

оп.17. Заказ диспетчера цехам съемки и обработки пленки на изготовление эталона; типографии - на печать брошюр и этикеток для упаковочной тары для первого тиража диафильма.

оп.18. Печать промежуточного позитива для эталона в цехе съемки.

оп.19. Обработка промежуточного позитива для эталона в цехе обработки пленки.

оп.20. Технический контроль промежуточного позитива в ОТК.

оп.21. Печать и обработка контратипа для эталона.

оп.22. Печать и обработка эталонного позитива /10 - для ч/б диафильма, 20- для цветного/.

Примечание: печать эталонного позитива осуществляется с того же рабочего негатива, с которого печатались рабочий и контрольный позитивы.

оп.23. Утверждение эталона технической комиссией.
Эталон выносится на техническую комиссию цветоустановщиком цеха обработки пленки.

оп.24. Подпись редактором утвержденного эталона.
Передача экземпляров утвержденного эталона участкам - см. оп.25 раздела "Репродукционные диафильмы".

оп.25. Заказ диспетчера цехам съемки и обработки пленки на изготовление промежуточного позитива и контратипа для массового позитива.

оп.26. Печать промежуточного позитива в цехе съемки.

оп.27. Обработка промежуточного позитива в цехе обработки пленки.

оп.28. Технический контроль промежуточного позитива в ОТК.

оп.29. Печать и обработка контратипа в цехе обработки пленки.

оп.30. Технический контроль контратипа в ОТК.

Контроль производится по позитивной пробе.

оп.31. Печать и обработка массового позитива в цехе обработки пленки.

оп.32. Технический контроль массового позитива в ОТК.

4. Сборка-упаковка (оп.33-35)

оп.33. Печать брошюр и этикеток на упаковочную тару для диафильмов в типографии.

оп.34. Сборка, упаковка диафильмов в первичную и транспортную тару; комплектование брошюрой в цехе комплектования и упаковки диафильмов.

ПРИМЕЧАНИЕ: В случае маркировки первичной упаковочной тары способом трафаретной печати маркировка осуществляется перед сборкой-упаковкой в участке трафаретной печати цеха комплектования и упаковки диафильмов; затем маркированная упаковочная тара подается на сборку - упаковку.

оп.35. Поступление собранных и упакованных диафильмов на склад готовой продукции.

РАЗДЕЛ 3

Описание маршрутной карты процесса производства репродукционных диапозитивов (схема №27)

I. Подготовка исходных материалов /оп.I-3/.

оп.I. Заказ редакции на изготовление фотоиллюстративного материала - фотоотделу, рисунков-художественной редакции.

оп.2. Изготовление фотоиллюстративного материала в фотоотделе, рисунков-художниками.

оп.3. Поступление фотоиллюстративного материала или рисунков редактору.

2.Запуск-выпуск /оп.4-I6/.

оп.4. Передача фотоиллюстративного материала или рисунков в изоцех, текста на диапозитивные рамки-диспетчеру.

оп.5. Изготовление макетов диапозитивной серии в изоцехе.

На обратную сторону макета первого кадра наклеивается паспорт диапозитивной серии с указанием названия и номера диапозитивной серии, количества кадров.

В паспорте также отводится место для подписей художника-оформителя, редактора, автора, главного редактора, директора.

оп.6. Набор текста для печати на диапозитивные рамки в типографии.

Маршрутная карта процесса производства диапозитивов

Технологические операции (репродукционные диапозитивы) / Цеха, отделы	1 Заказ Фотоотделу на изготовление фотоиллюстративного материала, художественной редакции—на изготовление рисунков в соответствии со сценарием.	2 Изготовление фотоиллюстративного материала и рисунков	3 Поступление фотоиллюстративного материала или рисунков в редакцию	4 Запуск. Передача фотоиллюстративного материала или рисунков—в изоцех, текста на рамки—диспетчеру	5 Изготовление макета	6 Набор текста для печати на рамки	7 Редакционная работа с макетом. Подпись главного редактора и директора	8 Съемка негатива для контрольного позитива	9 Обработка негатива для контрольного позитива	10 Печать и обработка контрольного позитива	11 Печать на рамки, монтаж контрольного позитива в рамки (9 экз.)	12 Редакционная работа (заключение редактора, подготовка материала на выпуск).	13 Проверка контрольного позитива художественным редактором (работа над рисунками)	14 Передача редакцией диспетчеру контрольного позитива, машинописного текста брошюры, разрешительного удостоверения, акта об окончании производства	15 Передача вышеперечисленного материала в ОТК для окончательного контроля (контроль макетов)	16 Подпись акта об окончании производства	17 Выпуск (литование)	18 Диспетчеризация (заказ на изготовление эталона, печать текста на рамках для эталона, на изготовление брошюр для первого тиража, передача литовки в цех диапозитивов для заказа этикеток на упаковочную тару)	19 Съемка негатива для эталонного позитива	20 Обработка негатива для эталонного позитива	21 Печать и обработка эталонного позитива	22 Печать текста на рамки, монтаж в рамки эталонного позитива	23 Утверждение эталона	24 Подпись редактором трех экземпляров утвержденного эталона	25 Диспетчеризация (заказ на изготовление массового позитива, на печать текста на рамки массового позитива)	26 Съемка негативов для массовой печати	27 Обработка негативов для массовой печати	28 Технический контроль	29 Массовая печать и обработка позитива	30 Технический контроль массового позитива	31 Печать текста на рамки, монтаж в рамки массового позитива	32 Технический контроль	33 Складирование полуфабрикатов	34 Комплектование по спрос. упаковке	35 Поступление диапозитивов на склад
Редакция																																							
Художественная редакция																																							
Фотоотдел																																							
Изоцех																																							
Диспетчер																																							
Типография																																							
Цех съемки																																							
Цех обработки пленки																																							
Цех комплектования и упаковки диапозитивов																																							
ОТК																																							
Техническая комиссия																																							
Склад полуфабрикатов																																							
Цех распространения диапозитивов																																							
Участок изготовления форм трафаретной печати																																							

Брошюры

Этикетки

Трафаретные формы

оп.7. Работа редактора с макетами диапозитивной серии. Подпись редактора, главного редактора, директора в паспорте (на проверку представляются макеты, текст на рамках, брошюры).

оп.8. Съемка негативов для контрольного позитива в цехе съемки.

оп.9. Обработка негативов для контрольного позитива в цехе обработки пленки.

оп.10. Печать и обработка контрольного позитива в цехе обработки пленки.

оп.11. Печать текста на рамки, монтаж контрольного позитива в рамки в цехе комплектования и упаковки диапозитивов. Контрольный позитив, смонтированный в рамки, в 9 экземплярах передается цехом диапозитивов диспетчеру, который передает:

5 экз. - в редакцию

2 экз. - в отдел рекламы

1 экз. - в изоцех

1 экз.-в цех распространения диапозитивов

оп.12. Проверка редактором исходного материала диапозитивной серии по контрольному позитиву и заключение редактора /правки по необходимости/.

Подготовка материала на выпуск.

оп.13. Проверка исходного рисованного материала диапозитивной серии по контрольному позитиву художественным редактором /при необходимости работа над рисунками/. В случае фотоиллюстративного материала макеты и контрольный позитив просматриваются художником-оформителем/ при необходимости работа над материалом/.

оп.14. Передача редакцией диспетчеру контрольного позитива, текста на рамках, машинописного текста брошюры, разрешительного удостоверения на выпуск, акта об окончании производства диапозитивной серии.
Акт об окончании производства диапозитивной серии должен быть подписан редактором, художественным редактором /в случае рисованного исходного материала/ или художником-оформителем / в случае фотоиллюстративного исходного материала/.

оп.15. Передача контрольного позитива, разрешительного удостоверения на выпуск, акта об окончании производства серии в ОТК для технического контроля макетов. Подпись акта контролером ОТК.

оп.16. Выпуск /литование/.
Все материалы, подготовленные к выпуску, передаются политредактору для получения номера лита.
Получение номера лита - выпуск диапозитивной серии.

3. Тиражирование (оп.17-29).

оп.17. Заказ диспетчера цеху съемки на изготовление эталона; типографии и цеху диапозитивов - на печать текста на

диапозитивные рамки; типографии - на изготовление брошюр для первого тиража серии.

Передача диспетчером литовки в цех диапозитивов для заказа этикеток на упаковочную тару диапозитивов.

оп.18. Съемка негативов для эталонного позитива в цехе съемки.

оп.19. Обработка негативов для эталонного позитива в цехе обработки пленки.

оп.20. Печать и обработка эталонного позитива в цехе обработки пленки.

оп.21. Печать текста на рамки, монтаж в рамки эталонного позитива в цехе комплектования и упаковки диапозитивов (в 13 экземплярах).

оп.22. Утверждение эталона на технической комиссии.

На техническую комиссию эталон выносится цехом обработки пленки.

оп.23. Подпись редактором трех экземпляров утвержденного эталона.

Передача экземпляров эталона в участки:

1 экз. - в цех обработки пленки (подписанный),

1 экз. - в цех комплектования и упаковки диапозитивов (подписанный),

1 экз. - в ОТК (подписанный),

5 экз. - в редакцию,

5 экз. в фильмотеку.

оп.24. Заказ диспетчера на изготовление массового позитива цехам съемки и обработки пленки; на печать текста на диапозитивные рамки для массового позитива - типографии и цеху диапозитивов.

оп.25. Съемка негативов для массовой печати диапозитивов в цехе съемки.

оп.26. Обработка негативов для массовой печати диапозитивов в цехе обработки пленки.

оп.27. Технический контроль негативов для массовой печати диапозитивов в ОТК.

оп.28. Печать и обработка массового позитива в цехе обработки пленки.

оп.29. Технический контроль массового позитива в ОТК.

4. Сборка-упаковка диапозитивных серий.
(оп.30-34).

оп.30. Печать текста на диапозитивные рамки, монтаж в рамки массового позитива в цехе комплектования и упаковки диапозитивов.

оп.31. Технический контроль смонтированных диапозитивов в ОТК.

оп.32. Передача смонтированных диапозитивов на склад полуфабрикатов цеха комплектования и упаковки диапозитивов.

оп.33. Комплектование диапозитивов по сериям, упаковка серий в тару, наклейка этикеток на диапозитивную тару.

Примечание: в случае маркировки первичной упаковочной тары способом трафаретной печати маркировка осуществляется перед комплектованием и упаковкой диапозитивов в тару в участке трафаретной печати цеха

диапозитивов; затем маркированная упаковочная тара подается на комплектование и упаковку.

оп.34. Поступление скомплектованных и упакованных диапозитивных серий на склад готовой продукции.

Маршрутная карта процесса производства диапозитивов

Технологические операции (съемочные диапозитивы) / Цеха, отделы	1 Заказ в фотоотдел на натурную съемку	2 Съемка сюжета	3 Разработка негатива	4 Разбор негативного материала. Технический контроль совместно с фотоотделом	5 Печать и обработка черно-белых фотоконтролек. Работа фоторедактора с фотоконтрольками	6 Печать и обработка рабочего позитива	7 Монтаж рабочего позитива в рамки	8 Контроль негативов по рабочему позитиву и фотоконтролькам	9 Передача рабочего позитива и фотоконтролек в фотоотдел	10 Работа редактора над сценарием по рабочему позитиву и фотоконтрольками. Запуск диапозитивов	11 Диспетчеризация (передача фотоконтролек и рабочего позитива в цех обработки на печать контрольного позитива и текста на рамки в типографию (в объеме контрольного позитива)	12 Печать и обработка контрольного позитива в девяти экземплярах.	13 Печать текста на рамках, монтаж в рамки контрольного позитива
Редакция													
Фотоотдел													
Цех обработки пленки													
ОТК													
Диспетчер													
Типография													
Цех комплектования и упаковки диапозитивов													
Техническая комиссия													
Склад полуфабрикатов													
Цех распространения диапозитивов													
Участок изготовления форм трафаретной печати													
Комиссия по оценке художественного качества													

Технологические операции (съемочные диапозитивы) / Цеха, отделы	14 Передача в редакцию контрольного, позитива для подготовки материала на выпуск	15 Оценка художественного качества диапозитивов	16 Передача диспетчеру фотоконтролек, контрольного позитива, машинописного текста брошюры, разрешительного удостоверения, акта об окончании производства	17 Передача контрольного позитива и акта об окончании работы над серией в ОТК для окончательной приемки исходных материалов	18 Выпуск (литование)	19 Диспетчеризация (заказ на изготовление эталона, печать текста на рамках для эталона, на изготовление брошюр для первого тиража, передача литовки в цех диапозитивов для заказа этикеток на упаковочную тару)	20 Печать и обработка эталонного позитива	21 Печать текста на рамках, монтаж в рамки эталонного позитива	22 Утверждение эталона	23 Подпись редактором трех экземпляров утвержденного эталона	24 Диспетчеризация (заказ на изготовление массового позитива, на печать текста на рамках для массового позитива)	25 Массовая печать и обработка позитива	26 Технический контроль	27 Печать на рамках, монтаж в рамки	28 Технический контроль	29 Складирование полуфабрикатов	30 Комплектование по сериям, упаковка	31 Поступление диапозитивов на склад готовой продукции
Редакция																		
Фотоотдел																		
Цех обработки пленки																		
ОТК																		
Диспетчер																		
Типография																		Брошюры
Цех комплектования и упаковки диапозитивов																		
Техническая комиссия																		
Склад полуфабрикатов																		
Цех распространения диапозитивов												Этикетки						
Участок изготовления форм трафаретной печати																		
Комиссия по оценке художественного качества										Трафаретные формы								

РАЗДЕЛ 4

ОПИСАНИЕ МАРШРУТНОЙ КАРТЫ ПРОЦЕССА ПРОИЗВОДСТВА СЪЕМОЧНЫХ ДИАПОЗИТИВОВ. (Схема №28)

I. Изготовление исходных негативов-съемочный период (оп.I-IO)

оп.I. Заказ редакции в фотоотдел на натурную съемку.

оп.2. Съемка фотокорреспондентом объекта согласно фотоплану или сценарию.

оп.3. Обработка отснятого негативного материала в цехе обработки пленки. На обработку открывается заказ-наряд, в котором указывается:

а) название диапозитивной серии (если в проявку сдается несколько серий, все их названия должны быть перечислены в наряде);

б) тип пленки;

в) номер эмульсии, оси или партии;

г) количество катушек или метров пленки (общее и каждого названия);

д) указание фотокорреспондента, до каких параметров негатив подлежит обработке;

е) фамилия фотокорреспондента.

Представитель фотоотдела, сдающий материал (в присутствии представителя цеха обработки пленки, принимающего в обработку материал) пересчитывает количество катушек пленки, вкладывает их в металлические коробки (металлические коробки представляются цехом обработки пленки).

оп.4. Разбор и контроль обработанного негативного материала в ОТК.

Работник ОТК принимает от цеха обработки пленки катушки обработанного негативного материала по счету в соответствии с заказ-нарядом и указывает на нём дату приемки материала от цеха обработки пленки.

Контроль и разбор негативного материала производится контролером ОТК совместно с представителем фотоотдела. Проверяется техническое и фотографическое качество негативов и наличие необходимого количества дублей на каждый кадр серии.

Один качественный дубль каждого кадра серии вкладывается в прозрачный конверт и передается в фотоотдел для печати черно-белых контрольных отпечатков и рабочего позитива. Остальные дубли остаются в ОТК.

оп.5. Печать и обработка ч/б фотоконтролек.

Работа фоторедактора с фотоконтрольками.

Черно-белые фотоконтрольки печатаются в фотолаборатории фотоотдела (негатив не вынимается из конверта). Специальный наряд-заказ на печать фотоконтролек не отрывается.

Фоторедактор по фотоконтролькам выбирает нужные кадры, проверяет соответствие художественного содержания кадра замыслу и тексту кадроплана. Кроме того, фоторедактор на ч/б контрольке должен дать композиционное построение кадра, т.е. очертить на фотоконтрольке то, что войдет в кадр при печати позитива. На обратной стороне каждой контрольки ставится штамп, в котором указывается название серии, номер кадра по кадроплану, кратность

увеличения для печати на копираппарате КД-35.

Все фотоконтрольки подписываются фоторедактором.

оп.6. Печать и обработка рабочего позитива диапозитивной серии в цехе обработки пленки.

На печать рабочего позитива фотоотдел открывает специальный заказ-наряд.

Вместе с заказ-нарядом в цех обработки пленки поступают негативный материал и ч/б фотоконтрольки.

Примечание: в случае диапозитивов по изобразительному искусству негативы перед печатью рабочего позитива обрезаются в ОТК согласно раскадровке, затем передаются на печать рабочего позитива.

Обработанный рабочий позитив серии вместе с фотоконтрольками и в сопровождении заказ-наряда передаются в цех диапозитивов.

оп.7. Монтаж рабочего позитива в диапозитивные рамки в цехе диапозитивов.

Смонтированный рабочий позитив и ч/б фотоконтрольки передаются фоторедактору, который просматривает материал и передает его в ОТК.

оп.8. Контроль негативов по рабочему позитиву и фотоконтрольками.

Контролер ОТК проверяет негативный материал по рабочему позитиву и фотоконтрольками и составляет акт наличия исходных негативов по данной диапозитивной серии. Отбракованный негативный материал хранится в ОТК в течение 10 дней, затем уничтожается.

Отобранный негативный материал хранится на складе негативов ОТК.

оп.9. Рабочий позитив, фотоконтрольки и акт наличия исходных негативов по данной серии передаются в фотоотдел. Рабочий позитив и фотоконтрольки передаются в редакцию.

2. Запуск-выпуск диапозитивной серии (оп.10-18).

оп.10. Редактор расписывается на заказ-наряде в получении материала и по полученному материалу работает над серией. Затем рабочий позитив, фотоконтрольки, тексты для печати на рамках и для печати брошюры (в машинописном виде) передаются диспетчеру.

оп.11. Заказ диспетчера цеху обработки пленки на изготовление контрольного позитива в 9 экземплярах (4 экз. - редакции, 1 экз. - фотоотделу, 1 экз. - цеху диапозитивов, 1 экз. - изоучастку, 2 экз. - отделу рекламы), типографии - на печать текста на рамках для монтажа контрольного позитива.

оп.12. Печать и обработка контрольного позитива в цехе обработки пленки.

оп.13. Печать текста на рамках, монтаж в рамки контрольного позитива в цехе диапозитивов.

оп.14. Передача в редакцию контрольного позитива. Подготовка материалов на выпуск.

оп.I5. Оценка художественного качества диапозитивной серии. Фоторедактор представляет контрольный позитив серии на комиссию по оценке художественного качества. После оценки художественного качества диапозитивной серии заканчивается работа фотоотдела над исходным материалом.

Примечание: Диапозитивные серии по изобразительному искусству на оценочную комиссию не выносятся, а оцениваются по письменному заключению автора или консультанта в течение I0-I2 дней после получения редакцией контрольного позитива.

оп.I6. Передача редакцией диспетчеру контрольного позитива вместе с фотоконтрольками, машинописного текста брошюры к серии, текста на рамках, акта об окончании работы над серий, разрешительного удостоверения на выпуск.

оп.I7. Передача диспетчером в ОТК контрольного позитива серии с фотоконтрольками и акта об окончании работы над диапозитивной серией для окончательной приемки исходных материалов.

Оформление акта ОТК об окончании работы над серией.

оп.I8. Выпуск (литование).

Материалы, подготовленные к выпуску, передаются политредактору для получения номера лита.

Получение номера лита - выпуск диапозитивной серии

3.Тиражирование (оп.19-26).

оп.19. Заказ диспетчера цеху обработки пленки на изготовление эталона; типографии - на печать текста на рамках для эталона и изготовление брошюр для первого тиража. Передача диспетчером литовки в цех комплектования и упаковки диапозитивов для заказа этикеток на упаковочную тару диапозитивов.

оп.20. Печать и обработка эталонного позитива на данную диапозитивную серию (13 экземпляров для ч/б серии, 13 экземпляров - для цветной).

Передача эталонного позитива в цех диапозитивов.

Примечание: Печать эталонного позитива осуществляется с того же рабочего негатива, с которого печатались рабочий и контрольный позитивы.

оп.21. Печать текста на рамках, монтаж эталонного позитива в рамки в цехе диапозитивов.

Смонтированный эталонный позитив возвращается в цех обработки пленки.

оп. 22. Утверждение эталона на технической комиссии (эталон выносится на техническую комиссию цветоустановщиком).

оп.23. Подпись редактором 3-х экземпляров утвержденного эталона. Подписанные эталоны передаются в ОТК, цех обработки пленки, в цех диапозитивов,

5 экз. передается в редакцию,

5 экз. - в фильмотеку.

оп.24. Заказ диспетчера цеху обработки пленки на печать массового позитива; типографии и цеху диапозитивов - на печать текста на рамки.

оп.25. Печать и обработка массового позитива в цехе обработки пленки.

оп.26. Технический контроль массового позитива в ОТК.

4. Сборка-упаковка диапозитивных серий (оп.27-31)

оп.27. Печать текста на диапозитивные рамки, монтаж в рамки массового позитива в цехе комплектования и упаковки диапозитивов.

РАЗДЕЛ 5
ОПИСАНИЕ МАРШРУТНОЙ КАРТЫ ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗВУКОВОГО СОПРОВОЖДЕНИЯ К ДИАФИЛЬМАМ (схема №29)

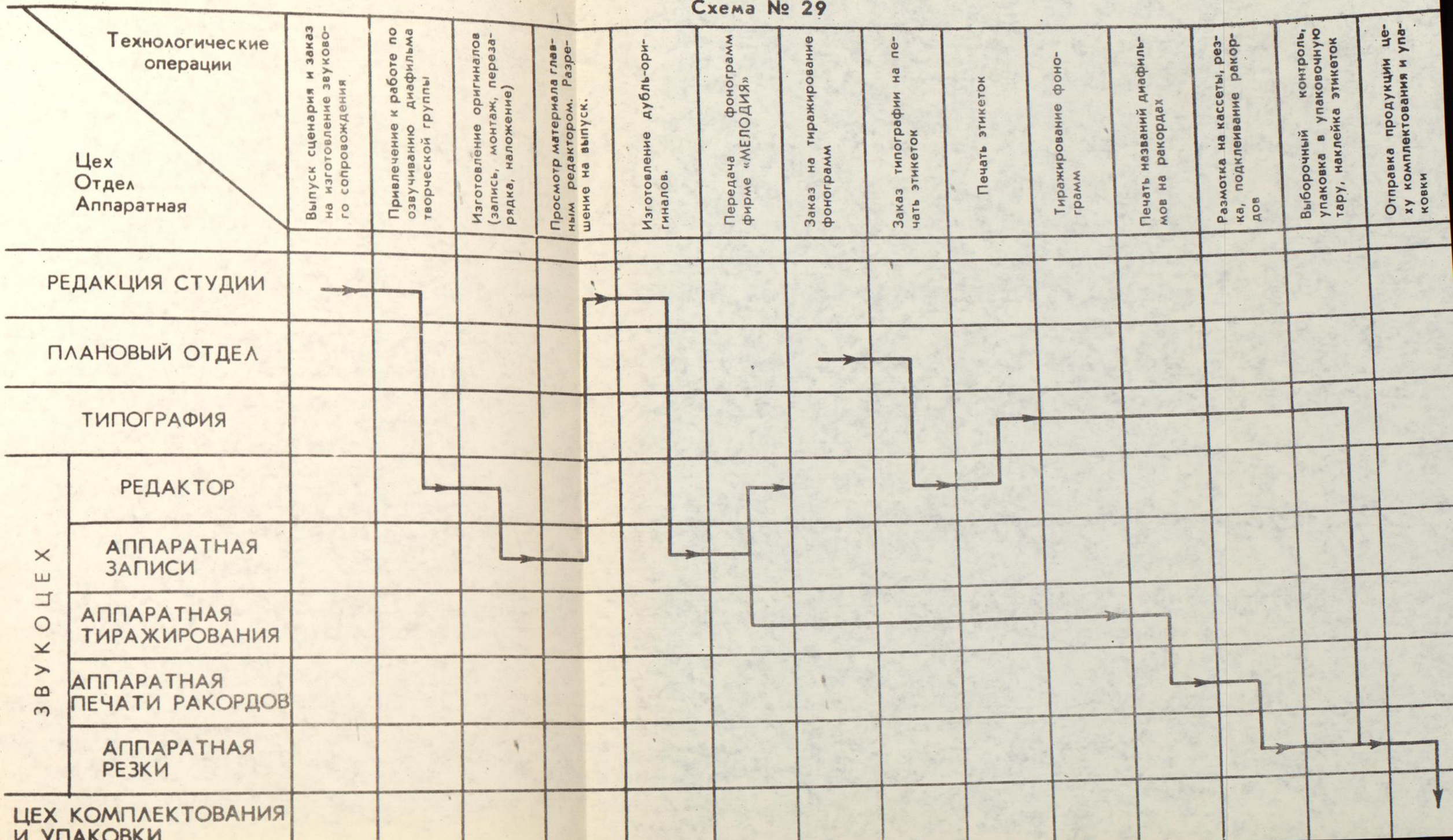
I. ПЕРВИЧНАЯ ЗАПИСЬ. (оп.I - 7)

оп.I. Редакция студии передает в звукоцех (редактору звукоцеха) сценарий звукового диафильма для запуска в производство.

оп.2. Редактор звукоцеха приглашает для производства работ по озвучению диафильма режиссера, актеров и звукооператора, оформляет соответствующие документы (договоры, трудовые соглашения и т.п.).

МАРШРУТНАЯ КАРТА ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЗВУКОВОГО СОПРОВОЖДЕНИЯ К ДИАФИЛЬМАМ.

Схема № 29



оп.3. Первичная запись (запись на магнитную ленту звукового сопровождения, монтаж, наложение музыки, шумов, перезапись).

Изготовление оригинала.

оп.4. Диафильм, в сопровождении записанного оригинала, демонстрируется главному редактору студии. Главный редактор подписывает документы, разрешающие выход в свет звукового сопровождения диафильма.

оп.5. С утвержденной главным редактором фонограммы (оригинала) снимаются копии для отправки фирме "Мелодия" и для последующего тиражирования фонограмм на магнитной ленте в звукоцехе студии.

Фирме "Мелодия" дубль-оригинал отправляется для изготовления грампластинок.

оп.6. Редактор звукоцеха готовит сопроводительную документацию к звуковому сопровождению диафильма и отправляет фонограммы с документацией фирме "Мелодия" для изготовления грампластинок.

оп.7. Плановый отдел студии спускает звукоцеху план на изготовление фонограмм. Планом предусматривается количество фонограмм и названия диафильмов.

II.ТИРАЖИРОВАНИЕ (оп.8-I2).

оп.8. Руководствуясь планом, звукоцех заказывает в типографии студии этикетки для коробок с фонограммами. Заказ производится в соответствии с количеством и названиями диафильмов, указанными в плане.

оп.9. Типография студии печатает этикетки в соответствии с заказом звукоцеха. Печать производится по утвержденным образцам.

оп.10. В аппаратной тиражирования (звукоцех) производятся работы по тиражированию фонограмм (многократная перезапись на магнитную ленту копий с ранее изготовленного дубль-оригинала для тиражирования).

оп.11. В аппаратной печатания ракордов, на телеграфном буквопечатающем аппарате производится печать названий диафильмов на ракордах. Все операции (печать названий и резка) запрограммированы на перфоленте, которая, проходя через программное устройство телеграфного аппарата, управляет процессом нанесения текста на поверхность ракордов.

оп.12. Магнитная лента (рулоны по 1000 метров) с записанными на ней фонограммами разрезается на отдельные фонограммы, к которым приклеиваются конечный (красный) и начальный (любого другого цвета, снабженный напечатанным на нем названием диафильма) ракорды и наматывается на кассеты.

Ш. У П А К О В К А (оп.13,14).

оп.13. Из подготовленного к упаковке тиража фонограмм выбираются (одна фонограмма из каждых 50) фонограммы для контрольной проверки. Отобранные фонограммы воспроизводятся на аппаратуре контроля (магнитофон, контрольный звуковой агрегат). При этом контролируются уровень и качество записи, а также уровень импульсов перевода кадров.