

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 12)

Утративший силу

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 25 июня 2012 года № 252-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 30 июля 2012 года № 7817. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 21 октября 2019 года № 561.

Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 21.10.2019 № 561 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

В соответствии со статьей 125 Трудового кодекса и с пп.1) п. 10 Положения о Министерстве труда и социальной защиты населения Республики Казахстан, утвержденного постановлением Правительства Республики Казахстан от 29 октября 2004 года № 1132, **ПРИКАЗЫВАЮ:**

1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 12).

2. Департаменту труда и социального партнерства (Сарбасов А. А.), в установленном законодательством порядке, обеспечить:

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

2) официальное опубликование приказа в официальных и периодических печатных изданиях.

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

Министр

Г. Абдыкаликова

Утвержден
приказом Министра труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан
от 25 июня 2012 года № 252-ө-м

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 12)

Раздел 1. Общие положения

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 12) (далее - ЕТКС) состоит из раздела: "Ремизо-бердочное производство".

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

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

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

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

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

7. Рабочий более высокой квалификации помимо работ, перечисленных в его тарифно-квалификационной характеристике, должен уметь выполнять работы, предусмотренные тарифно-квалификационными характеристиками рабочих более низкой квалификации, а также руководить рабочими более низких разрядов этой же профессии. В связи с этим работы, приведенные в тарифно-квалификационных характеристиках более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, как правило, не приводятся.

8. Тарифно-квалификационные характеристики профессий являются обязательными при тарификации работ и присвоении квалификационных

разрядов рабочим в организациях независимо от форм их собственности и организационно-правовых форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящих разделах, кроме особо оговоренных случаев.

9. При заполнении трудовой книжки рабочего, а также при изменении тарифного разряда наименование его профессии записывается в соответствии с ЕТКС.

10. В целях удобства пользования, ЕТКС предусматривает алфавитный указатель профессий рабочих согласно приложению к ЕТКС, содержащий наименования профессий рабочих, диапазон разрядов и нумерацию страниц.

11. Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом "Ремизо-бердочное производство", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, указан в редакции 1985 года.

Раздел 2. Тарифно-квалификационные характеристики

1. Автоматчик ремизных автоматов

Параграф 1. Автоматчик ремизных автоматов, 3-й разряд

12. Характеристика работ:

обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на газовом подогреве при пайке свинцово - оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев, заполнение ванночек флюсом и свинцово - оловянистыми припоями;

заправка проволоки. Смена фетра на ванночках;

контроль за подачей газа;

замеры температуры припоя и поддержание ее в заданных пределах;

удаление с зеркала припоя шлаков;

контроль за качеством галев.

13. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, наименование и назначение ремизных галев, диаметры проволоки, размеры глазков и ушек, составы применяемых припоев и флюсов, безопасные приемы работы.

Параграф 2. Автоматчик ремизных автоматов, 4-й разряд

14. Характеристика работ:

обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на электро-подогреве при пайке свинцово - оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев;

контроль за работой электронных приборов автоматики по поддержанию температуры припоя и поддержанию постоянной скорости подачи проволоки в заданных пределах;

подналадка автоматических узлов по подсчету и нанизыванию металлических галев на разделительные шнуры;

перезаправка автомата, подналадка отдельных узлов и механизмов;

подгонки специального инструмента;

контроль за качеством галев.

15. Должен знать:

устройство обслуживаемых автоматов, способы подналадки узлов и механизмов;

регулирование заданных режимов нагрева ванн на электроаппаратуре, методы и способы перезаправки автоматов;

основные требования, предъявляемые к качеству инструмента;

правила и методы подгонки и установки инструмента, безопасные приемы работы.

2. Изготовитель берд

Параграф 1. Изготовитель берд, 2-й разряд

16. Характеристика работ:

разрезка заготовок берд на дисковой пиле, сортировка и укладка их по сортам, крепление скулок к берду с соблюдением заданной кромки и ширины берда, обрезка слачков на пиле;

приготовление клеевого раствора, выравнивание поверхности слачков, склеивание и сушка берд;

протирка берд растворителем и очистка их от смолы.

перемотка бердочного шнура на специальном приспособлении, намотка перевивочной проволоки на катушки, штамповка, заготовка и клеймение скулок;

навивка пружинков на оправку;

удаление вспомогательных пружин и слачков, обрезка концов накладок и зачистка торцов.

17. Должен знать:

устройство обслуживаемых пил, назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента, способы перемотки бердочного шнура и перевивочной проволоки, номера берд, шнура и диаметры перевивочной проволоки, ассортимент вырабатываемых изделий, правила разрезки и чистки заготовок берд, креплений, маркировки и склеивания скулок;

основные сведения о допусках;
основные механические свойства обрабатываемых металлов, безопасные приемы работы.

Параграф 2. Изготовитель берд, 3-й разряд

18. Характеристика работ:

навивка заготовок смоленых, паяных, клееных и других берд разных типов и номеров на деревянный слачок на бердовивочных машинах;

прочистка и смазка заготовок смоленых, клееных и других берд, разрезка и рихтовка заготовок для накладок;

привязка и чистка накладок;

установка катушек, опиловка гребня, зачистка и заправка слачков, накладок зуба;

регулирование натяжения шнура, подачи бердочного зуба и перевойного механизма;

наблюдение за навивкой зубьев берда и исправление дефектов, возникающих в ходе навивки;

объем и укладывание заготовок берда;

сборка заправочных паяных и клееных гребенок, паяных, клееных и других берд, свитых на металлический слачок;

навивка пружинок на автоматах;

сборка и окончательная отделка вручную сновальных у шлифовальных рядков с предварительной штамповкой зуба, его заточкой;

заготовка спиралей и накладок.

19. Должен знать:

принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования, устройство контрольно-измерительного инструмента;

приемы сборки берд, правила ухода за оборудованием, технические условия на приемку заготовок берд после навивки и сборки, правила определения типа и номера берда, правила смазки берд и применяемые марки смазочных масел, принцип действия полуавтомата по смазке берд;

безопасные приемы работы.

Параграф 3. Изготовитель берд, 4-й разряд

20. Характеристика работ:

навивка заготовок паяных, клееных и других берд различных типов и номеров на металлический слачок на бердовивочной машине;

отделка вручную смоленых, паяных, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев свыше 0,27 миллиметров (далее мм.);

выпрямление кривизны зубьев, выравнивание величины проходов, выдерживание параллельности между ними и устранение дефектов в навивке зубьев берда специальными инструментами и приспособлениями;

исправление расколов и присеков в бердах всех номеров непосредственно на ткацких станках;

устранение подрезки верхней и нижней планок;

подготовка к работе, промывка и продувка берд на станках сжатым воздухом;

сборка берд для различных металлических сеток, паяных, клееных и других, свитых на деревянный слачок;

изготовление профиля для П-образной накладки;

приготовление клеевого компаунда;

заполнение накладки П-образного профиля и пружин клеевым компаундом.

Составление сплавов. Пайка гребней заготовок берд и сеток;

разрезка заготовок берд на отрезном круге;

наладка обслуживаемых машин.

21. Должен знать:

устройство и способы подналадки обслуживаемого оборудования, устройство специальных приспособлений, применяемых для контроля и проверки берд;

правила ухода за оборудованием, приемы;

способы правки и отделки берд, гребенок, технические условия на отделку, типы и сорта сеток, приемы пайки сеток, компоненты компаунда, инструкцию по его составлению;

свойства синтетических клеев, влияние качества клеения берд на их стойкость на ткацких станках, безопасные приемы работы.

Параграф 4. Изготовитель берд, 5-й разряд

22. Характеристика работ:

отделка вручную паяных, смоленых, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев до 0,27 мм;

корректировка различной толщины зубьев с выравниванием величины зазоров между зубьями и выдерживанием параллельности между ними;

устранение дефектов в наборе зубьев заготовок берд специальным инструментом по плоскости зуба;

проверка берд под микроскопом;

ремонт берд всех типов, номеров и рядков;

исправление посадки зубьев берд высоких номеров;

устранение участковой подрезки на поверхности берд на станках;
изготовление ценовых и направляющих рядков для навивки основы;
полировка и заточка специального инструмента для корректировки зубьев берда;
наборка клееных берд разных номеров на бердо-наборочном автомате с проверкой расстояний проходов между зубьями на микроскопе и эпидиоскопе;
устранение дефектных зубьев по всей длине берда;
закрепление зубьев спиральями для точности и фиксации проходов между зубьями;
склеивание специальным клеем слачков и корней берда, просушка и приклеивание четырех накладок к берду;
расчистка маха берда специальным инструментом с целью проверки проходов (рассеков) между зубьями на микроскопе.

23. Должен знать:

устройство бердо-наборочных автоматов;
способы подналадки оборудования и правила ухода за ним;
типы и номера берд и требования;
предъявляемые к ним, технические условия на корректировку зубьев берда;
правила установки берд на станке;
правила изготовления рядков для берд;
свойства и изменение структуры металла;
температурный режим нагрева для различной правки;
технические условия приемки берд после сборки и склейки;
свойства клеев, назначение и правила пользования измерительными инструментами;
безопасные приемы работы.

3. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин

Параграф 1. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 2-й разряд

24. Характеристика работ:

изготовление вручную подвеса для лиц;
сортировка подвеса по размерам и связывание его по сотням;
Приготовление моющего раствора для ванн;
загрузка подвеса в ванну, мойка и выгрузка его из ванны;
очистка подвеса с помощью приспособлений и укладывание его в стеллажи.

25. Должен знать:

устройство, назначение и условия применения приспособлений для очистки;
способы заготовки и очистки подвеса;

состав и свойства моющего раствора, размеры подвеса.

Параграф 2. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 3-й разряд

26. Характеристика работ:

изготовление лиц, галев, колечек, скобочек и крючков по размерам на полуавтоматах;

сортировка по количеству и качеству заготовленного сырья, материалов и приспособлений;

Наладка и проверка заправки полуавтоматов;

проверка лиц контрольно-измерительным инструментом;

съем, клеймение, складывание и сдача изготовленных лиц;

заготовка эластичного элемента на станках по размерам и соединение его с галевом и крючком;

нарезка полиэтиленовых трубок и надевание их на галева;

контроль качества изготавливаемых комплектующих элементов.

27. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

правила заточки специального режущего инструмента;

правила и способы изготовления лиц типоразмеры лиц и требования;

предъявляемые к обрабатываемому сырью и материалам, приемы изготовления галев и эластичного элемента;

безопасные приемы работы.

Параграф 3. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 4-й разряд

28. Характеристика работ:

вязка заготовок лиц на узловязальной машине;

проверка поступающей в переработку крученой пряжи по качеству намотки, числу сложений, металлических глазков по номерам и внешнему виду;

подготовка машины к работе и ее заправка;

наблюдение за натяжением тросов плетешковых нитей. Замена сработанных деталей машин, делителя с обрезным ножом, пластинчатых пружин с разборкой узла подачи и его сборка;

наладка машины;

заточка обрезных ножей;

съем заготовок лиц, укладка по размерам, выравнивание узлов и концов;

заготовка аркатных и рамных шнуров по размерам. Соединение в пучок концов нитей аркатных шнуров узлами и скобочками, выравнивание мест соединения.

29. Должен знать:

устройство узловязальных машин различных типов, кинематику и правила проверки на точность обслуживаемой машины;

правила наладки машины, правила термообработки и доводки специального инструмента;

правила и способы вязки заготовки;

устройство и наладку станков для изготовления аркатных и рамных шнуров, номера пряжи;

требования, предъявляемые к качеству;

технические условия и государственные стандарты, расчеты по изготовлению шнуров;

способы и методы их соединения;

безопасные приемы работы.

Параграф 4. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 5-й разряд

30. Характеристика работ:

изготовление аркатных заправок в соответствии с расчетом, схемой, порядком проборки и раппортом на сборочных стендах;

соединение пучков арката с рамными шнурами, выравнивание и навешивание их на крючки сборочного стенда согласно заказам;

соединение галев с аркатными шнурами на машине или вручную;

заливка полимером мест соединения с учетом размеров и формы;

подналадка электронных узлов;

регулирование температуры и режима работы литьевой машины;

выравнивание и центровка при помощи приспособлений и приборов комплектующих элементов аркатной заправки: касейной доски, стеклянных решеток, уровня центра глазков, уклона линии зева по глубине;

съем готовой аркатной заправки со стенда.

31. Должен знать:

устройство, режим работы литьевой машины и правила подналадки узлов управления, приспособлений и приборов;

технические требования, предъявляемые к качеству аркатной заправки, комплектующих элементов и сырья;

правила расчета проборки арката;

правила навешивания шнуров на крючки, порядок расположения крючков в различных типах жаккардовых машин;
порядок их счета, ассортимент и заправочные расчеты тканей;
методы выравнивания глазков и всей заправки;
способы и методы соединения галева с аркатным шнуром,
физико-механические свойства применяемых полимеров;
приемы снятия аркатной заправки со стенда;
безопасные приемы работы.

4. Изготовитель ремиз

Параграф 1. Изготовитель ремиз, 1-й разряд

32. Характеристика работ:

разъединение готовых ремиз с металлическим глазком и раздвижных галев с предварительным их подогревом вручную;

завешивание заготовок ремиз на приспособление тележек с затяжкой на пружины;

сортировка ремиз всех сортов по цветным отметкам, размерам и номерам пряжи;

связывание рассортированных ремиз в комплекты;

укладывание в партии и списывание их в соответствии с заказом;

надевание глазков, перемотка крашеной пряжи для цветных отметок ремиз, чистка подвеса, прутков.

33. Должен знать:

назначение и условия применения простых приспособлений и контрольно-измерительных инструментов;

ассортимент вырабатываемых ремизных изделий;

наименование и маркировку обрабатываемых материалов;

требования, предъявляемые к качеству сырья и материалов;

правила пользования транспортными средствами.

Параграф 2. Изготовитель ремиз, 2-й разряд

34. Характеристика работ:

вязка заготовок ремиз с нитяным глазком из пряжи низких номеров (до № 48) и раздвижных галев на налаженных ремизо-вязальных машинах;

установка катушек с ремизной нитью, заправка и регулировка натяжения нити на автомате, смена и установка игл;

Сращивание концов нитей в местах обрыва, вывод узлов. Снование арката;

правка ремизных изделий в соответствии с техническими условиями на их изготовление;

вязка и реставрация металлических ремиз.

35. Должен знать:

основные сведения об устройстве, наименование и назначение важнейших частей и принцип действия обслуживаемых машин, номера пряжи;

применяемые для производства ремизных изделий;

требования, предъявляемые к изделиям на обслуживаемых операциях;

способы вязки галев, ремиз, снования арката с изготовлением петли, назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента, безопасные приемы работы.

Параграф 3. Изготовитель ремиз, 3-й разряд

36. Характеристика работ:

вязка заготовок ремиз с нитяным глазом на тонкой и средней толщины пряжи (свыше № 48) и из пряжи различной толщины с металлическим глазком на налаженных ремизо-вязальных машинах;

подналадка обслуживаемых ремизо-вязальных машин;

подготовка, регулирование и обслуживание установок для накрахмаливания и лакирования заготовок ремиз, арката, лиц и галев;

навешивание и съем ремизных изделий при первичном и повторном лакировании и накрахмаливании. Накрахмаливание, лакирование, отделка и сушка ремиз, арката, лиц и галев;

разработка новых ремиз, разъединение галев, чистка и реставрация старых ремиз, а также изготовление и реставрация глазков на специальных приспособлениях;

замена ремиз на ткацких станках;

регулирование режимов работы отдельных механизмов, установок.

37. Должен знать:

устройство и способы подналадки ремизо-вязальных, накрахмаливающих, лакировальных машин и установок и оплеточных станков, сорта применяемой пряжи и требования;

предъявляемые к ней в зависимости от назначения изготавливаемых изделий, и их условные обозначения;

составы применяемых пропитывающих и лакирующих материалов и их свойства, проявляемые при обработке изделий;

способы разработки вязки и укрепления на планках новых ремизных галев;

причины порчи ремиз на станках и способы их ликвидации, перевязку, выгрузку и замену сработанных галев, безопасные приемы работы.

5. Контролер ремизо-бердочного производства

Параграф 1. Контролер ремизо-бердочного производства, 2-й разряд

38. Характеристика работ:

контроль, приемка и отбраковка заготовок ремиз и лиц после вязки и окрамаливания в соответствии с требованиями по качеству и инструкцией по отбраковке изделий;

определение годности изделий по внешним признакам и клеймение их. Учет брака.

39. Должен знать:

требования по качеству и инструкцию по отбраковке ремиз и лиц, назначение и свойства применяемых изделий;

способы приемки, сорта изделий, размеры, условные обозначения и нормативные припуски на обработку.

Параграф 2. Контролер ремизо-бердочного производства, 3-й разряд

40. Характеристика работ:

контроль, приемка и отбраковка ремиз арката и хлопчатобумажных галев после лакирования и отделки их в соответствии с техническими условиями и требованиями ГОСТа;

сортировка изделий по размерам и номерам пряжи. Определение годности изделий по эталонам, данным анализа лаборатории и другим признакам:

проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации;

участие в рассмотрении актов рекламации на продукцию.

41. Должен знать:

технические условия и государственные стандарты на принимаемые изделия, назначение, применение и способы проверки ремиз, аркатов и галев;

правила и методы контроля качества по эталонам;

назначение, условия применения и устройство контрольно-измерительного инструмента, размеры, допуски, основные свойства обрабатываемых материалов.

Параграф 3. Контролер ремизо-бердочного производства, 4-й разряд

42. Характеристика работ:

контроль и приемка берд, лиц, гребенок, металлических галев и других изделий ремизо-бердочного производства в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами с применением измерительных приборов и инструментов;

определение дефектов изделий с возвратом их для исправления и регистрации в журнале;

проверка на специальных приборах прочности изделий;

проверка номера, сорта и расчета берда;

установка по сортам и номерам принятых изделий, распределение по заказам и клеймение;

оформление документации приемки;

проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации.

43. Должен знать:

технические условия, государственные стандарты на применяемые изделия, способы и методы контроля изделий ремизо-бердочного производства;

устройство контрольно-измерительного инструмента, методы испытаний изделий приборами и инструментами, размеры изделий, систему допусков;

правила пользования эталонами, ведение документации по приемке и учету брака.

6. Наладчик ремизо-бердочного оборудования

Параграф 1. Наладчик ремизо-бердочного оборудования, 4-й разряд

44. Характеристика работ:

наладка отдельных узлов паяльных и лудильных агрегатов ремизных и глазковых автоматов при пайке свинцово - оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий;

наладка машин и установок для ведения процессов накрахмаливания, лакирования и отделки ремизных изделий;

наладка плющильных и зубо-дельных станков с настройкой и установкой механизмов, приспособлений и инструментов;

подготовка оборудования к сдаче его для среднего и капитального ремонта. Заправка оборудования. Заточка режущего инструмента.

45. Должен знать:

устройство оборудования различных типов, кинематические и электрические схемы, способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемого оборудования, технологию изготовления изделий;

составы накрахмаливающих и лакирующих растворов и свинцово - оловянистых припоев;
способы их приготовления и применения;
составление ведомостей дефектов и порядок сдачи оборудования в средний и капитальный ремонт;
правила термообработки, заточки и доводки специального и нормального режущего инструмента;
безопасные приемы работы.

Параграф 2. Наладчик ремизо-бердочного оборудования, 5-й разряд

46. Характеристика работ:

наладка ремизных и глазковых автоматов с паяльными и лудильными агрегатами, с подогревом газом при пайке свинцово - оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий;

подбор и установка узлов ремизных и бердо-вивочных машин с проведением мелкого ремонта узлов;

наладка машин с узловязателем ремизо - вязальных бердо-вивочных автоматов, установок для заливки мест соединения элементов оснастки для жаккардовых машин полимерами и других машин и станков различных типов и конструкций с выполнением расчетов, подбором и установкой сменных шестерен для изготовления ремизо - бердочных изделий;

установка приспособлений, механизмов с применением контрольно-измерительных инструментов;

определение режимов работы оборудования. Заточка специального инструмента.

47. Должен знать:

кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования, способы проверки на точность различных типов машин;

составление ведомости дефектов;

правила заправки и приемки оборудования после ремонта;

расчет сменных шестерен, правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка, основы теории резания, физико-механические свойства применяемых материалов, безопасные приемы работ.

7. Обработчик зуба берда

Параграф 1. Обработчик зуба берда, 3-й разряд

48. Характеристика работ:

обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,5 мм на зубо-дельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями;

подналадка машин.

49. Должен знать:

устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемых зубо-дельных машин, устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

правила заточки специального режущего инструмента, допуски, квалитеты и параметры шероховатости;

основные свойства обрабатываемых материалов;

безопасные приемы работы.

Параграф 2. Обработчик зуба берда, 4-й разряд

50. Характеристика работ:

обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,3 до 0,5 мм по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями на зубо-дельных машинах;

наладка машин.

51. Должен знать:

устройство зубо-дельных машин различных типов, кинематические схемы, способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемых зубо-дельных машин;

правила термообработки и доводки нормального специального режущего инструмента, систему допусков;

безопасные приемы работы.

Параграф 3. Обработчик зуба берда, 5-й разряд

52. Характеристика работ:

обработка бердочного зуба толщиной до 0,3 мм на зубо-дельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями;

установление последовательности обработки зуба и наивыгоднейших режимов резания согласно технологическому процессу с применением многолезцового инструмента и специальных приспособлений для правки зуба по плоскости и ребру.

53. Должен знать:

кинематические схемы и способы проверки на точность различных типов зубо-дельных машин;
конструкцию обслуживаемых машин;
правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;
основы теории резания;
безопасные приемы работы.

8. Смольщик берд

Параграф 1. Смольщик берд, 3-й разряд

54. Характеристика работ:

ведение технологического процесса по смолению и пропитке гребней заготовок берд, бердочного шнура и других изделий в ваннах;

приготовление смоляного раствора. Загиб гребней заготовок берд в соответствии с технологическими условиями;

установление и поддержание заданных режимов работы ванн, регулирование процесса смоления по приборам и заданным режимам;

составление по рецептам смоляных и пропиточных растворов;

наблюдение за пропиткой изделий.

55. Должен знать:

устройство ванн, контрольно-измерительных приборов и специальных приспособлений, рецепты приготовления смоляного раствора;

правила и способы смоления гребней заготовок берд и пропитки бердочного шнура, номера и сорта изделий, материалы, применяемые при смолении и пропитке, их свойства и влияние на качество изделий;

способы определения качества смоления;

безопасные приемы работы.

9. Сушительщик изделий

Параграф 1. Сушительщик изделий, 3-й разряд

56. Характеристика работ:

ведение технологического процесса сушки ремиз, лиц, галев, других изделий ремизо-бердочного производства в сушильных камерах;

загрузка и выгрузка тележек с изделиями из сушильных камер;

установление режима сушки по контрольно-измерительным приборам. Наблюдение за температурой воздуха, работой вентиляционных установок, процессом сушки, исправностью сушильных камер и работой транспортных средств;

управление транспортными средствами;

выявление неисправностей в работе сушильных устройств;
ведение записи процесса сушки.

57. Должен знать:

устройство и принцип работы сушильных камер и транспортных средств,
устройство и условия применения контрольно-измерительных приборов;
процесс изготовления изделий, их размеры и режимы сушки;
правила обращения с продукцией и ведения записей о режиме сушки,
безопасные приемы работы.

Приложение
к Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессий рабочих
(выпуск 12)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1.	Автоматчик ремизных автоматов	3-4	2
2.	Изготовитель берд	2-5	3
3.	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	6
4.	Изготовитель ремиз	1-3	9
5.	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	11
6.	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-5	12
7.	Обработчик зуба берда	3-5	13
8.	Смольщик берд	3	14
9.	Сушильщик изделий	3	15