



Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 40)

Утративший силу

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 27 февраля 2013 года № 81-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 7 марта 2013 года № 8362. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 13 сентября 2021 года № 334.

Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 13.09.2021 № 334 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

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

1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 40).

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

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на вице-министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан Егемберды Е. К.

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

Министр

С. Абденов

Утвержден
приказом Министра труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан
от 27 февраля 2013 года № 81-ө-м

**Единый тарифно-квалификационный справочник
работ и профессий рабочих (Выпуск 40)
1-раздел. Общее положение**

1. Настоящий выпуск Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС) состоит из раздела "Производство строительных материалов".

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.

4. Раздел "Характеристика работ" содержит описание работ, которые должен уметь выполнять рабочий.

5. 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.

6. 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.

7. 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.

8. Наряду с требованиями к теоретическим и практическим знаниям, содержащимися 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.

9. 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.

10. Тарифно-квалификационные характеристики разработаны применительно к семиразрядной тарифной сетке.

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

12. Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом "Производство строительных материалов", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, указан в редакции 2002 года.

2-раздел. "Производство строительных материалов"

1. Автоклавщик

Параграф 1. Автоклавщик, 4-й разряд

13. Характеристика работ:

ведение процесса тепловой обработки известково-кремнезернистых и вулканитовых теплоизоляционных изделий в автоклавах;

регулирование поступления теплоносителя;

наблюдение за режимом тепловой обработки и регулирование температуры, давления, продолжительности обработки;

загрузка и выгрузка вагонеток, контейнеров с изделиями, закрывание и открывание крышек автоклавов;

перепуск пара из автоклава в автоклав;

спуск конденсата и теплоносителя после окончания процесса;

соблюдение графика работы автоклавов.

14. Должен знать:

устройство автоклавов, контрольно-измерительных приборов, загрузочных и выгрузочных механизмов;

свойства и параметры теплоносителя;

свойства гидромассы и изделий; технологию тепловой обработки изделий;

схему подачи теплоносителя;

назначение регулирующих кранов, клапанов;

график работы автоклавов.

2. Аппаратчик на пропиточных агрегатах

Параграф 1. Аппаратчик на пропиточных агрегатах, 3-й разряд

15. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления битуминозных рулонных кровельных, гидроизоляционных материалов и битуминизированной бумаги под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

наблюдение за прохождением полотна картона и бумаги через пропиточный агрегат;

участие в заправке пропитанного полотна картона в отжимные и покровные вальцы, в шкаф допропитки, на холодные цилиндры;
участие в сшивке пропитанного полотна картона при обрывах;
очистка направляющих валиков от прилипшего битума и песка;
обслуживание магазина запаса готовой продукции;
ведение процесса намотки рулона на намоточном станке;
устранение неполадок в работе оборудования и участие в его ремонте.

16. Должен знать:

назначение пропиточного агрегата и его узлов;
способы заправки полотна картона через валики предварительного полива и пропиточной ванны, в отжимные и покровные вальцы, тамбурный вал, намоточный станок, в шкаф допропитки;

свойства и марки кровельного картона, пропиточных и посыпочных материалов;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Аппаратчик на пропиточных агрегатах, 4-й разряд

17. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления на агрегатах периодического действия револьверного типа и агрегатах непрерывного действия битуминозных рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов: толя и битуминизированной бумаги;

регулирование скорости движения полотна и зазора тяговых вальцов в зависимости от толщины картона;

опробование работы штурвала подъема вальцев;

наблюдение за уровнем пропиточной массы в ванне и за ее наполнением;

наблюдение за наличием посыпки;

участие в текущем и профилактическом ремонте оборудования.

18. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства битуминозных рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов;

стандарты и технические условия на вырабатываемую продукцию;

приемы регулирования зазоров между вальцами;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 3. Аппаратчик на пропиточных агрегатах, 5-й разряд

19. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления на технологических линиях битуминозных рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов: стеклорубероида,

фольгорубероида, наплавляемого рубероида, рубероида с посыпками различных видов, пергамина и другой аналогичной продукции;

регулирование поступления массы в ванны, степени отжима пропитанного полотна, толщины пленки покровного слоя полотна, его посыпки и охлаждения;

обеспечение температурного режима в шкафу допропитки, пропиточной и покровной ваннах и холодильных цилиндрах;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

наладка отдельных узлов технологической линии.

20. Должен знать:

конструкцию и схемы технологической линии изготовления битуминозных кровельных и гидроизоляционных материалов;

температурный режим пропитки, покрова и охлаждения полотна;

правила регулирования скорости движения полотна;

требования, предъявляемые к готовой продукции и ее хранению;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

правила наладки отдельных узлов линии;

способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования.

3. Аппаратчик окисления и обезвоживания битума

Параграф 1. Аппаратчик окисления и обезвоживания битума, 3-й разряд

21. Характеристика работ:

ведение процесса окисления, обезвоживания битума под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

заполнение битумохранилищ битумом из битумоприемных ванн;

обслуживание насосов, запорной арматуры, массопроводов, трубопроводов, топочных устройств реактора, емкостей трубчатой печи мощностью до 250 ккал/час топливом;

пуск и остановка трубчатых печей и насосов;

наполнение аккумуляторов битумом;

наблюдение по приборам за температурой нагрева пропиточной массы;

контроль циркуляции битума через трубчатые печи;

перекачивание окисленного и подогретого битума из аккумуляторов насосами в ванны пропиточных агрегатов;

подача воздуха на пропиточные агрегаты при пневматическом съеме рулонов

;

перекачка готовых масс в пропиточный цех;

устранение неисправностей и участие в ремонте оборудования.

22. Должен знать:

назначение, устройство, принцип действия окислительной установки, конвертеров, компрессоров, насосов, трубчатых печей, аккумуляторов, массопроводов, воздуходувок;

емкость резервуаров, дозирочных и смесительных бачков;

правила обращения с горючими материалами, ведения процесса горения топлива в топках;

требования, предъявляемые к качеству мастики, битума государственными стандартами и техническими условиями;

правила технической эксплуатации обогреваемых трубопроводов, емкостей и другого обслуживаемого оборудования;

правила и приемы ведения процесса обезвоживания битума, пуска и остановки оборудования, регулирования обогрева трубчатой печи, температуры нагрева пропиточной массы;

способы устранения неисправностей в работе оборудования и коммуникаций.

Параграф 2. Аппаратчик окисления и обезвоживания

битума, 4-й разряд

23. Характеристика работ:

ведение процесса окисления, нагрева и обезвоживания битума, отгонки легких фракций в соответствии с заданным режимом;

осмотр реактивов аккумуляторных установок, конвертеров;

пуск и остановка оборудования;

питание топочных устройств трубчатой печи мощностью свыше 250 ккал/час топливом;

наполнение аккумуляторов битумом;

регулирование подачи жидкого топлива в топку реактора, процесса заполнения обезвоженным битумом конвертеров, обезвоживания битума по контрольно-измерительным приборам;

подача в реактор смеси обезвоженного битума со сжатым воздухом;

наблюдение за тепловым режимом печей, конвертеров, за работой системы автоматики и контрольно-измерительных приборов;

перекачивание окисленного битума в емкости, окисленного и подогретого битума из аккумуляторов в пропиточные ванны или варочные котлы;

контроль работы конденсационной установки, сброса нефтепродуктов в промышленную канализацию;

обеспечение заданного температурного режима;

участие в ремонте оборудования.

24. Должен знать:

устройство и назначение всех узлов окислительной установки, конвертеров, аккумуляторов, компрессоров, трубчатых печей, конденсационных установок, контрольно-измерительных приборов;

принцип работы воздуходувок, массопроводов и насосов, систем маслообогрева;

технологии обезвоживания и окисления битума, отгонки легких фракций;

правила и приемы ведения процесса окисления битума;

требования технологической карты к качеству сырья и окисленному битуму;

правила эксплуатации газового хозяйства, пользования контрольно-измерительной аппаратурой и автоматикой;

температурные режимы;

химический состав и свойства битумов, поступающих на обезвоживание;

требования, предъявляемые к качеству готовой пропиточной массы;

методы регулирования циркуляции битума на линии "аккумулятор - трубчатая печь", порядок ведения обезвоживания и нагрева пропиточной массы; методы устранения неполадок в работе оборудования.

4. Арматурщик

Параграф 1. Арматурщик, 1-й разряд

25. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных работ при изготовлении арматуры: чистка стали, транспортировка вручную и укладка нарезанных стержней и готовых сеток на средства перемещения, стеллажи или в штабель;

освобождение пачек и бухт стали от проволочных скруток;

комплектовка стержней и сеток арматуры по видам и маркам с увязкой их в пачки.

26. Должен знать:

виды арматуры и марки применяемых сталей;

порядок укладки сеток и стержней на средства перемещения, стеллажи или в штабель.

Параграф 2. Арматурщик, 2-й разряд

27. Характеристика работ:

выполнение простых арматурных работ;

резка прутков на пресс-ножницах;

гнутье арматурных стержней с помощью ручных приспособлений;

гнутье арматурных каркасов и сеток на гибочных станках;

изготовление арматурных пучков;

перематка бухт проволоки на станках;

упрочнение стержней из стали механическим или электротермическим способом, заготовка стержней на автоматических правильно-отрезных станках под руководством арматурщика более высокой квалификации;

транспортировка заготовок к местам изготовления арматуры передаточной тележкой или тельфером.

Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

правила строповки и перемещения заготовок;

основные физико-механические свойства стали для арматуры.

Параграф 3. Арматурщик, 3-й разряд

28. Характеристика работ:

выполнение арматурных работ средней сложности;

упрочнение арматурных стержней механическим или электротермическим способом путем волочения, сплющивания, силовой калибровки, вытяжки или контактного электронагрева;

заготовка арматурных стержней на автоматических правильно-отрезных станках;

гнутье арматурных стержней на приводных станках;

анкеровка концов арматурных стержней для предварительно напряженных изделий путем высадки головок или напрессовки шайб, втулок и гильз;

изготовление струнопакетов на протяжных стендах и специальных линиях;

сборка простых и средней сложности пространственных каркасов из готовых сеток и деталей способом вязки или сварки на подвесных контактно-сварочных машинах;

изготовление арматуры из проволоки для капов и гипсовых форм по определенным образцам.

29. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила чтения чертежей на изготавливаемую арматуру;

приемы и способы строповки и перемещения арматуры.

30. Примеры работ:

Изготовление каркасов изделий:

1) башмаки под опоры, стойки и колонны; оголовки свай; фундаменты забора ;

2) блоки и плиты фундаментные, траверсы;

3) кольца горловин колодцев; трубы безнапорные без раструбов;

4) перемычки, пасынки для опор, столбы;

5) плиты балконные, карнизные, дорожные, трамвайных путей; плиты перекрытий каналов;

6) плиты коллекторов и подземных переходов плоские и ребристые; плиты покрытий и перекрытий;

7) прогоны и ригели простого сечения;

8) сваи, стойки и колонны бесконсольные.

Параграф 4. Арматурщик, 4-й разряд

31. Характеристика работ:

выполнение сложных арматурных работ;

заготовка арматуры на станках с программным управлением;

натяжение стержней, пучков высокопрочной проволоки и арматурных струнопакетов домкратами;

сборка сложных пространственных каркасов из готовых сеток и деталей способом установки фиксаторов, вязки или сварки на подвесных контактно-сварочных машинах в кондукторах и манипуляторах.

32. Должен знать:

устройство обслуживаемых машин, установок и приспособлений;

правила и способы сборки объемных каркасов;

правила чтения чертежей на изготавливаемую арматуру;

приемы и способы строповки и перемещения арматуры.

33. Примеры работ:

Изготовление каркасов изделий:

1) балки обвязочные, стропильные и фундаментные;

2) коллекторы и подземные переходы-детали F- и П-образные;

3) колодцы канализационные, водосточные, водопроводно-газовые, дождеприемные и телефонные; коробки телефонные; коллекторы объемные;

4) колонны с консолями и полками;

5) опоры контактной сети, линий электропередач и светильников;

6) панели несущих наружных и внутренних стен;

7) ригели сложного сечения и пустотные;

8) трубы безнапорные раструбные и с плоской подошвой.

Параграф 5. Арматурщик, 5-й разряд

34. Характеристика работ:

выполнение особо сложных арматурных работ;

натяжение пучков высокопрочной проволоки, стержней и арматурных струнопакетов натяжными станциями;

сборка сложных пространственных каркасов для железобетонных конструкций из готовых сеток и деталей с применением подвесных контактно-сварочных машин;

сборка сборочно-блочных элементов с натяжением арматуры на бетон.

35. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых натяжных станций, механизмов и приспособлений;

правила чтения чертежей на изготавливаемую арматуру;

способы сборки сборочно-блочных элементов;

физико-механические свойства стали для арматуры.

36. Примеры работ:

Изготовление каркасов изделий:

1) колонны со стержневой арматурой под нагрузку 500-800 тонн;

2) секции машинных помещений лифтов объемные;

3) силосы и элеваторы - объемные элементы;

4) строения пролетные мостов и путепроводов;

5) фермы стропильные и подстропильные длиной до 12 м;

6) шахты лифтов объемные.

Параграф 6. Арматурщик, 6-й разряд

37. Характеристика работ:

выполнение экспериментальных, уникальных, опытных и особо сложных арматурных работ;

изготовление по чертежам головных образцов сложных арматурных каркасов для железобетонных изделий и конструкций;

изготовление и сборка арматурных каркасов для особо сложных конструкций ;

контроль выполнения сварочных работ при сборке сложных и особо сложных арматурных каркасов.

38. Должен знать:

технологии изготовления арматурных каркасов;

правила чтения чертежей на арматурные каркасы и закладные детали;

физико-механические свойства стали для арматуры;

требования к свариваемым арматурным элементам.

39. Примеры работ:

Изготовление головных образцов изделий:

1) комнаты, лестничные клетки, машинные помещения лифтов - объемные элементы;

2) строения пролетные мостов и путепроводов;

3) фермы стропильные длиной свыше 12 м.

Изготовление освоенных изделий:

Колонны со стержневой арматурой и приторцованными опорными пластинами под нагрузку свыше 800 тонн.

5. Аспираторщик

Параграф 1. Аспираторщик, 2-й разряд

40. Характеристика работ:

обслуживание аспирационных установок с фильтрующей поверхностью до 30 м²;

контроль работы и техническое обслуживание рукавных фильтров, транспортирующих механизмов, вентиляторов, цементопроводов, воздухопроводов и другого вспомогательного оборудования;

выполнение операций, связанных с регенерацией фильтрующих рукавов, навеска рукавов в фильтрах;

обеспечение герметизации оборудования и бесперебойной работы механизмов по удалению осажденной пыли;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

41. Должен знать:

устройство, принцип действия, техническую характеристику и конструктивные особенности обслуживаемых аспирационных установок и вспомогательного оборудования;

правила и приемы ведения процесса улавливания пыли;

сущность процессов пылеулавливания;

степень очистки аспирационного воздуха;

устройство и принцип действия контрольно-измерительных приборов.

При обслуживании рукавных фильтров общей поверхностью фильтрации:

свыше 30 до 140 м² - 3-й разряд;

свыше 140 м² - 4-й разряд.

6. Бассейнщик

Параграф 1. Бассейнщик, 2-й разряд

42. Характеристика работ:

пуск и остановка перекачивающих насосов, контрольных вибростит;

поддержание давления и температуры шлама;

проверка состояния лопастей, подача воздуха через форсунки;

ведение процесса воздушного и механического перемешивания шлама в вертикальных бассейнах общей емкостью до 1000 м³, в прямоугольных горизонтальных бассейнах и круглых бассейнах диаметром до 25 м;

контроль работы и техническое обслуживание перемешивающих устройств, крановых мешалок, воздухопроводов, шламопроводов;

контроль поступления, расхода и уровня шлама в бассейнах;

выполнение операций по корректированию и перемещению шлама по бассейнам;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

43. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
схему воздухопроводов и шламопроводов;

состав, свойства и качественную характеристику шлама, способы его корректировки;

назначение контрольно-измерительных приборов, устройств автоматики, сигнализации и блокировки;

сорта и свойства смазочных материалов, карты смазки обслуживаемого оборудования;

методы предупреждения и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

При обслуживании вертикальных шламовых бассейнов общей емкостью свыше 1000 м³ и круглых горизонтальных бассейнов диаметром свыше 25 м - 3-й разряд.

7. Бегунщик

Параграф 1. Бегунщик, 3-й разряд

44. Характеристика работ:

ведение процесса обработки асбеста на бегунах до требуемой степени распушки;

пуск бегунов, включение сигнализации и загрузка бегунов асбестом;

увлажнение асбеста;

выгрузка обработанного асбеста;

проверка пусковой аппаратуры и сигнализации;

чистка и смазка оборудования, устранение мелких неполадок в его работе;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

45. Должен знать:

устройство и принцип действия бегунов;

свойства асбеста;

требования, предъявляемые к асбесту технологической картой производства асбестоцементных изделий;

правила обработки асбеста в бегунах.

8. Битумщик

Параграф 1. Битумщик, 3-й разряд

46. Характеристика работ:

слив битума из бункеров железнодорожных вагонов;

управление лебедкой и механизмами подъема крышки битумохранилища;

подача и регулирование давления пара и температуры битума в бункерах вагонов, битумохранилище и насосной;

пуск и остановка насосов, наблюдение за подачей битума из битумохранилища в расходные баки;

чистка плавильных решеток битумохранилища и расходных баков;

ведение учета поступления и расхода битума.

47. Должен знать:

устройство и принцип работы битумохранилищ, битумных насосов, баков, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

марки битумов и их свойства;

схему паропроводов, конденсатопроводов, назначение кранов, вентилях, клапанов.

Параграф 2. Битумщик, 4-й разряд

48. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления связующих и клеющих составов на основе битума различных марок, битума с добавкой диатомита, перлита, глины, каучука и других компонентов по заданной рецептуре;

управление оборудованием для дозировки, перемешивания, перекачки компонентов;

пуск и останов оборудования, насосов, подачи пара в змеевики, паровые рубашки;

наблюдение за уровнем в баках, температурой пара, битума и других компонентов, контрольно-измерительной аппаратурой, подачей связующих и клеющих составов на производство изделий.

49. Должен знать:

устройство и принцип работы насосов, диспергаторов, мешалок и другого оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

технологический процесс приготовления связующих и клеющих составов;

свойства битума и других компонентов;

методы контроля качества связующих, клеющих составов;

порядок пуска, регулирования и остановки оборудования.

9. Вагранщик

Параграф 1. Вагранщик, 4-й разряд

50. Характеристика работ:

подготовка оборудования для плавления сырья в вагранках и получения из расплава минеральной ваты на центробежно-дутьевых установках, многовалковых центрифугах под руководством вагранщика более высокой квалификации;

участие в заправке и розжиге вагранок, чистка леток, фурм, ватержакета, лотков, удаление настывлей и закозлений, продувка трубопроводов;

откатка и замена центрифуг;

удаление отходов расплава, волокнообразования;
подготовка материалов для смены леток, лотков, футеровки;
регулирование подачи воды для охлаждения отходов расплава и возврата воды из искрогасителей;
участие в профилактических и ремонтных работах.

51. Должен знать:

устройство и принцип работы вагранок, центрифуг, центробежно-дутьевых установок, механизмов удаления отходов, вентиляторов, дымососов, камер волокноосаждения, контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии производства минеральной ваты и требования к ней; свойства сырья, кокса, топлива, расплава;

схему водопроводов, подачи связки, воздуха;

порядок заправки, розжига и останковки вагранок, удаления отходов, проведения профилактических осмотров и ремонтов, смены леток, чистки форм; способы удаления закозлений.

Параграф 2. Вагранщик, 5-й разряд

52. Характеристика работ:

ведение процесса плавления сырья в вагранках и получения из расплава минеральной ваты на центробежно-дутьевых установках;

обеспечение выпуска минеральной ваты, удовлетворяющей требованиям государственного стандарта;

регулирование давления подачи пара на центрифугу, равномерности струи расплава;

заправка и розжиг вагранки на коксовом и коксогазовом топливе;

смена чаш и форсунок;

пуск и останковка центробежно-дутьевой установки, камеры волокноосаждения;

наблюдение за качеством волокна, равномерностью и влажностью ковра, обработкой его связующим;

определение (визуально) вязкости и температуры расплава;

проведение ежесменных осмотров и устранение мелких неисправностей оборудования;

участие в профилактических и ремонтных работах.

53. Должен знать:

устройство и принцип работы вагранок, вентиляторов, дымососов, центробежно-дутьевых установок;

камер волокноосаждения, форсунок, запорной и регулирующей аппаратуры, контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии производства минеральной ваты и требования к ней;

свойства сырья, топлива, расплава, обеспыливателя, связки, воздуха;
способы визуального определения температуры и вязкости расплава;
правила ведения процесса волокнообразования центробежно-дутьевым способом.

Параграф 3. Вагранщик, 6-й разряд

54. Характеристика работ:

ведение процесса плавления сырья в вагранках и получения из расплава минеральной ваты на многовалковых центрифугах;

регулирование числа оборотов валков, расстояния между валками центрифуги, равномерности струи расплава, системы отдува волокна, смазки и охлаждения подшипников, валков центрифуг в зависимости от свойства расплава и изменения параметров процесса;

пуск и остановка камер волокноосаждения, вентиляторов отдува волокна, центрифуг;

наблюдение за качеством волокна, равномерностью ковра и влажностью, обработкой связкой;

определение (визуально) вязкости и температуры расплава, свечения валков.

55. Должен знать:

конструктивные особенности вагранок, многовалковых центрифуг, камер волокноосаждения, вентиляторов отдува, механизмов откатки центрифуг, приспособлений для удаления отходов, форсунок, запорной и регулирующей арматуры, контрольно-измерительной аппаратуры;

параметры производства минеральной ваты центробежным способом и требования, предъявляемые к ней;

способы и порядок регулирования параметров, смены валков, подшипников, пуска и остановки центрифуг, механизмов для удаления отходов;

схему смазки;

способы визуального определения свечения валков, температуры и вязкости расплава.

10. Вальцовщик гидроизоляционных материалов

Параграф 1. Вальцовщик гидроизоляционных материалов, 3-й разряд

56. Характеристика работ:

смешивание и пластификация резиновой крошки, битума, асбеста, кумароновой смолы, пластификаторов в вальцах в соответствии с заданным режимом;

загрузка сырьевых компонентов в смесительные вальцы в установленной последовательности;

подача пара на обогрев вальцев и отвод конденсата;

регулирование температуры нагрева вальцев во время смешивания компонентов и зазоров между вальцами;
обеспечение однородности массы при перемешивании компонентов;
снятие провальцованной массы;
выявление, устранение мелких неисправностей в работе и участие в ремонте вальцев.

57. Должен знать:

устройство и принцип работы вальцев, пресса и другого обслуживаемого оборудования;

правила и приемы пуска и остановки вальцев;

приемы установки величины зазора между вальцами;

правила и приемы смешивания материалов, обеспечивающие получение однородной массы;

технологический процесс изготовления изола и пороизола;

состав и свойства компонентов, поступающих в смесительные вальцы.

11. Варщик асфальтовой массы

Параграф 1. Варщик асфальтовой массы, 4-й разряд

58. Характеристика работ:

ведение процесса варки вяжущего состава для пресс-массы в варочной печи;
загрузка компонентов в варочную печь в соответствии с заданной рецептурой

;

наблюдение за температурным режимом процесса варки по внешнему виду и контрольно-измерительным приборам, работой питателей элеватора;

контроль качества исходного сырья и готовой массы;

устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования и участие в его ремонте.

59. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический режим варки массы в зависимости от исходных компонентов;

правила топки котла для плавления битума;

технические условия на пресс-массу;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Варщик асфальтовой массы, 5-й разряд

60. Характеристика работ:

ведение процесса варки асфальтовой мастики и массы для прессования асфальтовой плитки (пресс-массы) и массы для покрытий в варочной печи;

загрузка компонентов в варочную печь в соответствии с заданной рецептурой

;

наблюдение за технологическим процессом и исправным состоянием оборудования;

контроль качества готовой продукции;

регулирование температурного режима варки;

выгрузка готовой массы на транспортные устройства;

устранение мелких неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

61. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемой варочной печи и транспортных средств, емкость сборных резервуаров и бункеров;

способы устранения неполадок в работе оборудования;

технические условия на асфальтовую мастику;

режим варки массы в зависимости от исходного сырья;

температурный режим;

технологию производства и способы наиболее эффективного ведения процесса варки массы.

Параграф 2. Варщик асфальтовой массы, 6-й разряд

62. Характеристика работ:

ведение процесса варки асфальтобетонных смесей на агрегатах различных типов с ручным, дистанционным и автоматическим управлением;

розжиг форсунок или горелок;

управление работой агрегата, контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за ходом технологического процесса;

регулирование температурного режима варки массы;

переналадка агрегата на выпуск различных видов смесей;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

63. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила наладки, переналадки и регулирования оборудования;

технологический процесс производства различных асфальтобетонных смесей;

требования, предъявляемые к сырью и готовой продукции.

12. Варщик битума

Параграф 1. Варщик битума, 3-й разряд

64. Характеристика работ:

ведение процесса варки смеси битумов в битумоварочных котлах, ваннах, конвертерах;

обслуживание насосов, емкостей, трубопроводов, топочных устройств и запорной арматуры;

приготовление битумной связки в диспергаторе;

пуск, остановка насосов и диспергатора;

загрузка в варочные котлы дробленого и расплавленного битума и пека;

наблюдение за подачей битума, диатомовой суспензии, битумной связки в битумоварочные котлы и уровнем битума, исправным состоянием топок и форсунок;

регулирование температуры массы;

перекачивание готовой массы в пропиточный цех;

перекачивание битума из варочного цеха и растворителя из хранилища в промежуточные емкости цеха по производству мастики или на последующие технологические переделы;

варка битума для асфальтобетонных смесей в битумоварочных агрегатах производительностью до 50 т в сутки;

топка печей и поддержание заданной температуры массы;

контроль состояния насосов, трубопроводов, топок и форсунок;

чистка котлов и топок;

удаление и гашение шлака и вывоз его в отведенное место;

устранение неисправностей в работе, участие в ремонте оборудования.

65. Должен знать:

устройство и принцип работы варочных котлов, диспергаторов, горелок, конвертеров, топок, воздуходувок, насосов;

марки битума, битумных связок и их назначение;

режимы ведения топки, варки битума;

порядок слива битума;

технологический процесс производства холодных приклеивающих мастик;

технологический процесс плавки битума для асфальтобетонных смесей;

виды топлива и его свойства;

свойства битума;

порядок заправки, розжига и чистки котлов, ванн, конвертеров;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Варщик битума, 4-й разряд

66. Характеристика работ:

ведение процесса варки пропиточной и покровной массы из битумов различных марок, пека и других компонентов в соответствии с технологией;

поддержание необходимого режима топки варочных котлов;

контроль процесса варки масс;

подача пара в змеевики, паровые рубашки теплопроводов и дегазостойников ;
наблюдение за состоянием днищ и стенок котлов;
ведение процесса приготовления приклеивающих мастик по установленной рецептуре;
регулирование уровня битума и растворителя в промежуточных бачках и мерниках;
варка битума для асфальтобетонных смесей на битумоварочных агрегатах производительностью свыше 50 т в сутки;
подготовка оборудования к ремонту, прием из ремонта;
выявление и устранение неполадок в работе оборудования, участие в его ремонте;
руководство варщиками более низкой квалификации.

67. Должен знать:

конструкцию оборудования для варки битума;
устройство контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;
процесс обезвоживания и окисления битума;
технологический процесс варки пропиточных и покровных масс, холодных приклеивающих мастик, асфальтобетона из различных марок битума;
схему теплопроводов и теплопроводов;
свойства пропиточной и покровной массы и асфальтобетона;
способы выявления и устранения неисправностей оборудования.

13. Варщик гипса

Параграф 1. Варщик гипса, 3-й разряд

68. Характеристика работ:

варка гипса в гипсоварочных котлах емкостью до 1 м³ в соответствии с установленным технологическим режимом;
регулирование загрузки гипсового порошка в гипсоварочные котлы;
периодический замер температуры варки гипса и определение по приборам и внешним признакам времени окончания варки;
регулирование выгрузки гипса из варочных котлов;
устранение мелких неполадок и смазка трущихся частей обслуживаемого оборудования;
проверка наличия гипсового порошка в бункерах.

69. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;
технологический режим варки гипса;
требования, предъявляемые к гипсовому порошку;

внешние признаки готовности гипса;
стандарты на изготовленный гипс;
правила пользования контрольно-измерительными приборами;
схемы паропроводов и массопроводов;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

При обслуживании гипсоварочных котлов емкостью свыше 1 м^3 – 4-й разряд.

14. Волнировщик асбестоцементных листов

Параграф 1. Волнировщик асбестоцементных листов, 4-й разряд

70. Характеристика работ:

волнирование сырых асбестоцементных листов вручную с помощью скалок;
укладка сырого асбестоцементного листа на металлическую волнистую прокладку (форму);

придание с помощью скалки сырому листу волнистого профиля;
укладка поверх волнированного листа новой металлической формы;
обеспечение ровной выкладки стопы;
отбраковка листов с трещинами и другими дефектами.

71. Должен знать:

требования государственного стандарта, предъявляемые к волнистым асбестоцементным листам в части линейных размеров;
способы ручной волнировки листов;
признаки брака продукции по внешнему виду;
правила укладки сырых листов на металлические прокладки (формы);
признаки отличия между рабочей и нерабочей поверхностями металлической прокладки.

15. Выгрузчик извести из печи

Параграф 1. Выгрузчик извести из печи, 3-й разряд

72. Характеристика работ:

выгрузка извести, известняковой муки из печей различных типов под руководством выгрузчика более высокой квалификации;

погрузка извести ручным и механизированным способом в камеры, тачки и вагонетки;

пуск и остановка транспортеров;

отсортровка посторонних примесей;

перемещение груженых вагонеток с помощью лебедок или вручную в склады, к железнодорожным вагонам, автомашинам и их разгрузка;

транспортировка недожога в отведенное место;

смазка вагонеток и тачек.

73. Должен знать:

правила выгрузки извести;
правила технической эксплуатации транспортирующих средств;
требования, предъявляемые к извести;
установленную сигнализацию;
аварийные отключения.

Параграф 2. Выгрузчик извести из печи, 4-й разряд

74. Характеристика работ:

выгрузка извести, известняковой муки из печей различных типов;
регулирование процесса выгрузки извести;
контроль качества извести;
отсортровка недожога;

укладка и передвижка узкоколейных путей, поворотных кругов, катальных листов, полос в печах и на складах;

мелкий ремонт обслуживаемого оборудования.

75. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технические условия и государственные стандарты на известь;

внешние признаки недожога и пережога; правила укладки и передвижки узкоколейных путей, поворотных кругов, катальных листов и полос.

При выгрузке обожженной извести из печей с разборкой свода, стенок, ходков - 5-й разряд.

16. Выгрузчик шахтных печей

Параграф 1. Выгрузчик шахтных печей, 4-й разряд

76. Характеристика работ:

выгрузка клинкера с помощью выгрузочных механизмов из шахтных печей;
обслуживание выгрузочных и транспортных механизмов;
контроль поступления и охлаждения клинкера;

регулирование скорости выгрузочной решетки и остановка ее по указанию машиниста (обжигальщика) шахтных печей;

управление затворами и питателями;

регулирование равномерного поступления и размещения материала по транспортным механизмам;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

77. Должен знать:

устройство и принцип действия выгрузочных и транспортных механизмов шахтных печей;

приемы и правила выполнения операций по выгрузке и транспортировке клинкера;

системы звуковой и световой сигнализации и блокировки;
сорта и свойства смазочных материалов;
карты смазки обслуживаемого оборудования;
способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

17. Выставщик

Параграф 1. Выставщик, 4-й разряд

78. Характеристика работ:

снятие обожженных изделий: кирпича, керамических блоков, черепицы, дренажных труб с верхних рядов в камере печи и выполнение других работ под руководством выставщика более высокой квалификации.

79. Должен знать:

правила снятия и демонтажа изделий;
требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

Параграф 2. Выставщик, 5-й разряд

80. Характеристика работ:

снятие с верхних и нижних рядов в камере печи обожженных изделий: кирпича, керамических блоков, черепицы, дренажных труб;
укладка изделий на транспортные средства;
определение брака по внешнему виду;
перемещение изделий на выставочные площадки, разбраковка в соответствии с техническими условиями и укладка их;
перестановка катальных полос, листов, узкоколейных путей, поворотных кругов;
установка поддонов под погрузку изделий;
смазка тележек, вагонеток и тачек.

81. Должен знать:

устройство транспортных средств;
признаки брака изделий при обжиге;
правила рассортировки изделий по сортам и маркам;
государственные стандарты и технические условия на изделия;
способы укладки изделий на транспортные средства.

18. Гасильщик извести

Параграф 1. Гасильщик извести, 3-й разряд

82. Характеристика работ:

ведение процесса гашения извести в ямах и ящиках;
загрузка негашеной извести в ямы и ящики;
регулирование подачи воды;
определение концентрации и температуры известкового раствора;

спуск гашеной извести в бассейн и баки;
периодическая очистка барабанов, ям, ящиков для гашения извести, сеток от не растворившихся остатков и вывоза отходов в определенное место;
уборка рабочего места.

83. Должен знать:

устройство применяемых механизмов;
технологию гашения извести и приготовления известкового молока;
нормы расхода извести;
правила загрузки негашеной извести в барабаны, ямы, ящики для гашения;
требования, предъявляемые к качеству известкового молока.

Параграф 2. Гасильщик извести, 4-й разряд

84. Характеристика работ:

ведение процесса гашения извести и известково-песчаной массы в силосах, гасильных барабанах и аппаратах периодического и непрерывного действия;
подготовка, пуск и остановка обслуживаемого оборудования и механизмов;
равномерная загрузка гасильных барабанов, силосов и аппаратов с помощью тарельчатых питателей, шлаков и транспортеров известью и известково-песчаной массой;

регулирование технологического режима гашения извести с соблюдением точной дозировки увлажнения;
подача гашеной извести и известково-песчаной массы на транспортер;
слив известкового и доломитового молока из гасителей в отстойные аппараты ;

наблюдение за работой отстойников и их переключение;

закрытие и зачистка силоса;

смазка обслуживаемого оборудования;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

85. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс гашения извести и известково-песчаной массы в силосах, гасильных барабанах и аппаратах;

методы определения полноты гашения;

нормы расхода доломита и воды;

продолжительность процесса гашения;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

19. Гидротермист

Параграф 1. Гидротермист, 3-й разряд

86. Характеристика работ:

заполнение бассейна водой;

наблюдение за уровнем и температурой воды в бассейне;
регулирование давления пара;
строповка труб;

ведение технологического процесса твердения асбестоцементных труб различных диаметров в бассейнах;

выгрузка труб краном и подача их на обработку;

наблюдение за состоянием подводящих магистралей, подъемных крышек, полков для укладки труб, траверс для захвата труб;

чистка бассейнов;

учет движения труб;

устранение неполадок в работе оборудования.

87. Должен знать:

устройство бассейнов, принцип действия водопроводных и паропроводных магистралей;

установленный технологический режим водного твердения асбестоцементных труб;

правила транспортировки труб краном;

способы обеспечения сохранности труб при перемещении;

инструкцию стропальщика;

виды дефектов продукции, способы предупреждения и устранения их;

правила ухода за оборудованием.

20. Голлендорщик

Параграф 1. Голлендорщик, 4-й разряд

88. Характеристика работ:

ведение процесса распушки асбеста и перемешивания его с цементом в соответствии с заданным режимом;

осмотр и подготовка к работе голлендора и ковшевой мешалки;

пуск голлендора и ковшевой мешалки;

наполнение голлендора водой;

загрузка асбеста;

перемешивание асбеста гребком;

регулирование зазора между барабаном и планкой голлендора;

наблюдение за работой весового дозатора цемента;

загрузка порции цемента в голлендор;

перемешивание полученной массы;

слив готовой асбестоцементной массы в ковшевую мешалку или перекачивание асбестовой суспензии в контактные смесители и другие голлендоры;

учет количества слитых голлендоров;

промывка голлендора и сливной трубы;
очистка устройств для подачи асбеста и цемента;
чистка голлендора и смазка подшипников;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

89. Должен знать:

устройство и принцип работы голлендора и мешалки;
состав, свойства асбеста и цемента, поступающих для приготовления асбестоцементной массы, их сорта и марки;
количественное соотношение асбеста и цемента в сырьевой смеси;
способ прищипки ножей барабанов и гребенок голлендоров;
способы контроля процесса перемешивания и качества асбестоцементной массы.

При обслуживании двух технологических линий – 5-й разряд.

21. Грунтовщик асбестоцементных и асбетосилитовых изделий

Параграф 1. Грунтовщик асбестоцементных и асбетосилитовых изделий, 3-й разряд

90. Характеристика работ:

нанесение вручную грунтовочного слоя на внутреннюю и внешнюю поверхность асбестоцементных листов, предназначенных для сборки в плиты;
укладка на асбестоцементные листы минеральной ваты и вторых листов;
приготовление грунтовочного состава;
очистка, промывка и протирка грунтуемой поверхности асбестоцементных и асбетосилитовых листов и слоистого пластика;

укладка вручную на поддон пресс полиэтиленовых прокладок, слоистого пластика и асбетосилитовых листов, сборка плит;

отсортировка листов, негодных для сборки плит;

чистка прокладочного материала и клеенаносных вальцев от остатков клея.

91. Должен знать:

правила нанесения грунтовочного слоя на плиты;

свойства грунтовочного состава и промывочных материалов;

способы приготовления грунтовочного состава;

правила очистки грунтуемых поверхностей асбестоцементных и асбетосилитовых листов;

стандарты и технические условия, предъявляемые к асбестоцементным и асбетосилитовым плитам.

Параграф 2. Грунтовщик асбестоцементных и асбетосилитовых изделий, 4-й разряд

92. Характеристика работ:

нанесение грунтовочного слоя эпоксидной шпаклевки на асбестоцементные плиты при помощи шпаклевочной машины, встроенной в автоматическую линию производства декоративных асбестоцементных плит, методом офсетной печати;

нанесение эпоксидного клея на оклеиваемые поверхности асбестосилитовых листов и слоистого пластика при помощи клеенаносной машины;

наладка шпаклевочной и клеенаносной машины на заданный технологический режим;

установка ракельных ножей и торцевых сухарей;

загрузка шпаклевочной массы и эпоксидного клея в питатель машины;

периодическое перемешивание шпаклевочной массы и эпоксидного клея, определение их качества;

контроль расхода и уровня шпаклевочной массы, эпоксидного клея в питателе машины;

смачивание в процессе работы узлов машины растворителем;

очистка шпаклевочной машины от шпаклевочной массы;

устранение неисправностей в работе, участие в ремонте оборудования.

93. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

технологии приготовления шпаклевочной массы, эпоксидного клея и их свойства;

способы нанесения применяемых шпаклевок и клеев на поверхности асбестоцементных и асбестосилитовых плит и слоистого пластика;

характеристики применяемых отделочных материалов, их основные свойства и совместимость;

правила взрывопожарной безопасности;

причины возникающих неполадок и способы их устранения.

22. Дозировщик асбеста

Параграф 1. Дозировщик асбеста, 2-й разряд

94. Характеристика работ:

составление смеси асбеста по заданной рецептуре и весу под руководством дозировщика более высокой квалификации;

вскрытие мешков с асбестом и загрузка асбеста на ленту транспортера для подачи к бегунам или в отсеки;

укладка пустых мешков в пакеты, увязка их проволокой и сдача на склад.

95. Должен знать:

устройство и принцип работы дозаторов и транспортирующих устройств;

сорта и марки асбеста.

Параграф 2. Дозировщик асбеста, 3-й разряд

96. Характеристика работ:

дозирование компонентов асбеста, составляющих смеси по заданной рецептуре;

пуск и остановка дозаторов, транспортеров, питателей высокого давления; обеспечение выхода смеси асбеста;

управление автоматическими дозаторами асбеста, смазка, чистка и мелкий ремонт обслуживаемого оборудования.

97. Должен знать:

технологическую схему подачи асбеста и рецептуру приготовления смесей из различных сортов и марок асбеста;

схему устройства дозаторов и транспортирующих устройств; сорта и марки асбеста.

23. Дозировщик материалов

Параграф 1. Дозировщик материалов, 2-й разряд

98. Характеристика работ:

дозирование компонентов бетонных смесей и растворов: заполнителей, цемента, воды и добавок (ускорителей твердения, пластифицирующих, пеногазообразующих и другое) на дозаторах с ручным управлением;

прием компонентов из бункеров, циклонов, баков и загрузка их в смесительные агрегаты;

управление работой дозаторов, питателей, вибраторов, установок по приготовлению добавок;

ведение сменного журнала учета расхода материалов и выпуска продукции; устранение неисправностей в работе оборудования.

99. Должен знать:

устройство и принцип действия применяемых дозаторов;

технологическую схему подачи компонентов;

рецептуру и технологию приготовления бетонных смесей и растворов;

виды и назначение применяемых добавок;

последовательность загрузки компонентов в смесители.

Параграф 2. Дозировщик материалов, 3-й разряд

100. Характеристика работ:

дозирование компонентов бетонных смесей и растворов: заполнителей, цемента, воды и добавок (ускорителей твердения, пластифицирующих, пеногазообразующих и другое) на автоматических дозаторах;

прием компонентов из бункеров, циклонов и баков и загрузка их в смесительные агрегаты;

управление работой дозаторов, питателей, вибраторов, установок по приготовлению добавок;

дозирование поступающего в печь дробленого камня (порошка) для обеспечения работы варочной печи;

проверка исправности питателей, весов и средств сигнализации;

пуск и остановка питателей;

поддержание заданного режима работы агрегатов;

обеспечение равномерного выхода материала из питателя;

загрузка варочного барабана порошком различных марок по заданной рецептуре;

наблюдение за работой элеваторов, транспортеров;

устранение мелких неполадок в работе и участие в ремонте оборудования;

ведение сменного журнала учета расхода материалов и выпуска продукции.

101. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологическую схему подачи компонентов;

рецептуру и технологию приготовления бетонных смесей и растворов;

виды и назначение применяемых добавок;

последовательность загрузки компонентов в смесители;

технические условия на готовую продукцию;

технологию варки асфальтовой массы;

правила дозировки порошка и загрузки в варочную печь;

требования, предъявляемые к качеству поступающего порошка и битума.

Параграф 3. Дозировщик материалов, 4-й разряд

102. Характеристика работ:

дозирование поступающего в печь битума для обеспечения работы варочной печи;

загрузка варочного барабана битумом различных марок по заданной рецептуре.

103. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические условия на готовую продукцию;

правила дозирования битума и загрузки его в варочную печь;

требования, предъявляемые к качеству поступающего битума.

24. Дозировщик-смесительщик на шнеках

Параграф 1. Дозировщик-смесительщик на шнеках, 2-й разряд

104. Характеристика работ:

ведение процесса дозирования и перемешивания сырьевой смеси в смесительных шнеках суммарной производительностью до 85 т/ч;

обеспечение поступления сырьевой смеси из бункеров в смесительные шнеки

;

регулирование процесса дозирования и перемешивания сырьевой смеси;
контроль работы и техническое обслуживание механизмов дозирования, перемешивания и транспортировки сырьевых компонентов;
предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

105. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
состав и характеристику сырья;
технологические требования к сырьевой смеси;
способы выявления и устранения неисправностей в работе механизмов;
виды и сорта смазочных материалов;
карты смазки обслуживаемого оборудования.

При дозировании и перемешивании сырьевой смеси в смесительных шнеках суммарной производительностью свыше 85 т/ч – 3-й разряд.

25. Дозировщик сырья

Параграф 1. Дозировщик сырья, 2-й разряд

106. Характеристика работ:

дозирование сырья в болтушки суммарной производительностью до 15 м³/ч;
обеспечение равномерной загрузки сырья по показаниям контрольно-измерительных приборов, поддержание необходимого уровня шлама ;

обеспечение установленного соотношения компонентов сырьевой смеси и качества шлама;

регулирование подачи в болтушки воды требуемой температуры;
обеспечение прохождения материала через приемные и выходные решетки;
контроль температуры подшипников, состояния смазочных устройств, смазка механизмов.

107. Должен знать:

устройство, принцип действия обслуживаемых болтушек и вспомогательного оборудования;

состав и соотношение компонентов смеси, подаваемой в болтушки;
способы равномерного дозирования сырья и воды;
основные приемы лабораторного контроля качества шлама;
назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования, сигнализации и блокировки;

карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов.

При дозировании сырья в болтушки суммарной производительностью свыше 15 м³/ч - 3-й разряд.

26. Дробильщик

Параграф 1. Дробильщик, 2-й разряд

108. Характеристика работ:

ведение процесса дробления и размола различных каменных и других материалов вручную, на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках различных систем с производительностью до 50 м³/ч;

просеивание на механических или ручных ситах каменных и других пород;

перемещение материалов для дробления и просеивания, загрузка их в дробилки, дробильные агрегаты, дробильно-сортировочные установки с помощью транспортных устройств или вручную, укладка в штабели;

пуск и остановка механизмов;

регулирование равномерной подачи материалов и воды с помощью автоматических регулирующих устройств, питателей, вентилях, задвижек;

регулирование работы дробильного агрегата (скорости, производительности, зазоров между рабочими органами дробилки) в зависимости от вида и величины материала;

определение качества, сортности дробимого материала;

обслуживание накопительных бункеров;

заготовка сырья;

выявление неисправностей и устранение неполадок в работе оборудования;

смазка, чистка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

109. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

физические свойства и требования, предъявляемые к качеству дробимого материала;

правила пользования пусковой аппаратурой, средствами автоматизации и сигнализации;

правила загрузки дробильных установок материалами;

причины возникновения неисправностей и способы их устранения;

основы слесарного дела.

Параграф 2. Дробильщик, 3-й разряд

110. Характеристика работ:

дробление или размол сырья на щековых, щечновалковых, молотковых и валково-зубчатых дробилках, а также вальцах и бегунах при одновременном обслуживании двух и более установок;

ведение процесса дробления сырья на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках всех систем производительностью свыше 50 до 100 м³/ч, вальцах, дезинтеграторах;

обеспечение оптимального режима работы оборудования;

наблюдение за равномерным питанием и крупностью поступающего и выходящего из дробилки материала, работой аспирационных устройств;

пуск и остановка оборудования;

удаление примесей.

111. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

виды, свойства и назначение перерабатываемых материалов;

требования, предъявляемые к качеству дробления или размола;

порядок пуска и остановки оборудования.

Параграф 3. Дробильщик, 4-й разряд

112. Характеристика работ:

ведение процесса дробления каменных и других материалов на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках всех систем производительностью свыше 100 до 300 м³/ч;

дробление бракованных бетонных и железобетонных изделий и конструкций на специальных дробильных агрегатах;

помол материалов (известки, песка, шлака, золы, гипса, цемента) на шаровых или струйных мельницах;

регулирование работы дробильных и помольных агрегатов в зависимости от вида материалов;

замена мелющих тел;

поддержание нормального режима работы сырьевых мельниц и всего вспомогательного оборудования, регулирование питания мельниц, соблюдение установленных норм тонкости помола и заданной дозировки смеси;

наблюдение за работой всего оборудования;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры и устранение отклонений от нормального режима производства;

чистка, смазка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

113. Должен знать:

устройство и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;

виды, свойства и назначение материалов;

требования, предъявляемые к качеству дробления или размола;

правила пуска и ремонта оборудования;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 4. Дробильщик, 5-й разряд

114. Характеристика работ:

ведение процесса дробления каменных и других материалов на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках различных систем с производительностью свыше $300 \text{ м}^3/\text{ч}$;

выявление неисправностей и устранение неполадок в работе оборудования; смазка, чистка обслуживаемого оборудования и участие в его ремонте.

115. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

правила пользования пусковой аппаратурой, средствами автоматизации и сигнализации;

причины возникновения неисправностей и способы их устранения.

27. Дробильщик извести

Параграф 1. Дробильщик извести, 3-й разряд

116. Характеристика работ:

дробление извести на дробильных агрегатах мощностью до $50 \text{ м}^3/\text{час}$;

пуск, остановка и регулирование работы дробильного агрегата;

равномерная загрузка дробильного агрегата известью;

обеспечение выхода извести заданных размеров;

удаление недожога, пережога и посторонних включений;

смазка обслуживаемых механизмов и устранение мелких неисправностей в их работе;

очистка прямков под дробилкой сортировочными механизмами и транспортерами;

подача предупредительных сигналов;

обслуживание аспирационных установок.

117. Должен знать:

пусковые приборы обслуживаемых механизмов;

свойства перерабатываемой извести;

установленные фракции дробления;

правила переналадки дробильных агрегатов;

применяемые инструменты;

установленную сигнализацию;

правила эксплуатации аспирационных установок.

При работе на дробильных агрегатах производительностью свыше $50 \text{ м}^3/\text{час}$ дробленой массы - 4-й разряд.

28. Дробильщик слюды

Параграф 1. Дробильщик слюды, 2-й разряд

118. Характеристика работ:

дробление слюдяного скрапа на чешуйки на различных дробилках;
получение на складе слюдяного скрапа, распаковка, сортировка его по видам и подноски;

взвешивание слюдяного скрапа на порции и подача в загрузочный лоток;
наблюдение за однородностью слюды и исправностью дробилок и грохотов;
смазывание и чистка оборудования.

119. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к слюдяному скрапу;
правила взвешивания и сортировки скрапа.

Параграф 2. Дробильщик слюды, 3-й разряд

120. Характеристика работ:

ведение процесса измельчения слюды на размольном оборудовании различного типа;

классификация молотой слюды по тонине помола;

загрузка скрапа на транспортерную ленту;

наблюдение за работой, включение и выключение размольного оборудования, транспортеров, элеваторов и других агрегатов;

устранение мелких неисправностей.

121. Должен знать:

устройство обслуживаемого помольного оборудования;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

29. Дробильщик теплоизоляционного сырья

Параграф 1. Дробильщик теплоизоляционного сырья, 2-й разряд

122. Характеристика работ:

заготовка сырья;

дробление крупных кусков битума до заданных размеров;

очистка кусков битума от бумаги, налипшей земли и снега;

загрузка транспортных средств и доставка битума к варочной печи;

смазка транспортеров и уход за ними.

123. Должен знать:

правила определения марок битума по внешнему виду;

правила заготовки и погрузки битума вручную.

Параграф 2. Дробильщик теплоизоляционного сырья, 3-й разряд

124. Характеристика работ:

дробление сырья на дробилках, вальцах дезинтеграторах;

наблюдение за равномерным питанием дробилки и размером поступающего и выходящего из дробилки материала, работой аспирационных устройств;
пуск и остановка оборудования;
удаление посторонних примесей;
осмотр, чистка и смазка оборудования.

125. Должен знать:

устройство дробилок, вспомогательных устройств;
виды и сорта смазочных материалов;
свойства материалов, подвергающихся дроблению и предъявляемые к ним требования;

порядок пуска и останова оборудования.

Параграф 3. Дробильщик теплоизоляционного сырья, 4-й разряд

126. Характеристика работ:

размол сырья и материалов в шаровых, стержневых и вибромельницах непрерывного и периодического действия;

поддержание нормального режима работы сырьевых мельниц и всего вспомогательного оборудования, регулирование питания мельниц, соблюдение установленных норм тонкости помола и заданной дозировки смеси;

наблюдение за работой всего оборудования;

догрузка мельниц шарами и стержнями;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры и устранение отклонений от нормального технологического процесса производства

127. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, свойства и качественную характеристику каждого из компонентов, входящих в шихту;

правила пуска и ремонта оборудования;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов.

30. Заготовщик микалексовой массы

Параграф 1. Заготовщик микалексовой массы, 3-й разряд

128. Характеристика работ:

заготовка микалексовой массы;

подготовка компонентов шихты и сушка ее в электропечи;

наблюдение за процессом сушки по приборам;

засыпка, помол компонентов микалексовой массы на шаровых мельницах и просеивание на виброситах;

смешивание шихты с добавлением воды.

129. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

состав компонентов микалексовой массы;
режим сушки компонентов шихты;
технические условия на микалексовую массу;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

31. Загрузчик-выгрузчик сушил и печей

Параграф 1. Загрузчик-выгрузчик сушил и печей, 3-й разряд

130. Характеристика работ:

ведение процесса загрузки сушильных барабанов (установок) материалом;
обеспечение равномерного поступления материала к питательным устройствам и от питательных устройств к сушильным барабанам (установкам);
контроль работы питательных устройств, сушильных барабанов (установок);
управление работой по загрузке и выгрузке туннельных печей, наладка, пуск и остановка механизмов и приспособлений для загрузки и выгрузки сырья, диатомовых, трепельных и других теплоизоляционных изделий при их обжиге;
фасонная укладка изделий на обжиговые вагонетки и другие приспособления для обжига;
затаривание обожженного сырья;
предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

131. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых механизмов и приспособлений;
состав и свойства материала, подлежащего сушке;
способы обеспечения равномерной загрузки сушильных барабанов (установок);
влажность и габариты материала, поступающего на сушку;
правила фасонной укладки изделий на вагонетки;
порядок пуска и остановки механизмов.

32. Загрузчик-выгрузчик сырья, топлива и стеновых изделий

Параграф 1. Загрузчик-выгрузчик сырья, топлива и стеновых изделий, 2-й разряд

132. Характеристика работ:

загрузка сырья и топлива во вращающиеся и шахтные печи при помощи тарельчатых и шлаковых питателей, элеваторов, транспортеров или скиповых подъемников;
загрузка топлива в топливные трубочки или шураппараты;
пуск и остановка обслуживаемого оборудования;
удаление с ленты транспортера посторонних предметов;
наблюдение за сгоранием топлива;

загрузка камня и угля в ковш скипового подъемника или на вагонетки;

загрузка сушильных агрегатов и камер пропаривания вагонетками с сухой гипсовой штукатуркой и перегородочными плитами при помощи толкателя или вручную и выгрузка их по установленному графику;

выгрузка из вагонеток и самосвалов глины, мела, камня, песка, извести, угля и других сыпучих материалов под руководством загрузчика-выгрузчика более высокой квалификации;

очистка кузовов, сушильных агрегатов и камер пропаривания;

частичная разбивка крупных кусков или смерзшегося сырья и проталкивание его через решетку с использованием рыхлителя мерзлых комков или вручную;

планировка отвалов по заданному уровню;

смазка вагонеток и перемещение их в пределах рабочей зоны;

уборка просыпавшегося материала.

133. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила загрузки и выгрузки печей, сушильных агрегатов и камер пропаривания;

нормы расхода топлива;

правила загрузки топлива в топливные трубочки или шураппараты;

график загрузки и выгрузки; правила перемещения вагонеток.

Параграф 2. Загрузчик-выгрузчик сырья, топлива и стеновых изделий, 3-й разряд

134. Характеристика работ:

загрузка и выгрузка глины из бучильных ям;

погрузка глины, песка из карьеров, глинохранилищ, буртов в опрокидные вагонетки или тачки с удалением посторонних включений;

послойная загрузка глины в бучильные ямы с пересыпкой слоев песком или опилками и увлажнение водой в соответствии с действующими техническими условиями;

пробивка в глине отверстий для увлажнения;

загрузка кирпича и камней в туннельные печи при помощи механического толкателя и перемещение вагонеток по туннельной печи;

открывание и закрывание загрузочного и выгрузочного затворов печи и бучильных ям;

загрузка сушильных агрегатов и камер пропаривания вагонетками с кирпичом и черепицей при помощи толкателя или вручную и их выгрузка по установленному графику;

выгрузка из опрокидных вагонеток и самосвалов глины, мела, камня, песка, извести, пустой породы и других сыпучих материалов на решетку бункера, на склад или в отвал;

устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;
укладка и перекладка катальных листов;

передвижка и рихтовка узкоколейных путей в пределах рабочей зоны;

подача установленных сигналов.

135. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические условия на глину;

правила загрузки и выгрузки глины;

нормы загрузки ящичного подавателя и бункера;

требования, предъявляемые к качеству сырца;

правила укладки, перекладки катальных листов, передвижки и рихтовки узкоколейных путей;

принятую систему сигнализации.

33. Загрузчик мелющих тел

Параграф 1. Загрузчик мелющих тел, 3-й разряд

136. Характеристика работ:

загрузка мелющих тел в мельницы;

разгрузка, погрузка и сортировка мелющих тел на складе, транспортировка мелющих тел к мельницам;

выполнение операций по догрузке и перегрузке мельниц мелющими телами при помощи загрузочных механизмов;

открывание и закрывание люков, очистка межкамерных перегородок;

сортировка мелющих тел и уборка отходов;

обслуживание машин для сортировки мелющих тел.

137. Должен знать:

устройство и принцип действия загрузочных механизмов и машин по сортировке мелющих тел;

способы и сроки догрузки и перегрузки мельниц;

предельные нормы погрузки мелющих тел;

виды, свойства и ассортимент мелющих тел.

34. Заливщик камнелитейных изделий

Параграф 1. Заливщик камнелитейных изделий, 3-й разряд

138. Характеристика работ:

подача тележек с прокаленными формами под заливку расплавом;

заливка форм расплавом с помощью подъемного оборудования;

регулирование скорости заполнения форм путем изменения способа заливки в зависимости от размеров, конфигурации изделий и температуры расплава;

сбор расплава в контейнеры и транспортировка его для последующей переработки;

подача вагонеток с заливными формами к кристаллизационным печам;

выгрузка тележек с готовой продукцией из кристаллизационных печей;

выемка готовых изделий из форм, укладка их на средства перемещения и транспортировка на склад;

разборка форм и очистка тележек от формовочной массы;

наблюдение за состоянием литейной летки копильника печи;

предварительная разбраковка изделий по внешнему виду;

очистка прокаленных форм;

охлаждение форм до требуемой температуры и определение готовности их к заливке.

139. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологический процесс заливки форм расплавом;

зависимость скорости и степени кристаллизации от размера изделий, его конфигурации и температуры расплава;

свойства расплава и требования, предъявляемые к нему;

виды брака и способы его предупреждения;

режимы сушки и прокалки форм.

Параграф 2. Заливщик камнелитейных изделий, 4-й разряд

140. Характеристика работ:

ведение процесса плавки и заливки форм расплавом на машинах центробежного камневого литья различных камнелитейных изделий;

подготовка машин к плавке;

отбор проб расплава перед выдачей на заливку для определения степени его дегазации и гомогенизации;

обеспечение требуемого качества расплава путем регулирования температуры сливного канала хальмовки, перемешивания механической мешалкой и ввода добавок;

пуск, регулирование и выключение дозирующей вентиляции;

управление тельфером по подъему контейнеров с расплавом;

контроль водоснабжения защитных устройств;

проверка по шаблону форм, подаваемых под заливку;

выявление причин возникновения брака и принятие мер по их устранению.

141. Должен знать:

устройство машин центробежного камневого литья;

свойства расплава;

технологический процесс производства изделий из камневого литья;

требования, предъявляемые к исходным материалам;

принцип работы контрольно-измерительных приборов;

виды брака и способы его предупреждения.

35. Зачистчик электроизоляционных изделий

Параграф 1. Зачистчик электроизоляционных изделий, 2-й разряд

142. Характеристика работ:

зачистка вручную и на станке миканитовых пластин, трубок, коллекторных манжет и других изделий из миканита и слюдопласта от бумаги и посыпки;

обрезка и зачистка концов трубок и поверхностей изделий от складок, расслоений и прочих дефектов;

промер и доведение габаритов изделий до заданных размеров;

включение и выключение вентиляции.

143. Должен знать:

принцип работы обслуживаемого оборудования;

способы и приемы очистки изделий от бумаги и посыпки;

способы замеров габаритов изделий;

правила пользования контрольно-измерительными инструментами;

технические требования на изделия из миканита и слюдопласта.

36. Изготовитель блоков и панелей из кирпича

Параграф 1. Изготовитель блоков и панелей из кирпича, 2-й разряд

144. Характеристика работ:

изготовление блоков и панелей из кирпича под руководством изготовителя более высокой квалификации;

перемещение в пределах рабочей зоны кирпича, арматуры, утеплителя и столярных изделий;

участие в их укладке в станок, кондуктор и формы;

мойка поверхности панелей, облицованных керамической плиткой;

очистка станка, кондуктора-шаблона, формы.

145. Должен знать:

устройство станков, форм, кондуктора-шаблона;

правила кладки кирпича;

требования, предъявляемые к качеству готовых изделий.

Параграф 2. Изготовитель блоков и панелей из кирпича, 3-й разряд

146. Характеристика работ:

изготовление блоков и панелей из кирпича;

подготовка станка, форм, кондуктора-шаблона к работе;

укладка кирпича, арматуры, утеплителя, облицовочной плитки и столярных изделий в станок, кондуктор-шаблон или формы в соответствии с чертежами, равномерное покрытие их раствором с заполнением вертикальных швов;

разравнивание поверхности раствора;

затирка поверхности панели;

исправление (ремонт) панелей после запарки;

передвижение рольгангов и транспортеров по мере изменения высоты кладки

;

облицовка блоков специальными материалами.

147. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила кладки фасонных, облицовочных и внутренних блоков и панелей разных типов и конфигураций;

рецептуру растворов;

требования, предъявляемые к готовым блокам и панелям.

37. Калибровщик-раскройщик

Параграф 1. Калибровщик-раскройщик, 3-й разряд

148. Характеристика работ:

калибровка (расщепление) колотых подборов № 3-6 до требуемой толщины;

раскрой и резка калиброванных пластин по шаблонам вручную и на гильотинных ножницах;

сортировка изделий по видам, маркам, размерам в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями;

устранение мелких неисправностей в работе гильотинных ножниц.

149. Должен знать:

рациональные приемы резки и раскроя слюды;

технические требования и государственные стандарты на подборы и готовые изделия;

нормы выходов;

виды брака, способы его предупреждения и устранения;

правила пользования шаблонами и контрольно-измерительными приборами;

правила наладки и регулирования гильотинных ножниц;

способы устранения мелких неисправностей в станке.

Параграф 2. Калибровщик-раскройщик, 4-й разряд

150. Характеристика работ:

калибровка (расщепление) колотых подборов № 1-2 до требуемой толщины;

раскрой и резка калиброванных пластин по шаблонам вручную и на гильотинных ножницах;

сортировка изделий по видам, маркам, размерам в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями.

151. Должен знать:

рациональные приемы резки и раскроя калиброванных пластин;
технические требования и государственные стандарты на колотые подборы и готовые изделия;

нормы выходов;

виды брака, способы его предупреждения и устранения;

правила пользования шаблонами и контрольно-измерительными приборами.

38. Калибровщик слюды

Параграф 1. Калибровщик слюды, 3-й разряд

152. Характеристика работ:

калибровка (расщепление) промышленного сырца площадью до 25 см², колотых подборов № 8, полуочищенных подборов размером 4-10 мм на толщину, предусмотренную государственными стандартами и техническими условиями для соответствующих видов изделий и полуфабрикатов из слюды;

распределение калиброванной слюды по группам толщины, сортам, размерам, маркам и назначению.

153. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия на продукцию и полуфабрикаты, нормы их выхода из сырья;

приемы и способы калибровки;

правила пользования инструментами и контрольно-измерительными приборами.

Параграф 2. Калибровщик слюды, 4-й разряд

154. Характеристика работ:

калибровка (расщепление) промышленного сырца площадью свыше 25 см², колотых подборов № 1-7, полуочищенных подборов размером 15-50 мм на толщину, предусмотренную государственными стандартами и техническими условиями для соответствующих видов изделий из слюды;

распределение калиброванной слюды по группам толщины, сортам, размерам, маркам и назначению;

разметка на калиброванных пластинах расположения клапанов и шайб.

155. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия на продукцию и полуфабрикаты, нормы их выхода из сырья;

приемы, способы калибровки и разметки клапанов и шайб;

правила пользования инструментами и контрольно-измерительными приборами.

39. Камневар

Параграф 1. Камневар, 3-й разряд

156. Характеристика работ:

приготовление шихты по заданной рецептуре;

обслуживание транспортеров, дозаторов и смесителей;

подача шихты и каменного боя к загрузочным устройствам, их дозировка и загрузка в плавильные печи;

управление механизмами наклона плавильных печей;

закрытие леток после слива расплава;

установка разливочного ковша на тележку;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования и плавильных печей.

157. Должен знать:

основные требования, предъявляемые к сырью;

устройство обслуживаемого оборудования и плавильных печей;

виды брака и способы его предупреждения.

Параграф 2. Камневар, 4-й разряд

158. Характеристика работ:

ведение технологического процесса плавки камня под руководством камнезара более высокой квалификации;

регулирование режима плавки в соответствии с показаниями контрольно-измерительных приборов;

регулирование силы тока путем поднятия и опускания электродов в дуговых электропечах;

регулирование работы мартеновских печей путем изменения количества подаваемого мазута и воздуха;

паращивание графитных электродов;

участие в сливе расплава из плавильных печей и в разливе расплава в формы;

участие в ремонте печи и обслуживаемого оборудования.

159. Должен знать:

устройство обслуживаемых плавильных печей;

режимы и технологию плавки камня;

правила применения контрольно-измерительной аппаратуры;

основы электротехники в пределах выполняемой работы.

Параграф 3. Камневар, 5-й разряд

160. Характеристика работ:

ведение технологического процесса плавки камня в дуговых электрических или мартеновских плавильных печах;

регулирование режима работы плавильных печей на основании показаний контрольно-измерительных приборов;
отбор проб для определения степени дегазации и гомогенизации расплава;
определение готовности плавки;
выпуск расплава из печи;
контроль исправности состояния печи.

161. Должен знать:

конструктивные особенности плавильных печей и режим их работы;
правила применения контрольно-измерительной аппаратуры;
требования, предъявляемые к сырью, и его химический состав;
свойства огнеупорных материалов, применяемых для ремонта печей;
основы электротехники в пределах выполняемой работы.

40. Камнетес

Параграф 1. Камнетес, 2-й разряд

162. Характеристика работ:

выполнение работ по обработке камня под руководством камнетеса более высокой квалификации;

разбуривание негабаритных блоков, пробивание борозд, раскалывание глыб, грубая обработка постелей и сбой тыльной поверхности;

клейка вставок в изделия из камня с тесаной фактурой.

163. Должен знать:

физические свойства обрабатываемых пород природного камня;

основные приемы и способы обработки камня;

состав клея и способ его приготовления;

виды применяемого ручного и механического инструмента и правила пользования им.

Параграф 2. Камнетес, 3-й разряд

164. Характеристика работ:

изготовление простых изделий из природного камня с помощью ручного пневматического или механического инструмента;

подбор заготовок необходимых размеров для обработки;

обработка негабаритных блоков методом бурения;

раскалывание глыб по готовым буркам;

распазовка плит;

обрубка кромок;

подтеска постелей и сбой тыльной поверхности камня;

выбивание в камнях внутренних углов;

пробивание в камнях борозд, четвертей и гнезд для креплений;

теска простых изделий по шаблону.

165. Должен знать:

физические свойства обрабатываемых пород природного камня; основные приемы и способы обработки камня;

требования, предъявляемые к качеству обработки заготовок и изготавливаемых изделий;

виды применяемого инструмента, правила его заточки, заправки и эксплуатации.

166. Примеры работ:

1) блоки - обработка вручную методом бурения, пробивание борозд и гнезд;

2) камни бортовые прямолинейные – изготовление;

3) плиты - распазовка, обрубка кромок.

Параграф 3. Камнетес, 4-й разряд

167. Характеристика работ:

изготовление изделий средней сложности из камня с помощью ручного, пневматического или механического инструмента;

грубая обработка камня при теске криволинейных и фасонных изделий;

получистая теска плоских изделий, теска фасок и лент;

бучардирование гранитных изделий;

обработка плит "под шубу".

168. Должен знать:

породы камня и способы его обработки;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий;

правила пользования накладными и прикладными шаблонами;

устройство и правила эксплуатации применяемого пневматического и механического инструмента.

169. Примеры работ:

1) камни бортовые криволинейные – изготовление;

2) колонны - заготовка деталей;

3) плиты арочные – изготовление;

4) плиты парапетные – изготовление;

5) плиты подоконные - изготовление.

Параграф 4. Камнетес, 5-й разряд

170. Характеристика работ:

изготовление сложных изделий из камня вручную и с помощью пневматического, механического, термоотбойного инструмента;

разметка деталей и изделий сложного контура;

чистая теска плоских, выпуклых и вогнутых поверхностей камня, фасок и лент;

обработка архитектурных линейных деталей по сложным шаблонам и лекалам;

высечка простых орнаментов, букв и цифр;

вычерчивание, изготовление шаблонов и лекал средней сложности.

171. Должен знать:

породы камня и способы его обработки;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых деталей и изделий;

правила чтения чертежей;

правила пользования контрольно-измерительными приборами, принцип действия и правила эксплуатации применяемого инструмента.

172. Примеры работ:

1) базы колонн – изготовление;

2) буквы и цифры - разметка и изготовление;

3) карнизы – изготовление;

4) наличники – изготовление;

5) орнаменты геометрические - разметка и изготовление;

6) поручни – изготовление;

7) шаблоны и лекала карнизов, наличников, поручней - разметка и изготовление.

Параграф 5. Камнетес, 6-й разряд

173. Характеристика работ:

изготовление особо сложных деталей и изделий из камня;

чистая обработка изделий вручную, пневматическим, механическим и термоотбойным инструментом по особо сложным архитектурным шаблонам и лекалам;

вычерчивание и изготовление особо сложных архитектурных шаблонов и лекал;

руководство работой камнетесов более низкой квалификации.

174. Должен знать:

физические свойства камней применяемых месторождений, пород и структур;

все виды и способы обработки природного камня;

правила чтения чертежей по выпускаемой номенклатуре изделий;

устройство применяемого инструмента.

175. Примеры работ:

1) балясины – изготовление;

2) вазы – изготовление;

3) капители колонн – изготовление;

4) лекала и шаблоны балясин, ваз, капителей колонн - разметка и изготовление;

5) орнаменты растительные и стилизованные - разметка и изготовление.

41 Карбонизаторщик

Параграф 1. Карбонизаторщик, 4-й разряд

176. Характеристика работ:

ведение процесса карбонизации доломитового молока под руководством карбонизаторщика более высокой квалификации;

подача в карбонизаторы печного газа;

отбор проб;

устранение неисправностей, чистка и промывка карбонизаторов, трубопроводов, кранов.

177. Должен знать:

устройство карбонизаторов, трубопроводов, кранов;

порядок пуска, чистки оборудования;

свойства доломитового молока, газа.

Параграф 2. Карбонизаторщик, 5-й разряд

178. Характеристика работ:

ведение процесса карбонизации доломитового молока по установленной технологии;

подготовка, включение и выключение карбонизаторов;

регулирование температуры, давления и других параметров;

наблюдение за контрольно-измерительной аппаратурой;

перекачка доломитового молока в перекристаллизаторы;

определение степени карбонизации;

устранение неисправностей в работе оборудования.

179. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры;

сущность и параметры химического процесса карбонизации;

способ определения степени карбонизации;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

42. Классификаторщик слюды

Параграф 1. Классификаторщик слюды, 3-й разряд

180. Характеристика работ:

классификация слюды на классифицирующей установке;

сортировка щипаной слюды на грохотах по размерам;

включение и выключение электромоторов шлюзовых разгрузателей установки и грохотов;

удаление отдельных кристаллов слюды, не поддающихся механическому расщеплению;

проверка качества щипаной слюды и сортировка по размерам путем периодического взятия проб;

устранение неисправностей в работе оборудования.

181. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

производительность и нормы загрузки установки;

технические условия на обрабатываемое сырье и щипаную слюду;

виды брака и способы его предупреждения;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

43. Кольщик слюды

Параграф 1. Кольщик слюды, 2-й разряд

182. Характеристика работ:

раскалывание ножом вручную промышленного сырца слюды по плоскостям спайности на подборы;

раскладка колотых подборов по группам в зависимости от их размера и назначения.

183. Должен знать:

способы раскалывания кристаллов слюды;

технические условия на сырье и колотые подборы различного назначения.

Параграф 2. Кольщик слюды, 3-й разряд

184. Характеристика работ:

раскалывание промышленного сырца слюды по плоскостям спайности на колотые подборы на расколочных станках различных типов;

сортировка колотой слюды по размерам и категориям качества;

производство колотых подборов вручную с удалением краевых дефектов на обрезных роликовых станках с последующей раскладкой колотых подборов по группам в зависимости от их размера и назначения.

185. Должен знать:

устройство расколочных и обрезных станков;

способы раскалывания кристаллов слюды и определения назначения пластин;

технические условия на колотые подборы.

44. Комплектовщик панелей

Параграф 1. Комплектовщик панелей, 4-й разряд

186. Характеристика работ:

комплектация панелей наружных стен столярными изделиями, подоконными досками и сливами;

установка в проемы оконных и балконных коробок, крепление их к деревянным пробкам;

заделка (герметизация или конопатка) зазоров между деревянной коробкой и проемом;

навешивание оконных створок и балконных дверей;

установка наличников, подоконной доски и слива;

подгонка створок и дверных полотен.

187. Должен знать:

технологию комплектации панелей и технические требования на панели и комплектующие изделия;

устройство и принцип действия применяемого инструмента;

правила строповки и подачи комплектующих материалов и изделий.

45. Контролер изделий из камня

Параграф 1. Контролер изделий из камня, 3-й разряд

188. Характеристика работ:

пооперационный контроль соблюдения технологического процесса изготовления заготовок и простых изделий из камня;

приемка полуфабрикатов и готовой продукции с оформлением накладных, паспортов и актов на брак;

ведение учета сдачи готовой продукции;

контроль правильности упаковки и складирования изделий и заготовок.

189. Должен знать:

назначение и свойства заготовок, полуфабрикатов и готовой продукции;

технологии изготовления контролируемых изделий и заготовок;

правила и способы пооперационного и конечного контроля;

правила пользования контрольно-измерительным инструментом;

правила чтения чертежей.

190. Примеры работ:

Пооперационный контроль и приемка:

1) камни бортовые;

2) плиты мозаичные, брекчевидные;

3) плиты облицовки полов и стен;

4) плиты парапетные, ступени;

5) щебень декоративный.

Параграф 2. Контролер изделий из камня, 4-й разряд

191. Характеристика работ:

пооперационный контроль соблюдения технологического процесса изготовления изделий из каменного литья и сложных изделий из камня;

приемка всех видов выпускаемой готовой продукции с оформлением накладных, паспортов и актов на брак;

ведение учета сдачи готовой продукции;

контроль правильности установки и складирования изделий.

192. Должен знать:

технологии изготовления выпускаемых изделий;

правила и способы пооперационного и конечного контроля всех видов выпускаемой продукции;

требования действующих стандартов на выпускаемую продукцию;

правила чтения чертежей.

193. Примеры работ:

Пооперационный контроль и приемка:

1) базы колонн;

2) балясины;

3) вазы;

4) капители колонн;

5) карнизы;

6) наличники;

7) орнаменты, цифры и буквы;

8) поручни.

46. Контролер строительных изделий и материалов

Параграф 1. Контролер строительных изделий и материалов, 3-й разряд

194. Характеристика работ:

контроль качества и размеров кирпича-сырца, керамических камней, черепицы, дренажных труб, листов сухой гипсовой штукатурки, мелков и других изделий;

проверка их соответствия техническим условиям;

укладка брака на транспортер и листов сухой гипсовой штукатурки на электротележку;

наблюдение за автоматической резкой, температурой глиняного бруса, за работой автоматического укладчика, подъемника, выгрузочного стола и других механизмов;

смена резательных струн;

контроль качества листовых асбестоцементных изделий, труб и муфт после твердения на соответствие их требованиям стандарта по линейным размерам, форме и внешнему виду;

контроль качества маркировки асбестоцементных изделий;

контроль правильности укладки рассортированных изделий в стопы, соблюдения схем и инструкции по складированию асбестоцементных изделий, состояния вагонов, подаваемых для отгрузки продукции, соблюдения схем нагрузки асбестоцементных изделий на транспортные средства;

ведение учета количества стандартных изделий и брака по видам;

маркировка готовой продукции;

контроль качества сырья, полуфабрикатов, щипаной слюды, изделий из слюды прямоугольной формы на соответствие государственным стандартам и техническим условиям;

контроль соблюдения технологических регламентов;

пооперационный контроль соблюдения технологического процесса при изготовлении бетонных и железобетонных изделий простых и средней сложности: блоков фундаментов и внутренних стен, перемычек, дорожных, тротуарных и трамвайных плит, бортовых камней, пасынков, плит перекрытия, каналов, столбиков, шпал, подоконных досок, проступей, ступеней, деталей заборов, оград и другой аналогичной продукции;

проверка соблюдения требуемого защитного слоя; правильности установки закладных деталей и вкладышей;

контроль соответствия форм, закладных деталей, арматурных сеток и каркасов требованиям чертежей, технических условий или стандартов;

приемка готовых изделий с маркировкой и оформлением паспортов и актов на брак;

контроль, прием и проверка на соответствие техническим условиям и стандартам кровельных и гидроизоляционных материалов;

определение качества продукции по внешним признакам;

браковка и маркировка контролируемой продукции;

отбор проб при сплошной и выборочной проверке качества продукции;

ведение контрольно-учетных записей, журнала учета готовой продукции;

контроль правильности складирования изделий.

195. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

методику испытания изделий и полуфабрикатов;

основные свойства и требования, предъявляемые к качеству сырья и готовым изделиям, технологию производства;

способы отбора проб, методику определения качества;

государственные стандарты и технические условия;

правила пользования контрольно-измерительными приборами и шаблонами;

систему учета некондиционной продукции по видам и причинам брака;

правила и способы пооперационного и конечного контроля;

маркировку и способы складирования изделий;

требования технологических карт;

правила чтения чертежей.

Параграф 2. Контролер строительных изделий и материалов, 4-й разряд

196. Характеристика работ:

пооперационный контроль соблюдения технологического процесса при изготовлении сложных (большегабаритных, тонкостенных) изделий и конструкций: колонн, ригелей, балок, опор контактных сетей и светильников, труб безнапорных, кассетных и прокатных деталей, панелей и плит перекрытий и покрытий, панелей и блоков наружных стен, конструкций отделки метро и тоннелей, лестничных маршей, архитектурных изделий и другой аналогичной продукции;

контроль толщины труб с помощью измерительных приборов;

подбор труб и муфт для испытаний;

установка испытываемой трубы (муфты) на гидравлический пресс;

проверка плотности ее прилегания к головкам прессы;

наполнение трубы водой;

отсос воздуха и опрессовка трубы под давлением;

освобождение испытанной трубы (муфты) от зажимных приспособлений;

ведение учета стандартных и некондиционных труб (муфт), а также результатов контрольных испытаний трубы на гидравлическом прессе;

контроль качества фасонных изделий из слюды, миканита, микалекса, слюдопласта, микаленты, асбовермикулита и изделий из них на соответствие государственным стандартам и техническим условиям;

контроль соблюдения технологических регламентов;

определение количественного состава компонентов при изготовлении электроизоляционных изделий на основе слюды.

197. Должен знать:

технологии изготовления выпускаемых изделий;

правила и способы пооперационного и конечного контроля;

требования, предъявляемые к материалам, полуфабрикатам, изделиям и формам;

маркировку изделий и способы их складирования.

Параграф 3. Контролер строительных изделий и материалов, 5-й разряд

198. Характеристика работ:

пооперационный контроль соблюдения технологического процесса при изготовлении особо сложных изделий: колец железобетонных для силосов, объемных шахт лифтов, объемных секций коллекторов, ферм, строительных и подстропильных балок, пролетных строений мостов и путепроводов, труб напорных, колонн крановых, рабочих камер колодцев и другой аналогичной продукции;

контроль, прием и проверка на соответствие техническим условиям, стандартам и нормам сырья, связующих, полуфабрикатов и готовой теплоизоляционной продукции;

отбор проб для сплошной и выборочной проверки в процессе производства и на складе готовой продукции;

наблюдение за правильностью ведения технологического процесса, складирования и отгрузки продукции;

запись результатов в журнале.

199. Должен знать:

технические условия, стандарты и нормы на сырье, связующие, покровные и упаковочные материалы, готовую продукцию; методы испытаний; правила отбора проб; порядок складирования и маркировки продукции; технологию изготовления выпускаемых изделий; правила и способы пооперационного контроля.

47. Кочегар сушильных барабанов

Параграф 1. Кочегар сушильных барабанов, 3-й разряд

200. Характеристика работ:

ведение процесса сушки материалов в сушильных барабанах (установках) суммарной производительностью по высушенному материалу до 15 т/ч;

регулирование сжигания топлива, поддержание оптимального теплотехнического режима и питания сушильных барабанов (установок);

высушивание материалов до установленных норм остаточной влажности;

очистка топок от золы и шлака;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния сушильных барабанов (установок) и вспомогательного оборудования;

смазка трущихся частей механизмов сушильных барабанов (установок) и вспомогательного оборудования;

ведение установленного учета и отчетности.

201. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых сушильных барабанов (установок) и вспомогательного оборудования;

приемы и методы регулирования режима работы;

способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

характеристики, свойства и условия рационального сжигания топлива;

температуру и запыленность отходящих газов;

состав и свойства материала, подлежащего сушке;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, блокировки и сигнализации;

карты смазки, свойства и сорта смазочных материалов.

При обслуживании сушильных барабанов производительностью по высушенному материалу свыше 15 т/ч - 4-й разряд.

48. Лаборант производства строительных материалов

Параграф 1. Лаборант производства строительных материалов, 3-й разряд

202. Характеристика работ:

проведение входного контроля качества сырьевых материалов, топлива, комплектующих изделий;

контроль влажности сырьевых материалов, шихты, силикатной и керамической формовочных масс, шлама, кирпича-сырца и других;

ведение процесса шихтовки материалов;

определение тонкости помола, модуля крупности, зернового состава, сроков схватывания; равномерности изменения объема; степени усушки и усадки; объемной массы; остатка на сите при просеве материалов; водопоглощения;

подготовка проб для анализов;

проверка качества формовочных смесей и шихты;

контроль соблюдения установленных технологических параметров;

определение соответствия испытываемых проб и образцов требованиям нормативных документов и технологических регламентов;

ведение рабочих записей в журналах по установленным формам.

203. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

рецептуру, виды, назначение и особенности подлежащих испытанию материалов, сырья, полуфабрикатов и готовой продукции;

правила ведения лабораторных испытаний;

действующие государственные стандарты, технические условия и технологические регламенты;

назначение контрольно-измерительных приборов, инструментов и правила пользования ими;

систему записи результатов испытаний.

Параграф 2. Лаборант производства строительных материалов, 4-й разряд

204. Характеристика работ:

составление рецептов на приготовление шихты и формовочных смесей для производства строительных материалов и изделий;

проведение анализов шихты и формовочных смесей;

наладка приборов и автоматов, применяемых для испытаний;

определение содержания активных окислов в извести, силикатной массе и известково-песчаном вяжущем;

определение тонкости помола, удельной поверхности вяжущего, песка, шлама, растекаемости шлама;

контроль начальной и конечной температуры смеси в процессе формования изделий из бетонов, контроль состава формовочной массы и глазури в производстве керамических плиток;

определение показателей сырьевых компонентов, пропиточных материалов и посыпки установленным требованиям нормативных документов в производстве теплоизоляционных материалов;

физико-механические испытания сырья, материалов, полуфабрикатов и готовой продукции на прочность, растяжение, изгиб, сжатие, усилие снятия и проталкивания, разрыв, вязкость;

обработка и обобщение результатов проведения испытаний;

выполнение расчетов по определению показателей качества;

подсчет величины нагрузок по размерам образца;

испытание образцов на термостойкость;

регулирование равномерности нагрева арматурных стержней по длине, контроль температуры нагрева;

проведение анализов на содержание драгоценных металлов в изделиях, полуфабрикатах и отходах производства;

анализ золы, полученной от сжигания отходов производства,

взвешивание драгоценных металлов;

обслуживание лабораторных и нагревательных приборов;

запись результатов анализа в рабочих журналах;

оформление и расчет результатов анализа;

контрольные анализы растворов, полученных с производственных участков (травильных, пассирующих, щелочных);

подбор и подготовка проб и образцов к испытаниям.

205. Должен знать:

принцип работы обслуживаемого лабораторного оборудования и правила обращения с ним при проведении испытаний и анализов;

свойства подлежащих испытанию сырьевых компонентов, полуфабрикатов и готовой продукции;

требования к качеству проб и проводимых анализов;

методы испытаний;

методику обобщения результатов испытаний;

технологии изготовления выпускаемой продукции;

контролируемые параметры, установленные технологическим регламентом;

действующие государственные стандарты, технические условия на применяемые материалы и готовые изделия.

49. Лаковар

Параграф 1. Лаковар, 2-й разряд

206. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления аммофосных и других лаков и многокомпонентных растворов под руководством лаковара более высокой квалификации;

проверка лаков на вязкость;

разведение лаков до требуемой густоты керосином, спиртом, ацетоном или другими растворителями в соответствии с технологической инструкцией;

окрашивание лаков в нужный цвет;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительных приборов

;

перекачивание разведенных лаков в отстойники или на рабочие места.

207. Должен знать:

основные характеристики применяемых лаков и способы их разведения;

методы определения вязкости; устройство, назначение и правила эксплуатации применяемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;

правила обращения с растворителями.

Параграф 2. Лаковар, 3-й разряд

208. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления аммофосных и других лаков и многокомпонентных растворов;

подготовка сырья к растворению;

загрузка аппарата сырьем, подача растворителя и перемешивание раствора;

разведение в смесителях лаков требуемой вязкости, удельного веса и концентрации;

окрашивание лаков пигментом в случае необходимости;

регулирование процесса дозировки и загрузки сырья;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительных приборов

;

перекачивание разведенных лаков по системе лакопровода в отстойники;

использование данных лабораторных испытаний смол и лаков, определение удельного веса лаков, смол и их пригодности;

ведение записей в производственном журнале и журнале учета расхода сырья

.

209. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, назначение контрольно-измерительных приборов и коммуникаций на обслуживаемом участке;

физико-химические и технологические свойства лаков и растворителей;

правила применения лаков и смол;
вязкость, концентрацию лаков и смол, удельные веса в зависимости от их назначения;
процессы разбавления лаков;
правила отбора проб;
технические условия на лаки и смолы.

50. Машинист кальцинаторов

Параграф 1. Машинист кальцинаторов, 4-й разряд

210. Характеристика работ:

ведение процесса декарбонизации гранулированной сырьевой смеси в конвейерных кальцинаторах суммарной производительностью до 35 т/ч;
обслуживание конвейерных кальцинаторов, питательных устройств и вспомогательного оборудования;
регулирование теплотехнического режима в камерах кальцинатора;
обеспечение равномерного распределения слоя материала по решетке кальцинатора;
регулирование скорости давления решеток в соответствии с режимом работы печи;
предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;
участие в ремонте.

211. Должен знать:

устройство, принцип действия и характеристику конвейерного кальцинатора, питательных устройств и другого вспомогательного оборудования;
способы регулирования подачи гранулированной сырьевой смеси на решетку кальцинатора;
сущность теплотехнических процессов, происходящих в запечных теплообменниках;
требования, предъявляемые к гранулированной сырьевой смеси, методы контроля;
назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, средств автоматики, сигнализации и блокировки;
способы определения и устранения неисправностей в работе оборудования.

При обслуживании кальцинаторов суммарной производительностью свыше 35 т/ч - 5-й разряд.

51. Машинист камнекольной машины

Параграф 1. Машинист камнекольной машины, 4-й разряд

212. Характеристика работ:

управление камнекольными машинами по изготовлению камня брусчатого, бордюрного, шашки;
обслуживание транспортирующего оборудования;
выбор и обеспечение оптимального режима работы обслуживаемого оборудования;
замена колющих ножей;
обслуживание маслостанций, гидросистем, гидротолкателей, вибраторов;
сортировка изделий;
упаковка готовой продукции;
уход за обслуживаемым оборудованием;
устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

213. Должен знать:

устройство и принцип работы камнекольных машин и транспортеров, ходовых и колющих узлов;
технологический процесс изготовления камня;
физико-механические свойства обрабатываемых пород камня и применяемых колющих ножей;
требования, предъявляемые к готовым изделиям;
виды дефектов и способы их устранения.

При управлении камнекольными машинами с установкой камня при помощи манипулятора - 5-й разряд.

52. Машинист лаконаносящей машины

Параграф 1. Машинист лаконаносящей машины, 4-й разряд

214. Характеристика работ:

ведение технологического процесса нанесения печатного фона на мочевиноформальдегидной основе на лицевую сторону асбестоцементных плит на валковых лаконаносящих машинах;

загрузка пропитки, фоновой грунты и растворителя в напорную емкость машины;

пропитка (смачивание) лаконаносящих узлов машины растворителем;

наблюдение за равномерным покрытием фоновым грунтом плит и уровнем покрывных материалов в напорном бачке и периодическое заполнение его новыми порциями;

контроль вязкости покрывных материалов при помощи вискозиметра;

наладка лаконаносящей машины на заданный технологический режим нанесения печатного фона;

очистка и промывка узлов машины;

устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

участие в чистке, разборке, ремонте и сборке лаконаносящей машины.

215. Должен знать:

устройство и правила наладки лаконаносающей машины;
способы нанесения печатного фона на поверхность асбестоцементной плиты;
правила взрывопожарной безопасности на рабочем месте и в цехе;
устройство, правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов.

Параграф 2. Машинист лаконаносающей машины, 5-й разряд

216. Характеристика работ:

ведение технологического процесса нанесения отделочного наливного заполнителя на напечатанный рисунок лицевых сторон асбестоцементных плит и других асбестоцементных изделий на валковых лаконаносающих машинах;

наблюдение за равномерным покрытием заполнителем плит и других асбестоцементных изделий, уровнем заполнителя в напорном бачке и периодическое заполнение его новыми порциями;

контроль вязкости заполнителя при помощи вискозиметра;

наладка лаконаносающей машины на заданный технологический режим нанесения заполнителя;

участие в чистке, ремонте, разборке и сборке лаконаносающей машины.

217. Должен знать:

устройство и принцип действия различных лаконаносающих машин;

рецептуру применяемых заполнителей;

устройство и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов;

технические условия на вырабатываемую продукцию;

государственные стандарты на заполнители, применяемые при нанесении;

правила и приемы чистки оборудования, ремонта, разборки и сборки лаконаносающих машин.

53. Машинист листоформовочной машины

Параграф 1. Машинист листоформовочной машины, 5-й разряд

218. Характеристика работ:

ведение процесса формования на листоформовочной машине асбестоцементных изделий и асбестосилитовых плит;

пуск и остановка листоформовочной машины;

наблюдение за подачей асбестоперлитомизвестковой массы в дозатор и листоформовочную машину;

регулирование поступления асбестоцементной массы и воды в мешалку и ванны сетчатых цилиндров;

наблюдение за перемешиванием массы;

подготовка листоформовочной машины к пуску;

поддержание равномерной толщины листов при формировании асбестосилитовых плит;

срезание сформованного листа с форматного барабана листоформовочной машины;

участие в ремонте, чистке и смазке обслуживаемого оборудования, смене и промывке технических сукон и сетчатых цилиндров.

219. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

сорта и свойства компонентов формовочных масс, способы их приготовления

;

приемы срезания сформованного асбестоцементного листа;

способы регулирования поступления массы в листоформовочную машину;

правила чистки и смазки обслуживаемого оборудования;

правила смены и промывки сукон и сетчатых цилиндров;

требования, предъявляемые государственными стандартами и техническими условиями к применяемым материалам и готовой продукции.

При обслуживании листоформовочной машины двумя рабочими, один из них тарифицируется на разряд ниже.

Параграф 2. Машинист листоформовочной машины, 6-й разряд

220. Характеристика работ:

ведение процесса формирования листовых асбестоцементных изделий на листоформовочных машинах;

регулирование концентрации асбестоцементной массы и ее уровня в ваннах сетчатых цилиндров;

поддержание равномерной толщины асбестоцементной пленки в процессе формирования асбестоцементного листа;

регулирование натяжения сукна на листоформовочной машине;

наблюдение за работой узлов машины и качеством выпускаемой продукции;

участие в смене и промывке сетчатки цилиндров, а также в штопке, смене и промывке технических сукон;

участие в чистке, разборке, ремонте и сборке листоформовочной машины.

221. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

состав шихты;

способы регулирования концентрации массы;

правила смены и промывки сетчатых цилиндров и технических сукон, укрывных и подстилочных полотен;

требования к применяемым материалам и готовой продукции;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

При руководстве бригадой, обслуживающей листоформовочную машину - 7-й разряд.

54. Машинист навивочных и намоточных машин

Параграф 1. Машинист навивочных и намоточных машин, 4-й разряд

222. Характеристика работ:

навивка спирали с электротермомеханическим способом напряжения на железобетонные или металлические сердечники труб на арматурно-навивочной машине;

изготовление арматурных каркасов для виброгидропрессованных труб на специальных навивочных машинах с соблюдением установленного шага спирали, изготовление объемных арматурных каркасов для безнапорных труб, силосов, горловин колодцев, свай, ригелей и других аналогичных изделий на навивочно-сварочных машинах.

223. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;

правила строповки и перемещения арматурной стали и каркасов, номенклатуру, стандарты и технические требования на изготавливаемую продукцию.

Параграф 2. Машинист навивочных и намоточных машин, 5-й разряд

224. Характеристика работ:

управление работой специальных намоточных машин и установок с поворотным столом, поворотной траверсой, возвратно-поступательным движением каретки, продольным и поперечным перемещением намоточных устройств по непрерывному напряженному армированию изделий;

наладка, регулирование машин и установок по заданному режиму работы.

225. Должен знать:

устройство, принципиальную схему обслуживания и правила технической эксплуатации машин и установок;

номенклатуру, стандарты и технические требования на изготавливаемую продукцию;

правила строповки и перемещения стали.

55. Машинист (обжигальщик) вращающихся и шахтных печей

Параграф 1. Машинист (обжигальщик) вращающихся и шахтных печей, 4-й разряд

226. Характеристика работ.

ведение процесса обжига клинкера во вращающихся печах суммарной производительностью до 35 т/ч (по белому клинкеру - до 15 т/ч), обжига в

шахтных печах общей производительностью до 25 т/ч под руководством машиниста более высокой квалификации;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния холодильников, запечных теплообменников;

контроль работы привода печи, контрольных и роликовых опор, уплотнительных устройств, систем смазки;

регулирование процесса декарбонизации сырьевой смеси в запечных теплообменных устройствах;

регулирование процесса увлажнения и охлаждения печных газов;

контроль работы горелок и пароподогревателей;

участие в загрузке печей сырьем и топливом;

регулирование подачи сырья и топлива;

обслуживание загрузочных механизмов, пылеулавливающих установок и другого вспомогательного оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

смазка узлов и механизмов;

подготовка к розжигу, участие в очистке и ремонте печей;

участие в подготовке и проведении футеровочных работ.

227. Должен знать:

устройство, конструкцию и принцип действия вращающихся, шахтных печей и комплектующего оборудования;

технологии процесса обжига и охлаждения клинкера;

состав и качественную характеристику сырьевой смеси и топлива;

основные факторы, влияющие на процесс обжига и охлаждения печных газов и клинкера;

виды огнеупоров, основные приемы футеровки;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, средств автоматического регулирования, систем сигнализации и блокировки;

карты смазки обслуживаемого оборудования;

виды и сорта смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

основные приемы и методы регулирования теплотехнического и технологического режимов печных агрегатов;

способы увеличения производительности печей, повышения стойкости футеровки и качества клинкера.

Параграф 2. Машинист (обжигальщик) вращающихся и шахтных печей,
5-й разряд

228. Характеристика работ:

ведение процесса обжига клинкера во вращающихся печах суммарной производительностью до 35 т/ч (по белому клинкеру - до 15 т/ч), обжига в шахтных печах общей производительностью до 25 т/ч;

регулирование технологического и теплотехнического режимов печных агрегатов, работы механизмов питания сырьевой смесью и топливом, теплообменных устройств и другого вспомогательного оборудования;

контроль и регулирование технологических параметров и теплотехнических режимов основного и вспомогательного оборудования;

руководство работой по эксплуатации и обслуживанию печного агрегата и комплектующего оборудования;

обеспечение оптимальной производительности печей, качества клинкера, удельного расхода топлива и электроэнергии;

контроль состояния футеровки и обмазки печных агрегатов;

подготовка печей к ремонту, участие в определении объема футеровочных работ;

контроль проведения профилактических осмотров и смазки узлов и механизмов печей;

участие в ремонте и приеме печей после ремонта и футеровочных работ;

контроль правильности загрузки печей сырьем и регулирование загрузочных механизмов.

229. Должен знать:

конструкцию, принцип действия и кинематическую схему печей и вспомогательного оборудования;

сущность физико-химических процессов, происходящих при обжиге клинкера;

минералогический состав клинкера;

состав и свойства сырьевой смеси, требования, предъявляемые к ней;

методы регулирования теплотехнического и технологического режимов работы печных агрегатов;

способы увеличения производительности печей, повышения стойкости футеровки, улучшения качества клинкера, экономного расходования топлива и электроэнергии;

состав, свойства, характеристики применяемого топлива;

схему подачи топлива;

виды и свойства огнеупоров, способы кладки футеровки;

приемы и методы лабораторного контроля качества клинкера;

схему автоматического регулирования режима работы печей.

При обслуживании вращающихся печей суммарной производительностью свыше 35 т/ч (по белому клинкеру свыше 15 т/ч), шахтных печей суммарной производительностью свыше 25 т/ч - 6-й разряд.

56. Машинист оборудования конвейерных и потолочных линий

Параграф 1. Машинист оборудования конвейерных и потолочных линий,
3-й разряд

230. Характеристика работ:

управление несложными машинами, установками конвейерных, поточно-агрегатных линий по производству железобетонных, бетонных изделий и конструкций, по приготовлению смазки, очистке или смазке форм и форм-вагонеток, отделке отформованных или готовых изделий, а также бетоноукладчиками, виброплощадками, подвесными тележками, перекладчиками, штабелерами и другим аналогичным оборудованием;

контроль правильности установки бортовой оснастки, кладки арматуры и закладки деталей;

контроль и регулирование процесса раскладки бетонной смеси;

регулирование, подналадка, чистка и смазка обслуживаемых механизмов, устранение мелких неисправностей в их работе;

участие в выполнении других работ по формированию изделий совместно с бригадой, обслуживающей линию.

231. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологии изготовления изделий и технические требования к их качеству;

правила строповки и перемещения изделий и форм.

Параграф 2. Машинист оборудования конвейерных и потолочных линий,
4-й разряд

232. Характеристика работ:

управление отдельными сложными машинами, установками конвейерных, поточно-агрегатных линий по производству железобетонных, бетонных изделий и конструкций: виброштампами, вибропрессами, штанговыми конвейерами, передаточными мостами;

управление двумя и более несложными машинами, установками линий по производству бетонных, железобетонных изделий и конструкций: по очистке или смазке форм и форм-вагонеток, бетонораздатчиками, бетоноукладчиками, виброплощадками, вибронасадками, вибропогрузочными щитами, заглаживающими, затирочными отделочными машинами, стационарными кантователями, съемниками, перекладчиками, штабелерами;

регулирование, подналадка, чистка, смазка обслуживаемых механизмов, устранение мелких неисправностей в их работе;

участие в выполнении других работ по формованию изделий совместно с бригадой, обслуживающей линию.

233. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологии изготовления изделий и технические требования к их качеству;

правила строповки, перемещения изделий и форм;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 3. Машинист оборудования конвейерных и потолочных линий, 5-й разряд

234. Характеристика работ:

управление особо сложными технологическими установками конвейерных и поточно-агрегатных линий: центрифугами с автоматическим регулированием, самоходными кантователями;

регулирование, подналадка, чистка и смазка обслуживаемых механизмов, устранение мелких неисправностей в их работе;

участие в выполнении других работ по формованию изделий совместно с рабочими-формовщиками.

235. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологии изготовления изделий и технические требования к их качеству;

правила строповки и перемещения изделий и форм, способы устранения неисправностей в работе оборудования.

57. Машинист печатной машины

Параграф 1. Машинист печатной машины, 5-й разряд

236. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения рисунков, имитирующих текстуру различных пород дерева, кирпичную кладку и другие, на поверхность асбестоцементных листов методом офсетной печати на печатной машине под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка офсетного вала на необходимую толщину облагораживаемого листа;

заливка растворителя в ванну для смачивания офсетного вала и краски в лакокрасочный поддон;

установка асбестоцементных листов на роликовом конвейере;

соблюдение норм расхода краски;

наблюдение за состоянием транспортных устройств и вспомогательных механизмов;

подналадка, мойка обслуживаемой печатной машины и ее механизмов.

237. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс нанесения рисунков;

правила установки офсетного вала;

характеристику применяемых растворителей и красок;

нормы расхода краски;

правила подналадки и мойки печатной машины.

Параграф 2. Машинист печатной машины, 6-й разряд

238. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения рисунков, имитирующих текстуру различных пород дерева, кирпичную кладку и другие, на поверхность асбестоцементных листов методом офсетной печати на печатной машине;

регулирование работы печатной машины;

установка и заточка ракельных ножей;

контроль правильности установки ванн для краски и офсетного вала;

наблюдение за совмещением печатных рисунков гравировальных валов машины;

обеспечение синхронности взаимодействия печатного и офсетного вала;

корректировка колера и вязкости печатной краски в соответствии с технологическими условиями;

контроль давления сжатого воздуха на прижим ракельных ножей, текстурного цилиндра и офсетного вала;

наладка и переналадка печатной машины в зависимости от ассортимента асбестоцементных листов.

239. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

рецептуру применяемых красок;

правила проверки работы печатной машины на синхронность взаимодействия системы валов;

способы корректировки колера и вязкости печатной краски;

правила наладки и переналадки печатной машины;

назначение, правила применения контрольно-измерительных приборов и инструмента.

58. Машинист пневматических и винтовых насосов

Параграф 1. Машинист пневматических и винтовых насосов, 2-й разряд

240. Характеристика работ:

обслуживание винтовых, двухкамерных и других пневматических насосов суммарной производительностью до 35 т/ч;

наблюдение за состоянием работы системы воздухопроводов и фильтра очистки сжатого воздуха;

регулирование подачи сжатого воздуха в смесительную камеру насоса;

приготовление и замена торфа в фильтре очистки сжатого воздуха;

смазывание трущихся частей механизмов насоса;

замена изношенных манжетов мембранных клапанов, манжетов поршней и клапана камер-насосов, игольчатых форсунок, матерчатых фильтров на воздухопроводах и двухходовых переключателей;

обеспечение герметизации оборудования;

контроль температуры подшипников и смазка обслуживаемого оборудования

;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

241. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, цементопроводов и электропроводки к сигнальному щиту и ртутным переключателям;

схемы воздухопроводов и цементопроводов;

устройство вентилях, задвижек;

назначение, принцип действия и место установки контрольно-измерительных приборов и средств автоматики, сигнализации и блокировки;

карты смазки обслуживаемого оборудования, виды и сорта смазочных материалов;

нормы расхода смазочных материалов и периодичность смазки частей насоса;

срок службы и порядок замены торфа в фильтре очистки сжатого воздуха;

способы выявления и устранения неисправностей в работе винтовых и пневматических насосов.

При обслуживании насосов суммарной производительностью свыше 35 т/ч - 3-й разряд.

60. Машинист прикатной машины

Параграф 1. Машинист прикатной машины, 4-й разряд

242. Характеристика работ:

управление прикатной машиной при прикатке полимерной пленки на поверхность асбестоцементных листов, покрытых текстурной бумагой, под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка рулонов бумаги и пленки между направляющими роликами;

резка текстурной бумаги и полимерной пленки;

промывка узлов машины растворителем.

243. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила установки рулонов бумаги и пленки на машину;

способы заправки бумаги и пленки в прикатную машину;

правила резки текстурной бумаги и полимерной пленки;

правила промывки узлов машины технические условия и государственные стандарты на применяемые материалы, и готовую продукцию.

Параграф 2. Машинист прикатной машины, 5-й разряд

244. Характеристика работ:

управление прикатной машиной при прикатке полимерной пленки на поверхность асбестоцементных листов, покрытых текстурной бумагой;

нанесение текстурной бумаги на асбестоцементные листы;

обеспечение синхронности подачи текстурной бумаги, пленки, асбестоцементного листа, ровного и плотного прилегания отделочных материалов;

регулирование скорости движения асбестоцементного листа и прикатки полимерной пленки;

наблюдение за давлением сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов;

контроль наличия воздушных пузырей под бумагой, пленкой и их устранение ;

наладка прикатной машины на заданный технологический режим.

245. Должен знать:

конструкцию и принцип действия прикатной машины;

правила наладки и регулирования режима работы машины;

способы нанесения текстурной бумаги на асбестоцементные листы;

требования, предъявляемые к качеству готовой продукции;

правила регулирования давления сжатого воздуха и скорости движения асбестоцементного листа и прикатки пленки;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

60. Машинист самоходной газорастворомешалки (виброгазобетонмешалки)

Параграф 1. Машинист самоходной газорастворомешалки

(виброгазобетонмешалки), 4-й разряд

246. Характеристика работ:

управление механизмами самоходной газорастворомешалки в процессе изготовления изделий из ячеистых бетонов;

приготовление газопенобетонных смесей, растворов и масс;

наполнение емкости смесительного агрегата компонентами, образующими газозолосиликатную массу, при непрерывном их перемешивании;

перемещение самоходной газорастворомешалки с готовой газозолосиликатной массой к месту формования и разлив массы в формы-поддоны;

освобождение раздаточного бункера от оставшейся в нем массы;

периодическая очистка газорастворомешалки от застывшей массы, прочистка шлангов и выходных отверстий;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

ведение сменного журнала;

регулировка и подналадка механизмов газорастворомешалки, устранение мелких неисправностей;

откачивание промывных вод;

строповка форм гидравлическим захватом.

247. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемой самоходной газорастворомешалки;

технологии и рецептуру приготовления газопенобетонных смесей, растворов и масс;

последовательность загрузки отдельных компонентов;

режим перемешивания; виды, назначение и дозировку ускорителей твердения

;

особенности различных марок газопенобетонных смесей и их назначение, правила строповки изделий и форм;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

При выполнении функции дозирования компонентов ячеистой смеси- 5-й разряд.

61. Машинист слюдопластоделательной машины

Параграф 1. Машинист слюдопластоделательной машины, 4-й разряд

248. Характеристика работ:

ведение процесса отлива слюдопласта под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование подачи пульпы, оборотной и свежей воды;

регулирование вспомогательного оборудования, наблюдение за состоянием машины и устранение мелких неполадок в ее работе;

проведение профилактического ремонта оборудования.

249. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, основные сведения о технологическом процессе производства слюдопласта;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;
требования, предъявляемые к качеству продукции;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Машинист слюдопластоделательной машины, 5-й разряд

250. Характеристика работ:

ведение процесса отлива слюдопласта;
регулирование работы вакуум-насосов, калориферов, вентиляторов;
наблюдение за качеством выпускаемого слюдопласта, работой и показаниями контрольно-измерительной аппаратуры, регулировка параметров ленты;
участие в чистке и текущем ремонте машины;
устранение неисправностей в работе оборудования.

251. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
технологический процесс производства слюдопласта;
схему коммуникаций;
правила пользования контрольно-измерительными приборами;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;
технические условия на вырабатываемую продукцию.

62. Машинист сушильных агрегатов

Параграф 1. Машинист сушильных агрегатов, 2-й разряд

252. Характеристика работ:

ведение процесса сушки слюды в электропечах, электроламповых сушилках с конвейером и в других сушильных устройствах. Загрузка и выгрузка слюды;
пуск и остановка оборудования, наблюдение за режимом сушки;
регулирование движения сушильного конвейера в электроламповых сушилках;
наблюдение за процессом грохочения.

253. Должен знать:

устройство и принцип работы сушильных установок различных конструкций и систем;
технологический режим сушки слюды;
устройство и принцип работы виброгрохота.

63. Машинист сырьевых мельниц

Параграф 1. Машинист сырьевых мельниц, 3-й разряд

254. Характеристика работ:

ведение процесса помола сырья под руководством машиниста более высокой квалификации в сырьевых мельницах суммарной производительностью до 100 т/ч - при работе на твердом сырье и сухом способе помола; до 200 т/ч - при работе на мягком сырье; до 300 т/ч - при работе на мельницах "Гидрофол" и "Аэрофол";

участие в регулировании питания мельниц и соблюдение технологических требований к качеству сырьевой муки или шлама;

обеспечение бесперебойной работы питателей, дозаторов, транспортирующих и классифицирующих устройств, подтопок мельниц;

контроль состояния корпуса, бронефутеровки и уплотнительных устройств мельниц, систем смазки и охлаждения подшипников;

участие в догрузке и перегрузке мельниц;

предупреждение и устранение неисправностей в работе сырьевых мельниц и комплектующего оборудования.

255. Должен знать:

принцип действия и устройство помольных агрегатов и вспомогательного оборудования;

факторы, влияющие на работу помольных агрегатов;

основные свойства и качественные характеристики компонентов сырьевой муки и шлама;

приемы сортировки мелющих тел;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, средств сигнализации, автоматики и блокировки;

способы выявления и устранения неисправностей в работе механизмов;

карты смазки, виды и сорта смазочных материалов.

Параграф 2. Машинист сырьевых мельниц, 4-й разряд

256. Характеристика работ:

ведение процесса помола сырья в сырьевых мельницах суммарной производительностью до 100 т/ч - при работе на твердом сырье и сухом способе помола; до 200 т/ч - при работе на мягком сырье; до 300 т/ч - при работе на мельницах "Гидрофол" и "Аэрофол", а также ведение процесса помола сырья в сырьевых мельницах суммарной производительностью, соответственно, свыше: 100 т/ч, 200 т/ч, 300 т/ч под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование питания мельниц и обеспечение установленных технологических требований к качеству сырьевой смеси или шлама;

регулирование температуры и скорости газового потока при одновременной сушке и помолу сырья;

обеспечение оптимальной производительности мельниц, норм расхода электроэнергии, топлива, мелющих тел;

соблюдение графика догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

ведение установленной технической документации;

руководство работой по эксплуатации и обслуживанию помольных агрегатов и комплектующего оборудования.

257. Должен знать:

устройство, принцип действия помольных агрегатов и вспомогательного оборудования;

методы регулирования режима работы обслуживаемого оборудования;

способы регулирования температуры и скорости движения газов;

параметры режима сушки сырья при сухом способе;

факторы, влияющие на работу и производительность мельничных агрегатов;

способы интенсификации процесса помола сырья;

свойства и качественную характеристику компонентов сырьевой смеси и шлама;

приемы и методы контроля качества сырьевой смеси и шлама;

схему транспортировки сырьевой смеси и шлама;

график догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, систем автоматического регулирования, сигнализации и блокировки.

При обслуживании сырьевых мельниц суммарной производительностью: свыше 100 т/ч - при работе на твердом сырье и сухом способе помола; свыше 200 т/ч - при работе на мягком сырье; свыше 300 т/ч - при работе на мельницах " Гидрофол" и "Аэрофол" - 5-й разряд.

64. Машинист трубной машины

Параграф 1. Машинист трубной машины, 4-й разряд

258. Характеристика работ:

участие в ведении процесса формования труб;

регулирование по указанию машиниста более высокой квалификации движения технического сукна машины;

закрепление форматной скалки для навивания асбестоцементной трубы;

контроль качества концов труб в процессе формования и работы вакуумной системы;

подколка ножом-шилом навитой на форматную скалку трубы и ее развальцовка;

вывод скалки с навитой трубой и ввод свободной скалки;

помощь при снятии труб;

участие в смене форматных скалок, сетчатого цилиндра, технических сукон;

участие в промывке сукон и сетчатых цилиндров, чистке и ремонте трубной машины.

259. Должен знать:

устройство и принципы работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс формования труб;

свойства асбеста, цемента и технических сукон;

внешние признаки брака труб;
причины возникновения и способы предупреждения брака;
стандарты (технические условия) на вырабатываемую продукцию.

Параграф 2. Машинист трубной машины, 5-й разряд

260. Характеристика работ:

ведение процесса формования труб под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование подачи асбестоцементной массы в ванну сетчатого цилиндра;
наблюдение за перемешиванием суспензии и ее концентрацией;

наблюдение за работой поплавка, регулирующего подачу воды в ванну;

наблюдение за толщиной стенки навиваемой трубы по показаниям индикатора, давлением масла по манометру, работой вакуумной системы, промывных трубок, технических сукон и других узлов машины;

участие в работе по смене и промывке сетчатых цилиндров и смене технических сукон;

участие в чистке, ремонте, разборке и сборке трубной машины.

261. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства асбестоцементных труб;

свойства асбеста и цемента, их сорта и марки;

способы распушки асбеста;

процесс твердения труб;

внешние признаки брака труб;

причины возникновения и способы предупреждения брака;

стандарты (технические условия) на вырабатываемую продукцию.

Параграф 3. Машинист трубной машины, 6-й разряд

262. Характеристика работ:

ведение процесса формования асбестоцементных труб;

регулирование концентрации асбестоцементной массы;

обеспечение равномерной толщины пленки в процессе формования труб;

наблюдение за работой вакуум-насоса;

регулирование разрежения в вакуумной коробке и давления в промывных трубках;

регулирование натяжения сукон и уплотнения навиваемой трубы с помощью экипажа давления;

ввод и вывод скалок;

подъем и опускание экипажа давления;

развальцовка труб после их навивания;

непосредственное участие в работе по смене и промывке сетчатых цилиндров , смене, штопке и промывке технических сукон, перемотке гауч-валов; участие в чистке, разборке и сборке трубной машины.

263. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства асбестоцементных труб;

свойства асбеста, цемента, их сорта и марки;

способы распушки асбеста;

правила смазки оборудования;

процесс твердения труб;

внешние признаки брака асбестоцементных труб;

причины возникновения и способы предупреждения брака;

стандарты (технические условия) на вырабатываемую продукцию.

При условии руководства бригадой, обслуживающей трубную машину - 7-й разряд.

65. Машинист угольных и цементных мельниц

Параграф 1. Машинист угольных и цементных мельниц, 3-й разряд

264. Характеристика работ:

ведение процесса помола угля в угольных мельницах производительностью до 16 т/ч, клинкера в цементных мельницах суммарной производительностью до 75 т/ч под руководством машиниста более высокой квалификации;

контроль работы питателей, дозаторов, тягодутьевых и классифицирующих устройств;

регулирование температуры и скорости сушильного агента в соответствии с заданным режимом и сортом угля;

контроль температуры угля и угольной пыли в бункерах, транспортных механизмах и мельницах;

участие в догрузке и перегрузке мельниц;

контроль герметизации оборудования;

участие в регулировании питания мельниц и соблюдение технологических требований к качеству цемента;

обеспечение бесперебойной работы, исправного состояния обслуживаемого оборудования;

контроль температуры подшипников, работы маслостанций, систем смазки и водяного охлаждения;

контроль состояния корпуса, бронефутеровки и уплотнительных устройств мельниц;

участие в догрузке и перегрузке мельниц мелющими телами;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

265. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

факторы, влияющие на качество помола, работу угольных мельниц, помольных агрегатов;

технические условия и режим работы агрегатов сушки, дробления и размола угля;

график догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, устройств автоматического регулирования, систем сигнализации и блокировки;

качественные характеристики клинкера и добавок;

основные приемы и методы лабораторного определения качества цемента;

карты смазки обслуживаемого оборудования;

сорта и свойства смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе механизмов;

государственные стандарты на цемент.

Параграф 2. Машинист угольных и цементных мельниц, 4-й разряд

266. Характеристика работ:

ведение процесса помола угля в угольных мельницах суммарной производительностью до 16 т/ч, клинкера в цементных мельницах суммарной производительностью до 75 т/ч, а также в мельницах суммарной производительностью, соответственно, свыше 16 т/ч и свыше 75 т/ч под руководством машиниста более высокой квалификации;

контроль качества поступающего угля;

регулирование питания мельниц углем, клинкером и добавками;

соблюдение установленных требований к качеству помола, цемента;

обеспечение температуры и скорости газового потока;

обеспечение оптимальной производительности мельниц, удельного расхода электроэнергии и мелющих тел;

соблюдение графика догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

ведение установленной технической документации;

руководство работой по эксплуатации и обслуживанию мельниц и комплектующего оборудования.

267. Должен знать:

устройство, принцип действия и техническую характеристику обслуживаемого оборудования;

методы регулирования режима помола;

технические условия сушки, дробления и размола угля различных марок, требования к топливной шихте;

схему движения газов;

факторы, влияющие на работу и производительность мельниц;

способы интенсификации процесса помола клинкера;

свойства и качественную характеристику клинкера и добавок;

требования по составлению шихты;

сущность процесса пылеулавливания;

нормы степени очистки воздуха.

При обслуживании угольных мельниц суммарной производительностью свыше 16 т/ч, цементных мельниц свыше 75 т/ч - 5-й разряд.

66. Машинист установки по испытанию железобетонных изделий и конструкций

Параграф 1. Машинист установки по испытанию железобетонных изделий и конструкций, 4-й разряд

268. Характеристика работ:

управление работой механизмов и установок при испытании железобетонных изделий и конструкций на прочность, жесткость и трещиностойкость, напорных труб - на водонепроницаемость;

установка изделий на стенд согласно схеме испытаний;

замер результатов испытаний с оформлением показаний.

269. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила технической эксплуатации обслуживаемой установки;

технические требования к прочности, жесткости, трещиностойкости, водонепроницаемости;

правила строповки, установки и перемещения испытываемых изделий.

67. Машинист установки по приготовлению пульпы

Параграф 1. Машинист установки по приготовлению пульпы, 3-й разряд

270. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления пульпы и классификации слюды на классификаторах;

управление дезинтеграторами всех ступеней, сгустителями, классификаторами, барботерами, центробежными насосами, механическими фильтрами и установками по хранению пульпы;

наблюдение за показанием контрольно-измерительных приборов;

регулирование технологического процесса производства пульпы;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

271. Должен знать:

устройство и принцип действия установок по производству пульпы;
технологический режим классификации слюды;
устройство и назначение контрольно-измерительных приборов;
допустимые нагрузки на оборудование;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

68. Машинист установки по расщеплению слюды

Параграф 1. Машинист установки по расщеплению слюды, 4-й разряд

272. Характеристика работ:

ведение процесса расщепления слюды на агрегатах для механического расщепления слюды;

регулирование технологического процесса расщепления слюды;

наладка агрегатов для механического расщепления слюды и воздушной классификации по ее толщине;

проведение профилактического ремонта и участие в текущем ремонте агрегатов.

273. Должен знать:

устройство агрегатов для механического расщепления слюды;

технологический режим процесса расщепления слюды;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

государственные стандарты и технические условия на сырье и шипаную слюду.

69. Машинист формовочного агрегата

Параграф 1. Машинист формовочного агрегата, 5-й разряд

274. Характеристика работ:

ведение процесса формования бетонных и железобетонных изделий;

управление работой всех механизмов, входящих в комплекс формовочного агрегата: бетоноукладчиком, виброплощадкой, разравнивающими, заглаживающими устройствами;

подготовка механизмов агрегата к работе;

регулирование, подналадка, чистка и смазка обслуживаемых механизмов, устранение мелких неисправностей в их работе.

275. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила технической эксплуатации обслуживаемых механизмов формовочного агрегата;

основные свойства бетонов и предъявляемые к ним требования, технологию производства работ по формованию изделий;

требования к арматуре и закладным деталям, правила, последовательность их установки и фиксации;

способы строповки и перемещения сеток, каркасов, форм и изделий;

способы устранения неисправностей в работе агрегата.

Параграф 2. Машинист формовочного агрегата, 6-й разряд

276. Характеристика работ:

управление работой всех механизмов объемно-формовочной машины при формировании объемных железобетонных элементов строительства: комнат, лестничных клеток, машинных помещений лифтов;

подготовка машины к работе;

сборка, установка и фиксация элементов арматурного каркаса, закладных деталей и каналобразователей;

укладка и уплотнение бетонной смеси;

передача изделия на тепловлажностную обработку;

расформовка объемных элементов;

регулирование, подналадка, чистка, смазка механизмов, устранение мелких неисправностей в работе и участие в их ремонте.

277. Должен знать:

устройство, принцип действия, правила технической эксплуатации обслуживаемой объемно-формовочной машины со всем комплексом непосредственно связанных с ней устройств и механизмов;

основные свойства бетонов и растворов, предъявляемые к ним требования;

технологии производства работ по формированию объемных элементов;

требования к арматуре и закладным деталям, правила, последовательность их установки и фиксации;

порядок, последовательность сборки, разборки, крепления вкладышей и сердечников;

правила строповки и перемещения сеток, каркасов, изделий и деталей установки.

70. Машинист экструзионного прессы

Параграф 1. Машинист экструзионного прессы, 5-й разряд

278. Характеристика работ:

ведение процесса формирования непрерывной ленты асбестоцементных панелей на экструзионном прессе под руководством машиниста более высокой квалификации;

нарезка непрерывной ленты на панели заданной длины;

выравнивание свежеформованных панелей правильным устройством;

укладка панелей в приемные поддоны;

наблюдение за работой оборудования в автоматическом режиме;

участие в подготовке экструзионного прессы к формированию;

чистка, смазка, участие в ремонте оборудования.

279. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого пресса, приемной установки;
технологический процесс производства асбестоцементных панелей на
экструзионном прессе;

свойства асбестоцементных панелей;

состав шихты;

свойства, сорта и марки асбеста, цемента и метилцеллюлозы;

способы распушки асбеста;

внешние признаки брака;

правила и приемы выполнения операций по пуску и остановке
экструзионного пресса;

способы чистки пресса от пластифицированной асбестоцементной массы;

стандарты (технические условия) на вырабатываемую продукцию.

Параграф 2. Машинист экструзионного пресса, 6-й разряд

280. Характеристика работ:

ведение процесса формования непрерывной ленты асбестоцементных
панелей на экструзионном прессе;

подготовка экструзионного пресса к работе;

регулирование режимов работы рабочих агрегатов узла формования панелей,
смесителя и системы охлаждения;

регулирование скорости выхода массы из мундштука;

контроль качества панелей;

наладка обслуживаемых механизмов;

руководство бригадой, обслуживающей технологическую линию;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

281. Должен знать:

конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования;

способы регулирования скорости выхода массы из пресса;

правила подготовки пресса к работе;

требования, предъявляемые к качеству асбестоцементных панелей;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

71. Мельник извести

Параграф 1. Мельник извести, 3-й разряд

282. Характеристика работ:

помол извести в мельницах различных типов под руководством мельника
более высокой квалификации;

пуск, остановка мельниц и управление работой погрузочно-разгрузочных и
транспортных устройств;

загрузка извести в мельницы;

наблюдение за работой мельниц;

соблюдение норм расхода электроэнергии;
чистка, смазка механизмов и устранение мелких неисправностей в их работе.

283. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила пуска и остановки мельниц;

правила загрузки извести в мельницы;

способы чистки и смазки механизмов;

нормы расхода электроэнергии;

назначение контрольно-измерительных приборов.

Параграф 2. Мельник извести, 4-й разряд

284. Характеристика работ:

помол извести в мельницах различных типов суммарной
производительностью до 20 т/ч;

регулирование питания мельниц комовой известью и добавками (песком);

контроль качества продукции;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов, работой и
исправностью аспирационных устройств (циклонов, рукавных фильтров);

проведение профилактических осмотров оборудования и устранение
неисправностей в его работе;

ведение журнала работы и простоя мельниц.

285. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

качественную характеристику комовой извести и добавок;

требования, предъявляемые к качеству молотой извести;

устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов;

государственные стандарты на комовую известь различных сортов.

Параграф 3. Мельник извести, 5-й разряд

286. Характеристика работ:

помол извести в мельницах различных типов суммарной
производительностью свыше 20 т/ч;

соблюдение заданной тонины помола извести;

своевременная догрузка и перегрузка мелющих тел;

подналадка обслуживаемого оборудования и участие в его приеме после
ремонта.

287. Должен знать:

конструкцию и правила подналадки обслуживаемого оборудования;

способы догрузки и перегрузки мелющих тел;

заданную тонину помола извести;

технологическую схему производства молотой извести;

государственные стандарты на молотую известь.

72. Мельник минерального сырья

Параграф 1. Мельник минерального сырья, 3-й разряд

288. Характеристика работ:

помол известняка, гипсового камня, угля, мела и других материалов на вибромельницах;

пуск, остановка вибромельниц, дозаторов, вентиляторов и наблюдение за их работой;

регулирование подачи материалов в вибромельницу и воздуха в пневмосистему;

определение качества перерабатываемой массы и тонкости помола;

устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

289. Должен знать:

устройство и принцип работы вибромельниц и связанного с ними оборудования;

технические условия и требования, предъявляемые к качеству помола материалов.

Параграф 2. Мельник минерального сырья, 4-й разряд

290. Характеристика работ:

помол известняка, гипсового камня, угля, мела, высушенных глин, известково-песчаной массы и других материалов в шахтных, аэробильных, шаровых и других мельницах;

регулирование равномерного поступления материалов;

соблюдение технологического режима дробления материалов;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

поддержание требуемой температуры, скорости движения газов;

определение качества измельчения и учет выработки продукции;

смазка механизмов, устранение мелких неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

291. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству помола материалов;

правила погрузки и смены мелющих материалов.

73. Мозаичник

Параграф 1. Мозаичник, 3-й разряд

292. Характеристика работ:

выполнение работ при изготовлении мозаичных изделий простых и средней сложности;

укладка в формы плитного боя с подбором по цвету и форме, заполнение форм или пустот между боем декоративным щебнем;

уплотнение цементно-песчаного раствора и бетона на стенде, виброплощадках или прессах;

снятие отформованных изделий с установкой их в камеры тепловой обработки бетона;

дозировка составляющих смеси, приготовление цементно-песчаного раствора и бетонной смеси;

чистка и смазка форм;

укладка в формы арматурных сеток, цементно-песчаного раствора и бетонной смеси;

расформовка изделий по окончании тепловой обработки, очистка от облоя и укладка в контейнеры для подачи на шлифовку;

управление тельфером, краном-укосиной;

устранение неисправностей и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

293. Должен знать:

принцип действия обслуживаемых установок, машин, оборудования;

основные свойства бетонной смеси и цементно-песчаного раствора;

технические требования на изготавливаемые изделия;

требования технологических норм по правилам и режимам изготовления изделий;

правила транспортирования и укладки арматурных сеток;

требования, предъявляемые к внешнему виду мозаичных изделий;

маркировку изделий;

приемы, способы строповки и перемещения изделий;

правила и режимы тепловой обработки бетона.

294. Примеры работ:

1) плиты мозаичные брекчевидные на цементном вяжущем – изготовление;

2) плиты мозаичные с крупным заполнителем из мраморного щебня - изготовление.

Параграф 2. Мозаичник, 4-й разряд

295. Характеристика работ:

выполнение работ по изготовлению сложных мозаичных плит;

подборка кускового материала по цвету, размеру с укладкой их в формы согласно заданному рисунку и узору;

заливка форм со связующим составом, засыпка щебнем и уплотнение;

разборка форм после выдержки, снятие плит с укладкой в контейнеры;

обслуживание применяемого оборудования: конвейера по набору плиток, конвейера тепловой обработки оборудования по дозировке и приготовлению связующего, вибропресса.

296. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемых установок, машин и оборудования, технические требования на изготавливаемые изделия;

требования технологических карт по режимам изготовления изделий.

297. Примеры работ:

1) плиты брекчии многоцветные на синтетическом связующем – изготовление;

2) плиты орнаментированные с цветным рисунком на цементном или синтетическом связующем - изготовление.

74. Моторист бетоносмесительных установок

Параграф 1. Моторист бетоносмесительных установок

298. Характеристика работ:

приготовление бетонных смесей и строительных растворов в смесительных установках циклического действия и смесителях непрерывного действия;

последовательная загрузка в смесительные установки компонентов согласно принятой рецептуре;

управление работой обслуживаемых смесительных установок;

выдача готовых смесей и растворов на транспортирующие устройства или другие средства перемещения;

уход за обслуживаемым оборудованием;

ведение сменного журнала учета работы.

299. Должен знать:

марки бетонных смесей и строительных растворов, их назначение;

последовательность загрузки компонентов в смесительные установки;

виды и назначение применяемых добавок для пластификации или ускорения твердения;

устройство, правила эксплуатации и режимы работы обслуживаемых смесительных установок и вспомогательного оборудования.

При приготовлении бетонных смесей и строительных растворов в смесительных установках циклического действия суммарной емкостью до 400 литров - 2-й разряд;

при приготовлении бетонных смесей и строительных растворов в смесительных установках циклического действия суммарной емкостью свыше 400 литров - 3-й разряд;

при приготовлении бетонных смесей и строительных растворов в смесительных установках циклического действия суммарной емкостью свыше

1200 до 2000 литров и смесителях непрерывного действия производительностью до 40 м³ в час - 4-й разряд;

при приготовлении бетонных смесей и строительных растворов в смесительных установках циклического действия суммарной емкостью свыше 2000 литров и смесителях непрерывного действия производительностью свыше 40 м³ в час - 5-й разряд.

75. Моторист передаточной тележки

Параграф 1. Моторист передаточной тележки, 3-й разряд

300. Характеристика работ:

управление механизмами передаточной тележки; накатывание груженых вагонеток с керамическим, силикатным кирпичом, черепицей, теплоизоляционными и другими изделиями передаточную тележку; перемещение передаточной тележки и загрузка вагонеток в камеры сушки, обжига, автоклавы;

загрузка вагонеток и передача их на склад, подача вагонеток под загрузку;

установка вагонеток на снижатели и подъемники;

осмотр, чистка и смазка механизмов;

перемещение вагонеток на запасные пути;

подача сигналов при движении.

301. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила эксплуатации передаточных тележек, вагонеток, толкателей, снижателей и подъемников;

порядок и правила передвижения, загрузки, выгрузки вагонеток;

систему блокировки.

76. Моторист смесителя и мешалки

Параграф 1. Моторист смесителя и мешалки, 2-й разряд

302. Характеристика работ:

обслуживание моторов и насоса мешалки обрезков;

загрузка мешалки сырыми обрезками и бракованными асбестоцементными листами;

подача воды в мешалку;

наблюдение за переработкой обрезков и брака в асбестоцементную массу;

перекачка готовой массы в ковшовую мешалку;

чистка мешалки и маслопровода, смазка оборудования.

303. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к асбестоцементной массе.

Параграф 2. Моторист смесителя и мешалки, 3-й разряд

304. Характеристика работ:

обслуживание контактного смесителя по приготовлению асбестоцементной массы;

наблюдение за равномерным поступлением асбестовой суспензии в смеситель;

управление работой автоматического дозатора цемента;

наблюдение за процессом перемешивания асбестовой суспензии и цемента;

слив асбестоцементной массы в ковшевую мешалку;

устранение мелких неисправностей в весовом дозаторе цемента и смесителе.

305. Должен знать:

устройство и принцип работы контактного смесителя и автоматического дозатора;

время перемешивания асбеста и цемента согласно технологической карте;

пропорции асбеста и цемента в сырьевой смеси для вырабатываемых асбестоцементных изделий;

признаки готовности асбестоцементной массы.

77. Моторист транспортирующих механизмов

Параграф 1. Моторист транспортирующих механизмов, 2-й разряд

306. Характеристика работ:

обслуживание рольгангов и подъемников по перемещению гипсобетонных панелей, гипсокартонных листов, поддонов, рамок, брусков и так далее;

пуск, остановка и наблюдение за нормальной работой обслуживаемого оборудования;

укладка на подъемник поддонов, рамок и так далее, посыпка их песком или опилками;

наблюдение и регулирование загрузки подъемника кирпичом-сырцом и другими изделиями;

снятие и очистка ограничительных брусьев;

маркировка панелей и гипсокартонных листов;

смазка механизмов;

очистка рабочего места.

307. Должен знать:

устройство рольгангов и подъемников;

правила загрузки и выгрузки изделий на транспортирующие механизмы;

правила пуска, остановки и ухода за обслуживаемым оборудованием;

систему маркировки панелей и гипсокартонных листов.

Параграф 2. Моторист транспортирующих механизмов, 3-й разряд

308. Характеристика работ:

обслуживание пневматической установки по перемещению гипса и агрегата по его подсушке;

наблюдение за работой установки по подаче гипса из приемных бункеров в запасные силосы;

подача гипса из силосов в бункеры цеха формовки;

ведение учета поступления и расхода гипса;

смазка обслуживаемого оборудования, устранение неполадок в его работе.

309. Должен знать:

устройство пневматической установки, агрегатов подсушивания гипса, вспомогательного оборудования и механизмов;

схему пневматических трубопроводов;

расположение и назначение контрольно-измерительных приборов;

правила учета поступления и расхода гипса.

78. Моторист триера

Параграф 1. Моторист триера, 3-й разряд

310. Характеристика работ:

обслуживание триера и вспомогательного оборудования;

регулирование равномерного питания триера и выходов песка установленной сортности;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния обслуживаемого оборудования;

контроль системы смазки и смазка оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

311. Должен знать:

устройство и принцип действия триера и вспомогательного оборудования;

способы и методы регулирования питания триера;

свойства и характеристики песка;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

карты смазки обслуживаемого оборудования.

79. Моторист установки по перекачиванию битума

Параграф 1. Моторист установки по перекачиванию битума, 3-й разряд

312. Характеристика работ:

обслуживание насосов для перекачивания расплавленного битума, моторов и трубопроводов к ним;

проверка наличия битума в битумохранилищах, состояния битумо- и паропроводов, насосов;

регулирование температуры битума в битумохранилищах;

пуск и остановка насосов;

наблюдение за заполнением ванн водой и откачиванием воды, работой насосов и охлаждением битума;
обеспечение варочных котлов и емкостей битумом;
подогрев паром емкостей и слив битума из бойлеров в битумохранилище;
периодический спуск конденсата из паропроводов;
содержание в чистоте и исправном состоянии насосов, моторов, водоотливных магистралей;
устранение неполадок в работе оборудования.

313. Должен знать:

объем сборных баков и отстойников;
правила очистки решеток и порядок их смены;
правила и сроки смазки насосного оборудования;
устройство битумохранилищ;
правила подогрева и перекачивания битума.

80. Моторист холодильных установок

Параграф 1. Моторист холодильных установок, 3-й разряд

314. Характеристика работ:

обслуживание холодильных установок производительностью до 35 т/ч, вращающихся холодильных барабанов при охлаждении после обжига извести, керамзита и других материалов;

наблюдение за равномерной подачей материалов в холодильные агрегаты, соблюдение установленного режима их охлаждения;

наблюдение за централизованной смазкой и автопомпой холодильников;
залив масла в маслостанцию и редуктор;
обслуживание транспортирующего оборудования;
устранение неисправностей в работе оборудования.

315. Должен знать:

конструкцию холодильного агрегата и связанных с ним механизмов;

требования к качеству материалов, режим охлаждения, систему смазки холодильных агрегатов;

виды смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

При обслуживании холодильных агрегатов производительностью свыше 35 т/ч - 4-й разряд.

81. Наладчик оборудования в производстве строительных материалов

Параграф 1. Наладчик оборудования в производстве строительных материалов, 4-й разряд

316. Характеристика работ:

наладка полуавтоматических труборезных, муфторезных и трубообточных станков;

смена режущего инструмента и установка роликов на трубообрезных станках;

наладка гидравлических прессов мощностью до 5000 т на разные режимы прессования применительно к требованиям прессуемых изделий и технологии их производства;

наладка, регулирование и обеспечение бесперебойной работы технологического, силового и транспортного оборудования карьеров, цехов сушки, обжига, глиняной и цементно-песчаной черепицы, керамзитового гравия, аглопорита, извести и гипса и массозаготовительных отделений заводов силикатного кирпича;

смена изношенных частей и узлов механизмов;

изготовление и замена мелких запасных частей;

устранение неисправностей в работе механизмов;

смазка трущихся частей механизмов;

участие в ремонте и приемке обслуживаемого оборудования после ремонта;

ведение журнала работы оборудования;

наладка и обеспечение бесперебойной работы разгрузочных машин, транспортирующих устройств, дробильно-сортировочных, помольных и бетоносмесительных агрегатов, дозирующих устройств и аппаратов, заготовительно-арматурного оборудования;

наблюдение и контроль работы механизмов, подналадка и регулирование режима их работы;

предварительная заготовка и смена изношенных частей и узлов;

инструктаж обслуживающего персонала по уходу и эксплуатации оборудования;

наладка и обеспечение бесперебойной работы насосов, циркулярных пил, сверлильных станков и другого аналогичного оборудования;

установка, натяжение и закрепление пил в раму камнераспиловочных станков

317. Должен знать:

устройство труборезных и трубообточных станков по обработке асбестоцементных труб и муфт, правила их наладки;

устройство гидравлических прессов и правила их наладки на разные режимы прессования;

стандарты (технические условия) на выпускаемую продукцию;

допустимые размеры износа инструмента;

устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования;

правила разборки и сборки всех узлов обслуживаемых механизмов;

систему смазки обслуживаемого оборудования;
устройство применяемого рабочего и измерительного инструмента;
правила технической эксплуатации, электрическую схему обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;
срок службы отдельных деталей и порядок их замены.

Параграф 2. Наладчик оборудования в производстве строительных материалов, 5-й разряд

318. Характеристика работ:

наладка автоматических труборезных, трубообточных и муфторезных станков;

наладка гидравлических прессов мощностью свыше 5000 до 10000 т на разные режимы прессования применительно к требованиям прессуемых изделий и технологии их производства;

выполнение расчетов, связанных с наладкой регистрирующих и управляющих приборов;

наладка на разные режимы формования гидравлических и пневматических систем листоформовочных и трубоформовочных машин, проверка их и сдача в эксплуатацию;

участие в текущем и капитальном ремонтах обслуживаемого оборудования;

наладка, регулирование и обеспечение бесперебойной работы технологических линий производства керамического кирпича, прессов производства силикатного кирпича, кирпичеделательных прессов с вакуум-насосом, прессов с автоматами-укладчиками и автоматов-садчиков на печные вагонетки;

контроль работы механизмов;

наладка и обеспечение бесперебойной работы механической и электрической частей подъемно-транспортного, арматурно-сварочного и формовочного оборудования, фрезерных, шлифовально-полировальных и камнераспиловочных станков, вибропрессов по выпуску брекчевидных плит, механизмов наклона плавильных печей и другого аналогичного оборудования.

319. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы наладки различных приборов и аппаратуры, гидросистем автоматических станков для обработки асбестоцементных труб и муфт;

теоретические основы гидропневмоавтоматики;

характеристики рабочих жидкостей, применяемых в гидросистемах;

правила настройки, пользования и регулировки контрольно-измерительных приборов и инструментов;

номенклатуру изготавливаемых изделий;

способы предупреждения брака.

Параграф 3. Наладчик оборудования в производстве строительных материалов, 6-й разряд

320. Характеристика работ:

наладка уникальных гидравлических прессов мощностью свыше 10000 т на разные режимы работы применительно к требованиям технологического процесса;

наладка автоматизированных технологических линий;

установка и регулировка требуемых режимов и циклов обработки асбестоцементных труб и муфт;

наладка распределительных и защитных органов гидросистем;

наладка ускорительной установки для отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов согласно технологическому режиму работы ускорителя;

разработка методов наладки и схем соединения регулируемой аппаратуры с контрольно-измерительными приборами и источниками питания;

наладка вакуумной системы ускорителей;

наладка, регулировка и обеспечение бесперебойной работы автоматизированных технологических линий в производстве керамического кирпича, цехов-автоматов по приготовлению бетонных смесей, автоматических электросварочных машин, машин и установок с программным управлением, автоматизированных конвейерных линий и другого оборудования аналогичной сложности;

переналадка работы оборудования на заданный режим (программу);

наладка, переналадка на заданный режим (программу) и обеспечение бесперебойной работы автоматизированных поточных линий и станков с программным управлением по обработке камня, а также манипуляторов и роботов.

321. Должен знать:

теоретические основы гидро- и пневмоавтоматики;

конструкцию универсальных и специальных приспособлений и оснастки;

устройство пультов управления;

последовательность и длительность выполнения технологических операций; систему сигнализации;

принципиальное устройство электронных схем управления оборудованием.

82. Наладчик оборудования в производстве теплоизоляционных материалов

Параграф 1. Наладчик оборудования в производстве теплоизоляционных материалов, 4-й разряд

322. Характеристика работ:

наладка, подготовка, осмотр и обеспечение бесперебойной работы кран-балок, транспортеров, элеваторов, питателей, дозаторов, дробилок, сортировок, насосов, вентиляторов, мешалок, бегунов, шнеков, станков и другого дробильно-сортировочного, станочного и транспортного оборудования и механизмов при производстве теплоизоляционных материалов и изделий;

участие в замене изношенных частей и узлов оборудования.

323. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила сборки и разборки узлов и механизмов обслуживаемого оборудования;

правила наладки и регулирования работы механизмов;

причины и признаки неполадок в работе оборудования, способы их устранения.

Параграф 2. Наладчик оборудования в производстве теплоизоляционных материалов, 5-й разряд

324. Характеристика работ:

наладка, осмотр и обеспечение бесперебойной работы вагранок, конвейерных линий оборудования, камер волокноосаждения, центрифуг, прессов, механизмов печей и сушил, автоклавов, мешалок и другого технологического оборудования при производстве теплоизоляционных материалов и изделий;

наблюдение за работой оборудования, смазка, замена изношенных частей и узлов, устранение неисправностей;

участие в ремонте оборудования;

замена валков и подшипников центрифуг;

контроль правильности эксплуатации оборудования.

325. Должен знать:

устройство, принцип действия и конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

правила эксплуатации, регулирования, наладки, сборки и смазки оборудования;

причины и признаки неполадок в работе оборудования, способы их устранения;

карты смазок; виды и свойства смазочных материалов, графики ремонта оборудования.

83. Намотчик рулонов

Параграф 1. Намотчик рулонов, 3-й разряд

326. Характеристика работ:

ведение процесса намотки полотна изола, рубероида, пергамина, толя и других кровельных материалов в рулоны на намоточном станке;

проверка правильности работы счетчика метража;
пуск и остановка намоточного станка;
заправка полотна в магазин запаса;
обрезка полотна установленного метража;
обеспечение тщательной и ровной намотки рулонов;
контрольное измерение длины рулонов;
выбраковка полотна по визуальным признакам;
устранение неполадок в работе станка;
чистка намоточных валиков, смазка трущихся деталей.

327. Должен знать:

устройство, принцип работы намоточного станка и счетчика метража;
технологический процесс изготовления рубероида, изола, пергамина, толя и других кровельных рулонных материалов;
способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования;
требования стандартов к качеству намотки и к вырабатываемой продукции.

84. Насыпщик цемента

Параграф 1. Насыпщик цемента, 3-й разряд

328. Характеристика работ:

погрузка цемента в автоцементовозы;
установка автоцементовозов на погрузочную площадку;
насыпка цемента в мешки различной емкости с помощью механизмов или вручную;
включение и выключение аспирационных устройств;
контроль равномерности поступления и заполнения цемента в автоцементовозы;
проверка работы пневмосистемы;
обеспечение герметизации, предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

329. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
марку отгружаемого цемента, схему транспортировки цемента;
способы очистки запыленного воздуха;
способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 2. Насыпщик цемента, 4-й разряд

330. Характеристика работ:

погрузка цемента в железнодорожные вагоны;
осмотр, очистка и подготовка вагонов к загрузке;
установка шлангов в вагоны;
контроль равномерности поступления и заполнения вагонов цементом;

закрытие, открытие люков, дверных проемов цементовозов и вагонов;
обслуживание транспортных средств;
контроль герметизации оборудования и вагонов;
проверка работы пневмосистемы;
предупреждение и устранение неисправностей обслуживаемого оборудования;
упаковка цемента в мешки на упаковочных машинах;
навешивание мешков на клапанные отверстия упаковочных машин;
контроль заполнения мешков цементом и укладка их на транспортное средство;
обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния упаковочных машин, вспомогательного оборудования;
контроль работы аспирационных установок;
наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов и автоматикой;
устранение неисправностей в работе оборудования.

331. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к техническому состоянию вагонов;
схему транспортировки цемента, марки отгружаемого цемента;
правила оборудования железнодорожных вагонов под погрузку цемента;
техническую характеристику и конструктивные особенности упаковочных машин, вспомогательного оборудования;
нормы заполнения мешков цементом;
карты смазки обслуживаемого оборудования;
сорта и свойства смазочных материалов;
способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

85. Обжигальщик в производстве теплоизоляционных материалов

Параграф 1. Обжигальщик в производстве теплоизоляционных материалов, 4-й разряд

332. Характеристика работ:

ведение процесса обжига доломита и извести в шахтных печах;
подготовка, розжиг, пуск, остановка печи;
регулирование температурного и тягового режима обжига;
дозировка, загрузка сырья и топлива;
наблюдение за контрольно-измерительными приборами и исправностью печи и футеровки, вентиляционных и дутьевых установок, загрузочно-разгрузочных, аспирационных устройств;

определение пережога или недожога сырья в процессе обжига;
подача обожженного доломита на гашение.

333. Должен знать:

устройство обслуживаемых печей;

виды, свойства, требования к качеству сырья и топлива;

параметры процессов обжига;

технические условия на готовый продукт;

нормы снятия продукта с одного кубического метра объема печи;

причины и признаки неполадок в работе оборудования и способы их устранения;

систему блокировки, порядок пуска и остановки печи и механизмов;

схему охлаждения, очистки газов, аспирации.

Параграф 2. Обжигальщик в производстве теплоизоляционных материалов, 5-й разряд

334. Характеристика работ:

ведение процесса обжига диатомитовых, трепельных, перлитовых изделий в конвейерных и тоннельных печах, а также вспучивания перлита и вермикулита в шахтных или барабанных печах;

подготовка, пуск и остановка печи, механизмов, вентиляторов;

регулирование температурного и тягового режима обжига в печи и по зонам, расхода топлива;

управление загрузкой сырья в печи, правильностью погрузки изделий на конвейер и в вагонетки;

наблюдение за правильностью работы печи, состоянием футеровки, вентиляционных и дутьевых установок, аспирационных устройств, форсунок, горелок;

определение визуально качества обжига сырья и изделий.

335. Должен знать:

устройство различного типа печей, вентиляционных и аспирационных устройств, форсунок и горелок, контрольно-измерительных приборов;

технологии обжига сырья и изделий;

технические требования к сырью и сырцу, готовому продукту;

признаки и причины нарушения технологического режима, способы его устранения;

систему пуска, остановки печи и механизмов;

систему блокировки; схему охлаждения;

способы садки и нормы загрузки сырца;

нормы расхода топлива;

правила эксплуатации газового хозяйства.

86. Обжигальщик извести

Параграф 1. Обжигальщик извести, 3-й разряд

336. Характеристика работ:

обжиг извести в соответствии с установленным технологическим процессом в напольных, вращающихся, кольцевых и шахтных печах под руководством обжигальщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой автоматических устройств, электрофильтров и вспомогательного оборудования;

наблюдение за состоянием футеровки, печи, холодильников, загрузочных и выгрузочных камер;

учет расхода топлива;

участие в ремонте и техническом осмотре оборудования;

уборка рабочего места.

Должен знать:

принцип работы печей и связанных с ними механизмов;

виды и характеристики топлива, применяемого при обжиге извести;

нормы расхода топлива.

Параграф 2. Обжигальщик извести, 4-й разряд

337. Характеристика работ:

обжиг извести в соответствии с установленным технологическим процессом в напольных печах, шахтных с естественной тягой, кольцевых с производительностью до 40 т в сутки и вращающихся суммарной производительностью до 10 т/ч;

розжиг печи и доведение ее до соответствующего режима работы;

наблюдение за сортировкой готовой продукции и удаление недожога;

руководство выгрузкой извести;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования;

контроль полноты сгорания природного газа;

ведение журнала работы печей.

338. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила розжига печи;

требования, предъявляемые к сырью, топливу и готовой продукции;

правила ведения журнала работы печей.

Параграф 3. Обжигальщик извести, 5-й разряд

339. Характеристика работ:

обжиг извести в соответствии с установленным технологическим процессом шахтных печах с искусственной тягой, кольцевых - производительностью свыше

40 т в сутки и вращающихся суммарной производительностью свыше 10 до 25 т/ч;

регулирование по показаниям контрольно-измерительных приборов и данным лабораторного анализа работы печей и связанных с ними механизмов;
руководство работой по загрузке камня и угля в печь;
подналадка обслуживаемого оборудования.

340. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования;
методы устранения отклонений от установленного режима обжига извести;
способы наиболее выгодного и экономного сжигания топлива;
устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 4. Обжигальщик извести, 6-й разряд

341. Характеристика работ:

обжиг извести в соответствии с установленным технологическим режимом во вращающихся печах суммарной производительностью свыше 25 т/ч;

регулирование температурного и тягового режимов работы печей по показаниям контрольно-измерительных приборов;

футеровка загрузочно-разгрузочных устройств и вентиляционной системы;
наладка печи при нарушении процесса обжига.

342. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
методы кладки футеровки печей;
способы регулирования режима работы печей;
основные приемы контроля качества продукции;
правила наладки печей.

87. Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов

Параграф 1. Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов, 3-й разряд

343. Характеристика работ:

обжиг кирпича-сырца, камней и других изделий и материалов в кольцевых печах и на агломерационных машинах под руководством обжигальщика более высокой квалификации;

наблюдение за подачей топлива в печь и его сгоранием;

подключение и выключение газовых горелок;

прием, укладка гранулированной шихты и подстилающего слоя гранул на колосниковые решетки агломерационной машины или в агломерационной чаше;
установка чаши при помощи тельфера в вакуум-камеру;

наблюдение за состоянием футеровки печи, дымососов и другого оборудования;

очистка коллекторов и газоходов.

344. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс обжига;

состав и свойства топлива;

нормы расхода материалов, топлива, огнеупоров;

правила очистки коллекторов и проходов;

правила работы с тельфером.

Параграф 2. Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов, 4-й разряд

345. Характеристика работ:

обжиг кирпича-сырца, камней, других изделий и материалов во вращающихся, камерных, напольных печах, в кольцевых печах с суточной производительностью до 20 тысяч штук в соответствии с установленным технологическим процессом;

обжиг кирпича-сырца, камней и других изделий в тоннельных печах под руководством обжигальщика более высокой квалификации;

ведение процесса обжига сырья из глинистых пород, золы и отходов углеобогащения на ленточных агломерационных машинах;

контроль правильности соотношения составных частей шихты;

регулирование подачи материалов, топлива, воздуха, температуры и давления в соответствии с установленным технологическим процессом;

контроль правильности садки кирпича-сырца, камня и качества получаемых материалов;

наблюдение за температурой в печи, тягой, правильной и своевременной закладкой ходков;

определение готовности обожженных изделий;

ведение журнала работы печи с записью показаний контрольно-измерительных приборов;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

346. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

режим обжига изделий и материалов;

состав шихты и свойства обжигаемых материалов;

требования, предъявляемые к качеству обжигаемых изделий и материалов;

способы садки кирпича-сырца и камней;

назначение контрольно-измерительных приборов.

Параграф 3. Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов, 5-й разряд

347. Характеристика работ:

обжиг кирпича-сырца, камней и других изделий в кольцевых печах с суточной производительностью свыше 20 до 45 тысяч штук и в тоннельных

печах, работающих на газообразном или жидком топливе, в соответствии с установленным технологическим режимом;

розжиг печи и доведение ее до нормального режима работы;

выявление и устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

348. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

методы устранения отклонений от установленного технологического режима;

правила розжига печи;

устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов;

способы выявления и устранения мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

При обжиге кирпича-сырца, камней и других изделий в кольцевых печах с суточной производительностью свыше 45 тысяч штук и в тоннельных печах, работающих на твердом топливе - 6-й разряд.

88. Обшивщик цилиндров

Параграф 1. Обшивщик цилиндров, 4-й разряд

349. Характеристика работ:

замена отработанных сеток на цилиндрах формовочных машин;

снятие с цилиндра верхнего и нижнего слоя металлической сетки;

очистка отверстий цилиндра и его поверхности от асбестоцементной массы;

подготовка к работе паяльников и припоев;

приготовление припоев;

натягивание на цилиндр новых сеток, сшивка или пайка сеток;

обшивка краев цилиндров и окраска;

ремонт сеток;

изготовление из отработанного сукна защитных поясов для уплотнения цилиндра в ванне.

350. Должен знать:

способы обшивки цилиндров сеткой;

основы процесса пайки и требования, предъявляемые к изделию после пайки;

правила обращения с кислотами и щелочами;

последовательность выполнения паяльных работ.

89. Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб

Параграф 1. Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб,

3-й разряд

351. Характеристика работ:

ведение процесса очистки и праймирования труб на автоматизированной линии теплоизоляции труб с пульта управления;

приготовление праймера;

обеспечение бесперебойной подачи труб для подсушки и передачи на конвейер;

наблюдение за работой систем смазки и охлаждения;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

352. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемой автоматизированной линии;
порядок ее пуска и остановки;

способы очистки и праймирования труб;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб, 4-й разряд

353. Характеристика работ:

ведение процесса обработки труб с нанесенной на них теплоизоляцией на автоматизированной линии теплоизоляции труб с пульта управления;

очистка торцев труб, промазывание их битумом;

обслуживание механизма для транспортировки изолированных труб;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

354. Должен знать:

устройство обслуживаемой автоматизированной линии;

технические условия на изолированные трубы;

технологический процесс;

порядок обработки, маркировки и замера труб;

порядок подачи и складирования готовой продукции;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 3. Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб, 5-й разряд

355. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения на трубы битумоцементно-перлитовой теплоизоляции и кровельного слоя на автоматизированной линии теплоизоляции труб с пульта управления;

управление прессующей установкой и узлом обмотки;

регулирование температуры в пресс-камерах;

обеспечение бесперебойной работы линии;

подготовка, пуск, наладка и остановка оборудования;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте линии.

356. Должен знать:

принципиальные схемы и взаимодействие механизмов автоматизированной линии;

технические условия на изолированные трубы;
свойства теплоизоляции и кровных материалов;
технологический процесс;
способы наладки оборудования;
порядок сборки и разборки узлов для производства теплоизоляции труб по типоразмерам;
правила регулирования температуры;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

При обслуживании процесса теплоизоляции труб методом электродуговой металлизации - 6-й разряд.

90. Оператор волнировочно-стопирующего агрегата

Параграф 1. Оператор волнировочно-стопирующего агрегата, 4-й разряд

357. Характеристика работ:

ведение процесса волнирования сырых асбестоцементных листов на механических волнировщиках;

включение и выключение агрегата пультом управления;

наблюдение за качеством волнирования сырых асбестоцементных листов и их продольной резкой;

отсортровка дефектных листов перед поступлением на укладчик;

наблюдение за работой укладчика, перемещением вильчатых траверс, транспортеров, камеры твердения, разгрузки и уборки обрезков работой вентиляторов высокого давления и гидросистемы;

чистка и смазка механизмов агрегата, устранение мелких неисправностей в его работе;

участие в ремонте волнировочно-стопирующего агрегата.

358. Должен знать:

устройство, принцип работы волнировщика, укладчика, транспортеров, вентиляторов, гидросистемы и системы автоматической смазки тележек;

требования стандартов к асбестоцементным волнистым листам в части линейных размеров, формы и внешнего вида;

способы предупреждения и устранения брака.

При обслуживании поточно-автоматизированной линии - 5-й разряд.

90-1. Оператор асфальтобетонного завода

Сноска. Раздел 2 дополнен главой 90-1 в соответствии с приказом Министра здравоохранения и социального развития РК от 12.05.2015 № 339 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

Параграф 1. Оператор асфальтобетонного завода, 4-й разряд

358-1. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления подачи песка и щебня со склада в бункеры агрегата питания АБЗ погрузчиками, кранами с грейферным захватом или конвейерами, из бункеров агрегата питания АБЗ в сборный ленточный конвейер; розжиг горелки и установление оптимального температурного режима сушки и нагрева исходного сырья;

контролирование работы горелки и дутьевого вентилятора;

расчет исходных компонентов при ведении технологического процесса высаждения поликарбонатного лака;

ведение процессов: подачи песка и щебня на наклонный ковшовый элеватор (или конвейер), загрузки песка и щебня в барабан сушильного агрегата, сушки песка и щебня до рабочей температуры;

дозирование минеральных материалов, сортировка (грохочение) и кратковременное хранение нагретых каменных материалов;

устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования и участие в его текущем ремонте;

расчет исходных компонентов при ведении технологического процесса высаждения поликарбонатного лака;

наблюдение за работой обслуживаемого оборудования и участие в его текущем ремонте.

358-2. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический режим приготовления асфальта и бетона;

технические условия на щебень и щебеночно-песчаные смеси;

правила по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности;

требования, предъявляемые к используемому сырью и готовой продукции;

правила пользования средствами индивидуальной защиты;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Оператор асфальтобетонного завода, 5-й разряд

358-3. Характеристика работ.

участие в подготовке смесительной установки к работе и обеспечение ее исправного состояния в течение смены;

слежение за наличием материалов в бункерах агрегата питания, работой питателей и других механизмов;

контроль и управление работой дутьевых вентиляторов, пылеулавливающей системы, смесительного агрегата;

смешение составляющих в мешалке и выгрузка из мешалки готовой (товарной) асфальтобетонной смеси;

прием, хранение и подача в бункеры по фракциям каменных материалов, а при необходимости получение на АБЗ необходимых по крупности фракций щебня и песка путем дробления и сортировки более крупных фракций щебня;

поддержание необходимого режима работы установки;

наблюдение за состоянием сушильных барабанов, смесителей, битумных цистерн, змеевиков нагревателей и бункеров;

контроль качества исходного сырья и готовой массы;

прием, хранение, нагрев и подача в дозаторы битума;

прием, хранение и подача в дозатор минерального порошка (заполнителя);

прием, хранение, нагрев и подача в дозатор поверхностно-активных веществ (ПАВ);

складирование, кратковременное хранение и отгрузка готовой асфальтобетонной смеси;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования;

руководство операторами более низкой квалификации.

358-4. Должен знать:

устройство и принцип работы асфальтобетонного завода, транспортных средств, конвейеров;

способы устранения неполадок в работе оборудования;

технические условия на минеральные материалы;

режимы производства асфальтобетонной смеси в зависимости от исходного сырья;

технологию производства и способы наиболее эффективного производства асфальтобетонной смеси;

правила эксплуатации электрооборудования и работы на электротехнических установках.

Параграф 3. Оператор асфальтобетонного завода, 6-й разряд

358-5. Характеристика работ:

ведение технологического процесса приготовления асфальтобетонной смеси, контроль за работой операторов более низкой квалификации;

управление работой установки, контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за ходом технологического процесса;

проверка готовности дозаторов и битума;

проведение пробного запуска агрегатов и контроль их работы в холостом режиме;

наладка запальных устройств факельных систем;

освобождение отсеков горячего бункера от холодных минеральных материалов;

приготовление сухих замесов для прогрева технологической линии, наполнение отсеков материалами с требуемой температурой;

контроль работы агрегатов установки по показаниям контрольно-измерительных приборов на пульте управления;

отгрузка готовой смеси из мешалки или накопительного бункера в автотранспортные средства;

переналадка установки на выпуск асфальта или бетона;

руководство работами по монтажу и демонтажу простого и средней сложности оборудования, установок, механизмов, контрольно-измерительных приборов и коммуникаций;

определение причин неисправности и устранение несложных повреждений в силовой и осветительной сети, пускорегулирующей аппаратуре и электродвигателях;

устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте;

руководство операторами асфальтобетонного завода более низкой квалификации.

358-6. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

монтажные и принципиальные схемы, правила эксплуатации обслуживаемой аппаратуры, автоматики и телемеханики;

основы электротехники, автоматики и телемеханики;

правила наладки, переналадки и регулирования оборудования;

технологический процесс производства различных асфальтобетонных смесей; требования, предъявляемые к сырью и готовой продукции.

358-7. Требуется среднее техническое и профессиональное (среднее специальное, среднее профессиональное) образование.

91. Оператор гранулятора

Параграф 1. Оператор гранулятора, 4-й разряд

359. Характеристика работ:

ведение процесса получения гранул установленного размера, прочности и влажности в грануляторах;

регулирование питания грануляторов сырьевой мукой, пылью и водой, обеспечение равномерного питания агрегатов гранулированной сырьевой смесью ;

контроль работы механизма очистки тарелки гранулятора;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования;

гранулирование минеральной ваты в грануляторах непрерывного действия;

поддержание соответствующего режима работы трепально-рыхлительных агрегатов и грануляторов, сепараторов и вспомогательного оборудования;

соблюдение установленных величин насыпного веса, степени окатывания и размеров гранул;

наблюдение за работой всего оборудования;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

360. Должен знать:

устройство и принцип действия гранулятора и вспомогательного оборудования;

характеристики сырьевой муки и пыли;

способы регулирования подачи в гранулятор материала и воды;

методы контроля качества приготовления гранул;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, систем сигнализации и блокировки;

карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе грануляторов;

устройство трепально-рыхлительных агрегатов, сепараторов, вспомогательного оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры к ним;

правила пуска и ремонта оборудования;

конструкцию и принцип действия аспирационных устройств;

свойства и качественную характеристику минеральной ваты;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

92. Оператор конвейера обкатки труб

Параграф 1. Оператор конвейера обкатки труб, 3-й разряд

361. Характеристика работ:

обеспечение правильной обкатки труб на конвейере воздушного твердения;

зачистка царапин на асбестоцементных трубах;

выемка из труб скалок и сердечников;

вставка и выемка пробок;

строповка и укладка труб в штабели;

подготовка площадки предварительного твердения труб;

устранение кривизны и эллиптичности труб;

руководство и участие в работе по строповке и укладке труб в штабели;

подколка ножом-шилом навитой на форматную скалку трубы, развальцовка ее;

ввод скалок и сердечников в трубы.

362. Должен знать:

стандарты (технические условия) на асбестоцементные трубы в части линейных размеров;
режимы твердения и правила обкатки асбестоцементных труб;
способы предупреждения и исправления деформации и других дефектов труб
;
принцип действия и правила применения контрольно-измерительных приборов;
правила строповки и укладки труб.

Параграф 2. Оператор конвейера обкатки труб, 4-й разряд

363. Характеристика работ:

ведение процесса твердения асбестоцементных труб на конвейере;
регулирование скорости движения конвейера для обеспечения установленного режима обкатки труб;
наблюдение за работой конвейера и полуавтомата, за исправностью тяговых цепей, роликов и других механизмов и устройств конвейера;
наблюдение за правильностью расположения труб на конвейере;
участие в ремонте конвейера.

364. Должен знать:

устройство и принцип действия конвейера;
механические свойства асбестоцементных труб;
время, необходимое для обкатки труб различного диаметра.

93. Оператор конвейерной линии оборудования

Параграф 1. Оператор конвейерной линии оборудования, 4-й разряд

365. Характеристика работ:

ведение процесса производства минераловатных плит, матов вертикально-слоистых, цилиндров на конвейерной внепоточной линии оборудования;
регулирование скорости транспортеров, продвижения заготовок, покровных материалов плит, минераловатного ковра, гидромассы;
ведение процесса тепловой обработки минераловатного ковра;
наблюдение за работой оборудования, переналадка линии при изменении типоразмеров изделий;
контроль выхода и качества изделий.

366. Должен знать:

устройство всех механизмов и агрегатов, причины неполадок в работе механизмов и способы их устранения;
номенклатуру продукции и технические условия на нее, методы определения качества продукции и полуфабрикатов;
свойства связки, клеящих составов, минераловатного волокна; способы и правила упаковки продукции;

нормы расхода материалов, топлива, выхода готовой продукции;
систему сигнализации, контроля, блокировки и смазки механизмов;
правила эксплуатации газового хозяйства.

Параграф 2. Оператор конвейерной линии оборудования, 5-й разряд

367. Характеристика работ:

ведение процесса производства минераловатных плит, скорлуп, заготовок для навивных цилиндров на конвейерной линии, установленной в потоке с камерой волокноосаждения;

наблюдение за продвижением ковра из камеры волокноосаждения;

регулирование толщины ковра и подачи связующего;

регулирование скорости поточной линии, контроль качества минерального волокна;

наблюдение за работой вентиляторов, дымососов, их пуск и остановка;

пуск, работа и остановка установки пылеулавливания;

наблюдение за контрольно-измерительными приборами, температурой теплоносителя, соблюдение режима тепловой обработки;

наблюдение за работой циркуляционных, отсасывающих вентиляторов, вентиляторов зоны охлаждения;

подача напряжения на щит управления;

пуск, остановка и наблюдение за работой грануляторов, измельчителей, вентилятора подачи отходов в камеру волокноосаждения;

наблюдение по технологической схеме за работой оборудования.

368. Должен знать:

устройство камер волокноосаждения и полимеризации, установки пылеулавливания, системы мокрой очистки транспортера, камеры волокноосаждения;

технологический процесс производства минеральной ваты;

требования, предъявляемые к волокну, связке, ковру;

систему блокировки, сигнализации, порядок пуска в работу поточной линии, переналадки и остановка всех агрегатов и механизмов;

номенклатуру изделий;

правила эксплуатации газового хозяйства.

94. Оператор линии окраски изделий

Параграф 1. Оператор линии окраски изделий, 3-й разряд

369. Характеристика работ:

окраска поверхности акустических плит в камере;

крепление стопы плит для окраски;

приготовление краски в мешалках;

дозировка и приготовление составов;

включение, выключение мешалки и насоса для подачи красок;
наблюдение за правильной работой механизмов, распылителей, конденсацией
краски и нанесением равномерного слоя сложной и простой фактуры;
регулирование подачи воздуха и краски в распылитель;
чистка и промывка мешалок, распылителей, приспособлений.

370. Должен знать:

устройство кабины для покрытия поверхности плит, мешалок, насосов и
распылителей для подачи красок, приспособлений для транспортировки;

свойства и виды красок, технологию их приготовления, свойства покрытий
акустических плит и требования к ним;

виды покрытий, режим сушки различных покрытий;

способы контроля качества покрытия;

правила укладки и крепления изделий при окраске;

порядок транспортировки плит для окраски и сушки;

приемы окраски, способы очистки распылителей, мешалок.

Параграф 2. Оператор линии окраски изделий, 4-й разряд

371. Характеристика работ:

нанесение краски на поверхность кирпича с помощью распылителя;

отбор кирпича и укладка его на транспортные средства линии окраски
кирпича;

очистка кирпича от пыли;

регулирование и настройка сушильного агрегата, контроль ведения заданного
режима расчета;

подготовка и составление красящих веществ по рецептуре;

укладка и упаковка окрашенного кирпича на поддоны;

уборка рабочего места;

участие в ремонте оборудования.

372. Должен знать:

устройство и принцип действия сушильного агрегата;

схему управления технологическим процессом окраски кирпича;

виды и свойства красящих веществ;

режимы работы технологической линии;

виды неисправностей оборудования и способы их устранения;

требования государственные стандартов и технологических условий к
выпускаемой продукции.

95. Оператор приготовительного отделения

Параграф 1. Оператор приготовительного отделения, 4-й разряд

373. Характеристика работ:

ведение процесса обработки асбеста и приготовления асбестоцементной суспензии на автоматизированной линии "бегун-голлендор";

регулирование работы, пуск и остановка автоматической линии;

промывание голлендоров;

наблюдение за правильной работой весовых дозаторов цемента;

обслуживание реле управления и программирующего устройства;

перевод механизмов в режим местного управления;

наладка автоматизированной линии, разборка и сборка отдельных узлов агрегата;

наблюдение за контрольно-измерительными приборами;

контроль соблюдения заданной температуры, рецептуры, давлением пара;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

374. Должен знать:

устройство и принцип действия оборудования, входящего в поточную линию;

технологию и рецептуру приготовления асбестоцементной суспензии;

правила обработки цемента и асбеста в бегунах, голлендорах;

способы предупреждения и устранения брака продукции;

правила наладки автоматизированной линии;

свойства сырьевых компонентов;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов;

систему сигнализации, блокировки и автоматики;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

требования стандарта к свойствам асбеста и цемента.

При обслуживании 2-х технологических линий по производству асбестоцементных изделий - 5-й разряд.

96. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий

Параграф 1. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 3-й разряд

375. Характеристика работ:

управление с пульта отдельными или двумя заблокированными агрегатами технологической линии по производству крупноразмерных перегородочных панелей, гипсокартонных листов и других гипсовых изделий;

пуск и остановка обслуживаемого оборудования;

регулирование скорости конвейера;

дистанционное управление работой отдельных агрегатов технологического оборудования формовочных линий в ручном и автоматическом режиме;

наблюдение за состоянием работы оборудования и показаниями контрольно-измерительных приборов;

ведение установленной технической документации.

376. Должен знать:

устройство пульта управления и контрольно-измерительных приборов;
конструкцию, режим работы и правила эксплуатации оборудования;
последовательность и длительность выполнения технологических операций;
систему связи и сигнализации.

Параграф 2. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 4-й разряд

377. Характеристика работ:

управление с пульта тремя и более заблокированными агрегатами технологической линии;

дистанционное управление работой групп технологического оборудования конвейерных и поточно-агрегатных линий, а также автоматизированных бетоносмесительных узлов суммарной емкостью смесителей до 2000 литров в ручном и автоматическом режиме, наблюдение за состоянием работы оборудования и показаниями контрольно-измерительных приборов;

управление с пульта автоматом-садчиком и связанными с ним транспортирующими устройствами под руководством оператора более высокой квалификации;

пуск и остановка автомата-садчика и связанных с ним транспортирующих устройств;

контроль работы агрегатных узлов автомата-садчика и другого оборудования;
наблюдение за качеством поступающих керамических изделий;

выполнение вспомогательных работ при управлении механизмами прокатного стана;

наблюдение и регулирование поступления в растворомешалку непрерывного действия компонентов (гипса, опилок, воды) в строгом соответствии с установленной рецептурой.

378. Должен знать:

устройство, принцип действия, режим работы и правила эксплуатации оборудования железобетонного производства;

устройство пульта управления;

последовательность и длительность выполнения технологических операций;
систему связи и сигнализации;

устройство агрегатных узлов автомата-садчика, транспортирующих устройств;

требования, предъявляемые к качеству керамических изделий;

устройство и принцип действия растворомешалки непрерывного действия;

рецептуру изготовления гипсобетонного раствора;

принцип действия и правила технической эксплуатации механизмов стана; принятую систему сигнализации.

Параграф 3. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 5-й разряд

379. Характеристика работ:

- управление с пульта автоматом-садчиком и связанными с ним транспортирующими устройствами;
- наблюдение за работой автомата-садчика и других механизмов;
- осуществление перевода работы автомата-садчика с ручного управления на автоматическое и наоборот;
- изменение программ технологии садки изделий;
- управление транспортным устройством подачи обжиговых вагонеток на автомат-садчик;
- управление всеми механизмами стана по прокатке гипсобетонных панелей;
- наблюдение и регулирование равномерной заливки гипсобетона в каркасы;
- регулирование скорости движения ленты конвейера;
- подача предупредительных сигналов при пуске и остановке стана;
- дистанционное управление работой кассетных установок, а также автоматизированных бетоносмесительных узлов с суммарной емкостью смесителей более 2000 литров в ручном и автоматическом режиме;
- ведение установленной технической документации.

380. Должен знать:

- устройство автомата-садчика и других агрегатов технологической линии;
- правила эксплуатации автомата-садчика в ручном и автоматическом режимах ;
- правила изменения программы технологии садки изделий;
- устройство и принцип работы механизмов стана;
- рецептуру формовочной смеси и требования, предъявляемые к компонентам смеси, каркасам и закладным деталям;
- сроки схватывания формовочной массы в зависимости от ее качества;
- технология изготовления крупноразмерных гипсобетонных панелей и технические условия на готовые панели;
- режим тепловой обработки панелей.

Параграф 4. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 6-й разряд

381. Характеристика работ:

- дистанционное управление работой всего комплекса автоматизированных конвейерных линий, вибропрокатных и прокатных станов в ручном и автоматическом режиме.

382. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила эксплуатации оборудования железобетонного производства.

97. Оператор размоточно-склеивающего станка

Параграф 1. Оператор размоточно-склеивающего станка, 2-й разряд

383. Характеристика работ:

сшивание концов полотна картона под руководством оператора более высокой квалификации;

освобождение бобин картона от срывов и вмятин;

подача бобин картона к размоточному станку;

установка бобин картона на раме размоточного станка для подачи на пропиточные агрегаты;

заправка концов полотен картона на катушки револьвера;

перевод рулонов с поста на пост;

погружение катушки в пропиточную ванну;

подача пропитанного полотна к намоточному станку.

384. Должен знать:

принцип действия пропиточного агрегата;

правила заправки полотна на катушки револьвера;

правила установки бобин на размоточный станок;

марки и свойства кровельного картона;

температуру массы в пропиточной ванне.

Параграф 2. Оператор размоточно-склеивающего станка, 3-й разряд

385. Характеристика работ:

сшивание концов полотен двух бобин картона или стеклохолста на электростанке жидким стеклом и укладкой полиэтиленовых прокладок;

протягивание сшитого полотна в магазин петлевого запаса сухого картона;

регулирование движения полотна картона через камеру предварительного полива, через пропиточную ванну, отжимные и покровные вальцы и шкаф допропитки;

ликвидация обрывов пропитанного полотна;

регулирование скорости движения магазина петлевого запаса картона;

поддержание определенной температуры электростанка для склеивания полотна;

участие в текущем ремонте размоточного и склеивающего станка.

386. Должен знать:

устройство и принцип действия пропиточного агрегата, электростанка и магазина петлевого запаса;

марки и развес стеклохолста и картона;

методы соединения полотен;
технические требования к готовой продукции;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

98. Оператор турбосмесителя

Параграф 1. Оператор турбосмесителя, 2-й разряд

387. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления покровной массы под руководством оператора более высокой квалификации;

подача пластификатора по трубам в дозатор;

подача элеватором сыпучего материала в бункер;

наблюдение за уровнем покровной массы в турбосмесителе и наличием сыпучего материала в бункере.

388. Должен знать:

назначение турбосмесителя (смесительных бачков), бункеров и дозаторов;
требования, предъявляемые к покровной массе и наполнителям;

установленное содержание наполнителя в покровной массе.

Параграф 2. Оператор турбосмесителя, 3-й разряд

389. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления покровной массы;

наполнение турбосмесителя битумом, пластификатором и минеральным наполнителем в строго определенной пропорции;

регулирование уровня покровной массы в турбосмесителе;

поддержание заданной температуры нагрева покровной массы;

подача массы в покровную ванну;

приготовление суспензии из талька или другого пылевидного материала необходимой концентрации;

осмотр и профилактический ремонт турбосмесителей, бункеров и дозаторов;
участие в текущем ремонте оборудования.

390. Должен знать:

устройство и принцип действия турбосмесителя, бункеров, дозаторов;

правила приготовления покровной массы и тальковой суспензии в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями.

99. Оператор узла посыпки и охлаждения

Параграф 1. Оператор узла посыпки и охлаждения, 2-й разряд

391. Характеристика работ:

ведение процесса посыпки полотна толя;

ведение процесса посыпки рубероида под руководством оператора более высокой квалификации;

просеивание сыпучих материалов и загрузка их в бункеры;

обеспечение равномерной посыпки полотна;
периодическая прочистка выходных отверстий бункеров;
обслуживание прижимно-прикатных валиков при крупнозернистой посыпке полотна толя;

регулирование степени прижима полотна валиками и обеспечение равномерной прикатки посыпки;

бесперебойное обеспечение водой холодильных барабанов;

участие в ликвидации обрывов полотна;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

392. Должен знать:

устройство и принцип действия посыпочных устройств;

методы регулирования зазора валиков;

виды и свойства посыпочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

требования к применяемым материалам и готовой продукции.

Параграф 2. Оператор узла посыпки и охлаждения, 3-й разряд

393. Характеристика работ:

ведение процесса посыпки и прикатки полотна рубероида;

обслуживание мешалки, регулирование уровня и концентрации массы при изготовлении продукции с мокрой посыпкой – суспензией;

наблюдение за охлаждением полотна на холодильной части агрегата;

устранение обрывов полотна и заправка его через посыпочный бункер в холодильные цилиндры;

участие в ремонте посыпочного устройства.

394. Должен знать:

устройство и назначение элеваторов, посыпочных бункеров, мешалок, прижимно-прикатных валиков и холодильных цилиндров;

способы ликвидации обрывов полотна;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

требования стандартов к качеству готовой продукции.

100. Оператор укладчика-разборщика асбестоцементных изделий

Параграф 1. Оператор укладчика-разборщика асбестоцементных

изделий, 4-й разряд

395. Характеристика работ:

ведение процесса укладки и подачи приемных поддонов, перемещения, выгрузки из камеры предварительного твердения и разборки асбестоцементных изделий на укладчиках и разборщиках автоматизированной линии;

перевод оборудования в автоматический режим работы;

устранение неисправностей;

чистка, смазка и участие в работе обслуживаемого оборудования;
ведение процессов перемещения и разборки с пульта управления крупноразмерных асбестоцементных листов переборщиком-увлажнителем;
включение в работу, выключение, регулирование гидровакуумсистемы, системы транспортных средств, механизмов и узлов переборщика-увлажнителя, наблюдение за их состоянием;
определение и устранение брака продукции.

396. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
монтажную схему пульта автоматического управления;
стандарты и технические условия на листовые крупноразмерные асбестоцементные изделия;
устройство и правила применения контрольно-измерительных инструментов и приборов;
методы выявления и устранения неполадок в работе оборудования;
приемы чистки и смазки механизмов переборщика-увлажнителя.

101. Оператор ускорительной установки

Параграф 1. Оператор ускорительной установки, 5-й разряд

397. Характеристика работ:

ведение процесса электронно-химического отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов на ускорительной установке с пульта управления под руководством оператора более высокой квалификации;
подготовка вакуумной системы ускорителя к работе;
контроль прохождения асбестоцементных листов;
периодическая смена выходного окна ускорителя и инжектора;
участие в профилактическом ремонте ускорительной установки;
чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

398. Должен знать:

устройство ускорительной установки;
технологический процесс электронно-химического отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов на ускорительной установке;
правила смены выходного окна ускорителя и инжектора;
приемы чистки и смазки обслуживаемого оборудования;
правила подготовки вакуумной системы ускорителя к работе;
назначение контрольно-измерительных приборов;
способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования;
стандарты и технические условия на готовую продукцию.

Параграф 2. Оператор ускорительной установки, 6-й разряд

399. Характеристика работ:

ведение процесса электронно-химического отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов на ускорительной установке с пульта управления;
вывод ускорителя на заданный режим работы;
создание рабочего вакуума в вакуумной системе ускорителя;
подача асбестоцементных листов по системе передаточных единиц под облучение;
контроль состояния вакуумной системы;
проверка остаточного вакуума по приборам;
регулирование режима работы ускорителя;
регистрация вакуумвходных и вакуумвыходных параметров;
проведение профилактического ремонта ускорительной установки;
ведение записей в журнале работы ускорительной установки.

400. Должен знать:

устройство и принцип действия ускорительной установки;
приемы создания вакуума в ускорителе;
технологический режим работы ускорительной установки;
правила регулирования и регистрации параметров работы ускорителя;
причины возникновения брака и способы его предупреждения;
устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов.

102. Оператор установок волокнообразования

Параграф 1. Оператор установок волокнообразования, 5-й разряд

401. Характеристика работ:

подготовка установок волокнообразования, транспортера для удаления отходов;

пробивка леток, удаление настелей в летке и отходов;

подготовка материалов для смены леток, футеровки;

ведение процесса получения волокна минеральной ваты на центробежно-дутьевых установках;

пуск и остановка установок, камер волокноосаждения, механизмов для удаления отходов;

регулирование подачи струи расплава, охлаждения чаш, давления энергоносителя, равномерности и влажности ковра, подачи связки и обеспыливателя;

удаление настелей, смена леток, лотков, откатка и замена установок;

устранение неисправностей в работе оборудования.

402. Должен знать:

устройство леток, кранов, вентиляей, камеры волокноосаждения, вентиляторов , устройств для удаления отходов;

порядок пробивки, чистки, смены леток, футеровки;

устройство центробежно-дутьевых установок, связанного с ними оборудования и контрольно-измерительных приборов;
параметры работы узла волокнообразования;
методы регулирования равномерности подачи, вязкости и температуры струи расплава;

требования к расплаву, волокну минеральной ваты, связке, ковру, обработанному связкой, пару, сжатому воздуху;
систему блокировки, сигнализации;
порядок пуска, переналадки, остановки всех агрегатов и механизмов;
схему подачи пара, воздуха, связки, расположения и назначение арматуры;
способы визуального определения вязкости и температуры расплава, свечения чаш.

Параграф 2. Оператор установок волокнообразования, 6-й разряд

403. Характеристика работ:

ведение процесса получения волокна минеральной ваты на многовалковых центрифугах и фильерно-дутьевых установках;

подготовка фильерных питателей к работе;

пуск, управление, остановка центрифуг, вентиляторов отдува и другого оборудования;

регулирование подачи струи расплава, охлаждения валков, полых валов, нагрева питателей, равномерности ковра, подачи связки и обеспыливателя;

смена питателей, сопел, керамики, леток, лотков;

откатка и установка центрифуг;

устранение неисправностей в работе оборудования.

404. Должен знать:

устройство многовалковых центрифуг, фильерно-дутьевых установок, связанного с ними оборудования и контрольно-измерительных приборов;

технологический процесс производства минеральной ваты;

требования, предъявляемые к расплаву, волокну минеральной ваты, связке, ковру, обработанному связкой;

систему блокировки, сигнализации;

порядок пуска, переналадки, остановки всех агрегатов и механизмов;

схему подачи воздуха, связки;

расположение и назначение арматуры;

способы визуального определения температуры и вязкости расплава.

103. Оператор установок по производству минераловатных изделий

Параграф 1. Оператор установок по производству минераловатных изделий, 3-й разряд

405. Характеристика работ:

ведение процесса загрузки минеральной ваты на механизированных линиях;
сортировка перед загрузкой с помощью механизмов минеральной ваты согласно технологическому регламенту;
обслуживание агрегата для сбора отходов;
подача, укладка и замена рулонных заготовок минеральной ваты при помощи механизмов;
подготовка, чистка и смазка скалок; наблюдение за подачей скалок;
снятие готовых цилиндров с конвейера и укладка на поддоны или в тару;
чистка и смазка механизмов;
устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

406. Должен знать:

устройство подъемника, транспортера и накопителя отходов;
систему управления оборудованием;
схему смазки;
порядок загрузки, требования, предъявляемые к качеству минераловатного полуфабриката;
принцип работы и порядок управления механизмами;
правила подготовки, смазки, чистки скалок и механизмов;
порядок упаковки цилиндров, типоразмеры скалок и цилиндров;
причины неполадок в работе оборудования и способы их устранения.

Параграф 2. Оператор установок по производству минераловатных изделий, 4-й разряд

407. Характеристика работ:

ведение процесса загрузки и разгрузки сушильных вагонеток на автоматизированных и полуавтоматизированных установках;
регулирование работы насосной установки, гидравлического подъемника, передвижного рольганга и цепного транспортера;
загрузка вагонеток в камеры охлаждения и туннельные сушила, их выгрузка;
ведение процесса навивки, калибровки и тепловой обработки минераловатных цилиндров;
наблюдение за работой и регулирование всех узлов и механизмов, режима тепловой обработки;
переналадка механизмов при изменении размеров цилиндров;
контроль качества изделий, их упаковки;
ведение процесса производства шнура на специальной установке;
подготовка к работе, пуск, остановка и регулирование узлов и механизмов;
наблюдение за равномерной подачей ваты, оплеточного материала или сетчатого чулка, работой аспирационных устройств, намоткой готовых изделий на бобины;

заготовка материалов;
наладка оборудования;
устранение неполадок в работе и участие в ремонте оборудования.

408. Должен знать:

устройство установок и связанных с ними оборудования;
систему автоматического управления; схему смазки;
порядок загрузки и разгрузки вагонеток;
устройство всех узлов и механизмов установок;
технологии и режимы производства изделий из минеральной ваты;
принцип действия и назначение всех контрольно-измерительных устройств;
систему блокировки и сигнализации;
виды и сорта смазочных материалов для смазки скалок;
конструктивные размеры скалок;
правила эксплуатации газового хозяйства и аспирационных устройств;
требования, предъявляемые к минеральной вате, материалам;
номенклатуру машины;
типы теплоизоляционного шнура;

порядок пуска, регулирования, наладки и остановки механизмов, замены
коклюшек, бобин;

систему блокировки механизмов;
способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования.

104. Оператор установок по тепловой обработке бетона

Параграф 1. Оператор установок по тепловой обработке бетона,

3-й разряд

409. Характеристика работ:

ведение процесса тепловой или тепловлажностной обработки бетона по заданным параметрам и технологии (паром при атмосферном или повышенном давлении в камерах и автоклавах, в формах с паровыми рубашками, в формовочных агрегатах; горячей водой в камерах и бассейнах; электрическим током путем контактного или электродного прогрева; электронагревателями в щелевых камерах тепловой обработки и другое);

предварительный электроразогрев бетонной смеси перед укладкой ее в формы;

ведение журнала тепловой обработки бетона;

прием заполненных изделиями камер на тепловую обработку;

выдача разрешений на выгрузку изделий, прошедших тепловлажностную обработку.

410. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации установок тепловой обработки бетона, контрольно-измерительной аппаратуры;
режим тепловой обработки изделий;
номенклатуру обрабатываемых изделий;
систему сигнализации и блокировки;
правила ведения журнала работы пропарочных камер.

105. Оператор центрального пульта управления

Параграф 1. Оператор центрального пульта управления, 6-й разряд

411. Характеристика работ:

обслуживание автоматизированных технологических линий по производству керамического кирпича;

управление, наладка, регулирование и контроль работы туннельной сушилки, печи, теплогенераторов горячего воздуха, систем сжигания топлива, оборудования загрузки и выгрузки сушилки, печи;

управление температурным и гидравлическим режимами печи и сушилки в соответствии с требованиями технологического процесса;

контроль качества садки, высушенного и обожженного кирпича;

ведение журнала работы печи и сушилки.

412. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила эксплуатации оборудования в различных режимах;

требования технологического процесса к режимам сушки и обжига кирпича, качеству выпускаемой продукции;

правила розжига и остановки печи, действия при аварийных остановках печи и сушилки;

техническую документацию на обслуживаемое оборудование (чертежи, схемы, графики и тому подобное).

106. Отделочник железобетонных изделий

Параграф 1. Отделочник железобетонных изделий, 3-й разряд

413. Характеристика работ:

отделка вручную и с применением средств малой механизации железобетонных изделий (плит, панелей, блоков, концов и внутренней поверхности труб), прошедших тепловую обработку;

мойка панелей наружных стен на специальных моечных машинах с очисткой облицовки от клея и бумаги;

отделка откосов и сливов в проемах стеновых панелей;

доводка, шпатлевка и затирка поверхности изделий согласно требованиям технической документации;

отделка поверхности плит, панелей, ригелей, колонн под окраску и оклейку обоями;

шлифование прямолинейных поверхностей изделий (подоконных досок, ступеней, облицовочных досок и другое) на шлифовальных станках или с применением средств малой механизации;

подъем, установка, кантовка, перемещение и укладка изделий;

расшивка и заделка трещин, раковин и околос с приготовлением растворов и шпатлевки;

мойка панелей наружных стен кистями, щетками с очисткой облицовки от клея и бумаги;

удаление пятен и ржавчины;

промывка форм и прокладочных полотен вручную или в специальных моечных установках.

414. Должен знать:

устройство применяемых станков и средств малой механизации;

требования к качеству изделий;

способы приготовления отделочных материалов, их свойства и предъявляемые к ним требования;

способы шлифования изделий;

правила строповки, подъема, кантования, транспортировки и установки обрабатываемых изделий;

назначение обрабатываемых изделий и основные требования к их внешнему виду;

рецептуру, способы приготовления шпатлевки, растворов, составов для удаления пятен и ржавчины;

способы отделки изделий.

Параграф 2. Отделочник железобетонных изделий, 4-й разряд

415. Характеристика работ:

отделка наружной поверхности труб и других железобетонных изделий способом торкретирования с одновременным уплотнением под давлением посредством цемент-пушки или других торкретирующих установок;

отделка фасадных элементов зданий методом "декор" с облицовкой готовых изделий декоративным фактурным слоем дробленого камня или стекла;

вскрытие фактуры крупного заполнителя в архитектурных бетонах на моечных или других специальных машинах;

шлифование криволинейных поверхностей изделий на шлифовальных станках или с помощью ручного шлифовального электропневмоинструмента;

замена дефектной облицовочной плитки в готовых изделиях: панелях наружных стен, цокольных панелях, лестничных площадках, поддонах сантехкабин и другое.

416. Должен знать:

устройство и принцип действия применяемых установок, машин и средств малой механизации;

чертежи и технические условия на обрабатываемые изделия;
состав смесей, используемых для торкретирования изделий;
требования, предъявляемые к применяемым отделочным составам;
типы и марки применяемых абразивных материалов;
номенклатуру обрабатываемых изделий.

107. Перекристаллизаторщик

Параграф 1. Перекристаллизаторщик, 4-й разряд

417. Характеристика работ:

ведение процесса перекристаллизации доломитового молока и приготовления гидромассы при производстве совелитовых изделий под руководством перекристаллизаторщика более высокой квалификации;

подготовка перекристаллизаторов к работе;
загрузка и дозировка асбеста, доломитового молока;
наблюдение за исправностью тепловой изоляции и приборов;
отбор проб;
чистка обслуживаемого оборудования.

418. Должен знать:

устройство аппаратов, насосов, приборов;
свойства доломитового молока, асбеста, пара, готовой гидромассы;
правила отбора проб;
требования, предъявляемые к гидромассе, асбесту, доломитовому молоку;
порядок чистки обслуживаемого оборудования.

Параграф 2. Перекристаллизаторщик, 5-й разряд

419. Характеристика работ:

ведение процесса перекристаллизации доломитового молока и приготовления гидромассы при производстве совелитовых изделий на установках периодического или непрерывного действия;

подготовка, пуск и остановка перекристаллизаторов и насосов;
перекачка доломитового молока;
загрузка и дозировка асбеста;
регулирование давления пара, переключение аппаратов;
наблюдение за контрольно-измерительными приборами;
регулирование температуры и подачи гидромассы к прессам.

420. Должен знать:

устройство, принцип действия правила пуска и остановки обслуживаемого оборудования; технологический процесс;
правила пользования измерительными приборами;
требования к исходным материалам и гидромассе;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

108. Прессовщик асбестоцементных изделий

Параграф 1. Прессовщик асбестоцементных изделий, 3-й разряд

421. Характеристика работ:

управление гидравлическим прессом мощностью до 5000 т в процессе производства асбестоцементных изделий;

подготовка пресса к работе;

подача тележки непрессованного шифера под пресс;

опускание траверсы и включение давления;

подъем траверсы и выкатка тележки из-под пресса;

снятие стопы шифера;

возврат прессовой тележки на поворотный круг;

наблюдение за своевременным пополнением запаса масла в баке пресса и воды в баке гидравлического подъемника;

наладка гидравлического пресса и его профилактический осмотр;

участие в работах по ремонту пресса.

422. Должен знать:

принцип действия гидравлического пресса;

режимы прессования по технологической карте;

способы предупреждения и устранения брака прессованной продукции.

Параграф 2. Прессовщик асбестоцементных изделий, 4-й разряд

423. Характеристика работ:

управление гидравлическим прессом мощностью свыше 5000 до 10000 т в процессе производства асбестоцементных изделий в соответствии с установленным технологическим процессом;

подготовка пресса к работе;

проверка правильности произведенной наладки;

участие в текущем, среднем и капитальном ремонте обслуживаемого оборудования.

424. Должен знать:

устройство мощных гидравлических прессов;

способы предупреждения и устранения брака прессованной продукции.

Параграф 3. Прессовщик асбестоцементных изделий, 5-й разряд

425. Характеристика работ:

управление гидравлическим прессом мощностью свыше 10000 т в процессе производства асбестоцементных изделий в соответствии с установленным технологическим процессом;

регулирование поступления масла в пресс;

настройка автоматизированной схемы управления прессом;

участие в текущем, среднем и капитальном ремонте гидравлического пресса;

наблюдение за качеством прессуемых изделий.

426. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы перевода управления гидравлическим прессом с автоматического на ручное и обратно;

технологии приготовления рабочей эмульгированной воды;

требования, предъявляемые к качеству полуфабриката, поступающего на участок прессования;

требования, предъявляемые к качеству прессованных изделий;

правила настройки обслуживаемого оборудования.

109. Прессовщик миканита и микалекса

Параграф 1. Прессовщик миканита и микалекса, 3-й разряд

427. Характеристика работ:

ведение процесса прессования заготовок для пластин микалекса на прессах;

дозировка микалексовой массы;

засыпка массы и разравнивание ее в прессформе вручную;

пуск и остановка пресса;

укладка готовых заготовок на стеллажи;

устранение мелких неполадок в работе и участие в ремонте пресса.

428. Должен знать:

принцип работы прессов и вспомогательного оборудования;

состав и дозировку компонентов микалексовой массы;

технологический регламент прессования заготовок микалекса;

технические требования на микалекс;

способы устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Параграф 2. Прессовщик миканита и микалекса, 4-й разряд

429. Характеристика работ:

ведение процесса прессования и отжига миканита, микалексовых пластин в электропечах и фасонных изделий из микалекса на прессах холодного прессования;

укладка пакетов под гидропресс для отжима избыточного раствора химикатов

;

загрузка отжатых пакетов в электропресс;

наблюдение за заданным температурным режимом пакетов и дополнительная их подпрессовка в печи;

пуск и остановка прессы;

укладка готовых пакетов и фасонных изделий на стеллажи или поддоны;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

430. Должен знать:

устройство и принцип действия прессов, электропечи и вспомогательного оборудования;

технологический регламент на сушку, нагрев, горячее прессование, отжиг миканита и микалекса;

технические условия на микалекс и миканит;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

110. Прессовщик строительных изделий

Параграф 1. Прессовщик строительных изделий, 3-й разряд

431. Характеристика работ:

прессование мелков на автоматическом эксцентриковом прессе или вручную; загрузка колобков в воронку прессы;

укладка прессованных прутков на деревянные поддоны, перемещение и установка на стеллажи;

осмотр и смазка механизмов;

очистка штампов;

прессование кирпича-сырца из глиняной массы на различных прессах;

осмотр, пуск и остановка прессы, транспортирующих и глиноперерабатывающих механизмов;

наблюдение за работой прессы и качеством отпрессованного кирпича-сырца;

регулирование поступления глиномассы в пресс, проверка работы вакуум-камеры;

чистка прессы, пластин и штампов;

загрузка брака сырца в пресс для вторичного прессования;

устранение мелких неисправностей в работе прессы;

ведение процесса прессования плиток под руководством прессовщика более высокой квалификации;

уборка и пересыпка песком готовых плиток;

обеспечение равномерной загрузки массы под пресс;

ведение процесса прессования изделий из слюдопласта на пароэлектрических прессах давлением до 200 кг/см^2 ;

разметка и нарезание слюдопластовых заготовок по шаблону;

сборка в пакеты и промазывание лаком;

закладка заготовок в разогретую пресс-форму;
наблюдение за режимом нагревания и охлаждения изделий.

432. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
методы определения по внешним признакам качества формуемой массы;
требования, предъявляемые к качеству массы и мелков, к кирпичу-сырцу;
правила чистки и смазки обслуживаемого оборудования;
способы устранения мелких неисправностей в работе пресса;
производительность формовочного конвейера;
емкость раздаточных бункеров;
правила и основные приемы формовки асфальтовых плиток;
приемы раскроя и прессования изделий;
технологический режим нагревания и охлаждения в пресс-форме;
технические условия на слюдопластовые изделия.

Параграф 2. Прессовщик строительных изделий, 4-й разряд

433. Характеристика работ:

прессование одинарного, полуторного, двойного и других видов кирпича на прессах с автоматами-укладчиками и пакето-штабелирующими устройствами или силикатного кирпича и черепицы на прессах с ручным снятием;

наблюдение за работой пресса и автомата-укладчика;
регулирование поступления массы в пресс и ее увлажнение;
установка вагонетки в автомат-укладчик и выкатывание ее с сырцом;
замена разрушенного кирпича-сырца на вагонетке;
регулирование зазора между верхней и нижней формами;
снятие черепицы на рамку;
укладка рамки с черепицей на столик или передача резчику;
смена форм;
смазка пресса;
ведение процесса прессования плиток;
осмотр пресса;
проверка наличия песка для пересыпки асфальтовых плиток;
регулирование заполнения пресс-форм пресс-массой;
наладка пресса;
наблюдение за качеством поступающей пресс-массы;
ведение процесса прессования слюдопластов на пароэлектрических прессах с

давлением свыше 200 кг/см^2 ;

сборка заготовок в пакеты, наблюдение за температурным режимом, прессованием и охлаждением слюдопласта под давлением;

проведение профилактического ремонта оборудования;
ведение процесса прессования плит, скорлуп, сегментов, блоков, кирпичей и других изделий из совелита, диатомита, перлита, вермикулита, минеральной ваты на карусельных, гидравлических, механических, вакуумных прессах;
подготовка к работе, пуск и остановка оборудования;
управление оборудованием. Залив гидромассы, ее распределение;
наблюдение за процессом поступления массы, прессования, вакуумирования и контрольно-измерительными приборами;
выдача изделий на приемный или резательный стол;
укладка поддона;
промывка пресс-формы и формующей плиты;
чистка, промывка, смазка и переналадка механизмов;
наблюдение за работой насосов;
устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

434. Должен знать:

устройство обслуживаемых прессов, пусковых механизмов и вспомогательного оборудования и правила управления ими;
принцип регулировки автомата-укладчика при штабелевке кирпича;
способы перевода управления пресса с автоматического на ручное и обратно;
правила регулирования и размеры зазора между формами;
требования, предъявляемые к качеству подаваемой массы и прессуемых изделий;
стандарты на черепицу;
технические условия на изделия;
свойства гидромассы, ее состав и водозатворение; правила пользования контрольно-измерительными приборами;
дозировку и гидромассы для прессования изделий различной толщины и формы;
порядок пуска, переналадки и остановки механизмов;
расход гидромассы на изделия различных типоразмеров;
систему смазки, блокировки и сигнализации;
способы контроля качества гидромассы и изделий;
технологический режим прессования и технические условия на производство слюдопласта;
допустимые нагрузки на оборудование и профилактические меры по предупреждению поломок и аварий.

Параграф 3. Прессовщик строительных изделий, 5-й разряд

435. Характеристика работ:

прессование крупноразмерных блоков и кирпича на автоматической линии в соответствии с установленным технологическим процессом;
прессование кирпича из глиняного порошка на различных прессах;
осмотр, пуск, контроль работы и остановка агрегатов технологической линии;
контроль качества прессуемых изделий;
участие в наладке, текущем ремонте автоматической линии;
ведение процесса производства теплоизоляционных твердых плит из минеральной ваты на поточно-конвейерной линии оборудования;
наблюдение за продвижением заготовок ковра, укладкой заготовок на поддоны, продвижением поддонов с заготовками и накоплением их в накопителе ;
загрузка и выгрузка из многоэтажного гидравлического пресса;
наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов, подачей теплоносителя;
регулирование скоростей транспортной линии;
переналадка пресса при изменении типоразмеров выпускаемых изделий;
контроль качества продукции.

436. Должен знать:

устройство автоматической линии;
принцип регулировки автомата-укладчика при штабелевке блоков разных типоразмеров;
требования, предъявляемые к качеству крупноразмерных блоков;
назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;
устройство, принцип работы всех механизмов и агрегатов, гидравлическую схему пресса теплоизоляционных изделий;
причины неполадок обслуживаемого оборудования и методы их устранения;
номенклатуру продукции и технические условия на нее;
методы определения качества продукции;
свойства связующего, минераловатного волокна;
нормы расхода пара; время выдержки под давлением;
способы и правила упаковки и транспортировки продукции;
систему сигнализации, контроля, блокировки, смазки механизмов.

111. Приготовитель растворов и масс

Параграф 1. Приготовитель растворов и масс, 3-й разряд

437. Характеристика работ:

обслуживание глиноперерабатывающего оборудования: вальцев, глиномешалки, бегунов при производстве кирпича, камней, черепицы, аглопоритового, керамзитового гравия и других материалов и изделий;

приготовление растворов и масс по заданной рецептуре под руководством
приготовителя более высокой квалификации;
пуск, остановка и очистка обслуживаемого оборудования;
наблюдение за равномерным поступлением глины в глиноперерабатывающие
машины;
удаление посторонних включений;
увлажнение массы;
регулирование количества подаваемых компонентов шихты;
обслуживание ленточных транспортеров подачи шихты в шихтозапасник;
ведение процесса приготовления шихты при полусухом прессовании кирпича
и других керамических изделий; смешивания компонентов и предварительного
увлажнения силикатной массы;
приготовление рабочих растворов и масс в производстве изделий из гипса;
снятие валюшки с пресса, перемещение и укладка ее в камеры вылеживания,
посыпка песком или опилками;
укрывание валюшки;
просев материалов на вибросите или вручную и погрузка на транспортеры;
приготовление раствора ПАВ алюминиевой пасты, суспензии,
водоэмульсионной смазки и других растворов;
дозировка компонентов по заданной рецептуре;
регулирование количества подаваемой воды или пара для обеспечения
выхода бруса или формовочной массы заданной температуры и влажности;
наблюдение за работой транспортирующих устройств смесительного
оборудования, перемешиванием и переработкой массы;
обеспечение выхода шихты силикатной массы и раствора заданной
рецептуры;
выдача приготовленной массы в расходные бункеры и порционные дозаторы,
на транспортирующие устройства и посты смазки;
чистка подовых плит, катков, скребков, валков, течек, стенок чаш и другое;
уборка просыпей;
смазка механизмов;
устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

438. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
правила пуска и остановки оборудования;
очередность загрузки компонентов в приемные устройства;
правила увлажнения массы;
технические условия на приготовление, качество растворов и масс;
правила смазки оборудования;

требования технологического регламента к качеству шихты, растворов и масс

;

систему сигнализации и блокировки;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Прессовщик строительных изделий, 4-й разряд

439. Характеристика работ:

ведение процесса перемешивания и доувлажнения гашеной силикатной массы;

разгрузка реакторов;

наблюдение за работой питателей, мешалок и транспортирующих устройств;

регулирование количества воды, подаваемой на доувлажнение массы до формовочной влажности;

приготовление растворов и масс по заданной рецептуре;

дозировка компонентов по установленной рецептуре;

регулирование равномерной подачи компонентов;

определение качества перерабатываемой массы;

обеспечение выхода раствора и смеси заданной рецептуры;

выдача приготовленного раствора или массы в расходные бункеры или на транспортирующие устройства;

наблюдение за состоянием обслуживаемого оборудования и устранение мелких неисправностей в его работе;

уборка просыпей, чистка лопастей и течек.

440. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила регулирования компонентов;

технологическую схему поступления и подачи материалов;

рецептуру приготовления растворов и масс;

правила и способы дозировки компонентов по заданной рецептуре;

правила устранения мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

требования технологического процесса к гашеной известково-песчаной массе

;

методы определения полноты гашения и качества силикатной массы.

112. Прокатчик слюды

Параграф 1. Прокатчик слюды, 2-й разряд

441. Характеристика работ:

прокатка слюды на прокатных станках;

подача из ванны с водно-меловой суспензией предварительно термированных подборов слюды на транспортерную ленту прокатного станка;

равномерное распределение смоченной слюды по всей поверхности транспортерной ленты;

выявление и удаление непригодных для дальнейшей обработки кристаллов слюды;

периодическая выгрузка прокатанной между валиками станка слюды и заполнение ванны жидкостью;

загрузка слюды в тару для транспортировки на сушку;

устранение мелких неполадок в работе станка.

442. Должен знать:

устройство и принцип работы прокатного станка;

технологии прокатки слюды на прокатном станке;

способы определения бракованных кристаллов по их внешнему виду и готовность прокатанной слюды по степени ее расслоенности;

технические условия на обрабатываемые подборы и прокатанную слюду.

Параграф 2. Прокатчик слюды, 3-й разряд

443. Характеристика работ:

прокатка слюды на многовалковых прокатных станках;

обслуживание моечной машины, виброгрохота и другого вспомогательного оборудования поточной линии;

регулирование технологического процесса прокатки слюды;

проведение профилактического ремонта оборудования и участие в его текущем ремонте.

444. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

методы определения качества прокатанной слюды по степени ее разделяемости по плоскостям спайности;

правила настройки оборудования на заданный режим;

допустимые нагрузки на работающее оборудование, профилактические меры по предупреждению поломок и аварий.

113. Пропарщик изделий

Параграф 1. Пропарщик изделий, 3-й разряд

445. Характеристика работ:

пропаривание в пропарочных камерах песчаноцементной черепицы, виброкирпичных панелей, блоков из кирпича, листовых асбестоцементных и асбестосилитовых изделий, других изделий;

пуск и регулирование поступления пара в камеры;

наблюдение за режимом пропаривания по показаниям контрольно-измерительных приборов и регулирование процессов теплообработки;

очистка камер от щебня;
перемещение тележек к камерам пропаривания;
загрузка тележек в камеры пропаривания и их выгрузка;
смазка тележек;
ведение журнала работы пропарочных камер.

446. Должен знать:

устройство паропарочных камер;
устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами;
схему паропроводов;
технологии процесса и режим теплообработки изделий;
величину механической прочности изделий после пропарки и технические условия на приемку готовых изделий;
режим пропаривания асбестоцементных и асбестосилитовых изделий;
правила регулирования технологического процесса;
правила ведения журнала работы пропарочных камер.

Параграф 2. Пропарщик изделий, 3-й разряд

447. Характеристика работ:

пропаривание силикатных изделий в автоклавах;
закрепление и раскрепление крышек автоклавов;
подъем, спуск или отведение в сторону крышки автоклава подъемными механизмами;
прокладка в пазах автоклава асбестового шнура, смазка его графитом;
перепуск пара из автоклава в автоклав;
спуск конденсата и пара после пропарки изделий;
загрузка и выгрузка вагонеток, контейнеров с изделиями;
пропаривание в автоклавах листовых асбестоцементных и асбестосилитовых изделий;
установка крышек автоклавов перед подачей пара и снятие их после прекращения поступления пара;
наблюдение за режимом тепловой обработки и регулирование параметров технологического процесса;
соблюдение графика работы автоклавов;
выгрузка запаренных изделий из автоклава;
очистка автоклавов и сточных желобов;
участие в смене прокладок и уплотнительных колец затворов автоклавов;
ведение журнала работы автоклавов.

448. Должен знать:

устройство автоклавов и подъемных приспособлений;
схему паропроводов, водоотсосов и предохранительных клапанов;

технологии процесса теплообработки силикатных изделий;
назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;
систему сигнализации;
принцип действия автоклавов;
режим теплообработки изделий в автоклавах;
способы смены прокладок и уплотнительных колец в затворах автоклавов;
свойства и параметры теплоносителя;
свойства гидромассы и изделий;
схему подачи теплоносителя;
назначение регулирующих кранов;
последовательность операций, правила ведения журнала работы автоклавов;
график работы автоклавов.

114. Пропитчик слюдопластовых материалов

Параграф 1. Пропитчик слюдопластовых материалов, 4-й разряд

449. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки слюдопластовых материалов битумным лаком с подложкой из микалентной бумаги на пропиточной машине в соответствии с технологическим процессом;

регулирование процесса пропитки слюдопласта;

устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

ведение учета расхода материалов.

450. Должен знать:

устройство пропиточной машины;

порядок и правила управления пропиточной машиной;

технические условия на выпускаемую продукцию.

Параграф 2. Пропитчик слюдопластовых материалов, 5-й разряд

451. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки и сушки слюдопластовых материалов с подложками из стеклоткани и полимерных пленок электроизоляционными лаками;

сушка пропитанных слюдопластовых материалов в электропечах в соответствии с технологическим процессом;

устранение разрывов, складок на слюдопластовых материалах и подложках в процессе работы;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

452. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; порядок и правила управления пропиточной машиной;

марки и назначение применяемых материалов;
технологический процесс пропитки слюдопласта;
правила пользования контрольно-измерительными приборами;
технические характеристики электроизоляционных лаков, подложек и выпускаемой продукции.

115. Просевальщик материалов

Параграф 1. Просевальщик материалов, 1-й разряд

453. Характеристика работ:

просев добавок: шлака, песка, опилок, сухого глиняного порошка и других материалов на сите;

транспортировка материалов;

чистка и ремонт сит;

удаление посторонних включений.

454. Должен знать:

устройство и принцип действия сит;

виды применяемых материалов;

правила транспортировки материалов.

Параграф 2. Просевальщик материалов, 2-й разряд

455. Характеристика работ:

просев добавок и других материалов на механическом сите;

пуск и остановка сита;

наблюдение за работой сит и транспортеров;

смена и ремонт сит;

смазка обслуживаемого оборудования.

456. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству материалов и добавок;

правила смазки механизмов.

116. Разборщик асбестоцементных изделий

Параграф 1. Разборщик асбестоцементных изделий, 4-й разряд

457. Характеристика работ:

разборка стоп сформованной продукции;

отделение затвердевших асбестоцементных изделий от металлических прокладочных форм вручную;

раздельная укладка изделий и форм в стопы;

отсортировка поврежденных изделий с группировкой их по характеру повреждений.

458. Должен знать:

стандарты (технические условия) на листовые асбестоцементные изделия в части линейных размеров, формы и внешнего вида;

установленное количество листов в стопе.

117. Распределитель силикатной массы

Параграф 1. Распределитель силикатной массы, 3-й разряд

459. Характеристика работ:

распределение силикатной массы по прессам;

наблюдение за работой транспортирующих и распределительных устройств: транспортеров, элеваторов, тарельчатых питателей, тачек, бункеров;

пуск и остановка обслуживаемых механизмов;

регулирование поступления силикатной массы на транспортирующие средства;

удаление посторонних включений;

уборка просыпавшейся массы, смазка механизмов;

устранение неисправностей в работе оборудования.

460. Должен знать:

устройство, принцип работы обслуживаемых механизмов;

емкости приемных устройств;

требования, предъявляемые к качеству силикатной массы;

нормы и порядок загрузки бункеров пресса;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

118. Распиловщик камня

Параграф 1. Распиловщик камня, 4-й разряд

461. Характеристика работ:

гипсование блоков для укрупнения или выравнивания поверхности;

разборка распиленной ставки;

сортировка плит по породам и размерам с укладкой их на средства перемещения;

комплектовка ставки на вагонетки с выверкой ее по оси движения рамы и по отвесу;

установка на станке скомплектованной ставки и съем распиленной;

распиливание блоков на плиты на камнераспиловочных станках до двух типов с механической подачей образцов;

наблюдение за натяжением пил, равномерной подачей воды, абразива и опусканием рамы станка;

загрузка бункера абразивами;

очистка бункера, станка и рабочего места от шлама;

участие в установке и снятии пил и вагонетки со ставкой со станка;

мойка распиленной ставки и вагонетки;

выявление и устранение мелких неисправностей в работе станка, подтяжка ослабевших пил;

уход за обслуживаемым оборудованием;

подрезка выработанных пил электросварочным аппаратом;

участие в работе по ремонту обслуживаемого оборудования.

462. Должен знать:

устройство, режим работы и правила эксплуатации обслуживаемых распиловочных станков;

физические свойства применяемых пород камня;

марки и характеристики применяемых пил и абразивов;

устройство и правила эксплуатации электросварочных аппаратов;

способы, приемы гипсования блоков для укрупнения и выравнивания поверхности;

требования, предъявляемые к блокам и плитам.

Параграф 2. Распиловщик камня, 5-й разряд

463. Характеристика работ:

распиловка блоков на плиты на камнераспиловочных станках свыше двух типов с механической и ручной подачей образцов;

наблюдение за натяжением пил, равномерной подачей воды, абразивов и опусканием рамы станка;

загрузка бункера абразивами;

очистка бункера, станка и рабочего места от шлама;

установка и снятие пил, участие в установке и съеме вагонетки со ставкой;

обмывка распиленной ставки и вагонетки;

выявление и устранение мелких неисправностей в работе станка, подтяжка ослабевших пил;

уход за обслуживаемым оборудованием;

подрезка выработанных пил электросварочным аппаратом;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

464. Должен знать:

устройство распиловочных станков;

физические свойства пород камня, подлежащих распиловке;

марки и характеристики применяемых пил и абразивов, в том числе пил, армированных алмазами;

устройство и правила эксплуатации электросварочных аппаратов.

119. Резчик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий

Параграф 1. Резчик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий, 3-й разряд

465. Характеристика работ:

резка на обрезных станках асбестоцементных листов, панелей и асбестосилитовых изделий по заданным размерам;

подача и укладка изделий на приемный стол станка;

обеспечение при обрезке ровной кромки;

наблюдение за нормальным поступлением воды для охлаждения режущих дисков и их состоянием;

съем асбестоцементного наката с форматного барабана листоформовочной машины и ручная нарезка (рубка) по шаблону сырых листов-заготовок для асбестоцементных изделий;

резка облицовочного материала из слоистого пластика для асбестосилитовых плит;

укладка прокладок и изделий в стопы с одновременной сортировкой по размерам;

подналадка, смена фрез, чистка и смазка станка.

466. Должен знать:

устройство и правила подналадки обрезных станков;

требования, предъявляемые к изделиям в части линейных размеров и внешнего вида;

приемы обрезки изделий;

способы сортировки и укладки изделий в стопы;

правила чистки и смазки станка.

120. Резчик слюды

Параграф 1. Резчик слюды, 3-й разряд

467. Характеристика работ:

очистка кристаллов слюды специальным ножом;

подготовка кристаллов слюды к резке путем расщепления ножом до выявления полезной площади;

удаление дефектов слюды при помощи ножа согласно техническим условиям;

определение визуально и по шаблону размера и назначения подборов;

подбор и заточка ножей;

очистка кристаллов слюды на обрезном станке;

удаление дефектов слюды на станке;

включение и выключение станка, регулирование его работы;

устранение мелких неполадок в работе станка.

468. Должен знать:

приемы и способы очистки слюды вручную и на обрезном станке;

технические условия на очищенную слюду;

методику определения качества и размеров очищенной слюды;

способы удаления всех дефектов кристаллов и получения максимального выхода деловой слюды;

правила пользования шаблонами и измерительными инструментами;
удаление дефектов слюды на станке.

121. Резчик строительных изделий и материалов

Параграф 1. Резчик строительных изделий и материалов, 3-й разряд

469. Характеристика работ:

обрезка излишков глины по краям черепицы-сырца после прессования;

принятие рамки с черепицей от прессовщика;

вырезание уголка;

прокалывание отверстий в шине;

затирка граней;

маркировка и укладка рамок с черепицей на транспортные средства;

резка гипсокартонных листов механическими ножницами или циркулярной пилой на листы установленных размеров;

перемещение груженых вагонеток от сушки к рольгангу;

снятие гипсокартонных листов с вагонетки и передача их с помощью рольганга к обрезному столу;

раскрой гипсокартонных листов;

сортировка и укладка нарезанных листов по размерам и сортам;

устранение мелких неисправностей в работе механических ножниц;

перемещение вагонеток передаточной тележкой на обгонный путь;

удаление отходов в отведенное место.

470. Должен знать:

принцип действия используемых при обрезке инструментов;

требования, предъявляемые к качеству черепицы;

правила обрезки и маркировки черепицы;

устройство механических ножниц и другого обслуживаемого оборудования;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию;

правила ее сортировки и укладки;

правила работы на рольганге и передаточной тележке.

Параграф 2. Резчик строительных изделий и материалов, 4-й разряд

471. Характеристика работ:

продольная и поперечная резка пенобетонных панелей на блоки на струнорезательной установке;

поперечная резка железобетонных труб, подоконных досок и струнорезательных изделий, изготовленных на стендах, а также выпилка кубов-образцов на распиловочных машинах и установках, оснащенных абразивными кругами или дисками с алмазным армированием;

регулирование, подналадка резательных, распиловочных машин и установок, устранение мелких неисправностей в их работе, смена режущих приспособлений ;

подъем, установка, кантовка и перемещение изделий с применением подъемных механизмов, управляемых с пола;

резка ленты механическим ножом на листы заданной длины;

определение степени охватывания гипсовой массы в картонной ленте на конвейере;

проверка качества торцов и плотности заполнения ленты;

вырезание бракованной части ленты;

переналадка механического ножа при изменении длины листов;

наблюдение за работой передаточного стола и загрузочного моста;

наблюдение за правильной загрузкой листов в сушило;

своевременная смазка механизмов;

резка ручными резательными аппаратами керамического бруса, выходящего из мундштука прессы, на черепицу, кирпич и другие изделия с соблюдением заданных размеров;

очистка и промывка мундштука, роликов резательного столика и резательного аппарата;

смена резательных струн;

резка теплоизоляционных и акустических заготовок и изделий на полосы или плиты заданных размеров на станках;

наблюдение за укладкой заготовок и изделий;

пуск, остановка и регулирование станка;

наблюдение за работой аспирационных установок;

резка микалекса, слюдопласта, микаленты и миканита на пластины заданного размера вручную и на станках;

регулирование процесса орошения микалекса при резке;

регулярный промер габаритов пластин шаблоном и измерительными инструментами;

наладка и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

472. Должен знать:

устройство и правила технической эксплуатации обслуживаемых машин и установок;

способы, правила резки и распиловки изделий;

технические условия на изготавливаемую продукцию;

правила строповки и перемещения распиливаемых изделий;

устройство механического ножа, передаточного стола и загрузочного моста;

технические условия на гипсокартонные листы, процесс их производства;
устройство ленточного пресса, мундштука и резательного аппарата;

требования, предъявляемые к качеству сырца;

правила пуска и остановки ленточного пресса, резки кирпича и черепицы;

правила смены резательных струн и наладки резательного станка;

устройство станка и механизмов, правила их пуска, установки и регулирования;

технические требования к теплоизоляционным изделиям, их номенклатуру, допуски на размеры;

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

приемы и последовательность резки электроизоляционных материалов;

технические условия и государственные стандарты на готовые изделия;

способы измерения габаритов пластин;

назначение и правила пользования контрольно-измерительными инструментами.

122. Рекуператорщик

Параграф 1. Рекуператорщик, 3-й разряд

473. Характеристика работ:

ведение процесса очистки воды;

регулирование подачи воды, подлежащей очистке, в приемный бачок;

распределение воды по рекуператорам для очистки;

наблюдение за процессом очистки воды в рекуператорах и обеспечение заданной степени очистки воды;

регулирование подачи очищенной воды в сборник;

подогрев воды паром до заданной температуры;

регулирование подачи очищенной воды на промывку сукон и сетчатых цилиндров;

регулирование подачи воды, содержащей асбест и цемент на приготовление асбестоцементной суспензии;

осмотр рекуперационной системы и подготовка ее к работе;

пуск и остановка центробежных насосов;

включение и выключение рекуператоров;

чистка рекуперационной системы;

контроль степени очистки отработанной воды;

устранение неполадок в работе рекуперационной системы.

474. Должен знать:

устройство и принцип действия рекуперационной системы, центробежных насосов и отстойников;

состав и свойства воды, применяемой в производстве асбестоцементных изделий;

требования, предъявляемые к воде технологической картой;
способы очистки воды и регулирования подачи ее в производство;
приемы чистки рекуперационной системы.

При обслуживании свыше 12 рекуператоров - 4-й разряд.

123. Садчик

Параграф 1. Садчик, 4-й разряд

475. Характеристика работ:

садка кирпича в кольцевые печи под руководством садчика более высокой квалификации;

снятие кирпича-сырца, керамических блоков, черепицы, дренажных труб с вагонетки и укладка их на тоннельную вагонетку в соответствии с техническими правилами садки или передача для садки в кольцевые печи;

очистка пода вагонетки или кольцевой печи от боя и щебня;

перемещение груженных и порожних вагонеток.

476. Должен знать:

устройство кольцевой печи и вагонеток;

правила укладки изделий на печные вагонетки;

методы садки сырца в кольцевые печи;

требования, предъявляемые к качеству сырца;

процесс обжига;

виды и свойства применяемого топлива.

Параграф 2. Садчик, 5-й разряд

477. Характеристика работ:

садка кирпича-сырца, черепицы, керамических блоков, дренажных труб в камеры кольцевых обжигательных печей;

отбраковка сырца;

садка нижних рядов;

кладка ножек подовых каналов;

выкладка колосниковых решеток под топливными трубочками;

устройство кассет из кирпича-сырца для садки черепицы;

совместная садка кирпича с черепицей или дренажными трубами;

установка бумажных ширм;

участие в перекладке узкоколейных путей, кругов и металлических листов, перемещение вагонеток в печи.

478. Должен знать:

конструкцию обслуживаемых кольцевых обжигательных печей;

методы садки кирпича-сырца, комбинированной садки кирпича с черепицей или дренажными трубами;

принцип влияния садки на производительность печи;

требования, предъявляемые к качеству сырца.

124. Садчик камня в обжигательные печи

Параграф 1. Садчик камня в обжигательные печи, 3-й разряд

479. Характеристика работ:

участие в садке, укладке камня для обжига;

снятие камня с вагонетки или тачки и передача его в садку;

разравнивание пода печи и удаление отходов;

установка бумажных ширм;

подгонка и отгонка вагонеток;

укладка и передвижение переносных рельсовых путей, кругов, катальных листов.

480. Должен знать:

устройство и принцип работы обжигательной печи;

технологию обжига;

технические условия на камень;

виды применяемого топлива.

Параграф 2. Садчик камня в обжигательные печи, 4-й разряд

481. Характеристика работ:

садка камня в обжигательные печи разных конструкций в соответствии с технологическим процессом;

подготовка печи для приема камня и топлива;

выкладывание дымовых каналов и колосниковой решетки;

выкладывание и промазывание устойчивых наружных и промежуточных стенок, свода, топок, очалков, люков, огнеходов в напольных печах;

приготовление глиняного раствора и обмазывание наружных стенок печи;

выведение тяговых отдушин;

участие в перекладывании узкоколейных путей, кругов и катальных листов.

482. Должен знать:

устройство и принцип работы обжигательной печи;

рациональные методы садки;

технологию обжига;

технические условия на камень, гипс и известь;

виды и свойства применяемого топлива;

принцип влияния способов садки на производительность печи.

125. Сборщик изделий и конструкций

Параграф 1. Сборщик изделий и конструкций, 2-й разряд

483. Характеристика работ:

сборка асбестоцементных плит;

проверка линейных размеров плит;

сверление отверстий заданного размера для соединения листов;

вставка заклепок в просверленные отверстия и склепка их при помощи электроклещей;

контроль качества и размеров элементов крепления, закрепление их, укладка в плиты утеплителя;

изготовление асбестоцементной мастики на казеиновом клее по заданной рецептуре, обмазывание собранных плит асбестоцементной мастикой;

выполнение вспомогательных работ при сборке железобетонных изделий и конструкций;

подготовка закладных деталей под сварку;

укладка изоляционных материалов;

приготовление и нанесение изоляционных и защитных мастик и составов;

заделка стыков раствором.

484. Должен знать:

правила совмещения верхнего и нижнего листов;

устройство сверлильного станка; размеры применяемых сверл и заклепок;

расположение отверстий в плите для заклепок;

устройство и правила пользования электроклещами для склепки плит;

требования стандартов (технических условий) к плитам в части линейных размеров, формы и внешнего вида;

правила обмазывания плит;

свойства компонентов, их дозировку и технологию изготовления асбестоцементной мастики;

назначение собираемых конструкций и предъявляемые к ним требования;

правила приготовления и нанесения изоляционных мастик.

Параграф 2. Сборщик изделий и конструкций, 3-й разряд

485. Характеристика работ:

сборка линейных и плоскостных железобетонных конструкций: панелей и плит покрытий, панелей наружных стен и других аналогичных изделий;

сборка ферм из отдельных линейных элементов с последующим омоноличиванием соединений;

стыковка монтируемых деталей и элементов с креплением их болтами, хомутами и струбцинами с подготовкой под сварку;

управление работой кантователя и тельфера;

сборка, крепление каркасов и готовых деталей по заданным типоразмерам;

перемещение деталей каркасов (реек, планок, подкладок, строп) к месту сборки;

перемещение собираемых каркасов и укладка их в штабель;

перемещение и укладка готового каркаса на приемную секцию прокатного стана;

установка между каркасами ограничительного бруса и временное крепление;

перемещение щитов и закладка их в проемы каркаса;

учет по типоразмерам каркасов, поступивших на прокатный стан;

сборка на стенде конструкций для теплоизоляции трубопроводов и оборудования из матов, цилиндров, скорлуп, сегментов, плит и защитных покрытий, крепежных деталей в соответствии с типоразмерами конструкций;

управление вспомогательными механизмами;

перемещение изделий и деталей;

укладка и упаковка конструкций в соответствии с требованиями поставки.

486. Должен знать:

назначение и технические требования, предъявляемые к собираемым конструкциям;

способы и правила укрупнительной сборки, перемещения, кантовки и установки собираемых элементов и изделий, правила чтения чертежей;

порядок, укладки, упаковки конструкций.

Параграф 3. Сборщик изделий и конструкций, 4-й разряд

487. Характеристика работ:

сборка объемно-пространственных элементов строительства (комнат, блоков, сантехкабин, лестничных клеток, шахт, лифтов, коллекторов и другое);

разметка монтируемых деталей, установка их в кондукторы с креплением болтами, хомутами или струбцинами и подготовкой под сварку;

строповка, перемещение и установка деталей и готовых объемных элементов;

сборка на сборочном конвейере конструкций для теплоизоляции трубопроводов и оборудования из цилиндров, матов, скорлуп, сегментов, плит и защитных покрытий, крепежных деталей в соответствии с типоразмерами конструкций;

управление станками и механизмами для перемещения, укладки и упаковки конструкций в соответствии с требованиями поставки.

488. Должен знать:

назначение и технические требования, предъявляемые к собираемым конструкциям;

способы и правила сборки объемных железобетонных конструкций;

способы соединения и крепления элементов конструкций;

основные требования, предъявляемые к качеству собранных конструкций;

устройство конвейеров, станков, механизмов и приспособлений;
свойства, назначение и типоразмеры конструкций, изделий и деталей;
порядок сборки конструкций;
комплектность поставки.

126. Сварщик арматурных сеток и каркасов

Параграф 1. Сварщик арматурных сеток и каркасов, 3-й разряд

489. Характеристика работ:

укладка заготовленных стержней в шаблоны (кондукторы);
подача шаблонов или кондукторов с тяжелыми или длинномерными сетками под электроды и переворачивание широких сеток для сварки второй стороны;
перемещение готовых сеток в штабель или на вагонетку;

контактная сварка на однотоочечной (двухточечной) машине простых арматурных сеток из стержней 1-2 диаметров с равным шагом продольной и поперечной арматуры;

контактная стыковая сварка арматурных стержней на машинах стыковой сварки мощностью до 75 кВа;

сварка на контактных машинах контактно-рельефным или электроконтактным под слоем флюса методами простых и средней сложности закладных деталей для железобетонных изделий;

регулирование режима сварки в зависимости от диаметра и марок арматуры.

490. Должен знать:

виды, классы и марки стали;

назначение изготавливаемых сеток и каркасов и технические требования к ним;

устройство сварочных машин контактной сварки;

основы технологии сварки;

причины дефектов при сварке;

чтение чертежей изготавливаемых сеток.

Параграф 2. Сварщик арматурных сеток и каркасов, 4-й разряд

491. Характеристика работ:

контактная сварка на однотоочечной (двухточечной) машине арматурных сеток и каркасов из стержней различных диаметров с переменным шагом стержней;

сварка сеток и каркасов или укрупнительная сборка каркасов из готовых сеток на подвесных сварочных машинах;

сварка сеток и каркасов на многотоочечных сварочных машинах;

контактная стыковая сварка арматурных стержней на машинах стыковой сварки мощностью свыше 75 кВа;

сварка на контактных машинах контактно-рельефным или электроконтактным под слоем флюса методами сложных закладных деталей для железобетонных изделий;

регулирование режима сварки в зависимости от диаметра и марки арматуры;
подналадка машины в процессе работы;
строповка и подача арматурных стержней и бухт.

492. Должен знать:

устройство применяемых сварочных машин;
требования, предъявляемые к грузозахватным приспособлениям;

основы технологии сварки и технические требования, предъявляемые к арматурным сеткам и каркасам;

причины дефектов при изготовлении сеток и каркасов;
чтение чертежей изготавливаемых сеток.

Параграф 3. Сварщик арматурных сеток и каркасов, 5-й разряд

493. Характеристика работ:

изготовление арматурных каркасов на автоматических и автоматизированных линиях различных систем с обслуживанием всего комплекса оборудования;

изготовление арматурных каркасов на автоматических многоточечных сварочных машинах с программным управлением;

сварка металлических цилиндров для напорных труб из полосовой и листовой стали на машинах шовной сварки;

строповка и транспортировка заготовок и готовых изделий.

494. Должен знать:

устройство обслуживаемых линий и машин в комплексе с обслуживаемым оборудованием;

правила наладки и способы регулировки машин;

технологию сварки и технические требования, предъявляемые к арматурным каркасам;

причины дефектов каркасов и способы их устранения;

чтение чертежей на изготавливаемые изделия.

127. Смесительщик

Параграф 1. Смесительщик, 3-й разряд

495. Характеристика работ:

ведение процесса смешивания компонентов при приготовлении формовочной массы, гидромассы, эмульсии, в смесителях, голлендорах и баках-мешалках;

дозировка компонентов;

наблюдение за поступлением в смесители, голлендоры и мешалки смешиваемых компонентов по заданной рецептуре;

пуск, остановка оборудования и механизмов;

подача приготовленной формовочной массы и эмульсии к расходным бакам;
устранение неисправностей в работе оборудования.

496. Должен знать:

устройство голлендоров, смесителей и других механизмов;

технологию и рецептуру приготовления формовочных масс, гидромасс, эмульсий;

свойства сырья и требования к нему;

порядок пуска и остановки механизмов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 2. Смесительщик, 4-й разряд

497. Характеристика работ:

ведение процесса смешивания компонентов при приготовлении формовочной массы, гидромассы, эмульсии на поточной линии оборудования;

управление оборудованием дозировки, перемешивания, перекачки;

контроль соблюдения заданной рецептуры, температуры; давления пара, наблюдение за контрольно-измерительными приборами;

устранение неисправностей в работе оборудования.

498. Должен знать:

устройство оборудования поточной линии, насосов, контрольно-измерительных приборов, механизмов, дозаторов;

технологию и рецептуру приготовления растворов, гидромассы, эмульсий и суспензий;

свойства сырья, растворов, формовочных масс, предъявляемые к ним требования;

порядок пуска и остановки механизмов;

систему сигнализации, блокировки и автоматики;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

128. Смесительщик муки на силосах

Параграф 1. Смесительщик муки на силосах, 2-й разряд

499. Характеристика работ:

ведение процесса воздушного и механического перемешивания, корректирование и равномерная подача сырьевой муки;

контроль поступления, расхода и уровня муки в силосах;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния перемешивающих и транспортирующих устройств;

контроль герметизации обслуживаемого оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

500. Должен знать:

устройство и принцип действия смесительного и транспортирующего оборудования силосов;
схему воздухопроводов;
состав и характеристику сырьевой муки;
назначение контрольно - измерительных приборов, устройств автоматики, сигнализации и блокировки;
сорта и свойства смазочных материалов, карты смазки обслуживаемого оборудования;
методы предупреждения и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

129. Сортировщик

Параграф 1. Сортировщик, 3-й разряд

501. Характеристика работ:

сортировка обожженных гранул керамзитового гравия и песка по фракциям и удаление брака;

заполнение силосных банок и других емкостей рассортированным гравием;

наблюдение за рассевом готовой продукции по фракциям и насыпной плотности;

обслуживание транспортирующих устройств и холодильников;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования;

обслуживание классифицирующих ситовых установок;

осмотр и проверка работы цилиндрических сит;

пуск и остановка цилиндрических сит;

равномерная загрузка сит дробленным камнем (порошком);

наблюдение за качественным помолом порошка;

периодическая очистка ситовых полотен, шнеков и ленточных транспортеров

;

наблюдение за герметичностью всех уплотнений;

отбор проб порошка для лабораторий;

своевременная замена ситовых полотен;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования;

чистка и смазка оборудования.

502. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

систему сортировки и транспортировки;

правила хранения и технические условия на готовую продукцию;

заданную точность классификации;

назначение и устройство ситовых установок, их производительность;

устройство транспортирующих средств;

виды применяемых сеток и сроки их службы;
правила и способы устранения неполадок в работе оборудования.

130. Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий

Параграф 1. Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий, 2-й разряд

503. Характеристика работ:

сортировка изделий из совелита, перлита, вермикулита, диатомита по маркам и видам;

разгрузка вагонеток;

упаковка изделий в тару, мешки, пакеты вручную;

заворачивание в бумагу, проклейка и крепление тары, наклеивание бирки и ярлыков, закрытие ящиков;

перемещение тары, транспортировка упакованных мест, их укладка на транспортные устройства;

маркировка штабелей на складе готовой продукции.

504. Должен знать:

номенклатуру и свойства материалов и изделий;

упаковочные материалы;

порядок упаковки, прошивки, обкладки, заклейки, обвязки, забивки ящиков, транспортировки, складирования, отбраковки.

Параграф 2. Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий, 3-й разряд

505. Характеристика работ:

сортировка изделий из совелита, перлита, вермикулита, диатомита по размерам;

упаковка в тару, мешки, пакеты на упаковочных станках;

прошивка мешков на прошивочной машине;

подача тары на место упаковки;

управление станками для укладки изделий в ящики, заворачивания в бумагу и штабелирование.

506. Должен знать:

устройство и принцип действия оборудования;

номенклатуру и свойства материалов;

порядок разгрузки, сортировки, упаковки, прошивки, штабелирования, транспортировки, складирования;

признаки брака.

Параграф 3. Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий, 4-й разряд

507. Характеристика работ:

ведение процесса упаковки минераловатных плит в пленку, бумагу или в щитки на автоматизированных установках;

регулирование работы всех механизмов, наблюдение за подачей плит, упаковочного материала, качеством упаковки;

сортировка плит, поступающих на упаковку;

заправка пленки, бумаги.

508. Должен знать:

устройство установки, порядок пуска, остановки и регулирования всех механизмов;

свойства пленки, бумаги, номенклатуру плит;

правила упаковки, штабелирования пакетов, допуски на их размер и вес.

131. Сортировщик сырья и изделий из слюды

Параграф 1. Сортировщик сырья и изделий из слюды, 2-й разряд

509. Характеристика работ:

сортировка сырья, полуфабрикатов и полезных отходов слюды по размерам, толщине и назначению вручную и на механических установках;

очистка полезных отходов от посторонних примесей вручную и на механических установках.

510. Должен знать:

приемы сортировки промышленного сырца, полуфабрикатов и полезных отходов;

технические условия на промышленный сырец, слюдяные подборы и полезные отходы.

Параграф 2. Сортировщик сырья и изделий из слюды, 3-й разряд

511. Характеристика работ:

сортировка готовых изделий из слюды вручную, на полуавтоматах и на автоматах;

подготовка полуавтоматов и автоматов к работе;

установка наполненных кассет на автоматы.

512. Должен знать:

устройство полуавтоматов и автоматов;

методы сортировки готовых изделий;

требования государственных стандартов на готовую продукцию;

правила установки кассет на автомат.

132. Сушильщик асбестоцементных изделий

Параграф 1. Сушильщик асбестоцементных изделий, 2-й разряд

513. Характеристика работ:

ведение процесса сушки асбестоцементных изделий;

навешивание асбестоцементных изделий на конвейер.

514. Должен знать:

устройство обслуживаемого конвейера;
правила обращения с окрашиваемыми изделиями.

133. Сушильщик заполнителей

Параграф 1. Сушильщик заполнителей, 2-й разряд

515. Характеристика работ:

обслуживание сушильных барабанов, работающих на твердом, жидком или газообразном топливе, при сушке или подогреве заполнителей под руководством сушильщика более высокой квалификации;

бесперебойное питание сушильного барабана топливом;

обеспечение равномерного питания сушильного барабана заполнителем.

516. Должен знать:

принцип действия и правила технической эксплуатации обслуживаемых топок, сушильных барабанов, вспомогательного оборудования и контрольно-измерительных приборов;

порядок подачи топлива в соответствии с показаниями контрольно-измерительных приборов;

требования к качеству подсушиваемых материалов.

Параграф 2. Сушильщик заполнителей, 3-й разряд

517. Характеристика работ:

обслуживание сушильных барабанов, работающих на твердом, жидком или газообразном топливе, при сушке или подогреве заполнителей;

розжиг топки;

бесперебойное питание топки сушильного барабана топливом, регулирование процесса его сжигания и поддержание в сушильных барабанах необходимой температуры;

наблюдение за работой сушильного барабана, регулирование загрузки сушильного барабана заполнителями;

уход за механизмами отделения.

518. Должен знать:

устройство и правила технической эксплуатации обслуживаемых топок, сушильных барабанов, вспомогательного оборудования и контрольно-измерительных приборов;

основные понятия по теплотехнике;

установленные нормы расхода топлива;

требования к качеству подсушиваемых материалов.

134. Сушильщик изделий

Параграф 1. Сушильщик изделий, 1-й разряд

519. Характеристика работ:

выполнение подсобных и вспомогательных работ в процессе естественной сушки кирпича;

переворачивание сырца на ребро;

раздвижка сырца для просушки;

оправка сырца и посыпка его опилками и песком,

открывание и закрывание вытяжных люков;

предохранение сырца от дождя и ветра путем укрытия и установки щитов;

очистка водосточных канав;

уборка, очистка сушильных сараев и площадок;

вывоз боя и мусора в установленные места;

выравнивание и посыпка песком пода сараев и сушильных площадок;

перемещение вентиляторов;

транспортировка песка или опилок для посыпки;

перемещение, складирование, хранение, мелкий ремонт сушильного инвентаря.

520. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству сырца;

правила его укладки и предохранения от атмосферных влияний;

устройство вытяжных окон, люков, фонарей;

правила планировки пода сараев и площадок.

Параграф 2. Сушильщик изделий, 3-й разряд

521. Характеристика работ:

ведение процесса естественной сушки кирпича-сырца и черепицы в сушильных сараях и мелков в искусственных сушилах;

открывание и закрывание фрамуг, фонарей, люков, окон, вытяжек в сушильных сараях;

перестановка щитов;

пуск, остановка и перемещение вентиляторов;

контроль температуры и влажности воздуха;

определение готовности высушенного сырца;

подготовка свободной сушильной площади под загрузку сырцом;

наблюдение за укладкой сырца и перекладкой его в процессе подсушки;

наблюдение за укладкой высушенного сырца в брус-подушку;

предохранение сырца от атмосферных осадков, заморозков и пересушки;

соблюдение графика загрузки и разгрузки сушильных сараев;

ведение журнала сушки сырца.

522. Должен знать:

устройство сушильных сараев, площадок и правила их эксплуатации; режим сушки кирпича в сушильных сараях;

требования, предъявляемые к качеству сырца, и правила его укладки в сушильных сараях и брус-подушках;

установленные сроки оборачиваемости сушильных сараев;

правила предохранения сырца от атмосферных влияний.

Параграф 3. Сушильщик изделий, 4-й разряд

523. Характеристика работ:

ведение процесса сушки кирпича-сырца, керамических блоков, черепицы, дренажных труб, листов гипсовой штукатурки и других изделий из гипса в туннельных, камерных и искусственных сушилах других типов;

соблюдение графика разгрузки и загрузки сушил или регулирование скорости движения рольгангов сушила в соответствии с ходом формовочного конвейера;

регулирование температуры в различных зонах сушила в соответствии с режимом сушки;

переключение камер, проверка исправности, пуск и остановка вентиляторов, регулирование работы вариатора скорости, натяжной станции, цепей, паропровода, конденсатопровода, расширителей;

определение готовности высушенных изделий;

контроль своевременной очистки газоходов, камер и туннелей от золы, шлака, сажи и щебня, правильности закрытия люков, лазов и дверей, а также отсутствием подсосов воздуха в сушиле;

устранение мелких неисправностей в работе сушила и механизмов;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

своевременная смазка механизмов;

ведение журнала работы сушил и графика их загрузки.

524. Должен знать:

устройство и принцип работы сушил и вспомогательного оборудования;

контрольно-измерительные приборы и правила пользования ими;

температурный режим сушки изделий;

требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов, и методы их контроля по внешним признакам;

правила ухода за оборудованием.

135. Сушильщик сыпучих материалов

Параграф 1. Сушильщик сыпучих материалов, 2-й разряд

525. Характеристика работ:

ведение процесса сушки сыпучих материалов в сушильных барабанах;

регулирование подачи топлива в сушильные установки;

очистка сырой посыпки от посторонних примесей путем просеивания через сетки;

загрузка транспортера сырыми сыпучими материалами;

наблюдение за равномерным поступлением посыпки в сушильный барабан;
смазка трущихся частей оборудования;
обслуживание топочных устройств сушилки;
обеспечение необходимой температуры в соответствии с заданным режимом сушки.

526. Должен знать:

принцип действия сушильного барабана, топочного устройства сушилки;
виды сыпучих материалов;
режим сушки сыпучих материалов.

136. Сушильщик теплоизоляционных изделий

Параграф 1. Сушильщик теплоизоляционных изделий, 2-й разряд

527. Характеристика работ:

подготовка поддонов и вагонеток для сушки минераловатных, перлитовых, вермикулитовых, совелитовых, диатомовых и других теплоизоляционных изделий в туннельных, конвейерных и других сушилах;

обеспечение равномерной загрузки и подачи вагонеток в сушило и своевременной выгрузки;

регулирование работы вентиляторов, толкателей и других механизмов.

528. Должен знать:

устройство сушил;
порядок укладки на вагонетки теплоизоляционных изделий;
технологический режим сушки изделий;
порядок пуска, регулирования, остановки оборудования;
систему сигнализации и вентиляции;
график работы сушил.

Параграф 2. Сушильщик теплоизоляционных изделий, 3-й разряд

529. Характеристика работ:

ведение процесса сушки минераловатных, перлитовых, вермикулитовых, совелитовых, диатомовых и других теплоизоляционных изделий в туннельных, конвейерных и других сушилах по заданному режиму;

пуск, наладка и остановка сушил, вентиляторов и других механизмов;

наблюдение за работой форсунок или горелок топок сушил;

регулирование подачи топлива и воздуха к форсункам или горелкам;

обеспечение необходимой температуры по зонам сушила. Ведение журнала процесса сушки.

530. Должен знать:

устройство сушил различных конструкций и связанных с ними механизмов;
технические требования к изделиям;
технологический режим сушки изделий;

правила определения температуры пламени по цвету;
принцип работы и назначение контрольно-измерительных приборов;
правила эксплуатации газового хозяйства.

137. Съемщик теплоизоляционных изделий

Параграф 1. Съемщик теплоизоляционных изделий, 3-й разряд

531. Характеристика работ:

снятие с конвейера, укладка на промежуточные транспортеры или упаковка в тару вручную минераловатных изделий и укладка их на щиты или в штабеля;
контроль изделий по внешним признакам;
удаление очагов горения;
подача сигналов мастеру об ухудшении качества изделий.

532. Должен знать:

стандарты и технические условия на минеральную вату и изделия из нее;
технологии производства минераловатных изделий;
безопасные приемы работы при механизмах;
правила упаковки и укладки изделий.

Параграф 2. Съемщик теплоизоляционных изделий, 4-й разряд

533. Характеристика работ:

ведение процесса формирования и рулонирования минераловатного ковра при производстве минеральной ваты и прошивных матов из нее;
наблюдение за работой транспортера, ножей продольной и поперечной резки, рулонизирующего устройства, поступлением прошивочных и упаковочных материалов;
пуск, остановка и регулирование работы механизмов;
снятие рулонов с рулонизирующего устройства и укладка их на щиты или в штабеля;
контроль ваты и матов по внешним признакам;
наблюдение за равномерностью слоя ковра, его температурой, обработкой обеспыливателем и влажностью;
удаление очагов горения;
подача сигналов мастеру об ухудшении качества волокна, увеличении влажности, обработке связкой и температуре ковра.

534. Должен знать:

устройство, принцип действия оборудования и механизмов;
технические условия на вату и минераловатные маты;
правила контроля и упаковки;
порядок пуска и остановки механизмов;
способы визуального определения равномерности ковра, его влажности, обработки обеспыливателем;

температуру;
систему блокировки.

138. Съемщик-укладчик

Параграф 1. Съемщик-укладчик, 2-й разряд

535. Характеристика работ:

перемещение металлических поддонов и укладка их на транспортер;
снятие и укладка рамок, брусков и реек в магазин, на транспортер или каретку пресса;

проталкивание их под брус или мундштук;
наблюдение за правильным продвижением рамок, брусков и так далее;
подача предупредительных сигналов.

536. Должен знать:

принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;
правила снятия и укладки рамок, брусков, реек и поддонов;
правила подачи предупредительных сигналов.

Параграф 2. Съемщик-укладчик, 3-й разряд

537. Характеристика работ:

снятие асфальтовых плиток с формовочного конвейера и укладка их в штабель;

заготовка песка и опилок для пересыпки асфальтовых плиток;

наблюдение за охлаждением асфальтовой мастики и сбросом мастики на транспортерную ленту;

регулирование скорости движения транспортера;

проверка состояния транспортера;

снятие свежеформованного и высушенного сырца керамического и силикатного кирпича, керамических и гипсовых плит, блоков, дренажных труб, черепицы и других изделий с резательного стола, пресса и транспортера вручную или при помощи пневматического съемника и укладка их на сушильные вагонетки, люльки конвейера, транспортеры, стеллажи, клетки и обрезные столики;

установка поддонов с кирпичом и перевозка кирпича в поддонах;

сортировка сырца;

установка прокладок;

пуск, регулировка и остановка обслуживаемого оборудования;

транспортировка вагонеток и возвращение порожняка;

разгрузка вагонеток, тачек и тележек на выставочной площадке, укладка готовой продукции в клетки или на поддон;

откатка порожних тележек и вагонеток;

участие в перекладке узкоколейных путей и листов в камере печи или на площадке;

смазка обслуживаемых механизмов;

обслуживание транспортера подачи сырых листов и ротационных ножниц при резке сырого асбестоцементного наката на форматы;

скатывание сырых листов в рулоны и их укладка;

отсортировка поврежденных листов;

отправка поврежденных листов и обрезков в переработку;

чистка ротационных ножниц и транспортера.

538. Должен знать:

устройство и принцип действия ротационных ножниц и транспортера;

требования стандартов (технических условий) к вырабатываемым изделиям в части линейных размеров и внешнего вида;

признаки брака сырых асбестоцементных листов;

правила смазки трущихся частей оборудования;

правила выгрузки и укладки плиток и мастики;

требования, предъявляемые к плитам по конфигурации;

способы разделения слипшихся плиток;

устройство обслуживаемого оборудования;

правила снятия, укладки, перекладки и транспортировки изделий;

требования, предъявляемые к свежесформованным, высушенным и готовым изделиям;

способы предохранения изделий от деформации.

Параграф 3. Съемщик-укладчик, 4-й разряд

539. Характеристика работ:

загрузка поддонов с одновременной сортировкой керамического кирпича и керамических камней по маркам, цвету и внешнему виду;

снятие асбестоцементных труб с форматной скалки при помощи каретки;

ввод сердечников в трубу и сцепление их с траверсой крана;

сопровождение транспортируемой электрокраном трубы и укладка ее для обкатки на конвейер;

выемка сердечников из трубы;

установка трубы со скалкой на каландр;

вальцовка трубы;

снятие трубы со скалкой с каландра после вальцовки и укладка для обкатки на конвейер;

выемка форматной скалки;

участие в смене технических сукон и сетчатых цилиндров, а также чистке и ремонте трубной машины.

540. Должен знать:

устройство кареток для снятия труб;

устройство каландра;

правила обеспечения сохранности сырых труб.

139. Термист по обработке слюды

Параграф 1. Термист по обработке слюды, 3-й разряд

541. Характеристика работ:

ведение процесса термической обработки слюды, предназначенной для щипки и изготовления слюдопластов;

загрузка слюды в электропечь;

наблюдение за процессом обработки слюды по приборам;

выгрузка обработанной слюды из печи и охлаждение ее в ванне с водномеловой суспензией;

выгрузка из ванны смоченной слюды и транспортировка ее на прокатку;

сушка слюды после прокатки;

устранение мелких неполадок в работе печи.

542. Должен знать:

устройство электропечей;

технологический режим термической обработки слюды;

правила и порядок регулирования работы электропечей по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

методы определения готовности слюды на различных стадиях термической обработки по внешним признакам.

140. Токарь по обработке асбестоцементных труб и муфт

Параграф 1. Токарь по обработке асбестоцементных труб и

муфт, 3-й разряд

543. Характеристика работ:

растачивание на станке асбестоцементных муфт, обтачивание концов асбестоцементных труб различных диаметров;

обрезка концов асбестоцементных труб, резка труб и муфт на станке-полуавтомате или на станке с ручной подачей суппорта;

наладка станка при переходе на обработку муфт или труб другого диаметра;

чистка и смазка станка;

устранение мелких неисправностей в обслуживаемом станке;

участие в работах по ремонту станка.

544. Должен знать:

устройство и принцип действия токарных станков по обработке асбестоцементных изделий;

правила заточки резцов;

свойства асбестоцементных труб и муфт;
правила пользования контрольно-измерительными приборами;
внешние признаки брака труб и муфт;
причины, вызывающие брак труб и муфт в процессе их обработки;
способы предотвращения брака.

Параграф 2. Токарь по обработке асбестоцементных труб и муфт, 4-й разряд

545. Характеристика работ:

токарная обработка с одновременной обточкой и обрезкой асбестоцементных труб и муфт различных диаметров и длины на специальных токарных станках-автоматах с соблюдением точных размеров мест обточки;

наладка станка на заданный режим работы в зависимости от диаметра труб и муфт;

участие в ремонте станка.

546. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила наладки обслуживаемого оборудования;

конструктивные особенности и правила применения специальных приспособлений;

устройство и правила применения сложных контрольно-измерительных инструментов и приборов;

геометрию, правила заточки специального режущего инструмента;

правила определения режимов резания по паспорту станка.

141. Тоннельщик

Параграф 1. Тоннельщик, 2-й разряд

547. Характеристика работ:

управление механизмами по транспортировке вагонеток с формами в сушильно-прокалочную печь и на заливку, а также подача вагонеток с залитыми расплавом формами в кристаллизационную печь и на расформовку;

чистка и смазка обслуживаемого оборудования;

участие в разборке форм и извлечении из них готовых камнелитейных изделий.

548. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

процесс сушки и прокалки форм;

процесс кристаллизации изделий из каменного литья.

Параграф 2. Тоннельщик, 3-й разряд

549. Характеристика работ:

ведение процесса термической обработки изделий из каменного литья, а также сушки и прокаливания форм под руководством тоннельщика более высокой квалификации;

регулирование температуры по зонам печи и обеспечение заданного режима; соблюдение заданного ритма перемещения изделий по температурным зонам; подача прокаленных форм под заливку расплавом; профилактический осмотр прокалочных и кристаллизационных печей; участие в ремонте футеровки печей.

550. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс проковки форм и термической обработки изделий из каменного литья;

влияние температуры форм на структуру и качество изделий;

зависимость скорости охлаждения изделий от их габаритов и положения на входе в печном пространстве;

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

причины возникновения брака и способы их устранения.

Параграф 3. Тоннельщик, 4-й разряд

551. Характеристика работ:

ведение процесса термической обработки изделий из каменного литья, а также прокаливания форм;

расчет требуемого температурного режима по зонам печей;

определение времени и температуры кристаллизации расплава в зависимости от габаритов изделий и регулирование режима работы печей;

контроль состояния печей;

ведение сменного журнала работы печей.

552. Должен знать:

конструкцию сушильно-прокалочных и кристаллизационных печей;

технологии заливки форм, кристаллизации расплава и охлаждения изделий;

влияние температуры и габаритов изделий на процесс кристаллизации и структуру литья;

причины возникновения брака и способы их устранения.

142. Транспортерщик горячего клинкера

Параграф 1. Транспортерщик горячего клинкера, 3-й разряд

553. Характеристика работ:

обслуживание транспортеров горячего клинкера суммарной производительностью до 70 т/ч;

обеспечение равномерной загрузки и транспортировки клинкера;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния клинкерных транспортеров;

смазка приводного механизма и роликов;

уборка просыпи;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

554. Должен знать:

устройство и принцип действия клинкерных транспортеров;

характеристику транспортируемого материала;

систему сигнализации и блокировки;

карты смазки механизмов, сорта и свойства смазочных материалов.

При обслуживании транспортеров суммарной производительностью свыше 70 т/ч - 4-й разряд.

143. Фенольщик

Параграф 1. Фенольщик, 3-й разряд

555. Характеристика работ:

слив фенолоспиртов и других синтетических смол из железнодорожных цистерн;

заполнение и слив цистерн на складе;

управление кранами, насосами для перекачки продуктов;

регулирование заполнения и слива расходных емкостей, работы насосов, подачи связки;

наблюдение за контрольно-измерительной аппаратурой.

556. Должен знать:

порядок и правила заполнения и слива цистерн, хранения и подачи фенолоспиртов и других смол на производство;

назначение кранов, вентиляей и арматуры;

способы предохранения кожи от действия фенолоспиртов и смол;

технические условия на смолы.

Параграф 2. Фенольщик, 4-й разряд

557. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления и нейтрализации связки по заданной рецептуре из фенолоспиртов, синтетических смол, эмульсола и других компонентов;

подготовка, пуск и остановка дозаторов, баков, мешалок и насосов;

промывка и чистка оборудования, трубопроводов, арматуры;

наблюдение за работой системы автоматизации, приборами и сигналами на щите управления;

переналадка системы автоматики, обеспечение ручного управления механизмами при неисправности автоматической системы.

558. Должен знать:

устройство, принцип работы системы автоматизации, сигнализации, приборов, насосов, дозаторов, мешалок, баков, кранов, форсунок, щита управления;

способы переналадки, регулирования системы автоматики;

свойства и виды связей, технологию и рецептуру приготовления связей; нормы расхода связки и компонентов.

144. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов

Параграф 1. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 2-й разряд

559. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных работ при формировании железобетонных изделий и конструкций;

перемещение арматурных сеток, каркасов, закладных деталей и монтажных петель с укладкой их в форму;

разравнивание бетонной смеси в форме с помощью ручного инструмента;

очистка бортов формы от остатков бетона;

заглаживание открытых поверхностей отформованных изделий;

очистка расформованных изделий от облоя;

очистка закладных деталей и выпусков арматуры от бетона;

укрупнительная сборка облицовочных ковров из стандартных ковриков с подбором по заданным цвету и размеру;

набор в ковры отдельных керамических плиток с простым рисунком для изделий несложных профилей;

приготовление клея по заданной рецептуре;

маркировка изделий с помощью трафарета или штампа;

формование гипсовых плит и блоков в вакуумирующих коробках;

перемещение формо-вагонетки к растворомешалке или перемещение платформы со столом под ковш бункера растворомешалки;

заливка форм раствором;

перемещение вагонеток и стола с заполненными формами на транспортер;

оправка поверхности изделия;

периодическая проверка плиты шаблоном;

наблюдение за наполнением и перемешиванием массы в коробке;

определение окончания вакуумирования плиты;

очистка вакуумирующих коробок и сетки от гипса;

формование гранул керамзита на вальцах и ленточных прессах под руководством формовщика более высокой квалификации;

подготовка, пуск и остановка глиномешалки, вальцев, пресса и других механизмов;

загрузка пресса, отборка и перемещение валяшки;

увлажнение глины;

выполнение вспомогательных работ при формовании гипсокартонных листов : распаковка, перемещение рулонов тельфером, установка и закрепление их; наблюдение за равномерным поступлением ленты картона к формовочному столу и смазка ее клеем; устранение перекосов ленты картона, склеивание картона при обрывах;

смазка обслуживаемого оборудования;

формование асбестоцементных изделий вручную под руководством формовщика более высокой квалификации;

раскрой сырых асбестоцементных листов по шаблонам и разметкам на плитки для коньков и других фасонных изделий с помощью рычажных ножниц, специальных приспособлений или вручную;

укладка сырых плиток на металлические прокладки-формы;

отправка обрезков и сырого брака на переработку;

разборка стоп коньков по окончании процесса твердения;

отсортровка дефектных изделий.

560. Должен знать:

требования стандартов и технических условий к асбестоцементным фасонным изделиям в части линейных размеров, формы и внешнего вида;

методы сочленения отдельных деталей фасонных изделий;

основные свойства бетонной смеси;

правила транспортировки арматуры;

требования, предъявляемые к внешнему виду изделий;

ассортимент облицовочных ковров и плиток;

требования к качеству плиток, бумаги, клея и ковров;

маркировку изделий;

принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила пуска, остановки и смазки обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству формируемых изделий;

назначение применяемых инструментов и приспособлений.

Параграф 2. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 3-й разряд

561. Характеристика работ:

выполнение работ по формированию железобетонных изделий простых и средней сложности;

очистка, смазка и сборка форм;

укладка в форму готовых арматурных сеток, каркасов и закладных деталей с фиксацией их в проектном положении;

установка в формы предварительно напряженной арматуры с электротермическим способом натяжения, вкладышей и съемных делительных щитов;

заполнение формы бетонной смесью с разравниванием и уплотнением;

отделка открытых поверхностей отформованного изделия;

строповка изделий и транспортировка его в камеры тепловой обработки;

расформовка изделия с транспортировкой на пост отделки или в штабель;

управление работой одного из следующих видов оборудования: установкой по электронагреву стержней, установкой по очистке и смазке форм, бетонораздатчиком, бетоноукладчиком, виброплощадкой, затирочной машиной, передаточным мостом, съемником, перекладчиком, штабелером;

набор в ковры отдельных керамических плиток при сложном рисунке или для изделия сложных профилей;

формование гипсовых плит и блоков на виброплощадке или под руководством формовщика более высокой квалификации на карусельной машине ;

проверка правильности сборки, крепления форм и качества подаваемой массы;

формование гранул керамзита на вальцах и ленточных прессах;

формование вручную цементно-песчаной черепицы и мелков;

выполнение вспомогательных работ по формированию изделий из силикатной или пеносиликатной массы крупных блоков, облицовочных плит и так далее;

сборка, установка форм на вагонетки и их разборка;

распалубка изделий из форм или поддонов, транспортирование вагонеток к распалубочному стенду;

обслуживание вибростенда;

разборка форм, укладка изделий в штабель, на рольганг или другое транспортное оборудование;

чистка, подготовка и сборка форм, поддонов, подача их к месту заполнения;

формование асфальтовых плиток под руководством формовщика более высокой квалификации;

контроль наполнения раздаточных бункеров мастикой;

регулирование подачи мастики на конвейер;

смазка разгрузочного бункера и лотка;

приготовление глиняного раствора и смазывание форм;
формование асбестоцементных изделий вручную;
разметка и раскрой сырых листов на размеры и конфигурации в соответствии с выполняемым заказом;
накатывание заготовки на скалку и перемещение ее на стол формовки;
проверка состояния форм, настила для раскатки наката и прочего оборудования;
осортировка дефектных изделий.

562. Должен знать:

стандарты линейных размеров;
методы раскроя наката;
методы и приемы формовки;
методы сочленения в сыром виде отдельных частей заказа;
устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
способы и правила укладки и напряжения арматуры;
технические требования на изготавливаемые изделия;
правила чтения чертежей;
требования технологических карт по режимам формования;
приемы и способы строповки и перемещения изделий;
ассортимент применяемых облицовочных ковров и плиток и требования к их качеству;
правила сборки и разборки форм;
порядок заливки форм;
сроки схватывания раствора и способы проверки блоков и плит на прочность;
рецептуру, свойства сырья и технические условия на мелки;
требования, предъявляемые к гранулам и валюшке;
устройство форм, поддонов, вибростенда;
правила распалубки изделий и их укладки;
правила, порядок чистки и сборки форм, поддонов;
свойства смазочных материалов;
производительность формовочного конвейера;
емкость раздаточных бункеров;
правила и основные приемы формовки асфальтовых плиток.

563. Примеры работ:

Формование:

- 1) блоки внутренних стен сплошные и с пустотами перегородки;
- 2) блоки фундаментные простой конфигурации;
- 3) камни бортовые;
- 4) плиты покрытий и перекрытий плоские;

- 5) плиты тротуарные, трамвайные и дорожные;
- 6) площадки лестничные;
- 7) сваи длиной до 6 м;
- 8) столбы, пасынки, перемычки, стойки и колонны безконсольные;
- 9) ступени и проступи;
- 10) шпалы.

Параграф 3. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 4-й разряд

564. Характеристика работ:

выполнение работ по формированию сложных (большегабаритных, тонкостенных) изделий и конструкций;

очистка, смазка, сборка и выверка форм и установок;

укладка в форму (установку) отдельных элементов арматурного каркаса с укрупнительной сборкой и фиксацией в проектном положении;

установка закладных деталей и монтажных петель;

установка в формы предварительно напряженной арматуры с электротермическим или механическим (с помощью домкратов) способом натяжения;

установка вкладышей, сердечников и делительных щитов;

заполнение формы бетонной смесью, разравнивание и уплотнение смеси вибрированием;

затирка открытых поверхностей отформованных изделий;

строповка изделия и подача его к месту тепловой обработки;

расформовка изделия после тепловой обработки с транспортировкой на пост отделки или в штабель;

управление работой виброштампов, центрифуг, а также агрегатами и оборудованием, выполняющими несколько различных операций;

формование асфальтовых плиток на формовочном конвейере;

пуск и регулирование равномерной подачи мастики;

наблюдение за качеством выпускаемой продукции;

срезка мастики для придания брикетам необходимой формы;

сбор асфальтовой крошки и перемещение ее в отведенное место;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования;

формование гипсовых плит, блоков и цементно-песчаной черепицы на машинах различных конструкций;

регулирование хода скорости машины;

формование изделий из силикатной или пеносиликатной массы;

формование гипсокартонных листов на формовочном конвейере под руководством формовщика более высокой квалификации;

разравнивание гипсового теста на ленте конвейера, удаление посторонних примесей и комков гипса;

заполнение кромки гипсовой массой;

регулирование кромко-загибочного устройства;

участие в ремонте и подналадка обслуживаемого оборудования.

565. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых машин и установок;

способы, правила укладки и напряжения арматуры;

технические требования на изготавливаемые изделия;

правила чтения чертежей;

требования технологических карт по режимам формования;

устройство обслуживаемого оборудования;

способы регулирования скорости формования;

государственные стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию;

правила подналадки обслуживаемого оборудования;

технические условия на гипсокартонные листы;

способы регулирования скорости хода машины;

состав формовочной массы;

сроки схватывания гипсового раствора;

правила устранения мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

566. Примеры работ:

Формование:

1) балки стропильные односкатные, балки фундаментные и обвязочные, ригели, прогоны;

2) блоки фундаментные сложной конфигурации;

3) заборы и ограды;

4) колонны с консолями и полками всех типов, кроме крановых двухветвевых

;

5) конструкции обделки тоннелей метро, транспортных пересечений и проходных коллекторов, применяемые при строительстве открытым способом;

6) лестничные марши плоские и ребристые;

7) опоры контактных сетей, линий электропередач и светильников;

8) панели и блоки наружных стен;

9) панели перекрытий и покрытий, панели внутренних стен, кассетные и прокатные детали;

10) плиты аэродромные;

11) плиты балконные и карнизные, панели ограждения лоджий, козырьки входов, камни парапетные;

12) сваи длиной свыше 6 м, шпунт;

13) трубы безнапорные всех размеров.

Параграф 4. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 5-й разряд

567. Характеристика работ:

формование гипсокартонных листов на формовочном конвейере;

проверка правильности дозировки компонентов, концентрации раствора с сульфидо-спиртовой барды и качества гипсового теста;

обеспечение заданного режима работы гипсомешалки и формовочного конвейера;

регулирование надрезки картона;

наблюдение за заполнением кромок гипсовым тестом;

регулирование ширины и толщины листов гипсокартонных;

проверка режима сушки и качества гипсокартонных листов;

ведение записей в журнале;

выполнение работ по формованию особо сложных изделий и конструкций;

руководство работой по очистке, смазке, сборке форм, установок и приемка их по мере готовности;

укладка в форму (установку) отдельных элементов арматурного каркаса с укрупнительной сборкой и фиксацией в проектном положении;

установка закладных деталей и монтажных петель;

установка в формы предварительно напряженной арматуры с электротермическим или механическим (с помощью домкратов или натяжных станций) натяжением;

установка вкладышей и сердечников;

заполнение формы (установки) бетонной смесью;

уплотнение бетонной смеси;

затирка открытых поверхностей отформованных изделий;

строповка изделий с подачей их к месту тепловой обработки;

расформовка изделий с транспортировкой их к посту отделки или в штабель;

управление в процессе формования работой всех имеющихся машин и механизмов (кроме объемно-формовочной машины).

568. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования и способы регулирования его работы;

основные методы контроля качества гипсового теста и гипсокартонных листов;

правила ведения записей в журнале;
устройство и принцип действия обслуживаемых машин и установок;
способы и правила укладки и напряжения арматуры;
технические требования на изготавливаемые изделия;
правила чтения чертежей;
требования технологических карт по режимам формования;
приемы и способы строповки и перемещения изделий.

569. Примеры работ:

Формование:

- 1) балки стропильные двухскатные, балки подстропильные, балки подкрановые;
- 2) изделия из архитектурного бетона;
- 3) камеры рабочие канализационных, водосточных, дождеприемных, водопроводных и газопроводных колодцев; телефонные коробки и колодцы;
- 4) колонны крановые двухветвевые;
- 5) кольца железобетонные для силосов и элеваторов, шахты лифтов объемные, секции коллекторов объемные;
- 6) марши лестничные с полуплощадками;
- 7) панели наружных стен с облицовкой естественным камнем;
- 8) строения пролетные мостов и путепроводов;
- 9) трубы напорные;
- 10) фермы стропильные и подстропильные.

145. Формовщик камнелитейного производства

Параграф 1. Формовщик камнелитейного производства, 2-й разряд

570. Характеристика работ:

изготовление форм для отливки изделий из камня вручную и с применением пневматических, гидравлических трамбовок под руководством формовщика более высокой квалификации;

приготовление формовочной смеси;

управление тельфером при транспортировании опок;

подача вагонеток с формами к сушильно-прокалочной печи.

571. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила, способы изготовления форм для простых и средней сложности отливок;

основные свойства формовочной смеси;

требования, предъявляемые к готовым формам.

Параграф 2. Формовщик камнелитейного производства, 3-й разряд

572. Характеристика работ:

изготовление форм для отливки из камня гладких и орнаментированных изделий со сложными очертаниями;

приготовление формовочной смеси;

формование изделий вручную, на формовочных машинах и вибрационных площадках;

определение качества исходных материалов для изготовления выплавляемых моделей в соответствии с техническими условиями;

прессование в пресс-форме моделей из смеси;

определение формы и размера питателей при их изготовлении, сборка моделей в блоки с учетом конфигурации изделий;

расчет и приготовление гидролизованного раствора этилсиликата;

нанесение оболочки на модель;

подготовка форм к отливке.

573. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

приемы, способы изготовления применяемых форм и моделей;

способы обеспечения плотности набивки и газопроницаемости форм;

места установки литников;

режим сушки и прокаливания форм;

свойства и температуру расплава, заливаемого в формы;

технические условия на изготавливаемые изделия.

146. Формовщик теплоизоляционных изделий

Параграф 1. Формовщик теплоизоляционных изделий, 3-й разряд

574. Характеристика работ:

формование теплоизоляционных изделий на формовочных станках;

укладка поддонов на формовочный станок, равномерное распределение массы по форме, отделка поверхности;

чистка, промывка станков, форм и поддонов.

575. Должен знать:

устройство форм, поддонов, станков и других механизмов;

требования, предъявляемые к формовочной массе, признаки ее пригодности для формования;

порядок снятия, транспортирования отформованных изделий;

порядок подготовки форм, чистки и промывки оборудования.

Параграф 2. Формовщик теплоизоляционных изделий, 4-й разряд

576. Характеристика работ:

формование теплоизоляционных изделий на формовочных конвейерах;

регулирование поступления формовочной массы из раздаточных устройств;

пуск, управление, остановка, чистка, смазка конвейера и других механизмов.

577. Должен знать:

устройство конвейера, раздаточных устройств и других механизмов, технологию приготовления формовочной массы;

технологию формования; порядок пуска, остановки и управления механизмами.

Параграф 3. Формовщик теплоизоляционных изделий, 5-й разряд

578. Характеристика работ:

формование теплоизоляционных изделий на автоматизированных формовочных установках непрерывного и периодического действия;

подготовка, наладка, управление всеми механизмами установки;

регулирование подачи формовочной массы из раздаточных устройств;

передача отформованных изделий на рольганги, транспортеры, снижатели.

579. Должен знать:

устройство формовочных установок, транспортирующих, распределительных устройств и других механизмов;

правила пользования контрольно-измерительной аппаратурой, приборами автоматического регулирования и блокировки механизмов;

систему сигнализации; порядок транспортирования отформованных изделий;

технологию приготовления формовочной массы;

технические требования к изделиям, сырью и связке;

нормы расхода формовочной массы;

способы контроля качества формовочной массы и продукции.

147. Фрезеровщик асбестоцементных плит

Параграф 1. Фрезеровщик асбестоцементных плит, 2-й разряд

580. Характеристика работ:

укладка асбестоцементных электроизоляционных плит на фрезерный станок и снятие их со станка;

участие в смене фрез;

зачистка заусенцев на плитах;

измерение толщины плиты штангенциркулем;

чистка и смазка станка.

581. Должен знать:

принцип работы фрезерного станка;

правила смазки станка;

стандарты (технические условия) на обрабатываемые изделия.

Параграф 2. Фрезеровщик асбестоцементных плит, 3-й разряд

582. Характеристика работ:

обработка плит на фрезерном станке;

установка и закрепление асбестоцементных электроизоляционных плит на фрезерный станок;

снятие плит после обработки;

установка и смена фрез;

наладка и устранение мелких неисправностей в работе станка.

583. Должен знать:

устройство фрезерного станка;

правила смазки станка;

стандарты (технические условия) на обрабатываемые изделия;

внешние признаки брака;

способы предотвращения и исправления брака при механической обработке асбестоцементных электроизоляционных плит.

148. Фрезеровщик камня

Параграф 1. Фрезеровщик камня, 3-й разряд

584. Характеристика работ:

фрезерование на консольных и порталных окантовочных станках плит из природного камня простого профиля;

разметка деталей по чертежам и шаблонам;

сверление отверстий в плитах и технических изделиях на сверлильных станках с ручной и механической подачей;

регулирование режима работы станков;

заправка и установка режущего инструмента;

проверка обработки плит контрольно-измерительными инструментами;

выявление и устранение неисправностей в работе станка, участие в работах по ремонту обслуживаемого оборудования.

585. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;

свойства и правила применения абразивного инструмента;

правила чтения чертежей;

правила пользования контрольно-измерительными приборами.

586. Примеры работ:

Фрезерование:

1) крышки для столов и прилавков;

2) плиты прямоугольные;

3) плиты для облицовки полов и стен;

4) плиты косоугольные с обработкой по лекалу;

5) ступени лестниц прямоугольные.

Параграф 2. Фрезеровщик камня, 4-й разряд

587. Характеристика работ:

фрезерование и профилирование на станках различных конструкций изделий из камня средней сложности;

разметка деталей по шаблонам и чертежам;

фрезерование деталей по шаблону;

обрезка плит сложной конфигурации;

калибрование ленты, плит, крышек и лобиков по периметру;

наладка и переналадка обслуживаемых станков на заданный режим работы;

профилирование, заправка и установка режущего инструмента на станке;

проверка профиля фрезеровки деталей контрольно-измерительным инструментом и шаблонами;

выявление и устранение неисправностей в работе, участие в ремонте станка.

588. Должен знать:

устройство, принцип действия и правила технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;

свойства и правила применения абразивного инструмента;

физические свойства обрабатываемого камня;

правила чтения чертежей.

589. Примеры работ:

Фрезерование и профилирование:

1) детали граненых колонн и пилястр;

2) доски подоконные;

3) карнизы;

4) плинтусы;

5) плиты треугольные и трапецеидальные;

6) поручник.

Параграф 3. Фрезеровщик камня, 5-й разряд

590. Характеристика работ:

фрезерование и профилирование на станках различной конструкции с программным управлением, а также на поточных автоматизированных линиях изделий сложного профиля;

разметка деталей по шаблонам и чертежам;

фрезерование деталей по шаблону с доработкой по радиусу;

усовка и снятие фасок;

калибровка сложных деталей по шаблону и угольнику;

наладка и подналадка станков и линий на заданный режим работы;

профилирование, заправка и установка режущего инструмента на станки;

проверка профиля фрезеровки и качества калибровки контрольно-измерительным инструментом и шаблонами;

выявление и устранение неисправностей в работе, участие в работе обслуживаемого оборудования.

591. Должен знать:

устройство, принцип действия, правила технической эксплуатации обслуживаемых станков и линий;

свойства и правила применения абразивного инструмента;

физические свойства обрабатываемого природного камня;

правила чтения чертежей.

592. Примеры работ:

Фрезерование и профилирование:

1) балясины;

2) детали колонн с каннелюрами;

3) капители колонн;

4) карнизы сложного профиля;

5) плиты радиальные для облицовки пилонов;

6) сегменты для облицовки колонн.

149. Чистильщик по очистке пылевых камер

Параграф 1. Чистильщик по очистке пылевых камер, 3-й разряд

593. Характеристика работ:

очистка пылевых камер вращающихся печей и цементных силосов от пыли при помощи выгрузочных механизмов и вручную;

периодическая проверка и очистка транспортного и пылеулавливающего оборудования;

обеспечение герметизации оборудования;

контроль смазки механизмов;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемых механизмов.

594. Должен знать:

правила, сроки и методы очистки пылевых камер;

принцип действия и устройство обслуживаемого оборудования;

свойства улавливаемой пыли;

сорта и свойства смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

150. Чистильщик по очистке шламовых бассейнов и болтушек

Параграф 1. Чистильщик по очистке шламовых бассейнов и

болтушек, 3-й разряд

595. Характеристика работ:

очистка шламовых бассейнов и болтушек от осадков шлама и примесей с помощью машин и механизмов;

разжижение и транспортирование осадков;
очистка вертикальных поверхностей бассейнов и болтушек;
обеспечение бесперебойной работы подъемных и транспортных устройств и приспособлений.

596. Должен знать:

устройство, принцип действия подъемных и транспортных механизмов;
методы очистки шламовых бассейнов и болтушек;

способы выявления, устранения неисправностей в работе подъемных и транспортных механизмов;

сорта и свойства смазочных материалов.

151. Шихтовар

Параграф 1. Шихтовар, 3-й разряд

597. Характеристика работ:

получение расплава при производстве минеральной ваты в ваннных печах под руководством шихтовара более высокой квалификации;

управление копром для пробивки шлаковой корки и сливом шлака из ковша;

подготовка и чистка лотка для слива, пробивка, заделка леток, отверстий, люков, подготовка материалов;

уборка отходов.

598. Должен знать:

устройство печи, копра и ковша;

порядок управления ковшом и копром;

порядок подготовки к работе лотков и леток, пробивки и заделки отверстий.

Параграф 2. Шихтовар, 4-й разряд

599. Характеристика работ:

ведение процесса получения расплава в ваннных и других печах при производстве минеральной ваты из огненно-жидких шлаков и минерального сырья;

заливка шлака в печь из шлаковых ковшей;

управление загрузкой минерального сырья;

обеспечение стабильного состава расплава и его температуры;

регулирование работы печей, копильников, фидеров, регенераторов, рекуператоров, вентиляторов, дымовоздушных клапанов, форсунок, горелок;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов, охлаждением печей и фидеров, уровнем расплава, его равномерным поступлением на узел волокнообразования, температурой и вязкостью расплава, дутьем, состоянием печи;

участие в ремонте печи.

600. Должен знать:

устройство, принцип действия обслуживаемого оборудования;
правила пользования контрольно-измерительными приборами;
свойства расплава, шлака, добавок, топлива и требования, предъявляемые к
ним;

способы регулирования качества расплава;

порядок введения добавок;

систему сигнализации и блокировки;

правила эксплуатации газового хозяйства.

Параграф 3. Шихтовар, 5-й разряд

601. Характеристика работ:

ведение процесса получения расплава в ваннных и других печах при
производстве минеральной ваты из минерального сырья, отходов производства
цемента и других строительных материалов;

управление процессом варки, регулирование температуры при варке и
выработке минеральной ваты по приборам автоматического регулирования;

обеспечение стабильного режима питания печи шихтой;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов,
охлаждением печей и фидеров, уровнем расплава, его равномерным
поступлением на узел волокнообразования, температурой и вязкостью расплава,
обдувом;

систематический контроль состояния ванной печи;

участие в горячем и холодном ремонте печи;

ведение записей показателей работы печи;

обслуживание газораспределительных установок, узлов перекидки пламени
при работе на жидком топливе.

602. Должен знать:

устройство ваннных печей различных конструкций и правила их эксплуатации

;

порядок загрузки шихты в печь;

состав применяемой шихты и свойства ее компонентов;

свойства расплава, топлива и предъявляемые к ним требования;

способы регулирования качества расплава;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

систему сигнализации и блокировки;

правила эксплуатации.

152. Шихтовщик

Параграф 1. Шихтовщик, 3-й разряд

603. Характеристика работ:

составление и дозировка рабочей шихты для обжига (вспучивания) перлита, вермикулита, доломита и других материалов под руководством шихтовщика более высокой квалификации;

загрузка шихты в печи в соответствии с графиком работы и процессом обжига;

управление механизмами загрузки;

приготовление шихты для производства кирпича;

регулирование шиберов ящичного подавателя;

дозировка компонентов на весовом дозаторе;

наблюдение за разгрузкой глины и других материалов: выгорающих и отошающих добавок в ящичный подаватель или бункер;

очистка вагонеток от налипшей глины и посыпка опилками, песком, шамотом ;

пуск и остановка ящичного подавателя;

разбивание крупных комьев глины и пропускание их через решетку;

удаление из глины посторонних предметов;

наблюдение за равномерным поступлением в отсеки подавателя глины, выгорающих и отошающих добавок;

наблюдение за работой транспортеров;

шихтовка различных видов глины;

регулирование равномерности поступления материалов.

604. Должен знать:

устройство печей, дозаторов, транспортеров, скипов, контрольно-измерительной и пусковой аппаратуры и других механизмов;

влияние состава шихты на качество продукции;

методы составления шихты;

назначение компонентов; требования, предъявляемые к качеству шихты;

контроль качества шихтовой смеси.

Параграф 2. Шихтовщик, 4-й разряд

605. Характеристика работ:

составление и дозировка рабочей шихты (колош) в производстве минеральной ваты и изделий из нее для вагранок и ваннных печей;

загрузка шихты в вагранки, печи в соответствии с графиком и технологическим процессом;

управление загрузочными устройствами;

наблюдение за сходом колош и уровнем шихты в вагранке, печи;

устранение мелких неисправностей в работе механизмов.

606. Должен знать:

устройство вагранок, печей и другого оборудования;

правила пользования контрольно-измерительной и пусковой аппаратурой;
способы и порядок регулирования технологического процесса;
свойства сырья и топлива;
технологии плавления шихты;
состав компонентов для шихты;
виды брака продукции и способы его предупреждения;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

153. Шламовщик

Параграф 1. Шламовщик, 3-й разряд

607. Характеристика работ:

обеспечение сырьевой смесью вращающихся печей суммарной производительностью до 35 т/ч;

контроль заполнения контрольных бачков и тарировочных бункеров сырьевой смесью;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния весовых дозаторов, шламовых питателей и транспортирующих механизмов;

контроль герметичности оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

608. Должен знать:

устройство, принцип действия шламовых питателей, весовых дозаторов и вспомогательного оборудования;

способы регулирования подачи сырьевой смеси в печь;

качественную характеристику сырьевой смеси, схему подачи сырьевой смеси;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, систем сигнализации и блокировки;

способы выявления и устранения неисправностей в работе питательных устройств;

карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов.

Параграф 2. Шламовщик, 4-й разряд

609. Характеристика работ:

обеспечение сырьевой смесью вращающихся печей суммарной производительностью свыше 35 т/ч;

ведение процесса сушки шлама в концентраторах;

обслуживание концентраторов шлама и питательных устройств сырьевой смесью;

регулирование теплотехнического и технологического режимов работы концентраторов шлама;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния обслуживаемого оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

610. Должен знать:

устройство, принцип действия и конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

способы регулирования режима сушки шлама в концентраторах;

свойства, химический состав сырьевой смеси;

способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

назначение, устройство контрольно-измерительных приборов и систем автоматического регулирования подачи сырьевой смеси и сушки шлама;

карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов.

154. Шлифовщик асбестоцементных и асбетосилитовых плит

Параграф 1. Шлифовщик асбестоцементных и асбетосилитовых

плит, 3-й разряд

611. Характеристика работ:

укладка асбестоцементных плит на шлифовальный станок;

шлифование, полирование плит и снятие их со станка;

чистка, смазка и наладка станка, устранение мелких неисправностей в его работе.

612. Должен знать:

устройство шлифовально-полировального станка;

стандарты (технические условия) на асбестоцементные электроизоляционные плиты;

назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов; правила смазки станка.

Параграф 2. Шлифовщик асбестоцементных и асбетосилитовых

плит, 4-й разряд

613. Характеристика работ:

шлифование лицевой стороны крупногабаритных асбестоцементных плит на валковой шлифовальной машине, встроенной в автоматическую линию производства декоративных асбестоцементных плит методом офсетной печати;

шлифование (калибровка) асбетосилитовых плит до необходимой толщины на станках различных типов;

наладка шлифовальной машины на заданный технологический режим шлифования;

контроль состояния шлифовальной бумаги и ее замена;

наблюдение за качеством шлифования асбестоцементных и асбестосилитовых плит;

очистка узлов машины.

614. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

правила заправки шлифовальной бумаги в машину;

технические требования, предъявляемые к шлифованным асбестоцементным и асбестосилитовым плитам;

устройство и правила применения контрольно-измерительного инструмента и приборов;

правила противопожарной безопасности на рабочем месте и в цехе.

155. Шлифовщик микалекса

Параграф 1. Шлифовщик микалекса, 3-й разряд

615. Характеристика работ:

шлифование мокрым способом пластин микалекса на шлифовальных станках по заданным размерам;

закрепление пластин микалекса в станке;

регулирование работы станка;

измерение пластин после каждого прохода карборундового круга;

устранение мелких неисправностей в работе станка.

616. Должен знать:

устройство шлифовальных станков;

технологии обработки микалексовых пластин на шлифовальных станках;

правила наладки шлифовального станка;

технические условия на микалекс;

правила пользования контрольно-измерительными инструментами.

156. Шлифовщик-полировщик изделий из камня

Параграф 1. Шлифовщик-полировщик изделий из камня, 3-й разряд

617. Характеристика работ:

устранение дефектных мест в изделиях путем их расчистки, промывания, заполнения мастикой или вклеивания вставок;

приготовление мастики и клея по заданной рецептуре в соответствии с расцветкой камня;

заготовка вставок с подборкой фактуры;

зачистка и промывка заделываемых участков;

сборка отдельных плит в кассеты для их совместной обработки;

приготовление гипсового раствора;

укладка раствора в кассеты с последующей укладкой на раствор плит и выверкой их по уровню (линейке);

снятие с кассет обработанных плит, очистка кассет и плит от остатков раствора с промывкой водой;

шлифование, полирование на станках различных конструкций простых изделий из камня, изделий из каменного литья с соблюдением технологической последовательности и режимов обработки по технологическим картам;

обтачивание, шлифование, лощение, полирование поверхности деталей и изделий с применением абразивных материалов и необходимого инструмента;

проверка обрабатываемой поверхности контрольно-измерительными инструментами;

установка и замена инструмента, применяемого в работе;

выявление и устранение неисправностей в работе станка, участие в ремонтных работах.

618. Должен знать:

составы мастик, клея и способы их приготовления;

свойства гипсового раствора;

требования к сборке плит в кассеты и технические условия на обработку плит

;

принцип действия обслуживаемых станков;

физико-механические свойства обрабатываемых пород камня;

виды, способы и последовательность обработки камня применяемых пород;

последовательность применения абразивных материалов и инструмента;

правила пользования контрольно-измерительными приборами и инструментами.

619. Примеры работ:

Шлифование и полирование:

1) крышки столов и прилавков;

2) плиты для облицовки полов и стен;

3) плиты мозаичные;

4) боробрики;

5) пояски;

6) ступени.

Параграф 2. Шлифовщик-полировщик изделий из камня, 4-й разряд

620. Характеристика работ:

шлифование, полирование на станках различных конструкций изделий из камня средней сложности с соблюдением технологической последовательности и режимов обработки по технологическим картам;

обтачивание, шлифование, лощение, полирование поверхностей фасонных деталей и изделий с применением абразивных материалов и инструмента, частичной доработкой при помощи механизированного инструмента и вручную;

проверка обрабатываемой поверхности деталей и изделий контрольно-измерительными приборами;
установка и замена инструмента, применяемого в работе;
выявление и устранение неисправностей в работе оборудования, участие в ремонтных работах.

621. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;
физико-механические свойства обрабатываемых пород камня;
виды, способы и последовательность обработки камня применяемых пород;
последовательность применения абразивных материалов и инструментов;
правила пользования контрольно-измерительными приборами и инструментами.

622. Примеры работ:

Шлифование и полирование:

- 1) базы колонн;
- 2) детали колонн с канелюрами;
- 3) наличники;
- 4) плинтусы;
- 5) поручни.

Параграф 3. Шлифовщик-полировщик изделий из камня, 5-й разряд

623. Характеристика работ:

шлифование и полирование на станках с программным управлением и автоматизированных поточных линиях сложных изделий из камня с соблюдением технологической последовательности и режимов обработки по технологическим картам;

обтачивание, шлифование и полирование поверхностей сложных фасонных деталей и изделий с применением различных абразивных материалов и инструментов и частичная доработка при помощи механизированного инструмента и вручную;

проверка обрабатываемой поверхности деталей и изделий контрольно-измерительными приборами;

установка и замена инструмента, применяемого в работе;

выявление неисправностей в работе оборудования, участие в ремонтных работах.

624. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
физико-механические свойства обрабатываемых пород камня;
способы и последовательность обработки камня всех пород;
последовательность применения абразивных материалов и инструментов;

правила пользования контрольно-измерительными приборами и инструментом.

625. Примеры работ:

Шлифование и полирование:

- 1) балясины;
- 2) вазы;
- 3) капители колонн;
- 4) карнизы;
- 5) орнаментированные вставки;
- 6) фризы.

157. Штамповщик изделий из слюды

Параграф 1. Штамповщик изделий из слюды, 2-й разряд

626. Характеристика работ:

штамповка (вырубка) на автоматах, эксцентриковых и электромагнитных прессах деталей из слюды прямоугольной формы различных размеров и назначения;

определение визуально полезной площади подборов для вырубки изделий в соответствии с техническими условиями и наиболее рациональное ее использование;

периодическая проверка качества вырубки изделий;

регулирование освещения и воздушной струи для сдувания готовых изделий с площади штампа.

627. Должен знать:

принцип работы автоматов, эксцентриковых и электромагнитных прессов;

приемы и способы вырубки изделий различных размеров из слюдяных калиброванных подборов или листов миканита;

свойства слюды;

методы определения полезной площади подборов;

технические условия и государственные стандарты на слюдяные подборы и изделия из слюды.

Параграф 2. Штамповщик изделий из слюды, 3-й разряд

628. Характеристика работ:

штамповка (вырубка) на эксцентриковых и электромагнитных прессах деталей из слюды фигурной формы различных размеров и назначения;

определение визуально полезной площади подборов для вырубки изделий в соответствии с техническими условиями и наиболее рациональное ее использование;

периодическая проверка качества вырубки изделий;

устранение мелких неполадок в работе пресса.

629. Должен знать:
 устройство прессов и автоматов;
 приемы и способы вырубki изделий различных размеров из слюдяных калиброванных подборов;
 свойства слюды;
 методы определения полезной площади подборов;
 технические условия, государственные стандарты на слюдяные подборы и изделия из слюды.

Приложение
 к Единому тарифно-квалификационному справочнику работ и профессий рабочих (выпуск 40)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	2	3	4
1.	Автоклавщик	4	
2.	Аппаратчик на пропиточных агрегатах	3-5	
3.	Аппаратчик окисления и обезвоживания битума	3-4	
4.	Арматурщик	1-6	
5.	Аспираторщик	2-4	
6.	Бассейнщик	2-3	
7.	Бегунщик	3	
8.	Битумщик	3-4	
9.	Вагранщик	4-6	
10.	Вальцовщик гидроизоляционных материалов	3	
11.	Варщик асфальтовой массы	4-6	
12.	Варщик битума	3-4	
13.	Варщик гипса	3-4	
14.	Волнировщик асбестоцементных листов	4	
15.	Выгрузчик извести из печей	3-5	
16.	Выгрузчик шахтных печей	4	
17.	Выставщик	4-5	
18.	Гасильщик извести	3-4	
19.	Гидротермист	3	
20.	Голлендорщик	4-5	
21.	Грунтовщик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий	3-4	
22.	Дозировщик асбеста	2-3	
23.	Дозировщик материалов	2-4	
24.	Дозировщик-смесительщик на шнеках	2-3	
25.	Дозировщик сырья	2-3	

26.	Дробильщик	2-5	
27.	Дробильщик извести	3-4	
28.	Дробильщик слюды	2-3	
29.	Дробильщик теплоизоляционного сырья	2-4	
30.	Заготовщик микалексовой массы	3	
31.	Загрузчик-выгрузчик сушил и печей	3	
32.	Загрузчик-выгрузчик сырья, топлива и стеновых изделий	2-3	
33.	Загрузчик мелющих тел	3	
34.	Заливщик камнелитейных изделий	3-4	
35.	Зачистчик электроизоляционных изделий	2	
36.	Изготовитель блоков и панелей из кирпича	2-3	
37.	Калибровщик-раскройщик	3-4	
38.	Калибровщик слюды	3-4	
39.	Камневар	3-5	
40.	Камнетес	2-6	
41.	Карбонизаторщик	4-5	
42.	Классификаторщик слюды	3	
43.	Кольщик слюды	2-3	
44.	Комплектовщик панелей	4	
45.	Контролер изделий из камня	3-4	
46.	Контролер строительных изделий и материалов	3-5	
47.	Кочегар сушильных барабанов	3-4	
48.	Лаборант производства строительных материалов	3-4	
49.	Лаковар	2-3	
50.	Машинист кальцинаторов	4-5	
51.	Машинист камнекольной машины	4-5	
52.	Машинист лаконаносящей машины	4-5	
53.	Машинист листоформовочной машины	4-7	
54.	Машинист навивочных и намоточных машин	4-5	
55.	Машинист (обжигальщик) вращающихся и шахтных печей	4-6	
56.	Машинист оборудования конвейерных и поточных линий	3-5	
57.	Машинист печатной машины	5-6	
58.	Машинист пневматических и винтовых насосов	2-3	
59.	Машинист прикатной машины	4-5	
60.	Машинист самоходной газорастворомешалки (виброгазобетонотомешалки)	4-5	
61.	Машинист слюдопластоделательной машины	4-5	
62.	Машинист сушильных агрегатов	2	
63.	Машинист сырьевых мельниц	3-5	
64.	Машинист трубной машины	4-7	
65.	Машинист угольных и цементных мельниц	3-5	
66.	Машинист установки по испытанию железобетонных изделий и конструкций	4	
67.	Машинист установки по приготовлению пульпы	3	

68.	Машинист установки по расщеплению слюды	4	
69.	Машинист формовочного агрегата	5-6	
70.	Машинист экструзионного прессы	5-6	
71.	Мельник извести	3-5	
72.	Мельник минерального сырья	3-4	
73.	Мозаичник	3-4	
74.	Моторист бетоносмесительных установок	2-5	
75.	Моторист передаточной тележки	3	
76.	Моторист смесителя и мешалки	2-3	
77.	Моторист транспортирующих механизмов	2-3	
78.	Моторист триера	3	
79.	Моторист установки по перекачиванию битума	3	
80.	Моторист холодильных установок	3-4	
81.	Наладчик оборудования в производстве строительных материалов	4-6	
82.	Наладчик оборудования в производстве теплоизоляционных материалов	4-5	
83.	Намотчик рулонов	3	
84.	Насыпщик цемента	3-4	
85.	Обжигальщик в производстве теплоизоляционных материалов	4-5	
86.	Обжигальщик извести	3-6	
87.	Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов	3-6	
88.	Обшивщик цилиндров	4	
89.	Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб	3-6	
90.	Оператор волнировочно-стопирующего агрегата	4-5	
91.	Оператор гранулятора	4	
92.	Оператор конвейера обкатки труб	3-4	
93.	Оператор конвейерной линии оборудования	4-5	
94.	Оператор линии окраски изделий	3-4	
95.	Оператор пригготовительного отделения	4-5	
96.	Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий	3-6	
97.	Оператор размоточно-склеивающего станка	2-3	
98.	Оператор турбосмесителя	2-3	
99.	Оператор узла посыпки и охлаждения	2-3	
100.	Оператор укладчика-разборщика асбестоцементных изделий	4	
101.	Оператор ускорительной установки	5-6	
102.	Оператор установки волокнообразования	5-6	
103.	Оператор установок по производству минераловатных изделий	3-4	
104.	Оператор установок по тепловой обработке бетона	3	
105.	Оператор центрального пульта управления	6	
106.	Отделочник железобетонных изделий	3-4	
107.	Перекристаллизаторщик	4-5	
108.	Прессовщик асбестоцементных изделий	3-5	

109.	Прессовщик миканита и микалекса	3-4	
110.	Прессовщик строительных изделий	3-5	
111.	Приготовитель растворов и масс	3-4	
112.	Прокатчик слюды	2-3	
113.	Пропарщик изделий	3-4	
114.	Пропитчик слюдопластовых материалов	4-5	
115.	Просеивальщик материалов	1-2	
116.	Разборщик асбестоцементных изделий	4	
117.	Распределитель силикатной массы	3	
118.	Распиловщик камня	4-5	
119.	Резчик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий	3	
120.	Резчик слюды	3	
121.	Резчик строительных изделий и материалов	3-4	
122.	Рекуператорщик	3-4	
123.	Садчик	4-5	
124.	Садчик камня в обжигательные печи	3-4	
125.	Сборщик изделий и конструкций	2-4	
126.	Сварщик арматурных сеток и каркасов	3-5	
127.	Смесительщик	3-4	
128.	Смесительщик муки на силосах	2	
129.	Сортировщик	3	
130.	Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий	2-4	
131.	Сортировщик сырья и изделий из слюды	2-3	
132.	Сушильщик асбестоцементных изделий	2	
133.	Сушильщик заполнителей	2-3	
134.	Сушильщик изделий	1; 3-4	
135.	Сушильщик сыпучих материалов	2	
136.	Сушильщик теплоизоляционных изделий	2-3	
137.	Съемщик теплоизоляционных изделий	3-4	
138.	Съемщик-укладчик	2-4	
139.	Термист по обработке слюды	3	
140.	Токарь по обработке асбестоцементных труб и муфт	3-4	
141.	Тоннельщик	2-4	
142.	Транспортерщик горячего клинкера	3-4	
143.	Фенольщик	3-4	
144.	Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов	2-5	
145.	Формовщик камнелитейного производства	2-3	
146.	Формовщик теплоизоляционных изделий	3-5	
147.	Фрезеровщик асбестоцементных плит	2-3	
148.	Фрезеровщик камня	3-5	
149.	Чистильщик по очистке пылевых камер	3	
150.	Чистильщик по очистке шламовых бассейнов и болтушек	3	

151.	Шихтовар	3-5	
152.	Шихтовщик	3-4	
153.	Шламовщик	3-4	
154.	Шлифовщик асбестоцементных и асбестосилитовых плит	3-4	
155.	Шлифовщик микалекса	3	
156.	Шлифовщик-полировщик изделий из камня	3-5	
157.	Штаповщик изделий из слюды	2-3	

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