

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 39)

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 4 ноября 2019 года № 589. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 7 ноября 2019 года № 19569

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

1. Утвердить Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 39) согласно приложению к настоящему приказу.

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

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

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

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

3. Признать утратившим силу приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 27 февраля 2013 года № 80-Ө-М "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 39)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8360, опубликован в газете "Казахстанская правда" 21 мая 2014 года № 98 (27719)).

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

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

Министр

Б. Нурымбетов

Приложение
к приказу Министра
труда и социальной
защиты населения

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 39)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 39) (далее – ЕТКС (выпуск 39)) содержит работы по производству целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них.

2. ЕТКС (выпуск 39) разработан Министерством труда и социальной защиты населения Республики Казахстан.

3. Тарифно-квалификационные характеристики применяются при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим в организациях независимо от формы их собственности и организационно-правовых форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящем ЕТКС (выпуск 39).

Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них

Параграф 1. Отбельщик, 2 разряд

4. Характеристика работ:

загрузка в расходные баки химикатов и иных отбеливающих веществ;

загрузка и спуск роллов, промывка массы;

наблюдение за воздушными фильтрами, состоянием сеток и мешков, фильтрующих воду, и уровнем воды в бункерах;

определение остаточного хлора, "рН" среды.

5. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

режим отбели, облагораживания и кисловки целлюлозы.

Параграф 2. Отбельщик, 3 разряд

6. Характеристика работ:

определение остаточного хлора, "рН" среды;

отбели, кисловка и облагораживание целлюлозы на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 тонн в сутки и отбели, очистка высококачественной

целлюлозы с применением двуокиси хлора под руководством отбельщика более высокой квалификации;

загрузка в расходные баки химикатов и иных отбеливающих веществ;

регулирование по ступеням отбеливания и кислотности температуры, концентрации массы, "рН" среды, поступления оборотной и свежей воды на пластинчатые теплообменники, промывка массы на вакуум-фильтрах по ступеням отбеливания;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры под руководством отбельщика более высокой квалификации;

загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбеливания;

ведение процесса отбеливания на аппаратуре производительностью до 120 тонн в сутки;

регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбеливания по ступеням с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за степенью промывки целлюлозы между ступенями, за промывками волокна;

определение конца процесса отбеливания и спуск массы;

пуск и останов аппаратуры;

смена сеток и промывка оборудования;

соблюдение удельных норм расхода целлюлозы, химикатов, пара и воды;

лабораторный анализ по ступеням отбеливания.

7. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим отбеливания, облагораживания и кислотности целлюлозы.

Параграф 3. Отбельщик, 4 разряд

8. Характеристика работ:

регулирование технологического процесса по ступеням отбеливания и кислотности температуры, концентрации массы, "рН" среды, поступление оборотной и свежей воды на пластинчатые теплообменники, промывка массы на вакуум-фильтрах по ступеням отбеливания на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 тонн в сутки под руководством отбельщика более высокой квалификации;

самостоятельное ведение процесса отбеливания, кислотности и облагораживания целлюлозы, древесной массы и иных волокнистых материалов в роллах, непрерывным башенным способом и в вакуум-фильтрах на аппаратуре суммарной производительностью свыше 120 до 200 тонн в сутки;

руководство отбельщиками более низкой квалификации;

загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням;

регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбелки по ступеням с помощью контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;
пуск и останов отбельной аппаратуры;
смена сеток и промывка оборудования;
соблюдение удельных норм расхода волокнистых материалов, химикатов, пара и воды;
лабораторный анализ по ступеням отбелки.

9. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
правила пуска оборудования с пульта управления;
удельные нормы расхода химикатов;
температурный режим и время технологического процесса;
проведение лабораторных анализов.

Параграф 4. Отбельщик, 5 разряд

10. Характеристика работ:

ведение процесса отбелки полумассы из хлопковых материалов и при отбелке целлюлозы кислородно-щелочным способом, во взвешенном состоянии газообразными белящими реагентами и на экспериментальных установках;

отбелка, кислотка и облагораживание целлюлозы, древесной массы и иных волокнистых материалов в роллах или непрерывным башенным способом на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 тонн в сутки;

загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбелки;

регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбелки по ступеням с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за степенью промывки целлюлозы между ступенями, за промоями волокна;

определение окончания процесса отбелки и спуск массы;

пуск и останов отбельной аппаратуры;

смена сеток и промывка оборудования;

соблюдение удельных норм расхода целлюлозы, химикатов, пара и воды;

лабораторный анализ по ступеням отбелки;

руководство отбельщиками более низкой квалификации.

11. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила пуска оборудования с пульта управления;

удельные нормы расхода химикатов;
температурный режим и время технологического процесса;
проведение лабораторных анализов.

При отбелке и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

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

Параграф 5. Древопар, 2 разряд

13. Характеристика работ:

ведение процесса пропарки баланса под руководством древопара более высокой квалификации;

загрузка баланса в котлы;

выгрузка пропаренного баланса;

участие в осмотре и подготовке котлов к следующей пропарке.

14. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс пропарки;

качественные показатели пропаренного баланса и древесной массы.

Параграф 6. Древопар, 3 разряд

15. Характеристика работ:

ведение процесса пропарки (пропитки) баланса;

наблюдение за давлением пара и работой конденсационных устройств;

определение качества баланса по внешним признакам;

осмотр и подготовка котлов к следующей варке;

обеспечение выхода качественной массы.

16. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования к качеству баланса и выработанной древесной массы;

технологический режим пропарки и факторы, влияющие на качественные показатели пропаренного баланса и древесной массы.

Параграф 7. Армировщик, 3 разряд

17. Характеристика работ:

армирование бумажных патронов, конусов и цилиндров на армировочных или опрессовочных машинах по армировке верхнего и нижнего отверстий цилиндров

ровничной катушки металлической арматурой с разбортовкой ее, керновкой и завальцовкой;

подвозка патронов, цилиндров и колец к машине;

загрузка металлических колец и укладка бумажных патронов или цилиндров в питательные бункера машин или лоток;

регулирование механической подачи колец, патронов и цилиндров;

сортировка колец для армировки;

наблюдение за работой обслуживаемых машин и отдельных узлов;

устранение мелких неполадок в работе оборудования;

контроль за качеством выпускаемых изделий в соответствии с установленными техническими условиями или государственными стандартами.

18. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические условия или государственные стандарты на выпускаемые изделия;

виды брака, причины и способы предупреждения его.

Параграф 8. Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси, 1 разряд

19. Характеристика работ:

ведение процесса варки восковой и клеевой массы под руководством варщика более высокой квалификации;

поддержание необходимой температуры восковой и клеевой массы.

20. Должен знать:

основные сведения об устройстве обслуживаемого оборудования;

способ варки воска, клея и пропиточной смеси.

Параграф 9. Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси, 3 разряд

21. Характеристика работ:

ведение процесса варки восковой, клеевой массы и пропиточной смеси в соответствии с установленной рецептурой;

получение химикатов, взвешивание их по рецептуре, размешивание и загрузка в варочный котел;

контроль за качеством варки и регулирование температурного режима;

подготовка котлов к следующей варке;

перекачивание раствора в пропиточный агрегат;

регулирование уровня смеси;

наблюдение за работой оборудования, вентиляционных установок и коммуникаций;

чистка и смазка агрегата.

22. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
систему трубопроводов и контрольно-измерительной аппаратуры;
свойства бумаги-основы, химикатов;
рецептуру варки восковой клеевой массы и пропиточной смеси;
технологии приготовления пропиточного раствора;
качественные показатели восковой и клеевой массы.

Параграф 10. Машинист печатно-высекального агрегата, 3 разряд

23. Характеристика работ:

нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка ножей для высечки клапанов у заготовок гофрированных ящиков;

наблюдение за правильностью, размерами высечки;

регулирование ограничителей высечки;

участие в переналадке и регулировании ножевого механизма при переходе на иные размеры заготовок;

при наличии сгибальной машины - наблюдение за работой распределителя подачи заготовок ящиков в сгибальную машину и правильностью их перегибания;

подача стеллажей с заготовками к машине;

отбраковка нестандартного раскроя заготовок;

периодический отбор обрезков из-под машины.

24. Должен знать:

устройство основных узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и их взаимодействие;

правила установки и регулирования подающего механизма, направляющих сгибальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров ящиков.

Параграф 11. Машинист печатно-высекального агрегата, 4 разряд

25. Характеристика работ:

нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальной машине;

участие в установке сгибающего устройства, клише по заданным форматам для высечки клапанов ящика, релевки углов, обрубки клапанов;

регулирование скорости машины, подачи заготовок, глубины высечки;

приготовление краски и регулирование ее подачи на валы;

участие в подъеме и опускании механического стола по мере разгрузки его от заготовок;

переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы машины;

устранение неполадок в работе машины, участие в ремонте.

26. Должен знать:

устройство основных узлов и механизмов печатно-высекальной машины и сгибочного механизма, их взаимодействие;

правила установки и регулирования подающего механизма, направляющих сгибочного механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий;

правила установки высекальных ножей по чертежам.

Параграф 12. Машинист печатно-высекального агрегата, 5 разряд

27. Характеристика работ:

нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате;

установка клише, ножей для высечки клапанов гофрированных ящиков различных размеров, релевки углов, обрубки клапанов;

установка механизма подачи заготовок;

при соединении печатно-высекального агрегата со сгибальной машиной в одном агрегате - установка сгибающих устройств;

подача вручную или автоматической кареткой заготовок в машину для высечки клапанов;

установка, подъем и опускание механического стола по мере разгрузки его от заготовок;

переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы агрегата;

регулирование скорости агрегата, устранение неполадок в его работе.

28. Должен знать:

устройство пускового механизма;

кинематическую схему печатно-высекального агрегата и сгибальной машины;

взаимодействие узлов и деталей и их назначение;

правила переналадки агрегата для выработки различных видов продукции, приладки клише;

правила установки высекальных ножей и подающего механизма по чертежам, регулирования направляющих сгибальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий.

Параграф 13. Машинист битумировочной машины, 2 разряд

29. Характеристика работ:

ведение технологического процесса битумирования бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

подкатка рулонов бумаги и установка их на машину на один или два раската;

заправка нового слоя бумаги и заливка битума в ванны;

съем рулонов битумированной бумаги и отвозка их к трубочным машинам.

30. Должен знать:

технологический процесс битумирования бумаги;

правила установки и съема рулонов бумаги-основы и битумированной бумаги.

Параграф 14. Машинист битумировочной машины, 4 разряд

31. Характеристика работ:

ведение процесса покрытия расплавленным битумом бумаги для изготовления бумажной тары;

заправка рулонов бумаги-основы в машину;

пропуск бумаги через валы с битумом для пропитки;

регулирование заливки в ванны и температуры расплавленного битума;

пропуск полотна битумированной бумаги через пресс, сушильный цилиндр, холодильник и накат;

наблюдение за качеством битумирования, температурным режимом сушки и накатом, состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

наладка машины.

32. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс битумирования;

качественные показатели битумированной бумаги.

Параграф 15. Машинист блондочной машины, 2 разряд

33. Характеристика работ:

изготовление бумажных кружев (блонды) на блондочной машине путем тиснения бумажной ленты;

установка катушек и заправка бумажной ленты в машину;

наблюдение за состоянием гравировочного и матричного валов, за качеством тиснения, вырубки, намотки и разрезки кружев по форматам;

удаление отходов.

34. Должен знать:

устройство и способы регулирования блондочной машины;

ассортимент бумажных кружев для коробок различной конфигурации;

требования к качеству тиснения и вырубки.

Параграф 16. Краскосоставитель, 2 разряд

35. Характеристика работ:

приготовление цветных суспензий;

отпуск красок на машины с дозировкой плотности;

пропуск красок через вибросито;

спуск приготовленных растворов в производство, размешивание и фильтрация растворов и цветных суспензий;

чистка и мытье краскомешалок и иного оборудования;

транспортировка суспензий и клеевых растворов к красильным машинам.

36. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический режим приготовления цветных суспензий;

качественные показатели материалов, готовых суспензий.

Параграф 17. Краскосоставитель, 3 разряд

37. Характеристика работ:

составление красок для печати обоев до восьми красочных рисунков согласно заданному технологическому режиму с использованием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

приготовление растворов по заданному оригиналу окраски бумаги, суспензий и клеевых растворов для мелования, казеинового клея, растворов для изготовления специальных технических бумаг (гидрофильной, малорельефной, скоростемерной и иных бумаг);

разведение растворов после созревания;

наблюдение за исправным состоянием оборудования;

учет расхода материалов, количества клея, растворов;

транспортировка суспензии к красильным машинам;

промывка вибросит, трубопроводов и всех емкостей.

38. Должен знать:

устройство оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим приготовления мелованной суспензии и клеевых растворов

;

систему механической перекачки растворов к красильным машинам разного типа.

Параграф 18. Краскосоставитель, 4 разряд

39. Характеристика работ:

приготовление растворов по заданному оригиналу окраски бумаги или расцветок обоев свыше восьми красочных рисунков;

изготовление красок для угольных лент специальной пятицветной копировальной бумаги для множительных аппаратов;

контроль концентрации качества красок;

приготовление из размешанных красок растворов нужной консистенции с применением токсичных веществ, кислот и щелочей;

смешивание на автоматической аппаратуре казеинового клея с латексом при приготовлении суспензии для мелования;

расчет дозировки, приготовление отдельных компонентов в аппаратах и составление эмульсий термореактивного и защитного слоев;

регулирование процесса смешения красок, эмульсий.

40. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему трубопроводов;

работу регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим приготовления проклеивающих и иных растворов различных концентраций;

химические свойства всех компонентов и дозировку их.

Параграф 19. Краскосоставитель, 5 разряд

41. Характеристика работ:

приготовление красок для печати обоев бумажных и на основе с поливинилхлоридным покрытием;

приготовление защитного и перламутрового лака на высокоскоростных диссольверах и мешалках;

расчет количества добавок при составлении сложных колеров при большом ассортименте продукции;

приготовление из размешанных красок растворов нужной консистенции с применением токсичных веществ и растворителей;

подбор колористики печатных красок в соответствии с эталоном в процессе работы на высокоскоростной обойно-печатной машине;

подбор новых колористик существующих рисунков, дизайн новых рисунков и колористические решения к ним;

восстановление рецептур красок по отпечаткам перед пуском тиражей.

42. Должен знать:

основы технологии глубокой печати и дизайн;

рецептуры основных красок, лаков;

характеристики используемых растворителей, красок, основы лака и различных добавок, улучшающих качество печати по бумаге и поливинилхлоридному слою;
химические свойства всех компонентов и их дозировку;
устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Параграф 20. Колорист, 3 разряд

43. Характеристика работ:

приготовление растворов из размешанных в определенной дозировке красок для придания бумажной массе окраски по заданным образцам;
подбор красителей и загрузка их в краскосмесители;
контроль окрашенной массы;
выполнение анализов по определению концентрации красителей.

44. Должен знать:

свойства красителей и способы приготовления красящих растворов, обеспечивающих равномерную окраску массы, и факторы, влияющие на однородность окраски.

Параграф 21. Рифлевщик, 2 разряд

45. Характеристика работ:

ведение процесса рифлевки патронов и конусов на рифлевочно-обкаточных машинах;

укладка в бункер машин патронов или конусов в установленном направлении;
регулирование работы механизмов рифлевки и обкатки;
контроль качества продукции;
проверка насадки конуса по шпульно-контрольному веретену или скобе;
устранение мелких неполадок отдельных узлов машины;
чистка и смазка машин.

46. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;
правила регулировки машин;
технические условия на выпускаемые изделия;
виды и причины возникновения брака и способы предупреждения и устранения их.

Параграф 22. Машинист гофрировального агрегата, 2 разряд

47. Характеристика работ:

гофрирование на гофрировальном станке сухими рельефными валами, сфальцованными в гармошку и несфальцованных бумажных заготовок декоративных изделий, установка валов и заправка станка;

контроль качества гофрирования;
устранение неполадок в процессе работы.

48. Должен знать:

устройство и принцип работы станка;
виды и назначение обрабатываемых заготовок;
свойства бумаги;
виды брака при гофрировании и меры его предупреждения.

Параграф 23. Машинист гофрировального агрегата, 3 разряд

49. Характеристика работ:

изготовление многослойного гофрированного картона и гофры из бумаги оберточных сортов;

подвозка рулонов бумаги к машине;

заправка бумажного полотна в направляющие клеящих аппаратов и рифленых валов, картона и бумажного полотна в склеивающую машину;

наполнение силикатным клеем ванны;

регулирование клеящих аппаратов, рифленых валов;

установка и наладка продольно-резальных ножей и релевки по ширине заготовок и поперечно-резальных ножей по заданным размерам;

наблюдение за работой склеивающей машины, ножей, транспортирующих валов, качеством склейки и изготовления картона, гофры, резки заготовок, обрезки кромки, равномерностью поступления силикатного клея, температурой плит и сушильной ленты;

своевременный отбор кромки;

регулирование скорости поперечно-резальных ножей, натяжения картона и бумаги;
участие в ремонте;

уход за оборудованием.

50. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

кинематическую схему машины;

порядок заправки картона и бумаги в машину;

основные свойства бумаги и материалов для изготовления гофрированного картона;

раскрой готового картона;

требования, предъявляемые к качеству картона;

правила переналадки машины агрегата для выработки различных видов гофрированного картона.

Параграф 24. Машинист гофрировального агрегата, 4 разряд

51. Характеристика работ:

изготовление многослойного гофрированного картона на гофрировальном агрегате с рабочей скоростью до 100 метров в минуту;

осмотр и проверка исправности всех узлов агрегата: заправочных станков, гофрировальной головки, склеивающей машины и продольно-поперечно-резальных ножей;

регулирование скорости работы агрегата, давления пара и подачи силикатного клея, натяжения полотна картона и бумаги;

заправка полотна бумаги и картона в гофрировальную головку;

наполнение ванн силикатным клеем;

наблюдение за температурой плит и сушильной ленты, правильностью нанесения клея на полотно картона и качеством склеивания слоев, за работой сушильных транспортеров, показаниями контрольно-измерительных приборов и их исправностью;

переналадка агрегата для выработки гофрировального картона с различным количеством слоев;

очистка агрегата от скопления клея и пыли;

участие в ремонте агрегата и наладка его.

52. Должен знать:

кинематическую схему всего гофрировального агрегата;

взаимодействие всех узлов и механизмов, их назначение и правила регулирования; сортность картона и бумаги, их качество и влажность;

правила заправки картона и бумаги в агрегат, нанесения клея на гофру, эксплуатации и наладки агрегата для выработки различных видов гофрированного картона;

технические условия на гофрированный картон.

При обслуживании гофрировального агрегата с рабочей скоростью свыше 100 метров в минуту - 5 разряд.

Параграф 25. Гравёр валов, 3 разряд

53. Характеристика работ:

изготовление матриц вручную и молота путем накатки его на молетированном прессе закаленной матрицей под давлением, с применением процесса травления азотной кислотой под руководством гравера более высокой квалификации;

накатка на станке закаленным молотом рельефа на рисунчатом вале, применяемом для тиснения и одновременной печати обоев;

подборка стали нужной марки, изготовление заготовок матриц и молотов на токарном станке;

гравирование рисунка на матрице вручную пуансонами и гравштихелями;

закалка матрицы;

прессование молета на молетированном прессе с травлением азотной кислотой и закалка молета;

накатка рисунка на накатном станке, нанесение мастики или кислотоупорного слоя на вал и рельеф, травление азотной кислотой, подбор режима прессования для заданного рисунка;

доделка пуансонами стыков больших раппортов, разделка блинтовых (конгревного фона или внутреннего на вале) фигур;

маркировка и окончательная доводка вала или рельефа рисунка;

изготовление и закалка пуансонов и переводников;

травление печатных рисунков на стальных валах;

перепрессовка сеток и рисунков сухих гофр с застоновом на накатном станке.

54. Должен знать:

рисунки и методы гравирования;

конструкцию молетированного пресса и накатного станка;

способы установки и накатки валов;

применяемые марки стали для изготовления валов, матриц и молотов, пуансонов и переводников, технологию их термообработки;

виды дефектов, возникающие при прессовке рельефа, накатке и травлении стальных печатных валов, и способы их устранения.

При изготовлении рисунков, накатываемых молотом с застоновом для масляных и сухих гофр, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 26. Гравер валов, 5 разряд

55. Характеристика работ:

изготовление рисунков глубокого давления, требующих доделки пуансонами мест стыковки молета;

изготовление заготовок матриц, молета на токарном станке, накатка на станке рельефа на рисунчатом вале, применяемом для тиснения и одновременной печати обоев;

гравирование рисунка, закалка матрицы, прессование и закалка молета, накатка рисунка на валах;

нанесение мастики и кислотоупорного слоя на вал и рельеф, травление азотной кислотой, подбор режима прессования для заданного рисунка;
маркировка и окончательная доводка вала и рельефа рисунка;
изготовление и закалка пуансонов и переводников, травление печатных рисунков на стальных валах;
перепрессовка сеток и рисунков сухих гофр с застоном на накатном станке.

56. Должен знать:

технологии изготовления рисунков, методы гравирования;
конструкцию оборудования, применяемого для изготовления валов;

применяемые марки стали для изготовления валов, матриц, пуансонов и переводников, технологию их термообработки;

виды дефектов, возникающих при прессовке рельефа, накатке и травлении стальных печатных валов, и способы их устранения.

При изготовлении рисунков для многокрасочного тиснения и сложных орнаментов "кружевных", "муаровых", "теневых" и им подобных тарифицируется на 1 разряд выше

Параграф 27. Сушильщик вакуум-формующей машины, 3 разряд

57. Характеристика работ:

ведение процесса сушки прокладок для упаковки яиц под руководством сушильщика более высокой квалификации;

наблюдение за температурой, давлением газа и воздуха в сушильной камере непрерывного действия по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики;

регулирование температуры в сушильной камере;

наблюдение за работой газовой горелки, дымососов, системы вентиляции и средств защиты;

учет работы газового нагревателя;

чистка оборудования и участие в мелком ремонте его.

58. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила применения контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

технологический процесс сушки прокладок для упаковки яиц;

влияние температуры на процесс сушки и влажности на качество прокладок.

Параграф 28. Сушильщик вакуум-формующей машины, 4 разряд

59. Характеристика работ:

ведение процесса сушки прокладок для упаковки яиц в сушильных камерах непрерывного действия по показаниям контрольно-измерительных приборов;
регулирование температуры и влажности воздуха в камере;
наблюдение за работой транспортеров, sprays и сбросов прокладок на качели;
контроль влажности прокладок после формовки;
участие в смене и ремонте форм и одежды машин.

60. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования;
качественные показатели изготавливаемой продукции, схему коммуникаций;
технологический процесс изготовления прокладок для упаковки яиц;
устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 29. Машинист вакуум-формующей машины, 4 разряд

61. Характеристика работ:

ведение процесса отлива прокладок для яиц на вакуум-формующей машине под руководством машиниста более высокой квалификации;

наблюдение за работой всех узлов машины, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

контроль за качеством и количеством вырабатываемой продукции;

пуск и останов отдельных узлов машины;

контроль за весом прокладок после формовки.

62. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила включения и выключения ее с пульта управления;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 30. Машинист вакуум-формующей машины, 5 разряд

63. Характеристика работ:

ведение процесса отлива прокладок для упаковки яиц на вакуум-формующей машине;

контроль концентрации, степени помола и иных качественных показателей массы, поступающей в ванну машины;

регулирование степени вакуума и воздуха в зависимости от качественных показателей прокладок;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции.

64. Должен знать:

конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования, схему коммуникаций;

технологический процесс изготовления прокладок для яиц;

качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

влияние отдельных факторов на технологию производства;

удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов.

Параграф 31. Машинист машины по изготовлению гильз, 2 разряд

65. Характеристика работ:

участие в процессе изготовления гильз из битумированной, патронной бумаги и ролевого картона;

установка, заправка бобин в автомат, регулирование пилы, обрезка изделий, съем продукции;

прием и отбраковка готовых изделий;

относка бракованных гильз;

участие в наладке автомата;

намотка и клейка гильз;

подноска клея и относка гильз для сушки;

разрезка на станке или дисковой пиле гильз на кольца по формату бобин или рулонов.

66. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

качество полуфабрикатов и требования, предъявляемые к качеству продукции по государственному стандарту и техническим условиям.

Параграф 32. Машинист машины по изготовлению гильз, 3 разряд

67. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления из битумированной, патронной бумаги и ролевого картона гильз для футляров точно установленных диаметров;

подготовка по техническим условиям битумных растворов клея;

контроль качества;

наладка и уход за автоматом;

пользование регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой.

68. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

состав компонентов растворов;

технические требования, предъявляемые к готовой продукции.

Параграф 33. Машинист гуммировального агрегата, 2 разряд

69. Характеристика работ:

гуммирование бумажных и этикетных листов, полос и фольги под руководством машиниста более высокой квалификации;

нанесение клея на бумагу или бумажное полотно на гуммировальном агрегате;

склеивание вкладышей гуммированной лентой на полуавтомате и сборка их в комплект;

регулирование температуры нагрева сушильных камер, котлов, подающего устройства, консистенции клея, скорости подачи его и натяжения бумажного полотна;

наблюдение за равномерностью нанесения клеевой пленки и качеством склейки, сборки изотермических ящиков из гофрированного картона;

варка клея.

70. Должен знать:

устройство всех узлов обслуживаемого оборудования;

правила склеивания изотермических ящиков, приготовления клея, использования подъемных механизмов при заправке и снятии рулонов бумаги;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 34. Машинист гуммировального агрегата, 4 разряд

71. Характеристика работ:

ведение процесса гуммирования бумаги, бумажных листов, полос и фольги;

заправка рулонов бумаги на стенд агрегата;

установка клише в зависимости от размеров печати;

нанесение печати и клея на рулоны бумаги на гуммировальном агрегате;

регулирование скорости подачи клея, краски и натяжения бумажного полотна;

контроль за работой нагревательно-сушильной камеры, подачей в нее горячего воздуха и его смешиванием, за приборами автоматического регулирования теплового режима, намоткой гуммированной бумаги на валы, за качеством печати и нанесением клея на бумажное полотно;

наладка агрегата.

72. Должен знать:

кинематическую схему гуммировального агрегата;

взаимодействие всех узлов и деталей агрегата, их назначение и способы регулирования;

правила пользования тепловой арматурой;

способы определения вязкости клея и прочности его на скалывание;

способы заправки бумаги в агрегат и регулирования тормозных приспособлений, приладки и установки клише;
требования, предъявляемые к качеству печати и гуммирования бумажного полотна.

Параграф 35. Загрузчик балансов в дефибреры, 3 разряд

73. Характеристика работ:

подача балансов к дефибрерам механизированными и автоматизированными средствами;

сортировка и укладка балансов в шахты или коробки дефибреров вручную с соблюдением установленных правил укладки;

регулирование поступления балансов с транспортеров на автоматическую линию и с нее в шахты дефибреров и резервные емкости;

укладка балансов с предварительной отсортировкой некачественных балансов;

пуск и останов оборудования;

наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

74. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой по подаче и загрузке балансов в дефибреры;

требования, предъявляемые к качеству балансов;

правила укладки балансов в шахты и коробки дефибреров вручную;

качество древесной массы.

Параграф 36. Насадчик дефибрерных камней, 2 разряд

75. Характеристика работ:

насадка дефибрерных камней под руководством насадчика более высокой квалификации;

участие в работе по удалению шайб с отработанных дефибрерных камней и насадке на валы новых камней с подготовкой их, заливкой и закреплением.

76. Должен знать:

устройство и основные правила эксплуатации дефибрерных камней;

процесс удаления шайб с отработанных камней, правила насадки их на валы и крепление.

Параграф 37. Насадчик дефибрерных камней, 4 разряд

77. Характеристика работ:

насадка на валы новых дефибрерных камней с подготовкой, заливкой и закреплением;

ковка рафинерных и бегунных камней с заливкой серой;

получистая ковка и теска дефибрерных камней мягкой и средней твердости.

78. Должен знать:

состав и правила ковки дефибрерных камней;

основные сведения по технологии выработки древесной массы.

Параграф 38. Дефибрерщик, 2 разряд

79. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 60 до 100 тонн в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров;

контроль качества щепы;

участие в замене шарошек;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии.

80. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы ухода за ним;

схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массы;

методы контроля качества продукции.

Параграф 39. Дефибрерщик, 3 разряд

81. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 100 до 300 тонн в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров;

контроль качества щепы;

участие в замене шарошек;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии;

ведение процесса дефибрирования в соответствии с технологическим режимом с суммарной производительностью дефибреров до 60 тонн в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и иными показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;

контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

соблюдение равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

82. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, способы ухода за ним;

схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массы;

правила загрузки в шахты;

методы контроля качества продукции.

Параграф 40. Дефибрерщик, 4 разряд

83. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 300 тонн в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров;

контроль качества щепы;

участие в замене шарошек;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии;

ведение процесса дефибрирования в соответствии с установленным технологическим режимом с суммарной производительностью дефибреров свыше 60 до 100 тонн в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и иными показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;

контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

соблюдение равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

84. Должен знать:

устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и прочего оборудования;

производительность дефибреров;

марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации;

требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов и правила их загрузки в шахты;

методы контроля качества и качественные показатели древесной массы.

Параграф 41. Дефибрерщик, 5 разряд

85. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 100 до 300 тонн в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и иными показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;

контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии, равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

86. Должен знать:

устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и прочего оборудования;

производительность дефибреров;

марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации;

требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов и правила их загрузки в шахты;

метод контроля качества и качественные показатели древесной массы.

Параграф 42. Дефибрерщик, 6 разряд

87. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 300 тонн в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и иными показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;

контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии, равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

88. Должен знать:

устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и прочего оборудования;

производительность дефибреров;

марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации;

требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов и правила их загрузки в шахты;

метод контроля качества и качественные показатели древесной массы.

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

Параграф 43. Разгрузчик диффузоров, 3 разряд

90. Характеристика работ:

загрузка и разгрузка диффузоров;

переборка фибры в процессе выщелачивания;

участие в подготовке диффузора к загрузке и перекачке растворов хлористого цинка.

91. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

режим загрузки и выгрузки диффузоров;

способы перекачки растворов.

Параграф 44. Машинист катальной машины, 3 разряд

92. Характеристика работ:

скатка обоев на куски установленной длины;

заправка бумажного полотна в катальную машину;

заправка веретена, намотка куска обоев, съем с веретена, обандероливание и укладка на тележку;

контроль за качеством обоев во время прохождения полотна обоев через раскатную горку машины и рассортировка обоев по сортам;

установка и заправка на машину бобин отпечатанных обоев.

93. Должен знать:

устройство и принцип работы машины;

приемы скатки кусков различной длины;

артикулы обоев и установленные на них технические условия сортности;

правильность маркировки обоев.

Параграф 45. Машинист агрегата искусственного бархата, 2 разряд

94. Характеристика работ:

ведение технологического процесса обработки ворса в соответствии с рабочей инструкцией под руководством машиниста более высокой квалификации;

приготовление растворов красок, окрашивание в установленный цвет, отжим, сушка и просеивание ворса;

приготовление поливинилового клея, подогрев его до необходимой температуры и консистенции;

гуммирование листов картона или бумаги на станке.

95. Должен знать:

устройство, способы регулирования оборудования для приготовления окраски и сушки ворса (центрифуги, гуммировальной машины и сушильных камер);

цвет окраски;

размеры листов картона и бумаги для всех видов изделий и рецептуру красителей.

Параграф 46. Машинист агрегата искусственного бархата, 4 разряд

96. Характеристика работ:

изготовление искусственного бархата и велюра на агрегате путем покрытия бумажного полотна слоем ворса в электростатическом поле;

гуммирование бумажного полотна;

проверка качества цвета и ворса;

регулирование направления электростатического поля;

наблюдение за процессом равномерного покрытия бумажного полотна слоем ворса, сушкой, чисткой бумаги;

определение степени готовности высушенного полотна;

наблюдение за качеством намотки искусственного бархата, велюра в рулоны;

регулирование скорости агрегата, температуры воздуха в сушильном шкафу, пылеуловителей и наладка агрегата.

97. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологии изготовления искусственного бархата, велюра;
правила намотки их в рулоны;
цвета окрашивания для каждого вида изделий;
требования, предъявляемые к качеству изготовления искусственного бархата, велюра.

Параграф 47. Клеевар, 2 разряд

98. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления растворов и варки клея для поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них по установленной рецептуре под руководством клеевара более высокой квалификации;

подача и загрузка химикатов в клееварочную аппаратуру;

определение степени готовности клея;

поддержание необходимой температуры клея для поверхностной проклейки изделий.

99. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

свойства химикатов;

способы приготовления растворов;

рецептуру клеев и технологию варки;

основные принципы поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них.

Параграф 48. Клеевар, 3 разряд

100. Характеристика работ:

варка крахмального клея водной и щелочной клейстеризации для поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них;

приготовление рабочих растворов глинозема, каолиновой суспензии и паст;

доставка химикатов к мешалкам и растворителям;

перекачка приготовленных растворов в производство.

101. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

способы варки клеев и приготовления растворов глинозема и квасцов;

рецептуру клеев.

Параграф 49. Клеевар, 4 разряд

102. Характеристика работ:

приготовление растворов меламино-формальдегидной смолы в соляной кислоте и клеев для проклейки картографической, фотоподложки, литографской и иных ответственных видов технических бумаг, а также клеевых растворов для баритажа и поверхностной проклейки специальных бумаг;

регулирование режима варки по заданной технологии и рецептуре;

приготовление канифоли, соды, казеина, парафина, жидкого стекла.

103. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования для варки клея, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

схему производства для приготовления клея;

качественные показатели приготавливаемого клея;

рецептуру разных видов клея и технологию их изготовления для каждого вида изделий.

Параграф 50. Клеевар, 5 разряд

104. Характеристика работ:

ведение процесса варки высокосмоляного клея;

приготовление парафино-каолиновой и парафино-стеариновой эмульсии, растворов желатина, спецрастворов;

проведение расчетов по определению концентрации растворов;

выполнение анализов по определению качества растворов.

105. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему трубопроводов;

процесс проклейки бумаг и технологический режим приготовления проклеивающих и наполняющих растворов стандартной концентрации.

Параграф 51. Машинист клеильно-загибочной машины, 3 разряд

106. Характеристика работ:

загиб и склейка кромок ленты и промасливание ее на машине;

заправка машины бумажными бобинами;

наблюдение за работой машины и качеством промасливания и загиба ленты;

устранение неисправностей машины и ее смазка.

107. Должен знать:

технологическую схему склейки, промасливания и загиба ленты;

конструкцию машины и принцип ее работы.

Параграф 52. Сушительщик клеильно-сушильной машины, 3 разряд

108. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги;

регулирование температуры воздуха, поступающего в сушильную часть машины;

наблюдение за качеством наматываемой бумаги;

регулирование натяжения полотна на накате;

участие в установке и съеме валиков бумаги, промывке клеевой ванны и смене одежды машины.

109. Должен знать:

устройство машины;

технологический режим проклейки и баритажа бумаги;

влияние влажности на накат.

Параграф 53. Машинист клеильно-сушильной машины (клейщик), 5 разряд

110. Характеристика работ:

ведение процесса баритажа, гуммирования, поверхностной проклейки бумаг;

контроль за соблюдением технологических режимов, качеством обрабатываемой бумаги, расходом клея, краски, электроэнергии и пара;

наблюдение за равномерностью сушки бумаги, натяжением полотна и исправным состоянием оборудования;

регулирование процесса сушки бумаги;

смена одежды машины;

промывка машины;

учет выработки.

111. Должен знать:

устройство машины;

технические условия, предъявляемые к покрываемым и готовым бумагам, клею и краске;

режим проклейки бумаги;

дефекты и способы их устранения.

Параграф 54. Накатчик клеильно-сушильной машины, 2 разряд

112. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна на накат;

регулирование намотки и натяжки бумажного полотна;

отметка проходящих дефектов и обрывов условными обозначениями;

упаковка, снятие с наката и взвешивание готовой продукции;

подвозка и отвозка бумаги, клеевых растворов, краски;
участие в промывке машины, щеток, сукон.

113. Должен знать:

устройство наката;

технологический режим проклейки и баритажа бумаг;

способы устранения дефектов.

Параграф 55. Прессовщик клеильно-сушильной машины, 2 разряд

114. Характеристика работ:

ведение процесса проклейки бумаги на прессах;

регулировка работы прессов и прессового сукна;

укладка валиков бумаги на раскат и заправка бумаги;

наблюдение за уровнем и температурой клея в ванне и наполнение ванны клеевым раствором;

уборка брака;

чистка бумаговедущих валиков и реек;

мойка клеевой ванны;

участие в смене одежды машин.

115. Должен знать:

режим проклейки бумаги.

Параграф 56. Клеильщик, 1 разряд

116. Характеристика работ:

подготовка и склейка отдельных деталей для комплектования изделий;

проглаживание изделий электрическим утюгом, пропитка плавом и раскладка готовой продукции на вешала.

117. Должен знать:

правила склейки деталей и технические условия на изготовление изделия.

При склейке деталей для специальных изделий тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 57. Оператор производства древесной массы из щепы, 3 разряд

118. Характеристика работ:

ведение процесса промывки щепы под руководством оператора более высокой квалификации;

обслуживание оборудования по очистке щепы от посторонних включений, промывке и подаче на размалывающую аппаратуру, по подаче воды, пара и химикатов для промывки щепы;

контроль за наполнением расходных бункеров щепой шнековыми транспортерами;
контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры на обслуживаемом участке;
подготовка и пуск оборудования по промывке щепы согласно инструкции;
уборка рабочего места.

119. Должен знать:

назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;
технологическую схему промывки щепы;
причины отклонений технологических режимов промывки щепы и способы их устранения;
методы контроля качества щепы;
удельные нормы расхода воды, пара, химикатов;
качественные показатели продукции по государственному стандарту.

Параграф 58. Оператор производства древесной массы из щепы, 4 разряд

120. Характеристика работ:

ведение процесса двухступенчатой отбелки термомеханической древесной массы под руководством оператора более высокой квалификации;
обслуживание оборудования по отбелке древесной массы, расходных емкостей с химикатами и дозирующих агрегатов;
контроль за наполнением емкостей химикатами;
промывка оборудования и емкостей от грязи, внешний осмотр оборудования;
контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;
регулировка технологического процесса отбелки с помощью электронно-вычислительных машин;
контроль за качеством термомеханической древесной массы;
уборка рабочего места.

121. Должен знать:

назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;
схему автоматического регулирования и контроля процесса отбелки, очистки и сгущения древесной массы и схему трубопроводов воды, химикатов, вентилях, предохранительных клапанов обслуживаемого участка;
технологический режим отбелки термомеханической древесной массы;
причины отклонений технологических режимов отбелки, очистки, сгущения и способы их устранения;
методы контроля отбелки, очистки и сгущения древесной массы;
удельные нормы расхода химикатов, пара и воды, качественные показатели продукции по государственному стандарту.

Параграф 59. Оператор производства древесной массы из щепы, 5 разряд

122. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства термомеханической и химико-термомеханической древесной массы из щепы под руководством оператора более высокой квалификации;

обслуживание агрегатов для пропарки щепы, рафинеров двухступенчатого размола, оборудования по сортированию, очистке, сгущению и хранению массы, переработке отходов, теплорекуперации получающегося пара;

регулирование технологических параметров с помощью электронно-вычислительных машин;

определение концентрации, степени помола, белизны, костричности массы по внешним признакам и контрольно-измерительным приборам;

промывка оборудования и емкостей от остатков массы;

разогрев линий размола паром;

разогрев смазочных гидравлических систем;

уборка рабочего места.

123. Должен знать:

назначение, устройство и правила эксплуатации оборудования цеха термомеханической древесной массы;

схему автоматического регулирования и контроля процесса производства древесной массы по стадиям;

технологический режим производства древесной массы из щепы;

причины отклонения технологических режимов и способы их устранения;

удельные нормы расхода щепы, химикатов, пара, воды;

методы контроля качества древмассы по стадиям производства;

качественные показатели продукции по государственному стандарту.

Параграф 60. Оператор производства древесной массы из щепы, 6 разряд

124. Характеристика работ:

ведение процесса производства термомеханической и химико-термомеханической древесной массы из щепы;

дозировка щепы, пара, воды и химикатов;

регулирование с применением электронно-вычислительных машин концентрации помола и белизны массы;

наблюдение за работой регулирующей аппаратуры и контроль за размолем, отбелкой, сортированием, очисткой и сгущением древесной массы;

проведение расчетов количества подаваемой щепы, подачи воды на размол, расхода химикатов;

соблюдение всех прочих показателей режима размола щепы, отбелки и сортировки древесной массы;

контроль за перекачкой и уровнями в приемных и расходных емкостях древесной массы;

выявление и устранение технологических неполадок в работе оборудования;

наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

включение оборудования с пульта управления;

обеспечение выхода планируемой продукции по государственному стандарту.

125. Должен знать:

назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования;

схему автоматического регулирования и контроля процесса производства древесной массы по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, химикатов, насосов, вентилях предохранительных клапанов;

технологический режим производства;

причины отклонений от технологических режимов и способы их устранения;

методы контроля размола щепы, качества древесной массы;

удельные нормы расхода щепы;

качественные показатели продукции по государственному стандарту.

Параграф 61. Заправщик рулонов картона и бумаги, 2 разряд

126. Характеристика работ:

заправка рулонов картона или бумаги на штангу с установкой конуса и зажимной гайки;

закрепление на штанге и установка на заправочные стенды гофрировальной головки и склеивающей машины при помощи подъемного механизма;

при бесштанговой заправке - закрепление рулонов конусами и регулировка их положения;

накат, подвоз рулонов картона или бумаги к месту заправки и их распаковка;

чистка заправочных стендов и автопогрузчика;

отвоз или относ обрезков.

127. Должен знать:

устройство и взаимодействие подъемных механизмов заправочных стендов;

правила вождения авто- или электропогрузчиков;

сортность перерабатываемого картона и бумаги;

при бесштанговой заправке - устройство механических конусов, тормозного приспособления;

правила регулирования, передвижения осевого и продольного направления.

При работе с авто- или электропогрузчиком - 3 разряд.

Параграф 62. Окрасчик картона и фибры, 2 разряд

128. Характеристика работ:

окраска листов картона и фибры, зачистка и укладка их;

подноска листов картона и фибры, подготовка их к окраске;

приготовление красителя;

чистка и промывка оборудования.

129. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к красителям, и способы их приготовления;

режим окраски картона и фибры.

При окраске заготовок для чемоданов – 3разряд.

Параграф 63. Прессовщик картона и фибры, 2 разряд

130. Характеристика работ:

ведение технологического процесса прессования картона на гидравлических или механических прессах;

подача картона и загрузка его в прессы;

подноска, загрузка и выгрузка фибры;

прессование на гидравлических или механических прессах;

наблюдение за состоянием прокладок, чистка их и очистка листов картона;

выгрузка и укладывание кип после прессования;

наблюдение за работой насосов, давлением и температурой.

131. Должен знать:

устройство пресса;

контрольно-измерительную аппаратуру;

качественные показатели (процент влажности) прессованного картона;

технологический режим прессования и мочки фибры.

Параграф 64. Прессовщик картона и фибры, 3 разряд

132. Характеристика работ:

ведение процесса прессования фибры;

регулирование давления и температуры;

наблюдение за работой и состоянием прессов;
распределение фибры по прессам;
установление режима прессования в зависимости от марки и влажности фибры;
наблюдение за процессом размочки фибры.

133. Должен знать:

устройство и принцип работы насосной, аккумуляторной и прессовой установок;
правила размочки фибры.

Параграф 65. Закройщик картона, фибры и других материалов, 2 разряд

134. Характеристика работ:

раскрой картона по готовым шаблонам на детали для коробок, папок, блокнотов, тетрадей, альбомов и иных изделий с одновременным прочерчиванием линий сгиба на роликозакройных, чертильных машинах, циркульной пиле, на бумагорезальных, роликовых и релювочно-резальных машинах под руководством закройщика более высокой квалификации;

контроль качества и точности закроя;
укладка и упаковка заготовок и изделий.

135. Должен знать:

устройство закройных машин и специальных приспособлений к ним;
ассортимент сырья и его свойства;
способы определения направления волокон в картоне;
технологию закроя.

Параграф 66. Закройщик картона, фибры и других материалов, 3 разряд

136. Характеристика работ:

раскрой всевозможных материалов по готовым шаблонам на детали без допусков с точной подгонкой к одной заданной детали коробки, изделия на листорезальных, стопорезальных, роликозакройных (со специальными чернильными или релювочными аппаратами), чертильных, бумагорезальных, роликовых и релювочно-резальных машинах;

разметка и раскрой фибры по заданным размерам для чемоданов и тазов;

установка и регулировка ножей, дополнительных приспособлений и ограничителей в соответствии с заданными размерами и в зависимости от плотности картона, бумаги и иных материалов;

выверка чертильных и релювочных аппаратов по глубине прорези материалов, точности и глубине нанесения линий перегиба;

контрольная сборка закроенных деталей;
счет и взвешивание отрезанной фибры;

сортировка образцов для деталей, уборка деталей и отходов;
раскрой шелковых и бархатных тканей на детали для коробок вручную или электроножом;
подготовка тканей к резке на машинах;
настил тканей и разметка деталей по шаблонам;
расчет наиболее экономичного раскроя материалов, потребности материалов для обеспечения заданного количества деталей;
контроль качества закроя деталей.

137. Должен знать:

устройство и способы регулирования закройных машин и специальных приспособлений к ним;
ассортимент сырья и его свойства;
способы определения направления волокон в картоне и бумаге, нитей основы в тканях;
марки фибры и заготовок;
рациональные приемы раскроя;
технические условия на фибру.

Параграф 67. Закройщик картона, фибры и других материалов, 4 разряд

138. Характеристика работ:

раскрой всевозможных материалов (картона, бумаги, листов с красочной печатью, ленточных, шелковых и бархатных тканей и их заменителей) на детали для картонажных изделий с точной подгонкой к двум-трем и более заданным деталям коробок, изделий или рисункам на листорезальных, роликозакройных, стопорезальных машинах со специальными аппаратами, бумагорезальных, роликовых, релевно-резальных машинах;

установка и регулировка чертильных, релевных аппаратов в соответствии с заданными размерами и в зависимости от плотности материалов;

контрольная сборка из закроенных деталей опытных образцов изделий любой сложности;

изготовление шаблонов для раскроя тканей на детали к изделиям из картона;

подбор материалов по оттенкам цвета и видам изделий;

расчеты наиболее экономичного раскроя деталей, потребности материалов для обеспечения заданного количества деталей;

контроль качества раскроя деталей, изделий и проклейки краев лент.

139. Должен знать:

устройство, принцип действия закройных машин и специальных приспособлений к ним;

технологии закроя и изготовления картонных коробок любой сложности;
ассортимент сырья, шаблонов, конструкцию их;
нормы расхода материалов;
требования, предъявляемые к качеству закроя.

Параграф 68. Автоматчик картонажного производства, 1 разряд

140. Характеристика работ:

выполнение наиболее простых операций при обслуживании агрегата (машины);
заправка, укладка материалов в автоматы картонажного производства;
нарезка кроя коробок, загибка края листов, наклеивание этикеток;
съем изготавливаемых изделий и отбраковка дефектных;
укладка готовой продукции.

141. Должен знать:

устройство отдельных узлов обслуживаемого оборудования;
правила заправки материалов и укладки готовой продукции;
размеры изготавливаемых деталей и изделий;
виды заготовок и изделий.

Параграф 69. Автоматчик картонажного производства, 2 разряд

142. Характеристика работ:

изготовление внутренних пакетов, сборка манжета, донышка и их закатка на автоматах и полуавтоматах различных систем;

навеска манжетов и донышек на формы вручную;

обслуживание агрегата (машины) по изготовлению картонных коробок и коробкопрорезальных машин;

заправка рулона картона в машину для раскроя на листы, последующая заправка прикромленных листов для загибки, формования и склеивания коробок с крышками;

съем, складирование готовых изделий в ящики;

сшивка ящиков из гофрированного картона на сшивальных автоматах;

обслуживание гильзорезального автомата;

регулирование натяжения проволоки, швейных аппаратов в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

закатка комбинированных коробок на приводном станке;

наблюдение за качеством изготавливаемых изделий;

контроль качества готовых изделий.

143. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

назначение и взаимодействие частей и узлов агрегата и машины;

размеры изготавливаемых коробок;
основные свойства применяемых материалов;
ассортимент изготавливаемых изделий;
требования, предъявляемые к качеству готовых изделий.

Параграф 70. Автоматчик картонажного производства, 3 разряд

144. Характеристика работ:

комплексное изготовление художественных коробок, складных (пачечных) футляров, наружных пакетов на автоматах разных систем;

сборка бумажных стаканов и бутылок из доньшка и корпуса;
фальцевание и склеивание боковых стенок низка или крышки;

закатка комбинированных коробок из бумажного корпуса и металлических деталей-крышек на автоматах и полуавтоматах различных систем;

изготовление гильз из рулонной бумаги на мазально-закаточно-резальном агрегате;

обслуживание автоматической линии по изготовлению художественных коробок:
этикетирование, сборка и сушка коробок;

регулирование натяжения бумажного полотна, скоростей подачи заготовок и изделий, температуры сушильной камеры, чистоты реза;

нанесение рисунка печатной формой;

составление и приготовление красок, клея, поливинил-ацетатной эмульсии;
установка валиков и ножей;

съем, укладка готовых изделий, отбраковка дефектных;

наблюдение за качеством изготавливаемых изделий и печати;

подналадка и регулирование автоматов и полуавтоматов.

145. Должен знать:

устройство, способы подналадки и регулирования обслуживаемого оборудования;

ассортимент и свойства применяемых материалов;

способы составления и приготовления красок, клея, эмульсий;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 71. Автоматчик картонажного производства, 4 разряд

146. Характеристика работ:

изготовление плинтусовых коробок с одним или двумя плинтусами;

приклеивание плинтуса к низку или крышке;

сборка низка или крышки складных плинтусовых коробок различной сложности на автоматах;

комплексное изготовление бумажных гильз на агрегате автоматического действия:
намазка, навивка, резка, этикетирование и сушка;

регулирование температурного режима сушильной камеры, чистоты реза, подачи воздуха для самонаклада, толщины слоя нанесения клея или эмульсии на заготовки и детали, скорости подачи заготовок;

расчет и установка магазинов, цепей, подающих заготовки в зависимости от их размеров;

составление поливинилацетатной эмульсии по рецептуре;

наблюдение за качеством изготавливаемых изделий;

наладка и регулирование работы автоматов.

147. Должен знать:

устройство, способы наладки и регулирования автоматов;

размеры валиков и ножей;

ассортимент изготавливаемых изделий;

основные свойства применяемых материалов;

причины брака и меры их устранения;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 72. Прессовщик картонажных изделий, 1 разряд

148. Характеристика работ:

изготовление гофрированных капсулей из бумажных и пергаментных заготовок на капсульных прессах;

фасонировка бумажных колец на ручных оправочных формах;

регулирование температуры нагрева форм;

наблюдение за правильным расположением рисунка кольца при установке на форму или в гнезда пресса;

закладка пачки заготовок в гнезда револьверного диска;

контроль качества изготавливаемых изделий.

149. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

ассортимент материалов капсулей;

способы регулирования температуры нагрева форм.

Параграф 73. Прессовщик картонажных изделий, 2 разряд

150. Характеристика работ:

изготовление сборных штампованных коробок из ободка доньшка и этикетки на полуавтоматических карусельных прессах;

соединение ободка с доньшком в соответствии с рисунком печати, заправка ободка со вставленными доньями в гнезда пресс-форм;

заправка кассеты самонаклада этикетками;

регулирование работы прессы, самонаклада, температуры нагрева пуансона;
сборка и штамповка металлических крышек на полуавтоматах;

накладка с точной центровкой гуммированных этикеток на частично отпрессованную деталь коробки на прессах (без механического самонаклада и самосъема) и одновременный съем отштампованных коробок с пресс-форм;

в необходимых случаях - накладка поверх этикетки предохранительной бумажной прокладки;

контроль за состоянием штампов, качеством штамповки.

151. Должен знать:

устройство, способы регулирования прессы и приспособлений;

температуру нагрева пуансона;

ассортимент коробок, этикеток и требования, предъявляемые к качеству изготовления прессованных коробок.

Параграф 74. Прессовщик картонажных изделий, 3 разряд

152. Характеристика работ:

ведение процесса закроя сложных деталей, складных футляров на тигельных, конгревных прессах методом штампования наборными или гравировочными штампами ;

формование горок сферической поверхности на заготовках методом крупнорельефного тиснения на прессах для декоративной отделки клеевых коробок;

обрубка по контуру, нанесение рельефного рисунка и линий сгибов, просеча прорезей и углов;

при производстве закроя из предварительно напечатанного материала - точная подгонка высечки и тиснений по рисунку печати;

заправка прессы листами бумаги, картона, печатными этикетками, заготовками складных пачек и так далее;

крепление штампов к доске прессы;

регулирование биговочных и ножевых пластин штампа на глубину давления и прорезов;

изготовление и наладка матриц в точном соответствии с рисунком штампа;

при работе с самонакладом листов - регулирование подающих механизмов;

регулирование прессы при работе с материалами разной толщины;

контроль качества прессования заготовок.

153. Должен знать:

устройство и способы регулирования механизма подачи бумаги, прессы и штампа при работе с различными материалами;

технику выклейки матриц;

свойства закраиваемых материалов;
требования, предъявляемые к качеству штампованных деталей.

Параграф 75. Картонажник, 1 разряд

154. Характеристика работ:

изготовление изделий простой конфигурации из картона, бумаги и иных материалов;

сгибание заготовок по шву и линиям сгиба, релевка вручную, вставка вкладышей и перегородок, склейка ящиков из гофрированного картона бумагой;

наколка листов на иглы по меткам и склейка наколотых листов по ребру для последующей высечки;

подбор листов с напечатанными этикетками по рисункам;

предупреждение смещений рисунка при наколке и склейке;

смазывание деталей;

наклейка этикеток на коробки;

контроль качества изготавливаемых изделий;

фальцовка заготовок коробок по разметке;

относка, укладка заготовок.

155. Должен знать:

назначение деталей и ассортимент потребляемого сырья;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий и деталей;

размеры заготовок;

технику выполнения фальцовки;

требования, предъявляемые к качеству фальцовки.

Параграф 76. Картонажник, 2 разряд

156. Характеристика работ:

комплексное изготовление коробок, футляров, пеналов и иных картонажных изделий массового производства средней сложности с отделкой мелованной бумагой, художественными этикетками с одним или двумя плинтусами или выполнение отдельных операций при изготовлении клеевых коробок и иных изделий;

формовка простых деталей на станке;

контроль качества изготовления картонажных изделий.

157. Должен знать:

назначение деталей;

технику выполнения операций;

ассортимент потребляемых материалов;

требования, предъявляемые к качеству изготовления картонажных изделий.

Параграф 77. Картонажник, 3 разряд

158. Характеристика работ:

комплексное изготовление сложных художественных коробок, футляров, пеналов и иных изделий из бумаги, картона массового производства с оклейкой мелованной, цветной, бронзированной бумагой и иными материалами, блондой с одним или двумя плинтусами;

выполнение отдельных операций при изготовлении клеевых коробок любой конфигурации, требующих точной подгонки деталей при сборке и оформлении, с подгонкой рисунка;

изготовление коробок на конвейерах;

контроль качества изготавливаемых изделий.

159. Должен знать:

правила изготовления оформления картонажных изделий;

ассортимент потребляемых материалов;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 78. Картонажник, 4 разряд

160. Характеристика работ:

комплексное изготовление художественных особо сложных коробок, картона любой конфигурации с отделкой и выклейкой дорогостоящими материалами на конвейере;

изготовление изделий любой конфигурации и сложности по особому заказу, на экспорт и для выставок;

контроль качества изготавливаемых изделий.

161. Должен знать:

ассортимент потребляемых материалов и изделий;

методы выполнения новых видов изделий по чертежам;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 79. Заготовщик клапанов, 1 разряд

162. Характеристика работ:

заготовка клапанов для бумажных мешков;

размотка, намотка и разрезка тесьмы требуемых размеров;

вязка определенного количества тесьмы в пачки;

нанесение равномерного слоя плава на клапаны и пропитка их;

подноска трубок к загибочному станку, заправка в станок, вырезка клапана и загиб его;

регулировка работы станка.

163. Должен знать:

устройство станка и технические условия на изготавливаемые изделия.

Параграф 80. Загрузчик колчеданных, серных печей и турм, 2 разряд

164. Характеристика работ:

загрузка колчедана и серы в печи;

подача к турмам известкового камня, колчедана и серы в печи;

загрузка турм, чистка их;

наблюдение за равномерным поступлением серы и колчедана в печи, известняка - на турмы;

погрузка колчеданных огарков в тележки и вагонетки;

отвозка и выгрузка их в установленных местах.

165. Должен знать:

качественные показатели серы, колчедана и известкового камня;

правила загрузки и чистки серных и колчеданных печей и турм;

места свалки огарков;

способы погрузки и разгрузки огнеопасных грузов.

Параграф 81. Дробильщик колчедана, 2 разряд

166. Характеристика работ:

дробление колчедана в дробилке;

подвозка и загрузка в воронки колчедана;

направление и регулирование потока поступающего колчедана к дробилке, в грохот , в вальцовые мельницы;

контроль состава заданной шихты.

167. Должен знать:

принцип действия дробилки;

правила загрузки колчедана.

Параграф 82. Регенераторщик сернистой кислоты, 2 разряд

168. Характеристика работ:

ведение процесса регенерации сернистой кислоты под руководством регенераторщика более высокой квалификации;

наблюдение за закачкой кислоты;

отбор и перекачка сульфитного щелока;
проверка кислотных цистерн, сбор цимола в цимолоотстойниках;
пуск и останов оборудования;
чистка оборудования и коммуникаций.

169. Должен знать:

назначение и устройство оборудования и коммуникаций;
технологический процесс регенерации.

Параграф 83. Регенераторщик сернистой кислоты, 3 разряд

170. Характеристика работ:

ведение технологического процесса горячей регенерации путем поглощения сернистого ангидрида в емкостях, находящихся под давлением;

регенерация сернистого ангидрида со сжижением;

наблюдение за поступлением башенной кислоты в систему регенерации и расходом варочной кислоты;

сбор цимола в цимолоотстойниках;

проверка кислотных цистерн;

пуск и останов оборудования;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

чистка оборудования и коммуникаций.

171. Должен знать:

назначение, устройство обслуживаемого оборудования, работающего под давлением, коммуникаций, запорной арматуры и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс регенерации кислоты;

качественные показатели кислоты.

Параграф 84. Машинист нашлаивающей машины, 3 разряд

172. Характеристика работ:

изготовление многослойной крепированной бумаги на нашлаивающей машине;

подготовка, установка и заправка бумаги в машину;

регулирование скорости машины;

наблюдение за чистотой резания, количеством слоев и шириной нашлаиваемой бумаги

;

заточка ножей для резки бумаги;

наладка обслуживаемой машины;

контроль за качеством выпускаемой продукции.

173. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемой машины;
требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции;
технологии изготовления многослойной крепированной бумаги;
виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

Параграф 85. Прессовщик коры, 2 разряд

174. Характеристика работ:

ведение процесса отжима коры;
подача сырой коры к прессам;
загрузка коры для дробления и отжима в прессе;
наблюдение за работой всех узлов гидропресса, равномерностью подачи коры к прессу и выходом прессованной коры;
выгрузка прессованной коры;
регулирование работы и устранение мелких неполадок пресса.

175. Должен знать:

устройство и принцип работы пресса;
влажность прессованной коры.

Параграф 86. Увлажнительщик бумаги и картона, 1 разряд

176. Характеристика работ:

увлажнение бумаги и картона с помощью увлажнителей различных систем под руководством увлажнительщика более высокой квалификации;
подкатка к машине и установка рулонов бумаги или картона;
заправка полотна;
регулирование увлажнения;
съем увлажненных рулонов и отвозка их;
соблюдение равномерности увлажнения бумаги по всему полотну.

177. Должен знать:

устройство увлажнительного станка;
правила эксплуатации его;
качество основы и степень увлажнения;
правила склейки бумаги.

Параграф 87. Увлажнительщик бумаги и картона, 2 разряд

178. Характеристика работ:

увлажнение бумаги и оттисков для металлографской печати;

подготовка и закладка бумаги в самонаклад;
накладывание бумаги на транспортирующую систему;
прием бумаги на приемном столе машины, расплавление, сталкивание ее;
выполнение вспомогательных работ по указанию увлажнителя более высокой квалификации;

смена полотна и ниток;

смазка машины.

179. Должен знать:

требования печати к процессу увлажнения;

прием счета;

пусковое и остановочное устройство машины;

прием ручного наклада листов.

Параграф 88. Увлажнительщик бумаги и картона, 4 разряд

180. Характеристика работ:

увлажнение бумаги для металлографской печати денежных изделий в точном соответствии с установленным режимом;

обеспечение заданного привеса влаги и деформации бумаги;

регулирование температуры воды, увлажняющего раствора и работы самонаклада;

заправка и смена сукон;

контроль влажности полотна.

181. Должен знать:

операции металлографской печати;

режимы увлажнения бумаги для различных групп впитываемости;

влияние процесса увлажнения на качество печати и прессования.

Параграф 89. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 2 разряд

182. Характеристика работ:

ведение технологического процесса пропитки рулонов бумаги, бумажных стаканов, литых и иных изделий парафином, лаком и маслом на пропиточных машинах различных систем;

пропитка маслом картонных катушек и заготовок из папье-маше путем окунания;

заправка и снятие рулонов бумаги, бумаги-шелковки;

регулирование покровного слоя привеса;

навеска вручную стаканов на климера или формы конвейера;

пропуск плоских деталей через вальцы и их пропитка;

наблюдение за нанесением ровного слоя восковой массы на бумагу-шелковку и прохождением листов восковки на конвейере;

заливка горячей воды в ванну и бак для разогрева пропиточного вала, ванны и эмульсии до требуемой температуры и слив ее после работы;

передвижка реек с навесными листами ротопленки по стеллажам;

заготовка, раскрой фибры и загрузка ее в вакуум-резервуары;

протирка и взвешивание фибры;

приготовление пропиточных растворов;

склеивание фибры в прессах;

контроль за качеством нанесения парафина и масла на изделия, температурой плавления и температурой в сушильной камере;

контроль процесса сушки ротопленки по специально утвержденной инструкции;

наблюдение за нанесением ровного слоя восковой массы на бумагу-шелковку и прохождением листов восковки на конвейере, за температурным режимом сушки;

промывка горячей водой пропиточной машины и всех приспособлений, установленных на машине;

подвозка склеенной фибры на обрезку.

183. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологии производственного процесса пропитки ротопленки, фибры и изделий;

виды масел, бумаги, парафина;

свойства длинноволокнистой бумаги-основы;

технические условия на бумагу-шелковку и восковку;

требования, предъявляемые к качеству пропитки изделий;

химикаты, входящие в состав эмульсии;

схему работы технологической вентиляции.

Параграф 90. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 3 разряд

184. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки литых бумажных изделий на машине под давлением и вакуумом;

пропитка эмульсией специальных технических бумаг и основы длинноволокнистой бумаги;

приготовление пропиточных растворов;

разогрев эмульсии, ванны и пропиточного вала горячей водой до требуемой температуры;

заливка эмульсии в бачок;

поддержание определенного уровня эмульсии в ванне;

регулирование процесса поглощения раствора и пропитки изделий;

наблюдение за температурой эмульсии, за температурой и влажностью помещения;

периодическое определение привеса нанесенной массы на основу;
определение окончания пропитки;
ведение производственного журнала.

185. Должен знать:

конструкцию и схему пропиточного аппарата;
устройство машины;
технологический процесс приготовления раствора для пропитки;
технологии производственного процесса пропитки ротоупленки;
свойства длиноволокнистой бумаги-основы;
состав эмульсии;
технические условия на пропитанные изделия.

Параграф 91. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 4 разряд

186. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки и сушки светочувствительных, diaзотипных и копировальных бумаг;

пропитка фибры под вакуумом и давлением;

заправка рулонов лент для пропитки и снятие пропитанных рулонов;

регулирование положения красящих валиков прижимными механизмами;

наблюдение за равномерностью слоя эмульсии или краски и соблюдение размера кромки;

наблюдение за температурой в сушильной печи и степенью сушки бумаги;

подбор фибры по толщине и качеству поверхности;

заготовка фибры для пропитки по размерам;

наблюдение за изготовлением фибры-основы для пропитки;

подготовка пропитывающих растворов;

увлажнение фибры раствором глицерина;

сушка и каландрирование фибры;

обрезка фибры по сортаментам;

отбор проб на анализ.

187. Должен знать:

устройство машины и пресса;

свойства ленточной ткани;

основы светочувствительной, копировальной, diaзотипной бумаги и фибры, а также применяемых красителей и химикатов;

последовательность операции пропитки;

технологический процесс склейки;

свойства пропитывающих веществ;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту;
нормы расхода бумаги и химикатов.

Параграф 92. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи, 1 разряд

188. Характеристика работ:

перемотка бумаги, сортировка и укладка в стопы по сортам;
укрепление втулки или рулона на штанге;

установка и проверка размеров барабана в соответствии с размерами разматываемой бумаги.

189. Должен знать:

сортность и стандарты бумаги и соответствующие им диаметры барабанов.

Параграф 93. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи, 2 разряд

190. Характеристика работ:

ведение процесса перемотки пряжи на машине на бобины требуемого диаметра;
подвозка пряжи к рабочему месту и подноска патронов;

заправка и пуск машины;

наблюдение за перемоткой пряжи, объемом намотанных бобин;

смена початков, ликвидация обрывов и сдача перемотанной продукции.

191. Должен знать:

правила пуска и останова машины;

качественные показатели пряжи.

Параграф 94. Машинист бумагокрасильной машины (красильщик), 2 разряд

192. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна в машину одностороннего покрытия и в климатический канал машины двухстороннего покрытия;

ведение процесса увлажнения полотна бумаги;

установка щеток и сукон;

регулирование натяжения полотна бумаги в сушильной камере, на накате и скорости процесса намотки;

съем готовой продукции;

участие в ликвидации обрывов.

193. Должен знать:

устройство красильных машин;

свойства бумаги-основы;

устройство наката;

правила намотки;
сорта красок.

Параграф 95. Машинист бумагокрасильной машины (красильщик), 3 разряд

194. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна в сушильную часть машины двухстороннего покрытия, работающей со скоростью свыше 100 метров в минуту и одностороннего пяти-шестислойного покрытия термореактивной и защитной эмульсиями под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование подачи воздуха дросселирующими механизмами между верхними и нижними воздушными каналами, вакуума, работы присосного стола, движения роликовых цепей, поворотных валов, вентиляторов предварительной и окончательной сушильной части;

контроль влажности бумажного полотна;

крашение бумаги на бумагокрасильных машинах под печать художественной продукции;

регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;

равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

регулирование температуры;

соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;

контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

195. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для крашения бумаги;

свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;

качественные показатели на готовую продукцию.

Параграф 96. Машинист бумагокрасильной машины (красильщик), 4 разряд

196. Характеристика работ:

ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью до 100 метров в минуту и машин, вырабатывающих мелованную бумагу одностороннего покрытия, термореактивную и иные виды технических бумаг;

регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;

равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

регулирование температуры;

соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;

контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

197. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги;

свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;

качественные показатели на готовую продукцию.

Параграф 97. Машинист бумагокрасильной машины (красильщик), 5 разряд

198. Характеристика работ:

ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью свыше 100 метров в минуту до 500 метров в минуту и одностороннего пяти-шестислойного покрытия термореактивной и защитной эмульсиями;

регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;

равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

регулирование температуры;

соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;

контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

199. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;
способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги;
свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;
качественные показатели на готовую продукцию.

Параграф 98. Машинист бумагокрасильной машины (красильщик), 6 разряд

200. Характеристика работ:

ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью свыше 500 метров в минуту;
регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;
равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;
регулирование температуры;
соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;
склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;
контроль качества готовой продукции, состояние оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

201. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;
способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги;
свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;
качественные показатели на готовую продукцию.

Параграф 99. Сборщик бумажных изделий, 1 разряд

202. Характеристика работ:

сборка переплетов и прокладок для ящиков из гофрированного картона и иной мягкой тары по заданным размерам;
изготовление бумажных изделий без подборки заготовок по цвету и способу печати
;

получение заготовок, подрезка ножницами, склейка, приклейка, наклейка, вклейка, подрисовка согласно образцу;

подготовка, сборка, укладка перегородок и иных вкладных деталей в упаковочные изделия;

комплексное изготовление картонных упаковочных изделий простой конфигурации

203. Должен знать:

ассортимент сырья, коробок и деталей к ним;

виды изделий;

приемы сборки переплетов и прокладок;

требования, предъявляемые к качеству их изготовления и сборки;

свойства применяемых материалов (бумаги, ткани, клея, ниток).

Параграф 100. Сборщик бумажных изделий, 2 разряд

204. Характеристика работ:

сборка комбинированных коробок и иных изделий из бумажных, картонных и металлических деталей (доньев, крышек, колпачков);

изготовление бумажно-декоративных изделий с подборкой заготовок по цвету и способу печати; получение, подрезка или вырезка заготовок, подборка, склейка, приклейка, наклейка, вклейка и подрисовка согласно образцу;

разбортовка бумажных корпусов на машине для выглаживания внутренней поверхности и устранение заусениц;

регулирование выглаживающего ролика;

вставка вручную доньев, крышек, колпачков, прокладок из фольги в бумажные цилиндры;

подкатка (подвивка) горловин на автоматах и полуавтоматах;

контроль качества сборки, подкатки и разбортовки.

205. Должен знать:

устройство, принцип работы и способы регулировки оборудования;

ассортимент комбинированных коробок и бумажно-декоративных заготовок, размеры и форму деталей для них;

правила подбора заготовок по цвету и способу печати;

требования, предъявляемые к качеству глажения, подкатки и сборки.

Параграф 101. Сборщик бумажных изделий, 3 разряд

206. Характеристика работ:

изготовление макетов и сложных бумажно-декоративных изделий;

подборка заготовок и полуфабрикатов согласно макету по цвету, способу печати и характеру изделия;

склейка полуфабрикатов, шитье вручную или на станках, выполнение отдельных операций по оформлению изделия в соответствии с макетом;

монтаж, крепление и приспособление металлических деталей с наклейкой тканей и резины к отдельным узлам литых бумажных изделий;

проверка деталей на герметичность;

сборка металлического доньшка при помощи ручного винтового пресса;

подбор комплекта металлических горловин, доньшек колец и манжет по размеру готового таза;

проверка качества деталей, зачистка швов и заусениц, подчеканка заклепок;

завальцовка горловин на зиг-машине;

зацежовка манжет на зацежовочном станке;

свивка бортов корпуса чемодана вручную на станке;

прикрепление уголков;

изготовление и установка деревянных рамок с опиловкой их;

прибивка навесок к крышке, навеска крышки;

внутренняя склейка корпуса и крышек;

проверка работы замков.

207. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и способы регулировки его;

устройство зиг-машины и зацежовочного станка;

технологический процесс изготовления бумажно-декоративных изделий;

основные размеры бумажно-декоративных изделий;

правила раскроя материалов;

правила сборки чемоданов;

технические условия на изготавливаемые тазы и готовые чемоданы, виды брака и способы их устранения.

Параграф 102. Сборщик бумажных изделий, 4 разряд

208. Характеристика работ:

сборка и вклейка деревянных деталей и резиновых прокладок в литые бумажные изделия;

подгонка деталей для сборки;

производство всех операций по подгонке, раскраиванию, правке и склеиванию изделий.

209. Должен знать:

последовательность операций по склейке отдельных узлов в соответствии с техническими условиями;

виды клеев.

Параграф 103. Закатчик бумажных изделий, 2 разряд

210. Характеристика работ:

закатка донышек, крышек или подкатка верхней части цилиндров на закаточном полуавтомате;

закатка верхнего края металлического кольца горловины ленточного таза в соответствии с утвержденными техническими условиями;

закатывание бумаги или картона в гильзы, патроны, цилиндры на приводном гильзозакаточном станке, машине и специальном приспособлении;

подготовка полуавтоматов, гильзозакаточного станка, машины и приспособлений к работе;

доставка к месту работы цилиндров, донышек или металлических колец;

гуммирование закатываемой бумаги, картона или этикеток;

подбор и установка закаточных валиков, ножей в зависимости от размера гильз, патронов, цилиндров или колец;

регулирование толщины клеевого слоя;

резка гильз, патронов на кольца, обеспечивая точность и чистку реза;

приготовление клея, подогрев его, прессовка склеенных заготовок, их сушка;

съем гильз, патронов, цилиндров и колец с валиков и укладка их по размерам;

устранение мелких неполадок в работе машин и приспособлений, их чистка и смазка;

контроль за качеством выпускаемых изделий.

211. Должен знать:

основные сведения о сырье и материалах, употребляемых при изготовлении изделий;

устройство, правила эксплуатации и способы устранения мелких неполадок в работе полуавтомата, машины, гильзозакаточного станка и приспособлений;

измерительный инструмент;

ассортимент и размеры изделий;

технические требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий.

Параграф 104. Наборщик бумажных валов, 3 разряд

212. Характеристика работ:

набор подготовленной по размерам бумаги на стержень до полного набора вала по установленным техническим условиям;

наматывание валов разных размеров;
разборка старых бумажных валов по размерам;
установка вала на гидропресс;
прессовка с последующим добором.

213. Должен знать:

устройство пресса;

технологии наработки валов и технические условия на готовые валы.

Параграф 105. Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник), 4 разряд

214. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки до 2,5 метров и установкой для мелования на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 3 метров и отлива картона на картоноделательной машине с шириной сетки до 3 метров и при обслуживании верхней сетки комбинированной картоноделательной машины;

наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за отжимом полотна на прессах, за температурой в сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата;

ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины ;

наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции;

контроль концентрации, степени помола и иных качественных показателей массы, поступающей на сетку;

регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

контроль за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции.

215. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций;

принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила включения и выключения ее с пульта управления;

качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;
влияние отдельных факторов на технологию производства;
удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и одежды машин;
технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 106. Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник), 5 разряд

216. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 2,5 метров до 4,5 метров и рабочей скоростью свыше 150 метров в минуту, на машине с дополнительным наливным устройством, а также на машине, вырабатывающей бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чанную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2, и 3 мешочную, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов на автоматах и иные ответственные виды технических бумаг и отлива картона на картоноделательной многоцилиндровой круглосеточной машине с шириной сетки свыше 3 метров и на машинах, имеющих семь и более цилиндров независимо от ширины полотна, а также при выработке электроизоляционного, матричного, прокладочного, кровельного и стелечного картона;

наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции;

регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале;

наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за отжимом полотна на прессах, за температурой в сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата;

контроль концентрации, степени помола и иных качественных показателей массы, поступающей на сетку;

наблюдение за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции;

ликвидация обрывов полотна;

руководство работой и участие в смене и ремонте одежды машины;

пуск и останов отдельных узлов машины;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

217. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций;

принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила включения и выключения ее с пульта управления;

качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

влияние отдельных факторов на технологию производства;

удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и одежды машин;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 107. Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник), 6 разряд

218. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 4,5 метров независимо от скорости, машине с сеткой шириной свыше 3,5 метров и с рабочей скоростью свыше 300 метров в минуту, двух- и четырехсеточной столовой машине и при выработке денежной, узорной, документной и хлопкосодержащей бумаги высшего сорта и отлива картонного полотна на картоноделательной многоцилиндровой машине с шириной сетки свыше 6 метров и для производства двухслойного и более слоев картона, многоцилиндровой машине с шириной сетки свыше 4,5 метров и с рабочей скоростью свыше 90 метров в минуту, столовой машине с рабочей скоростью свыше 200 метров в минуту;

наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции;

контроль концентрации, степени помола и иных качественных показателей массы, поступающей на сетку;

регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале;

наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за образованием водяного знака, за отжимом полотна на прессах, за температурой в кривой сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата;

ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины

;

ликвидация обрывов полотна бумаги;

пуск и останов отдельных узлов машины;
наблюдение за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции;
руководство работой и участие в смене и ремонте одежды машины;
наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции;
наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

219. Должен знать:

устройство и режим работы обслуживаемого оборудования;
схему коммуникаций;
принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
правила включения и выключения ее с пульта управления;
качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;
влияние отдельных факторов на технологию производства;
удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и одежды машины;
технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

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

Параграф 108. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 3 разряд

221. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах при ширине сетки до 4,5 метров, машинах с сеткой шириной до 3,5 метров и рабочей скоростью до 350 метров в минуту и картона на картоноделательных столовых машинах с рабочей скоростью до 300 метров в минуту, многоцилиндровых, круглосеточных машинах при ширине сетки 4,5 метров и с рабочей скоростью до 250 метров в минуту;

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене и ремонте одежды машин.

222. Должен знать:

устройство машины, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

Параграф 109. Сушительщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 4 разряд

223. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах при ширине сетки свыше 4,5 метров, машинах с сеткой шириной свыше 3,5 метров и рабочей скоростью свыше 350 до 550 метров в минуту, четырех- и двухсеточных столовых машинах, а также при выработке денежных, узорных, документных и хлопкосодержащих бумаг высших сортов и машинах, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2, и 3, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и иные ответственные виды технических бумаг и картона на картоноделательных столовых машинах с рабочей скоростью свыше 300 метров в минуту, многоцилиндровых круглосеточных машинах при ширине сетки 4,5 метров и с рабочей скоростью свыше 250 метров в минуту;

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене и ремонте одежды машин;

смена сеток, сушильных и прессовых сукон;

ремонт одежды машин.

224. Должен знать:

устройство машин, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

Параграф 110. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 5 разряд

225. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах по производству газетной и мешочной бумаги с рабочей скоростью свыше 550 до 700 метров в минуту и картона на картоноделательных машинах при ширине сетки свыше 6 метров и со скоростью до 350 метров в минуту;

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене одежды машин;

смена сеток, сушильных и прессовых сукон;

ремонт одежды машин.

226. Должен знать:

устройство машины, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

Параграф 111. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 6 разряд

227. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах со скоростью свыше 700 метров в минуту и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 метров и со скоростью свыше 350 метров в минуту;

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене и ремонте одежды машин.

228. Должен знать:

устройство машины, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

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

Параграф 112. Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 2 разряд

230. Характеристика работ:

ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах с рабочей скоростью до 550 метров в минуту и картоноделательных машинах при ширине сетки до 6 метров;

наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки;

заправка бумаги, картона на накат;

снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов;

участие в смене одежды машин;

контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

помощь в работе сушильщику и выполнение работ под его руководством.

231. Должен знать:

устройство наката, холодильника и каландров;

правила намотки бумаги, картона;

качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

Параграф 113. Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 3 разряд

232. Характеристика работ:

ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах с рабочей скоростью свыше 550 до 700 метров в минуту, а также машинах, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, тетрадную для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2 и 3, мешочную, копировальную,

промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и иные ответственные виды технических бумаг и на картоноделательных машинах при ширине сетки свыше 6 метров со скоростью до 350 метров в минуту;

наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки;

заправка бумаги, картона на накат;

снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов;

участие в смене одежды машин;

контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

помощь сушильщику и выполнение работ под его руководством;

натяжка и правка сушильного полотна;

наблюдение за прохождением бумажного полотна.

233. Должен знать:

устройство наката, холодильника и каландров;

правила намотки бумаги, картона;

качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

Параграф 114. Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 4 разряд

234. Характеристика работ:

ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах со скоростью свыше 700 метров в минуту и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 метров и со скоростью свыше 350 метров в минуту;

наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки;

заправка бумаги, картона на накат;

снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов;

участие в смене одежды машин;

контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

помощь в работе сушильщику и выполнение работ под его руководством;

натяжка и правка сушильного полотна;

наблюдение за прохождением бумажного полотна.

235. Должен знать:

устройство наката, холодильника и каландров;

правила намотки бумаги, картона;

качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

Параграф 115. Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 2 разряд

236. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части бумагоделательных машин с рабочей скоростью до 300 метров в минуту и картоноделательных машин при ширине сетки до 6 метров и со скоростью до 350 метров в минуту;

наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;

натяжка и правка прессовых сукон;

промывка сукон и прочистка спрысков;

контроль за работой прессов и за равномерной влажностью по всей ширине полотна

237. Должен знать:

устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

методы заправки полотна и марки сукон.

Параграф 116. Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 3 разряд

238. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части бумагоделательных машин с рабочей скоростью свыше 300 метров в минуту до 700 метров в минуту, а также машин, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2 и 3, мешочную, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента, мелования, асбестобумажного полотна и кожевенного картона, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и иные ответственные виды технических бумаг и картоноделательных круглосеточных машин с шириной сетки свыше 6 метров и со скоростью до 350 метров в минуту;

наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;

натяжка и правка прессовых сукон;

промывка сукон и прочистка спрысков;

контроль за работой прессов и за равномерной влажностью по всей ширине полотна

239. Должен знать:

устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

методы заправки полотна и марки сукон.

Параграф 117. Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 4 разряд

240. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части машины со скоростью свыше 700 метров в минуту и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 метров и со скоростью свыше 350 метров в минуту;

наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;

натяжка и правка прессовых сукон;

промывка сукон и прочистка sprays;

контроль за работой прессов и за равномерной влажностью по всей ширине полотна

241. Должен знать:

устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

методы заправки полотна и марки сукон.

Параграф 118. Клейщик бумаги, картона и изделий из них, 1 разряд

242. Характеристика работ:

склеивание пакетов, мешков, футляров, конвертов и иных изделий массового производства;

ропуск и нанесение клея на детали, изделия из бумаги, картона, фольги и иных материалов;

разборка, сортировка расслоя картона по сортам и его склейка;

контроль качества склейки и проклейки изделий.

243. Должен знать:

правила склеивания картона, бумаги, ротопленки, восковки;

требования, предъявляемые к качеству склейки изделий.

Параграф 119. Клейщик бумаги, картона и изделий из них, 2 разряд

244. Характеристика работ:

проклейка листовой бумаги, картона, вспомогательных и декоративных материалов на клеильно-мазальной машине и вручную;

наклейка потали на картон;

сушка, протирка и укладка картона в пачки;

наклейка поясков на цилиндр ровничной катушки на опрессовочной машине;

свивка сегментов в манжеты на болванках;

регулирование работы машины и наблюдение за чистотой нанесения клея;

подгонка восковки и ротопленки к подкладке, приутюживание расплавленным парафином, а ротопленки – клеем;

предварительная отсортировка непригодных по техническим условиям листов; счет листов и укладка их в коробки.

245. Должен знать:

устройство и правила обслуживания клеильно-мазальной машины;

технологический режим проклейки и склейки;

рецептуру, виды и назначение клеев.

Параграф 120. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 1 разряд

246. Характеристика работ:

резка срывов бумаги вручную;

продольная и поперечная резка бумаги и картона на станках со скоростью до 700 метров в минуту под руководством резчика более высокой квалификации;

подкатка, установка рулонов бумаги на станках для резки на бобины и телеграфную ленту;

разбивка рулонов клиньями;

заправка бумажного (картонного) полотна в машину;

съем и укладка готовой продукции;

уборка отходов;

прокол телеграфной ленты.

247. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования при резке бумаги и картона.

Параграф 121. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 2 разряд

248. Характеристика работ:

продольная и поперечная резка бумаги и картона на станках со скоростью свыше 700 до 1800 метров в минуту на ротационных резальных машинах и резка бумаги: денежной, мелованной, конденсаторной, асбестовой, копировальной, восковки, ротопленки, филлигранной, фольги, целлофана и иных высокосортных технических бумаг и целлюлозы на листы при скорости резки до 100 метров в минуту под руководством резчика более высокой квалификации;

установка формата, смена, точка и правка ножей;

склейка бумаги при обрывах;

съем, отвозка и укладка готовой продукции;

наблюдение за чистотой реза и соблюдение точности заданных размеров;

резка картона на полосы;

устранение мелких неполадок в работе оборудования;

раскрой и резка патронной бумаги для заготовок бумажных гильз со строго ограниченными размерами по диаметру гильзы, в размере (0,15 - 0,3 миллиметров);
регулирование скорости и чистоты резания;
наладка машины;
регулирование натяжения полотна;
наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

249. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
стандартные форматы и правила резки бумаги, картона и целлюлозы;
правила точки и правки ножей и смены форматов.

Параграф 122. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 3 разряд

250. Характеристика работ:

ведение процесса продольной и поперечной резки бумаги и картона на станках со скоростью свыше 1800 метров в минуту и резки бумаги с локальным водяным знаком под руководством резчика более высокой квалификации;

установка формата;
смена, точка и правка ножей;
склейка бумаги при обрывах;

обрезка литых бумажных изделий после сушки и в соответствии с технологией производства, вторичная обрезка после калибровки изделий;

съем, отвозка и укладка готовой продукции;
наблюдение за чистотой реза и соблюдение точности заданных размеров;
резка картона на полосы;
устранение мелких неполадок в работе оборудования;

ведение процесса резки бумаги и картона на станках со скоростью до 700 метров в минуту и резки целлюлозы на листы при скорости резки до 100 метров в минуту;

регулирование скорости и чистоты резания;
наладка машины, смена ножей;
наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

251. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

стандартные форматы и правила резки бумаги (картона);
правила точки и правки ножей и смены форматов.

Параграф 123. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 4 разряд

252. Характеристика работ:

резка бумаги и картона на машинах и станках различных систем со скоростью свыше 700 до 1800 метров в минуту, на ротационных резальных машинах и резка денежной, мелованной, конденсаторной, асбестовой, копировальной, филигранной бумаг, восковки, ротопленки, фольги, целлофана, красочно-изобразительной продукции, иных высокосортных технических бумаг на установленные форматы и подрезка спецбумаг на заданный формат;

регулирование скорости и чистоты резания;

наблюдение за качеством резки;

наладка машины, установка форматов, смена ножей;

регулирование натяжения полотна;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение мелких неполадок в работе оборудования;

руководство резчиками более низкой квалификации.

253. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

требования, предъявляемые к качеству продукции, точности формата, чистоте реза;

виды брака и меры по предупреждению и устранению его;

правила раскроя с учетом направления волокон.

При обслуживании станков со скоростью свыше 1800 метров в минуту и резке бумаги с локальным водяным знаком тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 124. Сушильщик бумаги, картона, фибры и изделий из них, 2 разряд

254. Характеристика работ:

ведение процесса сушки изделий в сушильных камерах разных систем непрерывного и периодического действия под руководством сушильщика более высокой квалификации;

загрузка в сушильные камеры бумаги ручного отлива, картона, фибры, бумажной пряжи, литых бумажных и шпульно-катушечных изделий;

чистка сушильных камер, транспортеров и иного оборудования;

выгрузка готовых изделий из сушильных камер и укладывание их.

255. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила загрузки и выгрузки изделий и укладки их.

Параграф 125. Сушильщик бумаги, картона, фибры и изделий из них, 3 разряд

256. Характеристика работ:

ведение процесса сушки фибры, картона, литых бумажных изделий в сушильных камерах непрерывного или периодического действия согласно технологическому режиму;

сушка в сушильных шкафах, на сушильных цилиндрах гознаковских бумаг до и после проклейки;

регулирование температуры и влажности воздуха в камере;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

подготовка камеры для термообработки волокна и изделий;

термообработка изделий согласно заданному режиму;

соблюдение удельных норм расхода пара;

прием и сдача бумаги.

257. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила пользования контрольно-измерительной аппаратурой;

технологический процесс сушки и влияние влажности и усадки на качество изделий

;

свойства изделий, поступающих в сушильные камеры;

схему коммуникаций;

требования, предъявляемые к качеству сушки.

Параграф 126. Испытатель бумажных мешков, 2 разряд

258. Характеристика работ:

испытание, заполнение цементом, взвешивание, подноска мешков в помещение;

относка открытых мешков к станку и закрытых к месту ручного испытания;

подъем испытываемых мешков и разбитых мешков с пересыпкой цемента в бункер;

составление таблиц количества ударов, выдерживаемых мешками.

259. Должен знать:

правила испытания мешков;

требования к качеству мешков;

правила составления испытательных таблиц.

Параграф 127. Заготовщик бумажных пакетов, 1 разряд

260. Характеристика работ:

заготовка пакетов под руководством заготовщика более высокой квалификации;

разметка и нарезка бумаги по шаблону;

загибка края бумаги на деревянной колодке;

заклейка его;

запрессовка пакета горячим утюгом.

261. Должен знать:

приемы изготовления бумажных пакетов и технические требования на эти изделия.

Параграф 128. Заготовщик бумажных пакетов, 2 разряд

262. Характеристика работ:

заготовка пакетов, альбомов, тетрадей и блокнотов вручную;

сортировка, счет, сгиб бумаги, вклеивание тетрадей в обложку, вкладывание бювара и отсчет в пачки;

фальцовка тетрадей на станке;

сшивка тетрадей на станке и вручную;

съем изделий из бумаги с укладкой их.

263. Должен знать:

технические условия на изготовление изделия;

правила эксплуатации станка.

Параграф 129. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 2 разряд

264. Характеристика работ:

наладка оборудования под руководством наладчика более высокой квалификации;

регулировка оборудования;

профилактический осмотр его;

разборка, чистка, смазка и замена отдельных приспособлений и инструментов;

систематическая проверка работы станков.

265. Должен знать:

принцип работы обслуживаемого оборудования, номенклатуру узлов и деталей, подвергающихся наибольшему износу;

правила применения приспособлений и инструмента;

таблицы настройки скоростей;

системы смазок и сорта масел.

Параграф 130. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 4 разряд

266. Характеристика работ:

наладка и регулировка резательного, шлифовального и картонажного оборудования

;

устранение неисправностей в работе оборудования;

наладка автоматической упаковочной линии, включая пресс, оберточные, поворотные, обвязочные, маркировочные, весовые автоматы;

наблюдение за качеством выпускаемой продукции и установленным технологическим режимом работы оборудования;

проведение расчетов по оптимальному раскрою рулонов бумаги;

наладка и регулировка шпулезаверточных, конусозаверточных машин и полуавтоматов под руководством наладчика более высокой квалификации.

267. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, наладочные и слесарно-ремонтные работы;

качество и виды применяемых материалов;

качественные показатели готовой продукции по государственным стандартам.

Параграф 131. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 5 разряд

268. Характеристика работ:

наладка и регулировка шпулезаверточных, конусозаверточных машин и полуавтоматов;

самостоятельная наладка, проверка и перезаправка машин на заданный ассортимент

;

наблюдение за ходом технологического процесса, качеством вырабатываемых изделий и обеспечение установленного скоростного режима;

наблюдение за работой всех узлов поточной линии и регулировка их;

текущий ремонт оборудования;

участие в составлении дефектных ведомостей на капитальный ремонт оборудования , в приемке оборудования после ремонта;

контроль качества полуфабрикатов и материалов;

наблюдение за технологическим процессом изготовления изделий и качественными показателями их в соответствии с государственным стандартом;

проведение расчетов по оптимальной работе оборудования и сокращению отходов сырья.

269. Должен знать:

конструкцию, принцип работы обслуживаемого оборудования;

номенклатуру узлов и деталей, подвергающихся наибольшему износу;

таблицы настройки скоростей;

качество и сорта применяемых материалов и полуфабрикатов;

технологии и качественные показатели готовой продукции.

Параграф 132. Сортировщик бумажного производства, 1 разряд

270. Характеристика работ:

сортировка макулатуры, бумажного брака, обрезков тряпья;

участие в сортировке бумаги на контрольно-испытательных станках;
распаковка кип волокнистого сырья (тряпья, макулатуры, хлопка и иного сырья);
удаление из сырья посторонних предметов (пуговиц, крючков, кожи, резины, скрепок и иных предметов);
сортировка сырья по качеству, цвету и прочим техническим условиям;
подача отсортированного сырья на контрольный просмотр.
271. Должен знать:
качественные показатели волокнистых материалов, правила сортировки.

Параграф 133. Сортировщик бумажного производства, 2 разряд

272. Характеристика работ:
сортировка листовых бумаг по сортам и форматам;
сортировка ролевой бумаги с перемоткой, картона, фибры и изделий из них (копировальной бумаги, восковки, ротопленки, деталей из бумаги, картона и фибры, бумажных мешков и иных изделий) по сортам;
контроль и счет отсортированной продукции;
проверка микрометром толщины картона, фибры и изделий из них;
укладка готовой продукции на стеллажи;
сортировка промышленных бумаг по сортам, партиям и форматам;
сортировка полуфабрикатов (полумассы) и бумажного брака строгого учета от различного сора;
отсчет бумаги в пачки, укладка на стеллажи, определение сортности и массы квадратного метра бумаги;
оформление первичной сопроводительной документации;
наблюдение за качеством окорки и проходящих по транспортеру балансов;
удаление отбракованного баланса на доокорку;
наблюдение за работой транспортера и сортировок щепы;
ликвидация заторов, чистка сит;
сортировка патронов цилиндров, конусов, фибровых тазов и металлической арматуры согласно техническим условиям и государственному стандарту;
отбор дефектных изделий;
укладка, счет (или взвешивание) отсортированных изделий в кассеты или коробки по сортам, цветам и группам в соответствии с утвержденной инструкцией и соблюдением технических условий;
выгрузка продукции из кассет в пропиточные "люльки" агрегата с подбором изделий в "люльки" по сортам, цвету, группам и видам.
273. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;

принцип работы контрольно-измерительной аппаратуры;
технические условия на продукцию, дефекты бумаги;
методы сортировки;

допуски в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами;

ассортимент вырабатываемых изделий и требования, предъявляемые к ним;

качественные показатели полуфабрикатов (полумассы), бумажного брака строгого учета, баланса и щепы;

инструкцию по сортировке и укладке изделий.

Параграф 134. Сортировщик бумажного производства, 3 разряд

274. Характеристика работ:

сортировка бумаг строгого учета и всех видов узорных бумаг по сортам, партиям и группе впитываемости;

контроль и отсчет сортированной бумаги в пачки и укладка их на стеллажи;

определение сортности и массы квадратного метра бумаги;

оформление первичной сопроводительной документации;

сортировка бумажных мешков на автоматической поточной линии.

275. Должен знать:

дефекты бумаги;

методы сортировки с просмотром на просвет и "под слово";

правила сортировки мешков на автоматической линии.

Параграф 135. Сортировщик бумажного производства, 4 разряд

276. Характеристика работ:

сортировка и подрез бумаг с локальным водяным знаком на аппарате;

сортировка бумаг с общим водяным знаком по сортам, партиям и группе впитываемости;

контроль и отсчет сортированной бумаги в пачки, укладка их на стеллажи;

определение сортности и массы квадратного метра бумаги;

оформление первичной сопроводительной документации;

ответственность за сохранность продукции.

277. Должен знать:

дефекты бумаги;

методы сортировки с просмотром на просвет.

Параграф 136. Сортировщик бумажного производства, 5 разряд

278. Характеристика работ:

сортировка специальных бумаг;

наблюдение за правильностью оформления каждого сорта сопроводительной документацией;

инструктаж по сортировке специальных бумаг;

прием узорчатой бумаги ручного отлива от сушильщиков;

хранение специальной бумаги, учет и выдача по счету на технологические операции

;

комплектовка и оформление партий бумаг;

прием и учет выработки сортировщиц, представление данных о количестве и качестве обрабатываемой и сдаваемой бумаги;

ответственность за сохранность продукции.

279. Должен знать:

требования, предъявляемые к готовой продукции;

правила учета и хранения бумаги строгого учета.

Параграф 137. Намотчик бумажных цилиндров, 2 разряд

280. Характеристика работ:

намотка цилиндров разных типоразмеров из бумажных выкроек с применением специальных приспособлений и оправок;

намотка конусных поясков на патроны на намоточной машине с предварительным проклеиванием выкроек;

установка изделий на специальные стойки для просушки их в стеллажах;

регулирование скоростного режима намотки и подачи выкройку на оправку;

проверка точности установки оправок и приспособлений;

сортировка выкроек;

наблюдение за качеством клеев, шлифовки бумаги и за размерами выкроек и цилиндров согласно установленным техническим условиям;

устранение мелких неполадок машины, чистка и смазка ее.

281. Должен знать:

устройство, принцип работы намоточной машины;

технические условия на изделия;

ассортимент, размеры и плотность бумаги;

качество продукции по внешним признакам;

причины возникновения и способы устранения дефектов готовой продукции;

рецептуру клеев и правила нанесения их на выкройку;

свойства сырья и полуфабрикатов и их пригодность для работы.

При намотке цилиндров разных типоразмеров - 3 разряд.

Параграф 138. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 1 разряд

282. Характеристика работ:

съем готовых изделий, складирование в пачки, взвешивание и отоска их на склад;
сортировка брака;
съем и укладка бумаги в пачки и подача их на упаковку;
чистка машины.

283. Должен знать:

требования, предъявляемые к готовой продукции;
правила ухода за машиной.

Параграф 139. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 2 разряд

284. Характеристика работ:

изготовление салфеток, детских пеленок, гигиенических пакетов и иных аналогичных изделий из бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

подкатка рулонов бумаги к машине и их обработка;

участие в заправке полотна бумаги в машину, регулирование натяжения и хода полотна бумаги, складывание и разрезание бумаги по размерам, нанесение тиснения или перфорации;

сортировка и упаковка готовых изделий из бумаги на упаковочной машине;

подготовка клея и заполнение им ванночки упаковочной машины;

соблюдение размеров упаковочного листа;

контроль за качеством готовой продукции;

наладка упаковочной машины.

285. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к бумаге и готовой продукции;

правила применения контрольно-измерительных приборов;

правила наладки упаковочной машины;

виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

Параграф 140. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 3 разряд

286. Характеристика работ:

изготовление салфеток, гигиенических пакетов и иных аналогичных изделий из бумаги;

заправка бумаги в машину;

регулирование скорости машины, натяжение бумаги и плотности ее намотки;

контроль за размерами и фальцеванием изделий;

заточка ленточного ножа машины с соблюдением угла и равномерности заточки по всей его длине.

287. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологии производства изделий из бумаги;

принцип действия контрольно-измерительных приборов;

удельные нормы расхода сырья и материалов;

способы регулирования скорости машины, натяжения бумаги и плотности ее намотки;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 141. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 4 разряд

288. Характеристика работ:

изготовление полотенец, туалетной бумаги и иных аналогичных изделий;

разрезание бумаги по размерам в продольном и поперечном направлениях, фальцевание, нанесение перфорации и счет количества изделий, а также полиэтиленовой пленки, нетканых материалов, нанесение рисунков в две и более красок;

наблюдение за работой узлов машины и регулирование циклов между ними;

наладка обслуживаемого оборудования;

изготовление салфеток бумажных на высокопроизводительных автоматических линиях под руководством машиниста более высокой квалификации;

упаковка бумажных салфеток в полиэтиленовые пленки и гофротару;

смазка всех узлов автоматической линии;

заправка бумаги, полиэтиленовой пленки и иных материалов.

289. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к готовой продукции;

устройство и правила настройки контрольно-измерительных приборов;

способы регулирования скорости машины и положения бумаги;

правила наладки обслуживаемого оборудования, схемы маслопроводов, водопроводов, пневмопроводов;

режим смазки;

характеристику используемых материалов, красок, клея.

Параграф 142. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 5 разряд

290. Характеристика работ:

изготовление бумажных салфеток и иных аналогичных изделий на высокопроизводительных автоматических линиях;

разрезание полиэтиленовой пленки, бумаги;

нанесение рисунков в две и более красок, тиснение рисунка, фальцевание, упаковка изделий в полиэтиленовые пленки и гофротару;

наблюдение за работой линии;

регулирование работы всех узлов автоматической линии;

контроль работы контрольно-измерительных приборов, давления масла и сжатого воздуха, охлаждения воды;

обеспечение работы автоматической линии в высокоскоростном режиме.

291. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

принцип работы и назначение электронной, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

способы регулирования и настройки узлов линии для достижения синхронной работы;

схему маслопроводов, водопроводов и пневмопроводов;

характеристику материалов, красок, клея.

Параграф 143. Комплектовщик деталей и изделий из бумаги, 2 разряд

292. Характеристика работ:

комплектование (отбор) партии обоев по заданному ассортименту, образцам артикулов, расцветкам и сортам и литых бумажных изделий по видам;

количественная приемка изделий;

подбор к обоям бордюров, фризов по существующему ассортименту обоев;

хранение комплектов деталей в промежуточном складе и выдача их на рабочие места.

293. Должен знать:

правила комплектования и хранения деталей;

технические условия на обработку;

наименование и назначение деталей;

артикулы и сорта обоев;

расчет и соотношение бордюров и фризов к обоям;
расчет количества и площади склейки.

Параграф 144. Полировщик изделий из бумаги, 1 разряд

294. Характеристика работ:

полирование поверхности изделий и деталей наждачной шкуркой;
установка изделий в приспособление и полировка поверхности с применением парафина и талька или на карборундовом круге.

295. Должен знать:

технологии полировки изделий;
номера наждачной шкурки и карборундовых кругов;
причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

Параграф 145. Полировщик изделий из бумаги, 2 разряд

296. Характеристика работ:

полирование поверхности изделий из бумаги и деталей на полировочных станках;
регулирование скорости подачи валика и пневмоотсоса;
уход за оборудованием и устранение мелких неполадок в его работе.

297. Должен знать:

устройство и принцип работы полировочных станков;
технологии полировки изделий;
причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

Параграф 146. Раскатчик-сортировщик бумаги, 1 разряд

298. Характеристика работ:

раскатка пергаментной, светочувствительной, миллиметровой, диатипной, копировальной и иных видов технической и крашеной бумаги на полотна требуемых форматов под руководством раскатчика-сортировщика более высокой квалификации;
удаление дефектных мест в процессе раскатки.

299. Должен знать:

устройство станка;
дефекты бумаги;
размеры полотен для отдельных изделий.

Параграф 147. Раскатчик-сортировщик бумаги, 3 разряд

300. Характеристика работ:

раскатка пергаментной, светочувствительной, миллиметровой, диазотипной, копировальной и иных видов технической и крашеной бумаги, пропитанных эмульсиями азотистых соединений, анилиновыми красителями и хромовыми солями, в рулоны и на полотна требуемых форматов;

выявление и удаление дефектных мест в процессе раскатки;

подсчет листов в пачке.

301. Должен знать:

устройство станка;

технические условия;

дефекты бумаги;

размеры полотен для отдельных деталей и частей изделий.

Параграф 148. Шлифовщик бумаги, картона и фибры, 2 разряд

302. Характеристика работ:

шлифовка краев бумаги в рулонах картона и кромок листа фибры на шлифовальной машине или закроенных деталей на фаско-спускальном станке;

установка и регулировка шлифовальных камней;

регулирование натяжения полотна бумаги и картона, пылеуловителей;

навеска рулонов бумаги или картона и заправка их в машину;

заправка круглой и трубочной фибры на шлифовальных станках различных систем;

наблюдение за качеством натяжения полотна, намотки рулона, работы пылеуловителей, шлифовки бумаги, картона и фибры, наладка машины.

303. Должен знать:

устройство и правила наладки шлифовальной машины, пылеуловителей и фаско-спускального станка;

ассортимент и назначение шлифуемых бумаг, картона и фибры;

способы наладки машины;

требования, предъявляемые к качеству шлифовки.

Параграф 149. Филигранщик бумаги, 1 разряд

304. Характеристика работ:

ведение процесса филигранирования бумаги под руководством филигранщика более высокой квалификации;

подвозка бумаги к станкам, взвешивание бумаги и отвозка ее;

мойка валов;

смазка станков.

305. Должен знать:

устройство станка и качественные показатели филигранированной бумаги.

Параграф 150. Филигранщик бумаги, 3 разряд

306. Характеристика работ:

ведение процесса филигранирования бумаги на станках;
регулирование древесных валов и степени увлажнения бумаги;
наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы.

307. Должен знать:

устройство станков;

физико-механические свойства бумаги и качественные показатели готовой продукции.

Параграф 151. Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой, 3 разряд

308. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна для нанесения на него полиэтиленовой пленки и иных покровных материалов;

загрузка экструдера полиэтиленом и иным покровным материалом;

установка рулонов бумаги и обоев на стенды машины;

наблюдение за качеством намотки бумажного и обоевого полотна, работой насосов, подающих воду для охлаждения валов.

309. Должен знать:

устройство подъемных механизмов, заправочных станков и насосов, подающих воду;

свойства бумаги-основы и обоев, полиэтилена и иных покровных материалов;

технологический процесс нанесения полиэтиленовой и иной пленки.

Параграф 152. Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой, 5 разряд

310. Характеристика работ:

покрытие бумаги полиэтиленовой пленкой;

ведение технологического процесса плавления полиэтилена в экструдере;

регулирование расхода полиэтилена, пара, воды, а также температуры плавления полиэтилена в разных зонах в соответствии с установленным температурным режимом и технологическим процессом по показаниям приборов;

получение пленки и нанесение ее на бумажное и обоевое полотно;

проведение контрольных анализов;

выявление неисправностей в работе машины и их устранение;

руководство и участие в замене съемных валов машины.

311. Должен знать:

устройство, принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологии плавления полиэтилена, получения пленки и нанесения ее на бумажное и обойное полотно;

режимы работы обслуживаемой машины;

физико-химические свойства полиэтилена и иных покровных материалов, бумаги-основы и обоев.

Параграф 153. Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой, 2 разряд

312. Характеристика работ:

ведение процесса намотки бумаги с полиэтиленовым покрытием на накате;

заправка бумажного полотна на накате и раскатах;

загрузка экструдера полиэтиленом;

съем рулонов бумаги, покрытых полиэтиленовой пленкой;

установка и отвозка тамбуров.

313. Должен знать:

устройство наката, раскатов и правила намотки бумажного полотна.

Параграф 154. Прессовщик отходов, 2 разряд

314. Характеристика работ:

прессование бумажных и картонных обрезков, брака, бумаги строгого учета и промышленных бумаг государственного знака, бумажной пыли в кипы;

контроль прессовки по группам и наименованиям, чистоты запрессованного брака и пыли;

выгрузка кип из пресса;

наблюдение за режимом прессовки, за электроконтактными переключателями, пневмосистемой подачи отходов;

транспортировка прессованных кип и укладка их в штабеля;

устранение мелких неисправностей в работе пресса.

315. Должен знать:

устройство и принцип работы пресса, электросистемы контактных переключателей, пневмосепараторов;

правила пуска и останова транспортера;

режим прессования;

вес кип;

виды брака и пыли;

классификацию брака по группам.

Параграф 155. Машинист креповой машины, 2 разряд

316. Характеристика работ:

ведение процесса крепирования бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

заправка полотна бумаги при пуске машины, при смене рулонов и обрывах;

съем рулонов бумаги с наката и правка сукон;

наблюдение за давлением пара в цилиндрах.

317. Должен знать:

устройство креповой машины;

процесс сушки бумаги;

требования, предъявляемые к крепированной бумаге.

Параграф 156. Машинист креповой машины, 3 разряд

318. Характеристика работ:

ведение процесса крепирования бумаги, окраски и сушки;

подвозка и установка рулонов бумаги и фольги;

заправка полотна бумаги и фольги через ведущие валики и ванну на крепящий цилиндр;

наблюдение за намоткой бумаги на накат и за давлением в цилиндрах.

319. Должен знать:

устройство и принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры;

температурный режим сушки;

состав раствора;

технологии крепирования бумаги.

Параграф 157. Модельер коробок, 5 разряд

320. Характеристика работ:

комплексное изготовление моделей художественных коробок и иных изделий любой сложности и конфигурации с раскроем всех деталей;

ведение расчетов и составление чертежей деталей по рисункам художника;

изготовление шаблонов деталей;

сборка опытных образцов клеевых коробок любой сложности.

321. Должен знать:

ассортимент сырья и его свойства при изготовлении различных видов коробок;

технологии изготовления и правила художественного оформления клеевых коробок любой сложности.

Параграф 158. Сгустительщик, 2 разряд

322. Характеристика работ:

регулирование степени концентрации целлюлозы, полуцеллюлозы и древесной массы, поступающих на сгуститель, в соответствии с технологическим режимом;

продувка сетки паром;

наблюдение за работой сгустителя;

пуск, останов и чистка оборудования;

устранение мелких неполадок в работе оборудования.

323. Должен знать:

устройство и принцип работы сгустителей и качественные показатели целлюлозы, полуцеллюлозы и древесной массы.

При обслуживании установок по сгущению целлюлозы, предназначенной для химической переработки - 3 разряд.

Параграф 159. Отливщик литых бумажных изделий, 2 разряд

324. Характеристика работ:

ведение процесса отлива литых бумажных изделий под руководством отливщика более высокой квалификации;

заполнение массой приемных воронок отливного аппарата и минеральным волокном пресс-форм;

подготовка и участие в смене одежды машин;

чистка пресс-форм.

325. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и технологический процесс отлива.

Параграф 160. Отливщик литых бумажных изделий, 4 разряд

326. Характеристика работ:

ведение процесса формования изделий на отливных и отжимных аппаратах и пресс-формах;

подготовка к работе отдельных узлов оборудования;

проверка качества поступающей массы;

смена одежды машин;

контроль качества вырабатываемых изделий.

327. Должен знать:

устройство и схему работы обслуживаемого оборудования;
композицию и концентрацию массы;
технологический процесс отлива изделий;
требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий.

Параграф 161. Отделочник литых бумажных изделий, 2 разряд

328. Характеристика работ:

внутренняя и наружная отделка (зачистка, шпаклевка, окраска) литых бумажных изделий нитроэмалями;

подготовка поверхности изделий к отделке.

329. Должен знать:

устройство и принцип работы установок;

технологии отделки изделий;

сроки выдержки между промежуточными операциями после окраски;

состав и свойства нитроэмалей, растворителей, олифы, шпаклевок.

Параграф 162. Прессовщик литых бумажных изделий, 2 разряд

330. Характеристика работ:

ведение процесса прессования литых бумажных изделий на аппаратах различных типов;

подготовка оборудования к работе;

проверка качества поступающих после отлива изделий;

взвешивание и определение качества изделий по техническим условиям.

331. Должен знать:

устройство и принцип работы прессовых машин;

правила пользования воздушной и вакуумной системами и контрольно-измерительными приборами;

способы регулирования процесса прессования;

технические условия на продукцию.

Параграф 163. Кислотчик, 2 разряд

332. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления башенной кислоты кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 тонн в сутки под руководством кислотчика более высокой квалификации;

подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой;

чистка оборудования и ликвидация закупорок;

наблюдение за количеством и качеством кислоты, поступающей из турм, за работой и состоянием серных, колчеданных печей и аппаратов по выработке растворимого основания, промывалок газа и коммуникаций.

333. Должен знать:

устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха;
схему коммуникаций;

технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

Параграф 164. Кислотчик, 3 разряд

334. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления башенной кислоты кислотных цехов заводов целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки;

подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой;

чистка оборудования и ликвидация закупорок;

наблюдение за количеством и качеством кислоты, поступающей из турм, за работой и состоянием серных, колчеданных печей и аппаратов по выработке растворимого основания, промывалок газа и коммуникаций;

приготовление варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью до 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

наблюдение за количеством и качеством поступающей серы или колчедана и химикатов;

взвешивание среза;

регулирование подачи воздуха, тяги и правильного горения в серной печи или этажах колчеданной печи, работы аппаратов по приготовлению растворимого основания;

сбор селена;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

335. Должен знать:

устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха;
схему коммуникаций;

технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

Параграф 165. Кислотчик, 4 разряд

336. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

наблюдение за количеством и качеством поступающей серы или колчедана и химикатов;

взвешивание среза;

регулирование подачи воздуха, тяги и правильного горения в серной печи или этажах колчеданной печи, работы аппаратов по приготовлению растворимого основания;

сбор селена;

наблюдение за работой промывалок газа, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

приготовление варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 тонн в сутки;

регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела: серных и колчеданных печей, эксгаустеров, насосов, поглотительных камер, турм, абсорберов, барботажных колонок, аппаратов для приготовления растворимого основания, оборудования по очистке и охлаждению газов и иных агрегатов;

контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов, крепости кислоты и основания, давления в газопроводах;

соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии.

337. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры кислотного отдела;

технологический режим приготовления кислоты и основания;

технические условия на сырье, химикаты;

качественные показатели вырабатываемой кислоты и основания.

Параграф 166. Кислотчик, 5 разряд

338. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 тонн в сутки;

регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела: серных и колчеданных печей, эксгаустеров, насосов, поглотительных камер, турм, абсорберов, барботажных колонок, аппаратов для приготовления растворимого основания, оборудования по очистке и охлаждению газов и иных агрегатов;

контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов и электроэнергии;

соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

339. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим приготовления кислоты и растворов основания;

технические условия на химикаты и удельные нормы расхода химикатов, воды, электроэнергии;

показатели крепости кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 167. Кислотчик, 6 разряд

340. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки;

регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела и оборудования с пульта управления;

связь со смежными производствами;

ведение процесса регенерации кислоты из сдувочных газов;

контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов, крепости кислоты и основания, давления в газопроводах;

соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

руководство кислотчиками низшей квалификации.

341. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим приготовления кислоты и растворов основания;

технические условия на химикаты и удельные нормы расхода химикатов, воды, электроэнергии;

показатели кислоты и основания.

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

Параграф 168. Обмуровщик кислотных резервуаров, 2 разряд

343. Характеристика работ:

очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и иного оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке; ремонт, бетонирование и обмуровка или футеровка резервуаров кислотоупорными плитками;

выполнение работ под руководством обмуровщика более высокой квалификации.

344. Должен знать:

сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы; технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования; методы выявления дефектов обмуровки и футеровки.

Параграф 169. Обмуровщик кислотных резервуаров, 3 разряд

345. Характеристика работ:

очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и иного оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке; вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах; участие в бетонировании, обмуровке или футеровке резервуаров кислотоупорными плитками;

использование вспомогательных механизмов при производстве подготовительных, обмуровочных или футеровочных работ;

выполнение работ под руководством обмуровщика более высокой квалификации.

346. Должен знать:

виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы; технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования.

Параграф 170. Обмуровщик кислотных резервуаров, 4 разряд

347. Характеристика работ:

ремонт, бетонирование, обмуровка и футеровка поверхностей резервуаров кислотоупорными или термостойкими плитками под руководством обмуровщика более высокой квалификации;

очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров к обмуровке и футеровке

;

вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах и камерах дополнительного сгорания;

подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов;

пользование вспомогательными механизмами и средствами при производстве подготовительных, обмуровочных и футеровочных работ.

348. Должен знать:

устройство, принцип и условия работы резервуаров и аппаратуры, поверхность которых подвергается обмуровке и футеровке кислотоупорными материалами;

виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы; способы выявления и устранения дефектов обмуровки и футеровки.

Параграф 171. Обмуровщик кислотных резервуаров, 5 разряд

349. Характеристика работ:

выполнение работ по очистке и подготовке поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и иного оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке;

подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов;

контроль за состоянием обмуровки;

вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах и камерах дополнительного сгорания;

ремонт, бетонирование, обмуровка и футеровка поверхностей резервуаров и аппаратуры кислотоупорными или термостойкими плитками;

пользование вспомогательными механизмами и средствами при производстве подготовительных, обмуровочных и футеровочных работ.

350. Должен знать:

назначение, устройство и условия работы резервуаров и аппаратуры, поверхность которых подвергается обмуровке и футеровке;

сорта и технические условия обмуровочных и футеровочных материалов;

способы и методы выявления и устранения дефектов обмуровки и футеровки.

Параграф 172. Варщик хлопка, 2 разряд

351. Характеристика работ:

варка хлопка под руководством варщика более высокой квалификации;

участие в работе по подготовке котлов к варке;

загрузка хлопка и растворов;

выгрузка котлов;

контроль качества продукции;

наблюдение за состоянием оборудования.

352. Должен знать:

технологический процесс приготовления растворов и нормы загрузки химикатов в котел;
качественные показатели полумассы.

Параграф 173. Варщик хлопка, 3 разряд

353. Характеристика работ:

расчет разводки щелоков;
заливка в котел щелочи, черных щелоков и воды;
наблюдение за состоянием мерников, трубопроводов, элеваторов, конденсаторов, транспортеров и шнекового уплотнителя;
закрывание крышек котлов;
изготовление брикетов в установке для подготовки волокнистых материалов.

354. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций;
режим варки, отбели и промывки;
влияние химикатов на волокно при варке и отбелке;
правила пользования дозировочными устройствами;
порядок определения концентрации растворов для варки.

Параграф 174. Варщик хлопка, 4 разряд

355. Характеристика работ:

ведение и регулирование технологического процесса варки и отбели хлопковых материалов под руководством варщика более высокой квалификации;
подготовка к варке котлов или варочно-отбельных аппаратов;
подготовка рабочих растворов;
загрузка хлопковых материалов, заливка растворов, выход на заданный температурный режим;
контроль степени готовности полумассы и ее качества;
соблюдение установленных норм расхода материалов, химикатов, пара, воды, электроэнергии;
наблюдение за состоянием оборудования и коммуникаций, автоматической и контрольно-измерительной аппаратуры;
устранение неполадок в работе оборудования.

356. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

основные свойства хлопковых материалов, химикатов и влияние их на процесс сварки и отбелки.

Параграф 175. Варщик хлопка, 5 разряд

357. Характеристика работ:

варка хлопковых материалов в шаровых варочных котлах под давлением или варка, отбелка и промывка в варочно-отбельных аппаратах для изготовления денежных или специальных видов бумаги;

получение волокнистых материалов, однородных по качеству;

соблюдение установленного технологического режима варки, отбелки, промывки, норм расхода материалов, химикатов, пара, воды и электроэнергии;

контроль качества поступающего сырья, химикатов и готового полуфабриката; учет выработки;

наблюдение и уход за состоянием оборудования.

358. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

химические процессы, протекающие при варке и отбелке;

методики определения концентрации щелочи и иных растворов;

причины понижения качества полуфабриката и способы их устранения;

метод контроля процесса варки и отбелки.

Параграф 176. Регулировщик композиции и концентрации массы, 2 разряд

359. Характеристика работ:

ведение процесса составления композиции массы для производства бумаги и картона на бумагоделательных и картоноделательных машинах со скоростью до 500 метров в минуту;

регулирование и наблюдение за работой аппаратов по автоматическому регулированию композиции и концентрации массы.

360. Должен знать:

назначение и принцип работы аппаратуры;

требования к композиции и концентрации различных видов продукции.

При обслуживании бумагоделательных машин со скоростью свыше 500 метров в минуту - 3 разряд.

Параграф 177. Миксовщик, 2 разряд

361. Характеристика работ:

ведение процесса гашения и каустизации зеленого щелока, охлаждения и фильтрации белого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 тонн в сутки под руководством миксовщика более высокой квалификации;

дозировка извести и зеленого щелока на основании лабораторных данных, технической характеристики извести и показаний контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование температуры щелока и качества воды на промывку шлама;

контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока;

наблюдение за хранением и откачкой щелоков из баков;

связь с содорегенерационным и варочным цехами;

наблюдение за состоянием оборудования.

362. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций;

схему каустизации щелока;

удельные нормы расхода извести и зеленого щелока;

факторы, влияющие на степень каустизации и скорость осветления белого щелока.

Параграф 178. Миксовщик, 3 разряд

363. Характеристика работ:

ведение процесса гашения и каустизации зеленого щелока, охлаждения и фильтрации белого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 250 тонн в сутки под руководством миксовщика более высокой квалификации;

дозировка извести и зеленого щелока на основании лабораторных данных, технической характеристики извести и показаний, контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование температуры щелока и качества воды на промывку шлама;

контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока;

наблюдение за хранением и откачкой щелоков из баков;

связь с содорегенерационным и варочным цехами;

наблюдение за состоянием оборудования;

самостоятельное ведение технологического процесса каустизации зеленого щелока в миксах или непрерывным способом с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры на заводах по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью до 100 тонн в сутки;

дозировка щелоков и химикатов по показаниям приборов и на основании лабораторных анализов;

отстаивание зеленого щелока от извести;

контроль за технологическим процессом;

перекачка зеленых щелоков для растворения;

проверка состояния оборудования.

364. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций и каустизации щелока;

удельные нормы расхода извести и зеленого щелока;

факторы, влияющие на степень каустизации и скорость осветления белого щелока.

Параграф 179. Миксовщик, 4 разряд

365. Характеристика работ:

ведение технологического процесса каустизации зеленого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 100 до 250 тонн в сутки;

отстаивание его от извести и иных загрязнений;

перекачка зеленых щелоков для растворения;

наблюдение за производственными процессами получения белых щелоков, фильтрации белых щелоков;

наблюдение за работой фильтр-прессов, насосов и вакуум-фильтров;

ведение процесса каустизации щелока в миксах или непрерывным способом с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

руководство миксовщиками более низкой квалификации.

366. Должен знать:

схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы и процесса каустизации щелоков;

состав зеленых и белых щелоков;

потребное количество химикатов, воды, пара и время промывки на каустизацию;

качественные показатели вырабатываемых щелоков.

При ведении технологического процесса каустизации зеленых щелоков заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 250 тонн в сутки тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 180. Печатник миллиметровки, 4 разряд

367. Характеристика работ:

ведение процесса печатания миллиметровки;
установка рулонов для печатания;
снятие отпечатанных рулонов;
настройка печатного вала;
соблюдение уровня краски в ванне после предварительной ее фильтрации;
наблюдение за качеством сетки, наносимой на бумагу;

заточка и установка ракли на машину и регулирование ее работы в процессе нанесения миллиметровой сетки.

368. Должен знать:

конструкцию машины;
свойства бумаги-основы и применяемых красок.

Параграф 181. Машинист высекально-штамповочной машины, 1 разряд

369. Характеристика работ:

высечка прессом углов на картоне и бумаге и форм на отпечатанной (бумажной) заготовке с последующей биговкой;

вырубка углов тетрадей, блокнотов, полей, карт, чертежей и иных изделий на станках;

штамповка рисунка на головке с последующей биговкой;

пробивка (сверление) отверстий, нарезка бумажной бахромы, картонных полос;

закладка картонных заготовок в матрицы штамповочного станка;

регулирование работы станка;

контроль качества изготавливаемых изделий.

370. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

ассортимент заготовок и изделий.

Параграф 182. Машинист высекально-штамповочной машины, 2 разряд

371. Характеристика работ:

высечка этикеток, ярлыков, картонажных деталей различной конфигурации из бумаги, картона и иных материалов для изготовления художественных коробок, футляров, конвертов, папок и иных изделий на высекальных и высекально-бомбирочных прессах при помощи штампов с одновременной бомбировкой и без их бомбировки;

штамповка-вырубка изделий из картона, бумаги и фибры на механических вырубных прессах;

просекание прорезей, шлицев в крае коробок, ящичков, пачек на универсально-просекальных станках;

обрезка картона и разрезка листов картона по форматам;
запрессовка шва металлического кольца таза и штамповка металлических пластин для горловины таза;
пробивка отверстий в фибровых заготовках;
сгибание фибровых заготовок для чемоданов;
регулирование температуры нагрева пуансона, глубины бомбировки и шага высечки;
снятие на детали фаски на фрезерном станке и зенковка отверстий на сверлильном станке;
перестановка упоров, смена, наладка пуансонов и матриц;
зачистка деталей;
установка ножей, штампов и их регулирование;
контроль качества высечки изделий;
выполнение работ по высечке края складных коробок на высекальном автомате под руководством машиниста более высокой квалификации;
подготовка картона и зарядка самонаклада;
участие в установке и регулировании штанцевального штампа;
прием края коробок с проверкой качества;
наблюдение за исправным состоянием механизма;
чистка и смазка автомата.

372. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
способы регулирования процесса прессовки;
температуру нагрева пуансона;
свойства материалов и заготовок для различных деталей и их назначение;
требования, предъявляемые к качеству высеченных деталей и применяемых материалов;
правила чистки и смазки автомата;
виды брака и меры по его предупреждению.

Параграф 183. Машинист высекально-штамповочной машины, 3 разряд

373. Характеристика работ:

высечка сегментов, доньшек и иных деталей сложных форм из бумаги, картона, шелковых и бархатных тканей и их заменителей на высекальных таллерных (конвертных) прессах и эксцентриковых прессах с механической подачей при помощи ножевых форм (высечек) или штампов;
высечка художественных этикеток точно по контурам рисунка без допусков;
установка торцевой доски на таллерную плиту пресса;

регулирование прижимной части прессы;
контроль качества, чистоты и глубины высечки;
высечка края складных коробок на высекальном автомате;
установка, регулирование штанцевального штампа, самонаклада и
листопроводящей системы;
устранение неполадок в работе оборудования.

374. Должен знать:

устройство, способы регулирования прессы;
свойства материалов и правила обращения с ними при высечке;
ассортимент сырья и ножевых форм, применяемых для различных деталей;
требования, предъявляемые к качеству высеченных изделий;
причины брака и меры его предупреждения;
технические требования, предъявляемые к качеству штампов;
приемы регулирования автомата.

Параграф 184. Машинист высекально-штамповочной машины, 4 разряд

375. Характеристика работ:

высечка заготовок конвертов в соответствии с государственным стандартом на высекальном прессе с программным управлением;

установка и регулировка узлов прессы по высоте подъема высекального штампа, выталкивателя заготовок, выравнивающего механизма, штампующей поверхности;

переналадка прессы на новый вид конвертов;

выбор программной карты и закладка ее в программатор;

сталкивание чистых листов бумаги, укладка их в раму автоматического роликового стола, вырубка и комплектовка в пачки заготовок конвертов;

регулирование давления в гидравлической системе, устранение неисправностей в работе прессы.

376. Должен знать:

систему управления;

схему автоматической смазки прессы;

принцип работы гидравлических и аккумуляторных систем;

правила переналадки прессы на высеку заготовок разных форматов;

причины неисправности работы узлов машины и способы их устранения;

технические условия на полуфабрикат (отпечатанные листы бумаги, заготовки конвертов) с учетом последующей их обработки;

действующие государственные стандарты на конверты.

Параграф 185. Машинист папочной машины, 2 разряд

377. Характеристика работ:

ведение процесса отлива папки из древесной массы, тряпичной полумассы и картона на папочной машине под руководством машиниста более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки;

смена и починка одежды, смазка узлов машины;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

378. Должен знать:

устройство, принцип работы машины;

технологический процесс отлива папки;

качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

Параграф 186. Машинист папочной машины, 3 разряд

379. Характеристика работ:

ведение процесса отлива массовых видов картона;

обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки;

смена и починка одежды, смазка узлов машины;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

380. Должен знать:

устройство, принцип работы машины;

технологический процесс отлива папки, качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

Параграф 187. Машинист папочной машины, 4 разряд

381. Характеристика работ:

ведение процесса отлива электроизоляционного, автомобильного, матричного, строительного, контейнерного, переплетного картона;

обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки;

смена и починка одежды, смазка узлов машины;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

382. Должен знать:

устройство, принцип работы машины;
технологический процесс отлива папки;
качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

Параграф 188. Составитель пасты, 2 разряд

383. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления пасты под руководством составителя более высокой квалификации;

подноска и проверка химикатов, входящих в состав пасты;

взвешивание их в заданной пропорции.

384. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к пасте для получения эластичной массы и к качеству готовой продукции после нанесения покровного слоя.

Параграф 189. Составитель пасты, 3 разряд

385. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления пасты;

подготовка химикатов к загрузке;

загрузка оборудования химикатами;

приготовление из различных компонентов пасты нужной консистенции путем размола и перемешивания;

соблюдение удельных норм расхода материалов;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

386. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и принцип работы контрольно-измерительной аппаратуры;

свойства применяемых компонентов и отдельных видов паст;

качественные показатели готовой продукции после нанесения покровного слоя.

Параграф 190. Сушительщик пергаментной машины, 2 разряд

387. Характеристика работ:

ведение процесса сушки пергамента и заправка полотна в сушильную часть машины и каландры под руководством сушительщика более высокой квалификации;

правка сушильных сукон;

смазка и чистка машины.

388. Должен знать:
устройство пергаментной машины;
схему работы контрольно-измерительной аппаратуры;
правила эксплуатации сушильных сукон.

Параграф 191. Сушильщик пергаментной машины, 3 разряд

389. Характеристика работ:

ведение процесса сушки пергамента и специальной пергаментной бумаги на машинах;

участие в заправке полотна бумаги;
натяжение сушильных сукон;
регулирование подачи пара в цилиндры;
контроль влажности полотна и перекачки конденсата;
участие в смене и починке одежды машины;
соблюдение установленных норм расхода пара и процента влажности;
ликвидация обрыва полотна на сушильной части.

390. Должен знать:

устройство машины;
схему контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический процесс производства пергамента;
качество бумаги-основы;
государственный стандарт на пергамент.

Параграф 192. Машинист пергаментной машины, 3 разряд

391. Характеристика работ:

ведение процесса пергаментации бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

приготовление серной кислоты согласно технологическому режиму;
участие в заправке полотна бумаги от раската до сушильной части;
откачка слабой кислоты;
наблюдение за нормальной работой sprays и коммуникаций;
приготовление содового раствора и подача его в ванну;
чистка оборудования.

392. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;
способы приготовления кислоты и соды;
удельные нормы расхода химикатов;
технологический режим откачиваемой слабой кислоты;

содержание серной кислоты в сточных водах;
расположение запорной арматуры на водопроводах, кислотопроводах;
методы определения качества кислоты, содового раствора, пергамента.

Параграф 193. Машинист пергаментной машины, 4 разряд

393. Характеристика работ:

ведение процесса пергаментации бумаги на машинах со скоростью до 80 метров в минуту и при выработке специальной пергаментной бумаги;
заправка полотна в прессы;
регулирование прижима прессов согласно технологическому режиму;
наблюдение за работой оборудования;
устранение обрыва бумажного полотна;
участие в смене одежды машины;
осуществление руководства работой бригады;
пуск и останов оборудования.

394. Должен знать:

устройство и принцип работы оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;
способы пергаментации бумаги;
удельные нормы расхода сырья, полуфабрикатов, химикатов;
государственный стандарт на выпускаемый пергамент.

При обслуживании пергаментной машины со скоростью свыше 80 метров в минут тарифицируется на 1 разряд выше.

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

Параграф 194. Накатчик пергаментной машины, 2 разряд

396. Характеристика работ:

намотка пергамента;
заправка пергамента на накат;
съем и установка тамбуров, отвозка тамбуров к установленному месту;
контроль за качеством пергамента;
участие в смене одежды машины, прессовых валов;
ликвидация обрыва полотна на накате.

397. Должен знать:

устройство наката и правила намотки пергамента;
государственный стандарт на пергамент.

Параграф 195. Прессовщик пергаментной машины, 2 разряд

398. Характеристика работ:

ведение процесса пергаментации на прессах пергаментной машины;
заправка бумаги-основы через кислотные ванны последовательно на все прессы;
контроль за правильным ведением процесса пергаментации;
наблюдение за работой спрысков на каждом прессе.

399. Должен знать:

устройство прессовой части и спрысков пергаментной машины;
технологический процесс пергаментации.

Параграф 196. Перфораторщик, 2 разряд

400. Характеристика работ:

ведение процесса перфорации на перфорационном станке;
установка бобин в станок и заправка бумаги для перфорации;
наблюдение за точностью перфорации и ее метражом на приемной катушке;
настройка и регулировка станка, обеспечение высокой точности перфорации
бумажной ленты.

401. Должен знать:

устройство станка;
технические условия на специальную бумагу.

Параграф 197. Оператор пневмогидроподачи, 2 разряд

402. Характеристика работ:

обеспечение равномерной загрузки тряпья в роллы;
пуск и остановка системы пневмогидроподачи и систем пневмотранспорта
технологической щепы;
регулирование поступления воды на пневмогидроподачу;
наблюдение за сигнализацией.

403. Должен знать:

устройство системы пневмогидроподачи и сигнализации;
влияние различных сортов тряпья на качество картона;
свойства жирного и садкого размола.

Параграф 198. Машинист пресспата (сеточник), 3 разряд

404. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и иных полуфабрикатов на пресспате суммарной производительностью до 60 тонн в сутки;

контроль процесса формирования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;

наладка пресспата;

участие в смене и ремонте одежды машин;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

405. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспатов;

схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

качественные показатели целлюлозы по государственному стандарту.

Параграф 199. Машинист пресспата (сеточник), 4 разряд

406. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и иных полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью производительностью свыше 60 до 100 тонн в сутки и при выработке хлопковой полумассы для денежных и специальных бумаг;

контроль процесса формирования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;

наладка пресспата;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

407. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспатов;

схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

качественные показатели по государственным стандартам.

Параграф 200. Машинист пресспата (сеточник), 5 разряд

408. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и иных полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью производительностью свыше 100 до 300 тонн в сутки и пресспатах, вырабатывающих специальные виды технических картонов;

контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;

наладка пресспата;

руководство и участие в смене и ремонте одежды машин;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

409. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспатов;

схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

качественные показатели по государственным стандартам.

Параграф 201. Машинист пресспата (сеточник), 6 разряд

410. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и иных полуфабрикатов на пресспатах производительностью свыше 300 тонн в сутки;

контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;

наладка пресспата;

руководство и участие в смене и ремонте одежды машин;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

411. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспата;

схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;
качественные показатели целлюлозы по государственным стандартам.

Параграф 202. Прессовщик пресспата, 2 разряд

412. Характеристика работ:

обслуживание пресспатов с одним-двумя прессами и подогревательными сушильными цилиндрами;

заправка полотна целлюлозы и иных полуфабрикатов на пресс;

регулирование равномерного отжима;

правка сеток и сукна;

контроль за ходом массы на песочнице и сортировочном барабане;

участие в смене одежды и ремонте пресспата;

наблюдение за контрольно-измерительной аппаратурой мокрой части пресспата.

413. Должен знать:

устройство прессовой части машины;

способы подачи массы на сетку;

правила и способы регулирования сетки и прессовых сукон.

При обслуживании пресспатов с тремя и более прессами и подогревательными группами сушильных цилиндров - 3 разряд.

Параграф 203. Сушильщик пресспата, 2 разряд

414. Характеристика работ:

ведение процесса сушки целлюлозного полотна под руководством сушильщика более высокой квалификации;

заправка целлюлозного полотна и иных полуфабрикатов в сушильные шкафы и цилиндры;

регулирование резки полотна на листы;

чистка машины и уборка брака;

сушка целлюлозного полотна и иных полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью суммарной производительностью до 100 тонн в сутки;

выработка слюдинита;

наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки наката;

регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры;

участие в смене и ремонте одежды машины;

наблюдение за исправным состоянием сушильной части наката, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода пара.

415. Должен знать:

устройство сушильной части пресспата;

схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку;

схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс сушки целлюлозы, качественные показатели ее;

методы определения влажности и влияние ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

Параграф 204. Сушильщик пресспата, 3 разряд

416. Характеристика работ:

ведение процесса сушки целлюлозного полотна и иных полуфабрикатов на пресспатах с сушильными шкафами суммарной производительностью свыше 100 до 300 тонн в сутки;

наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки;

регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры;

участие в смене и ремонте одежды машины;

наблюдение за исправным состоянием сушильной части пресспата, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода пара.

417. Должен знать:

устройство сушильной части пресспата;

схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку, схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс сушки целлюлозы;

качественные показатели ее;

методы определения влажности и влияния ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

Параграф 205. Сушильщик пресспата, 4 разряд

418. Характеристика работ:

ведение процесса сушки целлюлозного полотна и иных полуфабрикатов на пресспатах с сушильными шкафами суммарной производительностью свыше 300 тонн в сутки с количеством до десяти групп сушильных цилиндров;

наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки;

регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндр;

участие в смене и ремонте одежды машины;

наблюдение за исправным состоянием сушильной части пресспата, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода пара.

419. Должен знать:

устройство сушильной части пресспата;

схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку, схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс сушки целлюлозы;

качественные показатели ее;

методы определения влажности и влияние ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

При сушке целлюлозы и иных полуфабрикатов на пресспатах суммарной производительностью свыше 300 тонн в сутки с количеством свыше десяти групп сушильных цилиндров - 5 разряд.

Параграф 206. Накатчик пресспата, 2 разряд

420. Характеристика работ:

намотка целлюлозы на накат;

съем валиков и укладка их на стеллажи;

заправка папки на прессах во время обрывов;

участие в смене одежды пресспатов;

промывка и чистка пресспата.

421. Должен знать:

устройство наката пресспата;

качественные показатели целлюлозы.

Параграф 207. Закройщик-резак, 2 разряд

422. Характеристика работ:

размотка и раскрой полотна бумаги на определенные детали;
разборка и маркировка деталей, штамповка, счет деталей и раскладка их по пачкам.

423. Должен знать:

устройство электрического ножа; виды деталей;

технические условия на изготавливаемые изделия и дефекты, определяемые по внешнему виду.

Параграф 208. Машинист релейной машины, 3 разряд

424. Характеристика работ:

нанесение релевки на детали из картона;

установка и регулирование работы ножей, релейных муфт по заданным размерам;

подача заготовок в машину вручную;

наблюдение за качеством и глубиной релевки;

переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы машины;

отбраковка нестандартного раскроя заготовок;

устранение неполадок в работе машин.

425. Должен знать:

устройство релейной машины;

взаимодействие узлов и деталей, их назначение и способ регулирования;

правила переналадки и регулирования для разных видов заготовок;

требования, предъявляемые к качеству релевки.

Параграф 209. Машинист рекордерной машины, 3 разряд

426. Характеристика работ:

ведение процесса выработки рекордерной бумаги;

установка рулонов бумаги и приготовление растворов;

пропуск бумаги через валы и ванну со специальным раствором;

регулирование влажности бумаги;

контроль правильности намотки, влажности и качества записи на рекордер.

427. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

свойства бумаги-основы и применяемых растворов;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

Параграф 210. Аппаратчик по приготовлению глинозема, 3 разряд

428. Характеристика работ:

ведение процесса производства сернокислого и нефелинового глинозема под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

размельчение гидрата;

доставка и дозировка серной кислоты и гидрата окиси алюминия;

загрузка шихты в котлы;

отбор пробы;

спуск глинозема в лотки, разбивка остывшего глинозема и транспортировка его.

429. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс приготовления глинозема;

нормы расхода сырья и химикатов;

качественные показатели глинозема;

условия затвердения сернокислого глинозема.

Параграф 211. Аппаратчик по приготовлению глинозема, 4 разряд

430. Характеристика работ:

ведение процесса производства сернокислого и нефелинового глинозема;

определение концентрации растворов и кислоты;

наблюдение за температурным режимом процесса;

определение окончания реакции кристаллизации глинозема;

участие в ремонте оборудования;

ведение учета расхода сырья, химикатов и выпуска готовой продукции.

431. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов; схему коммуникаций;

технологический режим приготовления глинозема;

нормы расхода сырья и химикатов;

основные свойства и требования к качеству серной кислоты, гидрата окиси алюминия и готовой продукции.

Параграф 212. Намотчик серпантина, 2 разряд

432. Характеристика работ:

ведение процесса намотки серпантина на станке;

подноска окрашенных кругов ленты;

подборка по цветам и закрепление в бобине;

установка на раскат, заправка на накате бобин;
наматывание серпантина по размеру;
регулирование скоростного режима намотки серпантина;
сортировка бобин серпантина;

наблюдение за перемоткой лент, объемом и качеством наматываемых бобин серпантина.

433. Должен знать:

устройство, принцип работы станка по изготовлению серпантина;
технические условия на изделия;
качество продукции по внешним признакам;
причины возникновения и способы устранения дефектов готовой продукции.

Параграф 213. Машинист силиконовой машины, 3 разряд

434. Характеристика работ:

ведение процесса покрытий бумаги раствором на меловальном устройстве под руководством машиниста более высокой квалификации;
подготовка рулонов бумаги и установка их на раскат;
нанесение клея на бумажное полотно;
установка гильзы с валом на накате;
подготовка растворов по специальной технологии;
подача смесей на машину;
снятие готового рулона с покрытием;
контроль за ходом бумажного полотна в камере кондиционирования и за намоткой на накате.

435. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс покрытия бумаги раствором;
правила установки и съема бумаги и готовой продукции.

Параграф 214. Машинист силиконовой машины, 4 разряд

436. Характеристика работ:

ведение процесса покрытия бумаги раствором на меловальном устройстве;
заправка рулонов бумаги в машину;
натяжение полотна бумаги с помощью протягивающего ремня;
осмотр и включение меловальных устройств и увлажняющего устройства;
регулирование натяжения полотна бумаги, скорости машины, давления и температуры греющего пара, увлажнения бумаги;
наблюдение за качеством покрытия бумаги раствором;

регулирование нанесения смесей на бумажное полотно;
контроль за работой машины.

437. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс покрытия бумаги;
правила регулирования машины;
качественные показатели силиконовой бумаги.

Параграф 215. Аппаратчик скипидарной установки, 2 разряд

438. Характеристика работ:

ведение процесса ректификации скипидара под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

обслуживание флорентины-бака-отстойника и разделителя;
очистка скипидара путем ректификации или иным способом;
разлив скипидара-сырца в тару;
учет выработанного скипидара;
контроль качества, цвета, удельного веса скипидара;

прием скипидара-сырца из варочного отдела, разгрузка разгонки скипидара-сырца, промывка, фильтрация и пережим скипидара в цистерны.

439. Должен знать:

принцип действия скипидарной установки;
требования, предъявляемые к скипидару-сырцу и процесс очистки скипидара.

Параграф 216. Аппаратчик скипидарной установки, 3 разряд

440. Характеристика работ:

ведение процесса ректификации скипидара на ректификационной установке непрерывного действия;

контроль за поступлением дезодорированного скипидара;
подача скипидара на установку;

контроль качества вырабатываемого продукта - пинена, карена или очищенного скипидара;

проведение химических анализов.

441. Должен знать:

устройство установки, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
процесс ректификации;
требования, предъявляемые к очищенному скипидару, пинену, карену;
методы проведения химических анализов.

Параграф 217. Содовщик, 2 разряд

442. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 тонн в сутки под руководством содовщика более высокой квалификации;

загрузка сульфата и дров в печь;

наблюдение за равномерным поступлением щелока и его постоянным уровнем, подачей питательной воды и ее уровнем, разрежением газов в газоходах;

периодический осмотр насосов для подачи щелочи и водяных насосов, летки и печи

;

определение объема титров перекачек зеленого щелока из растворителей плава;

регулярная чистка зольных камер от уноса;

наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования.

443. Должен знать:

принцип работы насосов для подачи щелока и водяных насосов, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

способы останова и чистки оборудования;

процесс регенерации щелока.

При сжигании черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки под руководством содовщика более высокой квалификации - 3 разряд.

Параграф 218. Содовщик, 4 разряд

444. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 тонн в сутки;

наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизма, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

руководство подготовкой к пуску всех частей агрегата.

445. Должен знать:

принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования;

способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным; правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

Параграф 219. Содовщик, 5 разряд

446. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 тонн в сутки;

наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизма, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

447. Должен знать:

принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования;

способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным; правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

Параграф 220. Содовщик, 6 разряд

448. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки;

наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизма, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

449. Должен знать:

принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования;

способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным; правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

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

Параграф 221. Загрузчик сульфата, 2 разряд

451. Характеристика работ:

загрузка сульфата в печь под руководством загрузчика более высокой квалификации;

ведение процесса дробления сульфата;

подготовка состава шихты;

ведение процесса сушки сульфата;

подвозка сульфата к бункерам;

чистка оборудования.

452. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству сульфата.

Параграф 222. Загрузчик сульфата, 3 разряд

453. Характеристика работ:

загрузка сульфата в элеватор;

подготовка состава шихты;

сушка сульфата;

наблюдение за исправным состоянием оборудования по дроблению и сушке сульфата.

454. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технические требования, предъявляемые к сульфату и составу шихты.

Параграф 223. Наборщик рисунчатых валов, 4 разряд

455. Характеристика работ:

набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков до трех красок, полосовых и штриховых сеток и рисунков;

изготовление на станках и вручную отдельных деталей и фигур для сборки или рисунка на вале;

подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

456. Должен знать:

технику заготовки фигур;

работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

свойства дерева, латуни и технологию их обработки;
правила проточки, строжки, отжига.

Параграф 224. Наборщик рисунчатых валов, 5 разряд

457. Характеристика работ:

набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков свыше трех до пяти красок, летковых с выгородками, простой штриховой контурной и сложных сеток;

изготовление на станках и вручную отдельных деталей и фигур для набора рисунка на вале;

подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

458. Должен знать:

технику заготовки фигур, работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

свойства дерева, латуни и технологию их обработки;

правила проточки, строжки, отжига.

Параграф 225. Наборщик рисунчатых валов, 6 разряд

459. Характеристика работ:

набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков свыше пяти красок, с контурным исполнением и выгородкой фигуры, с накладками и полутонами, рисунков для последующей обработки на сухих и масляных гофрах или нанесение пленки на копировальной машине;

подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

изготовление на станках отдельных деталей и фигур для набора рисунка на вале;

отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

набор рисунка на вале по контурам отколотки;

вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

460. Должен знать:

технику заготовки фигур;

работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

свойства дерева, латуни и технологию их обработки;

правила проточки, строжки, отжига.

Параграф 226. Резчик на отжимной машине, 2 разряд

461. Характеристика работ:

поперечная и продольная резка полотна древесной массы на листы установленного формата;

заправка полотна в машину;

наблюдение за работой продольных и поперечных ножей и листоукладочного барабана;

регулирование работы ножей;

контроль за точностью резки.

462. Должен знать:

устройство продольно-поперечного резательного узла машины;

правила регулирования положения ножей и самоукладчика;

способы устранения дефектов резки полотна.

Параграф 227. Машинист отжимной машины, 4 разряд

463. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания массы;

резка папки из древесной массы;

наладка и регулирование автоматики и пневматики машины;

наблюдение за работой всех частей машины;

контроль концентрации массы, поступающей на сетку;

наблюдение за ходом обезвоживания полотна по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализа;

соблюдение установленных норм расхода волокна и одежды машин;

смена и починка одежды машины.

464. Должен знать:

конструкцию машины;

правила наладки и регулирования пневматической и автоматической системы управления машины;

технологический режим производства древесной массы;

качественные показатели всех марок древесной массы, вырабатываемой на данной машине.

Параграф 228. Прессовщик отжимной машины, 2 разряд

465. Характеристика работ:

обезвоживание полотна древесной массы на прессах;

заправка полотна в прессы и резательный узел;

контроль за содержанием сухого вещества в полотне древесной массы и за равномерной влажностью по всей ширине полотна;
регулирование запрессовки валов на прессах;
пуск и останов прессов;
участие в смене одежды машин.

466. Должен знать:
устройство мокрой и прессовой части машины;
качественные показатели различных марок древесной массы.

Параграф 229. Выпарщик щелоков, 2 разряд

467. Характеристика работ:
ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарных установках заводов по производству полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 тонн в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;
обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;
наблюдение за процессом перекачки щелока;
регулирование уровня щелоков.

468. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический режим выпарной установки.

Параграф 230. Выпарщик щелоков, 3 разряд

469. Характеристика работ:
ведение процесса выпарки щелоков и барды на установках по производству целлюлозы суммарной производительностью до 100 тонн в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 тонн до 250 тонн в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;
обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;
наблюдение за процессом перекачки щелока и регулирование его уровня;
осуществление связи с иными цехами завода;
выпаривание щелоков и барды на выпарных установках по производству полуцеллюлозы производительностью до 100 тонн в сутки при помощи регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы;
контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах;
отбор щелока и проверка его плотности;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение неполадок в работе оборудования.

470. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы;

технологический режим работы выпарной установки;

влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

состав слабых и крепких щелоков;

условия рационального ведения выпарки;

удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 231. Выпарщик щелоков, 4 разряд

471. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 100 тонн до 250 тонн в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

наблюдение за процессом перекачки щелока;

осуществление связи с иными цехами завода;

выпаривание щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью до 100 тонн в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 тонн до 250 тонн в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы;

контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах;

отбор щелока и проверка его плотности;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;
наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
устранение неполадок в работе оборудования.

472. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
общую схему производства сульфатной целлюлозы;
технологический режим работы выпарной установки;
влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;
состав слабых и крепких щелоков;
условия рационального ведения выпарки;
удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 232. Выпарщик щелоков, 5 разряд

473. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;
наблюдение за процессом перекачки щелока;
осуществление связи с иными цехами завода;

выпаривание щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 100 тонн до 250 тонн в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы;
контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах;
отбор щелока и проверка его плотности;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
устранение неполадок в работе оборудования.

474. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
общую схему производства сульфатной целлюлозы;
технологический режим работы выпарной установки;
влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;
состав слабых и крепких щелоков;
условия рационального ведения выпарки;
удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 233. Выпарщик щелоков, 6 разряд

475. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы;
контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах;
отбор щелока и проверка плотности его;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

наблюдение за процессом перекачки щелока, состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры ;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

устранение неполадок в работе оборудования;

осуществление связи с иными цехами завода;

руководство выпарщиками более низкой квалификации.

476. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы;

технологический режим работы выпарной установки;

влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

состав слабых и крепких щелоков;

условия рационального ведения выпарки;

удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

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

Параграф 234. Оператор очистного оборудования, 1 разряд

478. Характеристика работ:

ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки под руководством оператора более высокой квалификации;

наблюдение за процессом очистки и сортирования массы;

наблюдение за работой оборудования;

промывка и чистка оборудования и коммуникаций.

479. Должен знать:

устройство и назначение очистного оборудования, насосов и коммуникаций.

Параграф 235. Оператор очистного оборудования, 2 разряд

480. Характеристика работ:

ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы под руководством оператора более высокой квалификации;

наблюдение за процессом очистки, сортирования массы;

промывка и чистка оборудования и коммуникаций;

ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на аппаратуре суммарной производительностью до 100 тонн в сутки и на мембранных сортировках, центриклинерах, форттрапах;

регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

участие в смене их;

наладка оборудования;

наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

481. Должен знать:

устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

схему движения оборотной и свежей воды;

количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

степень очистки волокна по ступеням сортирования.

Параграф 236. Оператор очистного оборудования, 3 разряд

482. Характеристика работ:

ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки;

регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

участие в смене их;

наладка оборудования;

наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

483. Должен знать:

устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

схему движения оборотной и свежей воды;

количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

степень очистки волокна по ступеням сортирования.

Параграф 237. Оператор очистного оборудования, 4 разряд

484. Характеристика работ:

ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы;

регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

участие в смене их;

наладка оборудования;

наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

485. Должен знать:

устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

схему движения оборотной и свежей воды;

количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

степень очистки волокна по ступеням сортирования.

При очистке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 238. Аппаратчик талловой установки, 2 разряд

486. Характеристика работ:

сбор сульфатного (неуплотненного) мыла в сборный ящик;

закачка мыла в котел;

разведение серной кислоты и подача ее на разложение мыла;
участие в отделении черного щелока, в варке таллоля и декантации сваренного таллоля;

сгущение и затаривание сульфатного мыла;
спуск бисульфата и инкрустов, пережим таллоля в бак для сушки;
выполнение работ под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

487. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический режим производства таллового масла;
требования, предъявляемые к качеству мыла.

Параграф 239. Аппаратчик талловой установки, 3 разряд

488. Характеристика работ:

ведение процесса получения таллового масла на установках производительностью до 20 тонн в сутки;

варка таллоля, декантация сваренного таллоля;

регулирование режима варки, наблюдение за крепостью кислоты, давлением и температурой в котле.

489. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
режим варки таллоля;

требования, предъявляемые к качеству таллового масла, направляемого для дальнейшей переработки.

Параграф 240. Аппаратчик талловой установки, 4 разряд

490. Характеристика работ:

ведение процесса двухступенчатой варки и декантации таллового масла на установках производительностью свыше 20 тонн до 40 тонн в сутки;

регулирование технологического режима варки;

сбор сульфатного мыла в сборные баки;

отделение черного щелока с перекачкой жидкости на выпарную станцию;

промывка и сушка таллового масла, перекачка в баки для хранения;

выполнение текущих лабораторных анализов;

наблюдение за работой оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

ведение непрерывного процесса получения таллового масла под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

491. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический процесс получения таллового масла-сырца;
требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла;
удельные нормы расхода химикатов и сырца;
методы проведения лабораторных анализов.

Параграф 241. Аппаратчик талловой установки, 5 разряд

492. Характеристика работ:

ведение непрерывного процесса получения таллового масла на установках производительностью свыше 40 тонн в сутки;

отстаивание сульфатного мыла, разбавление его горячей водой с последующей фильтрацией, разложение мыла серной кислотой;

регулирование дозировки сульфатного мыла, серной кислоты, воды, содового раствора и бисульфата натрия;

контроль за температурным режимом, давлением и иными показателями по контрольно-измерительным приборам и результатам анализов;

соблюдение норм расхода полуфабрикатов;

наблюдение за работой оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры.

493. Должен знать:

конструкцию и кинематические схемы обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла;

удельные нормы расхода сырья и химикатов;

правила проведения лабораторных анализов;

правил настройки и регулирования контрольно-измерительных приборов и инструментов.

Параграф 242. Варщик волокнистого сырья, 2 разряд

494. Характеристика работ:

ведение процесса варки волокнистого сырья согласно заданному режиму для выработки рулонных кровельных и изоляционных материалов;

загрузка сырья в шаровой варочный котел;

дозировка, разведение химикатов и заливка их в котел;

регулирование давления пара;

разгрузка котла;

подготовка котла к следующей варке.

495. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический режим варки;
качественные показатели сырья и готовой массы.

Параграф 243. Промывальщик волокнистых материалов, 2 разряд

496. Характеристика работ:

ведение процесса промывки и переработки вареного тряпья и иных волокнистых материалов на полумассу;

подготовка полумассных роллов к загрузке;

загрузка промывных и мешальных роллов;

промывка и разработка тряпья и иных волокнистых материалов на полумассу и спуск полумассы;

осмотр и подготовка роллов к следующей загрузке.

497. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций роллов;

требования, предъявляемые к качеству полумассы.

Параграф 244. Промывальщик волокнистых материалов, 4 разряд

498. Характеристика работ:

промывка и размол вареных волокнистых полуфабрикатов на полумассу для изготовления денежных и документных бумаг;

выпуск полумассы из ролла;

определение степени промывки и качества размола полумассы согласно установленным требованиям;

наблюдение за исправностью оборудования.

499. Должен знать:

назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами;

методику проведения анализов качества продукции и длины волокна;

причины понижения качества полумассы и способы их устранения.

Параграф 245. Размотчик лент, 3 разряд

500. Характеристика работ:

заправка окрашенных рулонов и намотка различных видов лент на катушки по установленной длине на ленторазмоточном полуавтомате;

наблюдение за качеством наматываемых лент с отсортировкой их.

501. Должен знать:

устройство станка и технические условия на выпускаемые изделия.

Параграф 246. Сушильщик ровничной машины, 2 разряд

502. Характеристика работ:

ведение процесса сушки ровницы;
регулирование количества пара в сушильном цилиндре;
контроль влажности ровницы и давления пара в сушильном цилиндре;
наблюдение за работой сушильных аппаратов;
регулирование сушильных рукавов;
участие в смене одежды машины.

503. Должен знать:

устройство сушильных аппаратов;
технологические процессы отлива, прессования и сушки ровницы.

Параграф 247. Машинист ровничной машины, 4 разряд

504. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажной ленты на делительном цилиндре;
наблюдение за работой всех узлов ровничной машины, количеством и качеством вырабатываемой ровницы;
контроль концентрации, степени помола и иных качественных показателей массы, поступающей на делительный цилиндр;
наблюдение за ходом формирования ровницы на делительном цилиндре, регулировка номера;
наладка и регулирование всех узлов и механизмов ровничной машины;
наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

505. Должен знать:

устройство и режим работы обслуживаемого оборудования;
схему коммуникаций;
принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
качественные показатели исходного сырья;
удельные нормы расхода полуфабрикатов, сукон, воды, пара, электроэнергии;
технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 248. Намотчик ровничной машины, 1 разряд

506. Характеристика работ:

намотка ровницы на накат под руководством намотчика более высокой квалификации;
съем катушек с выработанной ровницей с наката, заправка ровницы на катушки;
ликвидация обрывов ленточек ровницы;

отвозка ровницы в крутильный отдел.

507. Должен знать:

устройство наката и технологию выработки ровницы.

Параграф 249. Намотчик ровничной машины, 2 разряд

508. Характеристика работ:

намотка ровницы на накат;

участие в съеме бобин ровницы с наката;

заправка ленточек ровницы на нижний сушильный рукав и регулирование сушильных рукавов;

участие в съеме катушек с выработанной ровницей, заправка ровницы на катушки, ликвидация обрывов ленточек ровницы.

509. Должен знать:

устройство наката и технологию выработки ровницы.

Параграф 250. Прессовщик ровничной машины, 1 разряд

510. Характеристика работ:

ведение процесса прессования ровницы;

обслуживание мокрых прессов, прессового шабера, приемного сукна и делительного цилиндра;

наблюдение за отливом ленточек и работой спрысков.

511. Должен знать:

устройство и принцип работы ровничной машины;

технологический режим отлива ровницы.

Параграф 251. Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров, 4 разряд

512. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка рулонов бумаги на стенды и заправка ее в машину;

рилевание бумаги-основы;

намотка и снятие бобин.

513. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

свойства бумаги;

режим пропитки и сушки бумаги, параметры качества готовой продукции.

Параграф 252. Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров, 5 разряд

514. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров;
установка риле-аппаратов на нужную глубину;
наблюдение за пропуском бумаги через риле-аппарат в сушильные камеры;
контроль за соблюдением технологического режима пропитки бумаги и качеством готовой продукции;
соблюдение удельных норм расхода бумаги-основы;
наладка обслуживаемого оборудования.

515. Должен знать:

конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования;
свойства бумаги-основы и бумаги в рилеванном виде;
режим пропитки, рилевания и сушки бумаги;
принцип действия контрольно-измерительных приборов;
требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

Параграф 253. Машинист термодисперсионной установки, 5 разряд

516. Характеристика работ:

ведение процесса диспергации до создания однородной массы волокна по цвету и составу на диспергаторах производительностью до 150 тонн в сутки;
наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
дозировка макулатуры;
регулирование давления, температуры и подачи пара в диспергаторе;
контроль за состоянием оборудования;
пуск и останов его с пульта управления.

517. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
схему трубопроводов воды, пара, насосов, вентиляей;
технологический режим диспергации;
принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
качественные показатели продукции.

При обслуживании диспергатора производительностью свыше 150 тонн в сутки - 6 разряд.

Параграф 254. Машинист обойно-печатной машины, 1 разряд

518. Характеристика работ:

подвозка красок к машине;
подкатка рулонов бумаги и участие в заправке бумаги в машину;
промывка ванны, сукон и сеток.

519. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и виды применяемых красителей.

Параграф 255. Машинист обойно-печатной машины, 2 разряд

520. Характеристика работ:

печатание обоев с рисунками до семи красок под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка рулонов и заправка бумаги для печати;

участие в установке рисунчатых валов и натяжении машинных сукон;

заливка красок и контроль уровня ее в ваннах;

регулирование натяжения полотна бумаги;

наблюдение за правильностью печати с обратной стороны машины и за работой вешательного аппарата;

сборка и разборка красочных приборов.

521. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способ установки рисунчатых валов и схему работы вешательного аппарата;

свойства бумаги-основы и красок и уровень заливки красок в ванны;

режим сушки и правильность наката готовой продукции.

Параграф 256. Машинист обойно-печатной машины, 3 разряд

522. Характеристика работ:

печатание нерельефных обоев, бордюров, фриз, гобеленов до трех красок;

тиснение сухим рельефным способом рельефного рисунка на полотне загрунтованной бумаги с одновременным печатанием его литографской краской;

установка рельефных и рисунчатых валов, регулирование нажимов их на бумагу, хода машины и температуры в сушильной камере;

наблюдение за равномерным нанесением слоя красок;

контроль качества продукции;

уход за оборудованием и наладка его;

печатание обоев с рисунками свыше семи красок под руководством машиниста более высокой квалификации.

523. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способы установки и сверки рельефных и рисунчатых валов;

свойства бумаги-основы и применяемых красителей.

Параграф 257. Машинист обойно-печатной машины, 4 разряд

524. Характеристика работ:

печатание на машинах всех систем обоев, бордюров, фризов и гобеленов свыше трех до семи красок по бумаге без грунта, по бумаге загрунтованной, а также мраморных бумаг;

установка и сверка рисунчатых валов;

регулирование хода машины, машинных сукон и заливки красок в ванны, температурных режимов в сушильной камере в соответствии с технологией печатания; наблюдение за равномерным нанесением слоя красок;

контроль качества готовой продукции;

уход за оборудованием и наладка его.

525. Должен знать:

конструкцию машины;

свойства бумаги-основы и применяемых красок;

способы установки и сверки рисунчатых валов;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

При печатании рисунков свыше семи красок - 5 разряд.

Параграф 258. Переводчик обойных рисунков, 4 разряд

526. Характеристика работ:

перевод рисунков с оригиналов на кальку стальной иглой с точным соблюдением контуров рисунка по каждому валу, соответствующему расцветке в рисунке;

затушевка краской каждого вала, соответствующего расцветке оригинала рисунка.

527. Должен знать:

технику переводки рисунка;

приемы соединения раппорта на окружность вала;

увеличение и уменьшение фигур рисунка при наборке вала резчиком.

Параграф 259. Разрисовщик обоев, 4 разряд

528. Характеристика работ:

воспроизведение оригинальных рисунков и рисунков с лучших образцов товаров народного потребления;

уменьшение или увеличение рисунка в соответствии с диаметром печатного вала;

выполнение всевозможных шрифтовых работ.

529. Должен знать:

технику изготовления рисунчатых валов и высокого способа печати, применяемого на печатных обойных машинах.

Параграф 260. Набойщик рисунков на обои, 1 разряд

530. Характеристика работ:

раскатка и подача обоев-основы под печать;
подноска красок, участие в печатании монтафов на ручном набойном станке;
сушка обоев и скатывание готовой продукции.

531. Должен знать:

способ подачи накатки обоев;
приемы сушки и скатки готовой продукции.

Параграф 261. Набойщик рисунков на обои, 3 разряд

532. Характеристика работ:

декоративная отделка обоев путем наложения ручным способом многокрасочной печати рисунка отдельными плоскими деревянными формами.

533. Должен знать:

подборку сетчатых обоев под печать;
способ подготовки красочного ящика, красок по расцветкам и растирание их в ящике;
последовательность наложения форм по краскам;
приемы точного наложения форм по краскам;
приемы точного наложения красок всех форм одного рисунка с контурами рисунка по оригиналу.

Параграф 262. Машинист дноклеильной машины, 2 разряд

534. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления днищ на автоматизированной дноклеильной машине под руководством машиниста более высокой квалификации;
подача трубок на транспортеры;
наблюдение за правильным ходом их;
участие в смене формата и наладка машины.

535. Должен знать:

принцип действия машины;
требования, предъявляемые к закрытым мешкам.

Параграф 263. Машинист дноклеильной машины, 3 разряд

536. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления днищ;

регулирование процесса формования днищ, намазка клея и образование готового днища мешка;

заправка трубок в машину;

наблюдение за нормальной работой машины;

смазывание частей машины;

руководство и участие в смене формата;

установка ножей и наладка машины.

537. Должен знать:

конструкцию и принцип работы машины;

технологический процесс производства закрытых мешков;

технические условия на мешки.

При изготовлении днищ на автоматической линии - 4 разряд.

Параграф 264. Машинист трубочной машины (трубочник), 2 разряд

538. Характеристика работ:

подъем рулонов бумаги и установка их на размоточные машины;

заправка бумаги и заливка клея в ванну;

регулирование хода бумаги;

подноска готовых бумажных трубок к загибочному станку;

заправка в станок, вырезка клапана и загиб его;

регулирование работы станка.

539. Должен знать:

устройство оборудования и технические условия на готовую продукцию.

Параграф 265. Машинист трубочной машины (трубочник), 3 разряд

540. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления трубок под руководством машиниста более высокой квалификации;

участие в заправке бумаги и заливке клея в ванну;

регулирование хода бумаги и работы всех узлов поточной линии.

541. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и технические условия на клееные бумажные мешки.

Параграф 266. Машинист трубочной машины (трубочник), 4 разряд

542. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления трубок;

заправка полотна бумаги и заливка клея в ванну;

наблюдение за нормальной работой всех частей машины и за качеством вырабатываемых трубок;

участие в смене формата;

подналадка обслуживаемого оборудования.

543. Должен знать:

назначение, конструкцию и принцип работы трубочной машины и технологию производства бумажных мешков;

технические условия на мешки;

причины и виды брака и меры его предупреждения и устранения.

Параграф 267. Машинист трубочной машины (трубочник), 5 разряд

544. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления клееных бумажных мешков;

наблюдение за нормальной работой всех узлов поточной линии и качеством вырабатываемых мешков;

наладка обслуживаемого оборудования.

545. Должен знать:

устройство поточной линии;

технологию производства клееных бумажных мешков;

технические условия на мешки;

причины, виды брака и меры его предупреждения и устранения.

Параграф 268. Машинист сшивальной машины, 2 разряд

546. Характеристика работ:

сшивка упаковочных коробок из однослойного картона;

заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения;

наблюдение за качеством сшивки и исправным состоянием машины.

547. Должен знать:

устройство проволоко-сшивальных машин, способы их регулирования;

ассортимент коробок;

правила сшивки, упаковки и укладки готовой продукции в штабеля;

требования, предъявляемые к качеству сшивки изделий.

Параграф 269. Машинист сшивальной машины, 3 разряд

548. Характеристика работ:

сшивка упаковочных коробок из раскрытых деталей массового производства и ящиков из гофрированного картона на проволоко-сшивальных машинах различных конструкций;

заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения;

наладка швейных аппаратов в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

наблюдение за качеством сшивки и исправным состоянием машины;

склейка ящиков из гофрированного картона;

контроль за качеством поступающих заготовок;

регулирование расстояния между роликами в зависимости от толщины гофрированного картона.

549. Должен знать:

устройство проволоко-сшивальных и склеивающих машин;

способы их регулирования в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

ассортимент коробок, ящиков и иных изделий по видам сырья, размерам и назначению;

правила сшивки, фальцевания, склейки, упаковки готовой продукции;

требования, предъявляемые к качеству сшивки и склейки изделий.

Параграф 270. Сушильщик машины длинноволокнистой бумаги, 2 разряд

550. Характеристика работ:

ведение процесса сушки длинноволокнистой бумаги;

перевод мокрой бумажной ленты на сушильные цилиндры, каландры и намоточные барабаны;

наблюдение за натяжением и процессом сушки бумаги;

регулирование скоростей сушильных цилиндров и прессов, температуры сушильных цилиндров, увлажнения бумаги после сушки;

снятие изготовленной бумаги с барабана;

участие в смене сетки и сукон.

551. Должен знать:

устройство машины;

техническую характеристику хлопка, синтетических волокон, их свойства;

свойства клеевого состава для пропитки и температурный режим сушки;

качественные показатели всех видов длинноволокнистых бумаг;

влияние влажности на качество бумаги при дальнейшей обработке.

При выработке длинноволокнистых равнопрочных бумаг - 3 разряд.

Параграф 271. Машинист машины длинноволокнистой бумаги, 3 разряд

552. Характеристика работ:

ведение процесса прочеса волокна на кардочесальной части машины по производству длинноволокнистых бумаг;

установка и разравнивание холста для обеспечения прочеса одинаковой плотности по всей ширине полотна;

наблюдение за прочесом волокна;

приготовление канатиков для точки кардоленты и пропыловки машины;

точка и пропыловка ее;

перевод хлопкового прочеса ленты с кардочесальных машин на мокрую часть машины;

участие в промывке и смене одежды машин.

553. Должен знать:

конструкцию и принцип работы кардочесальной части машины;

техническую характеристику хлопка;

качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

Параграф 272. Машинист машины длинноволокнистой бумаги, 4 разряд

554. Характеристика работ:

ведение процесса производства продольно-прочных длинноволокнистых бумаг;

подливка клеевого состава в ванну машины, пропитка клеевым составом длинноволокнистых бумаг;

контроль степени проклейки, процесса прессования и состояния одежды машин;

руководство работой машинистов более низкой квалификации;

участие в промывке и смене одежды машин.

555. Должен знать:

конструкцию и принцип работы машин;

техническую характеристику хлопка;

свойства клеевого состава для пропитки;

качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

При выработке равнопрочных длинноволокнистых бумаг тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 273. Размольщик, 1 разряд

556. Характеристика работ:

ведение процесса размола волокна под руководством размольщика более высокой квалификации;

погрузка сырья на транспортные средства;
доставка сырья к роллам;
равномерная загрузка сырья в роллы по указанию рольщика;
при непрерывном процессе размола сырья - равномерная загрузка транспортера гидроподачи тряпьем;
участие в регулировании и присадке барабанов роллов.
557. Должен знать:
устройство и принцип работы роллов;
виды и сорта сырья.

Параграф 274. Размольщик, 2 разряд

558. Характеристика работ:
ведение процесса размола волокна, промывки и переработки вареного тряпья и иных волокнистых материалов на полумассу при приготовлении массы для производства простых видов бумаги и картона, а также ведение размола на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 тонн в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации;
подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителей и клея в размалывающую аппаратуру: гидропульперы, конические мельницы, роллы, бегуны и иная аппаратура;
самостоятельное обслуживание конических мельниц;
участие в подаче размолотой массы для дальнейшей переработки и спуск полумассы;
подготовка оборудования к следующей загрузке.
559. Должен знать:
устройство размалывающей аппаратуры;
технологический режим размола волокнистых материалов;
качественные показатели полумассы.

Параграф 275. Размольщик, 3 разряд

560. Характеристика работ:
ведение процесса приготовления массы для производства бумаги: денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, фотоподложки, литографской, чайной, эстампной, подпергамента, писчей, перфокарточной, а также ведение горячего размола на непрерывно действующих рафинерах суммарной производительностью свыше 300 тонн в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации;
подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителей клея в размалывающую аппаратуру;

подача размолотой массы для дальнейшей переработки;
подготовка оборудования к работе;
самостоятельное ведение процесса по приготовлению массы для производства картона;
регулирование присадки ножей в роллах и непрерывно действующей аппаратуре;
регулирование процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;
ведение процесса предварительного горячего размола и сортирования целлюлозы и полуцеллюлозы перед промывной установкой;
наблюдение за автоматическим регулированием процесса, сигнальными устройствами и автоматическими устройствами останова рафинеров;
подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;
соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии;
наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

561. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;
режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах;
качественные показатели массы.

Параграф 276. Размольщик, 4 разряд

562. Характеристика работ:

ведение процесса размола волокна в размалывающей аппаратуре по приготовлению массы для производства бумаги: типографской (кроме № 1), газетной, форзацной, мундштучной, кабельной, основы для фибры, кальки и светочувствительной; картона: электроизоляционного, матричного, мелованного, фильтровального, прокладочного, кровельного, облицовочного, водонепроницаемого светлых тонов и на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 тонн в сутки;
обслуживание с центрального пульта управления автоматизированного подготовительного отдела, оснащенного электронными сигнализирующими приборами и регуляторами;
регулирование присадки ножей в роллах и непрерывно действующей аппаратуре;
регулирование процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;

наблюдение за автоматическим регулированием процесса, сигнальными устройствами и автоматическими устройствами останова рафинеров;
подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;
соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии;
наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
руководство размольщиками более низкой квалификации.

563. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;
схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;
режим работы рафинеров, оборудования по сортированию массы, фильтров по промывке целлюлозы;
качественные показатели массы.

Параграф 277. Размольщик, 5 разряд

564. Характеристика работ:
ведение процесса размола по приготовлению массы для производства бумаги: денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, подпергамента, пергамент, фотоподложки, иллюстрационной (литографской), чайной, офсетной, для глубокой печати, типографской № 1, писчей, чайной, эстампной и перфокарточной;
обслуживание непрерывно действующих рафинеров суммарной производительностью свыше 300 тонн в сутки;
регулирование присадки ножей размалывающей аппаратуры, процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;
наблюдение за процессом размола по приборам;
подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;
связь со смежными производствами;
руководство размольщиками более низкой квалификации.

565. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;
схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;
режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах;

качественные показатели массы.

Параграф 278. Лакировщик фибровых изделий, 2 разряд

566. Характеристика работ:

покрытие лаком фибровых изделий вручную и на станке;
приготовление лаков и подготовка фибровых изделий для лакировки;
сушка изделий.

567. Должен знать:

состав и методы приготовления лаков;
технологии лакирования;
свойства и марки фибровых изделий.

Параграф 279. Клейщик фибры и литых бумажных изделий, 3 разряд

568. Характеристика работ:

ведение процесса склейки листов фибры под руководством клейщика более высокой квалификации;

склейка литых бумажных изделий в прессах;

отвозка склеенной фибры на обрезку и очищенных бумажных изделий на выдержку

;

комплектование фибры в пакеты;

подкатка литых бумажных изделий после сушки, намазка клеем;

ремонт деталей.

569. Должен знать:

конструкцию прессов, правила управления ими и регулирование процесса склейки;

клеевые вещества;

сроки выдержки бумажных деталей после склейки.

Параграф 280. Клейщик фибры и литых бумажных изделий, 4 разряд

570. Характеристика работ:

ведение процесса сушки и склеивания фибры в прессах;

определение пригодности фибры для склейки, подбор фибры по толщине, качеству, поверхности и свойствам;

приготовление бакелитовой и иных смол для склеивания;

подбор режима склеивания в зависимости от свойств фибры, толщины и качественных показателей клеев.

571. Должен знать:

устройство обогреваемых прессов;

технологический процесс склейки;
свойства фибры и клеевых смол;
режим склеивания в зависимости от марки, толщины и качественных показателей фибры.

Параграф 281. Мойщик фибры, 2 разряд

572. Характеристика работ:
мойка фибры;
смывание солей с поверхности фибры на моечной машине и укладка вымытой фибры в штабеля;
наблюдение за машиной.

573. Должен знать:
условия работы машины и качественные показатели фибры.

Параграф 282. Гибщик фибры, 3 разряд

574. Характеристика работ:
гнутье фибры на станке;
подборка фибровых заготовок по толщине и качеству;
гнутье крапцев на приспособлении;
подготовка ванны к работе;
подача в ванну и подогрев фибрового корпуса таза;
замочка края корпуса;
загибка горловины фибрового корпуса на станке, вставка проволоки в горловину;
контроль качества изготавливаемой продукции;
наладка и регулировка станка.

575. Должен знать:
конструкцию и принцип работы станка и контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический режим изготовления тазов, чемоданов и гнутых коробок;
сорта фибры;
причины брака и способы его устранения.

Параграф 283. Фибровщик, 2 разряд

576. Характеристика работ:
ведение процесса фибрования непрерывным способом под руководством фибровщика более высокой квалификации;
заправка полотна фибры в узел вызревания и фибры-сырца в ванны с раствором хлористого цинка;

наблюдение за движением фибры из ванны в ванну и ее правка;
наблюдение за подогревом раствора в ваннах;
смазка подшипников ведущих валиков;
наблюдение за работой мамут-насосов и регулировка их.

577. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс производства фибры;
удельные нормы расхода сырья и химикатов;
технические условия на готовую продукцию.

Параграф 284. Фибровщик, 3 разряд

578. Характеристика работ:

участие в ведении процесса фибрования периодического и непрерывного действия;
подвозка и установка рулонов;
подготовка раствора хлористого цинка;
заправка полотна бумаги;

наблюдение за установленной температурой фибрирующего цилиндра, температурой раствора в пропитывающей ванне и поверхности прессующих цилиндров, за намоткой, пропиткой, прокаткой и прессованием;

взвешивание рулонов и брака;
двухстороннее каландрирование фибры;
регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;
наблюдение за пропуском фибрового полотна через валы;
контроль степени глазировки, состояния валов;
уборка срыва и его прессование;
резка полотна на листы в соответствии с техническими условиями;
намотка фибры в рулоны и их снятие;
съем фибровых трубок с разъемного стержня на станке;
относка кромки;
сортировка готовой листовой фибры.

579. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс производства фибры;
удельные нормы расхода сырья и химикатов;
технические условия на готовую продукцию.

Параграф 285. Фибровщик, 4 разряд

580. Характеристика работ:

заправка фибры-сырца на узел вызревания, в ванны с раствором хлористого цинка, в камеру предварительной сушки;
ведение процесса сушки фибры;
контроль за соблюдением технологического режима выщелачивания фибры, за наполнением ванн;
приготовление красителя и химикатов для фибры;
регулирование работы холодильного цилиндра;
наблюдение за процессом каландрирования и накатом;
регулирование подачи пара в цилиндры;
ведение перекачки слабого раствора хлористого цинка мамут-насосами;
регулирование подачи пара в цилиндры;
контроль влажности полотна и работы конденсационных горшков;
соблюдение удельных норм расхода бумаги, химикатов, пара, воды и установленного процента влажности;
соблюдение правил эксплуатации оборудования.

581. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
удельные нормы расхода сырья и химикатов;
схему контрольно-измерительной аппаратуры;
технологический процесс производства фибры и технические условия на готовую продукцию.

Параграф 286. Фибровщик, 5 разряд

582. Характеристика работ:

ведение процесса фибрования;
заправка полотна фибры в пропитывающую ванну, прессующие цилиндры и узел вызревания;
подбор условий фибрования (концентрация и температура растворов, содержание хлористого кальция в растворе и температура цилиндров фибровой машины) в зависимости от марки фибры и качества бумаги;
наблюдение за процессом пропитки, фибрования на машине и качеством намотки фибры-сырца на прессующие цилиндры;
устранение складок, пузырей и иных дефектов;
наблюдение за качеством намотки бумаги на цилиндр;
соблюдение правил эксплуатации оборудования, качественных и количественных показателей при выработке фибры, удельных норм расхода бумаги, химикатов.

583. Должен знать:

устройство фибровой машины;

марки фибры;
технологический процесс фибрования;
технические условия на готовую продукцию;
удельные нормы расхода сырья и химикатов.

Параграф 287. Опиловщик фибры, 2 разряд

584. Характеристика работ:

обрезка кромок толстой фибры, распиловка ее на заготовки;
опиловка трубок, торцов и вырезка дефектных частей трубок;
точка ленточных пил, разводка зубьев, установка пилы на станок.

585. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
виды брака фибры и технические условия на готовую продукцию;
правила опиловки фибры.

Параграф 288. Аппаратчик по выщелачиванию фибры, 2 разряд

586. Характеристика работ:

подготовка трубочной и листовой фибры к загрузке в диффузоры;
укладка листовой фибры в пачки и подвеска их на пряжки или в зажимы;
установка трубочной фибры на торец;
загрузка диффузоров, перекачка растворов хлористого цинка и переборка фибры в процессе выщелачивания;
разгрузка диффузоров.

587. Должен знать:

нормы и условия загрузки фибры разных марок и толщины;
температурные условия фибры и растворов;
режим переборки фибры во избежание склеивания.

Параграф 289. Аппаратчик по выщелачиванию фибры, 4 разряд

588. Характеристика работ:

ведение процесса выщелачивания фибры;
подготовка диффузоров к загрузке;
заливка в диффузоры кислоты в зависимости от состава хлористого цинка;
контроль за процессом выщелачивания, скоростью снижения концентрации и раствором в диффузорных батареях для предупреждения образования пузырей в фибре;
наблюдение за состоянием фибры в диффузорах для предупреждения склеивания листов и трубок и для равномерного выщелачивания;

перекачка растворов хлористого цинка;

отбор концентрированного раствора из диффузоров и направление его на упаривание;

участие в загрузке и выгрузке диффузоров.

589. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и состояния коммуникаций;

процесс выщелачивания фибры;

требования, предъявляемые к фибре;

правила подготовки диффузоров.

Параграф 290. Вальцовщик фибровых трубок, 3 разряд

590. Характеристика работ:

ведение процесса вальцовки фибровых трубок;

отделка и калибровка трубок путем многократного пропуска их через прокатные вальцы с подбором калибра ручьев для данной партии трубок;

пластификация трубок путем пропаривания их с подбором режима пропаривания в зависимости от размеров и качества трубок;

надевание трубок на калиброванные стальные стержни;

регулирование прокатного стана по мере вытягивания трубки при вальцовке и съем трубок со стержней;

контроль за размерами, формой и качеством трубок в процессе вальцовки.

591. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

виды, размеры и качественные показатели трубок;

технологический процесс пластификации фибры пропаркой;

режимы вальцовки трубок на стержнях;

технические условия на готовые трубки.

Параграф 291. Изготовитель форм, 4 разряд

592. Характеристика работ:

изготовление узорных и гладких ровнителей и цилиндров под руководством изготовителя более высокой квалификации;

обметка кромок сетки;

сшивка узорных и гладких сеток на ровнители и цилиндры;

починка и сшивка сеток всех номеров с различными швами;

ремонт сеток на столовых и цилиндрических бумагоделательных машинах.

593. Должен знать:

способы сшивки гладких и узорных ровнителѐй цилиндров и сеток;
номера сеток.

Параграф 292. Изготовитель форм, 5 разряд

594. Характеристика работ:

изготовление узорных и гладких ровнителѐй и цилиндров;
пайка сетки, торцов на ровнителях и цилиндрах;
изготовление общих и локальных контрштампов;
разметка сетки под локальный знак;
нашивка сеток на основы ровнителѐй и цилиндров;
определение усадки и вытяжки бумаги.

595. Должен знать:

процесс изготовления ровнителѐй и цилиндров, контрштампов;
способы нанесения узора.

Параграф 293. Изготовитель форм, 6 разряд

596. Характеристика работ:

штамповка сеток с водяными знаками для ровнителѐй и цилиндров круглосеточных машин;

разметка, отжиг сеток перед штамповкой по чертежу готовой бумаги;
подрезка сеток по узору с учетом длины окружности ровнителя и цилиндра;
соединение кромок сеток на ровнителях и цилиндрах газопаяным швом;
подливка контрштампа гартом;
установка формата отливаемой бумаги на цилиндрах.

597. Должен знать:

процесс изготовления ровнителѐй и режим отлива специальных бумаг;
правила разметки и отжига сеток.

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

Параграф 294. Рабочий на подаче химикатов, 2 разряд

599. Характеристика работ:

прием химикатов, цистерн со сжиженными газами: хлором, аммиаком, сернистым газом;

перекачка химикатов и подача их в производство;
отбор проб для химического анализа.

600. Должен знать:

устройство цистерн, правила подключения, отключения и подогрева их;
правила отбора проб для химического анализа.

Параграф 295. Варщик химической древесной массы, 2 разряд

601. Характеристика работ:

варка химической древесной массы под руководством варщика более высокой квалификации;

загрузка баланса в котлы;

выгрузка баланса из котлов после его пропитки и подготовка котлов к следующей варке;

приготовление пропиточного раствора и транспортировка раствора к котлам.

602. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

состав пропиточного раствора;

правила загрузки и выгрузки баланса;

способы приготовления пропиточного раствора.

Параграф 296. Варщик химической древесной массы, 4 разряд

603. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки-варки балансов;

загрузка вагонеток с балансом в пропиточные котлы, перекачка пропиточного раствора;

определение качества пропитки;

выгрузка балансов из котлов;

осмотр и подготовка котлов к следующей варке;

спуск отработанного раствора;

обеспечение выхода качественной химической древесной массы;

осмотр котлов для подготовки их к следующей варке.

604. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций;

химический состав пропиточного раствора;

качественные показатели пропитанного баланса;

факторы, влияющие на процесс пропитки древесины, и качественные показатели химической древесной массы.

Параграф 297. Хлорщик, 2 разряд

605. Характеристика работ:

приготовление белильного раствора под руководством хлорщика более высокой квалификации;

выполнение отдельных операций по приготовлению отбельного раствора;

выгрузка хлора из цистерн;

уход за оборудованием.

606. Должен знать:

назначение обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций;

свойства химикатов для приготовления белильных растворов.

Параграф 298. Хлорщик, 3 разряд

607. Характеристика работ:

приготовление белильного раствора отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью до 250 тонн в сутки, регулирование подачи жидкого хлора в хлораторы и насыщение хлором известкового молока;

руководство работой по выгрузке жидкого хлора из цистерн в емкости и подачей его в производство;

обеспечение установленного режима хранения и подачи раствора в производство;

определение крепости известкового молока и белильного раствора;

разбавление и подача серной кислоты и хлората натрия в растворы;

регулирование работы насосов компрессорной установки;

наблюдение за разрежением в реакторах и поглотительных колонках, за подачей белильного раствора в отбельный цех;

соблюдение норм расхода химикатов, сжатого воздуха, воды, пара, электроэнергии;

наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, герметичностью ее.

608. Должен знать:

назначение и устройство обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

качественные показатели белильных растворов и нормы расхода химикатов, воды, пара, электроэнергии, сжатого воздуха.

При обслуживании отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью свыше 250 тонн в сутки - 4 разряд.

Параграф 299. Хлорщик, 5 разряд

609. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления белильного раствора двуокиси хлора при помощи регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи хлората натрия, серной кислоты, газообразной двуокиси серы и охлаждающей воды, поступающей в реакторы и подаваемой в поглотительные колонки;

наблюдение за давлением в газоходах;

пуск и останов установок по приготовлению отбеливающих растворов;

наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, герметичностью ее.

610. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры по приготовлению отбеливающих растворов;

технологические процессы приготовления двуокиси хлора и иных отбеливающих растворов;

схему контроля и методы анализов основных реагентов, применяемых для растворов;

удельные нормы расхода химикатов, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 300. Диффузорщик целлюлозы, 2 разряд

611. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

загрузка массы в промывные установки;

промывка массы и вымывка ее;

перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниям контрольно-измерительных приборов.

612. Должен знать:

назначение обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

схему коммуникаций и блокировки насосов;

порядок пуска и останова оборудования;

технологии промывки;

удельные нормы расхода воды, электроэнергии.

Параграф 301. Диффузорщик целлюлозы, 3 разряд

613. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки и в аппаратах непрерывной промывки под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

загрузка массы в промывные установки;

промывка массы и вымывка ее;

перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

осуществление постоянной связи с этими отделами;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов;

промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки;

контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, sprысков, за качеством промывки целлюлозы;

обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

контроль за горячим размолотом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолотом;

регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

614. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы;

качество массы;

определение плотности щелоков;

удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 302. Диффузорщик целлюлозы, 4 разряд

615. Характеристика работ:

ведение процесса промывки на промывной аппаратуре, работающей под давлением с предварительным горячим размолотом и при выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки, при выработке ответственных видов бумаги и электроизоляционных и фильтр-картонов под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

загрузка массы в промывные установки;

промывка массы и вымывка ее;

перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

осуществление постоянной связи с этими отделами;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов;

промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки и в аппаратах непрерывной промывки;

контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, спрысков, за качеством промывки целлюлозы;

обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

контроль за горячим размолотом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолотом;

регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

616. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы;

качество массы;

определение плотности щелоков;

удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 303. Диффузорщик целлюлозы, 5 разряд

617. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы на промывной аппаратуре, работающей под давлением с предварительным горячим размолем и при выработке особо высоких сортов целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для ответственных видов бумаги и электроизоляционных и фильтр-картонов;

контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, спрысков, за качеством промывки целлюлозы;

обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

контроль за горячим размолем целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолем;

регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

618. Должен знать:

назначение, конструкцию, устройство основного оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы;

качество массы;

определение плотности щелоков;

удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 304. Промывщик целлюлозы, 1 разряд

619. Характеристика работ:

выдувка-вымывка массы из варочного котла под руководством промывщика более высокой квалификации;

пуск воды в резервуары, сцежи и размывка массы в них;

вымывка массы и спуск щелоков;

наблюдение за работой насосов;
подготовка резервуаров, сцеж к приему следующей партии целлюлозы.
620. Должен знать:
схему коммуникаций;
технологический режим промывки массы.

Параграф 305. Промывщик целлюлозы, 2 разряд

621. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы в сцежах, вымывных резервуарах на целлюлозных заводах производительностью до 100 тонн в сутки целлюлозы;
перекачка массы насосами, откачка щелока и сбор конденсата;
регулирование подачи массы из сцежи на сучколовители;
наблюдение за полнотой отмывки волокна, за чистотой горячей воды, сеток, sprысков;
обеспечение выпарного и варочного цехов щелоками заданной плотности и температуры;
отбор щелоков и передача их в спиртоцех.

622. Должен знать:

назначение, конструкцию и устройство обслуживаемого оборудования;
технологический режим промывки массы и отбора щелоков;
качественные показатели целлюлозы, передаваемой для дальнейшей переработки.

При промывке целлюлозы в сцежах на целлюлозных заводах производительностью свыше 100 тонн в сутки целлюлозы или по производству целлюлозы для химической переработки - 3 разряд.

Параграф 306. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 2 разряд

623. Характеристика работ:

контроль, прием сортированного тряпья и макулатуры;
отбор на испытание специальных бумаг и определение группы впитываемости по привесу воды;
пооперационный контроль качества продукции.

624. Должен знать:

порядок расчета привеса воды;
условия обозначения групп впитываемости;
действующие государственные стандарты и технические условия на контролируемое сырье;
правила хранения сырья.

Параграф 307. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 3 разряд

625. Характеристика работ:

контроль, прием и учет количества и качества сырья, химикатов и готовой продукции (древесины, бумаги, картона, фибры, картонажных и иных изделий из бумаги, картона, фибры, литых бумажных изделий, бумажной пряжи);

установление сортности продукции;

определение физико-механических показателей промышленных бумаг;

составление сведений по качеству изготавливаемой бумаги;

сигнализация о случаях несоответствия бумаги государственному стандарту по физико-механическим показателям;

отбраковка дефектного сырья, деталей и готовой продукции;

оформление приемо-сдаточной документации;

прием и оформление калек от заказчика, проверка качества и состояния их;

разборка калек по тиражу, видам и сортам с подборкой их для пропуски на аппаратах;

обмер калек по специальной обмерочной таблице.

626. Должен знать:

действующие государственные стандарты и технические условия на готовую продукцию;

методы испытания бумаги;

правила обмера и качественные показатели калек;

порядок оформления документации;

правила хранения готовой продукции на складах.

Параграф 308. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 4 разряд

627. Характеристика работ:

контроль качества ролевых бумаг по внешнему виду при наматывании на катушки, качества склеек и формата катушек при перемотке бумаги;

прием и контроль ответственных сортов бумаги и художественной картонажной продукции;

весовой учет срезанной и отлитой бумаги;

отбор образцов для испытаний;

учет образцов бумаги строгого учета;

контроль качества специальных и денежных бумаг по физико-механическим свойствам;

полистный счет отсортированных листовых бумаг строгого учета вручную и на листосчетных машинах;

проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля;
проверка правильности отнесения бумаги к соответствующему сорту и в брак;
проверка направления отлива и читаемости водяного знака по специальным
гознаковским бумагам;

разбор листового брака денежных и специальных бумаг по видам дефектов.

628. Должен знать:

устройство и принцип работы аппаратуры и листосчетной машины;

дефекты и причины возникновения их;

допуски и сортность бумаги; методы сортировки бумаги;

действующие государственные стандарты и технические условия на готовую
продукцию.

Параграф 309. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 5 разряд

629. Характеристика работ:

контроль технологического процесса изготовления бумаги по операциям;

комплектовка и оформление специальных гознаковских бумаг в партии и
количественный учет партий;

полистный счет отсортированных листовых бумаг с локальными и общими
водяными знаками вручную и на листосчетных машинах;

проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля;

оформление сопроводительных документов.

630. Должен знать:

технологический процесс изготовления бумаги;

государственные стандарты и технические условия на бумагу.

Параграф 310. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 2 разряд

631. Характеристика работ:

каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 мнтров в минуту
под руководством каландровщика более высокой квалификации;

подноска, относка, установка, съем и отвозка рулонов бумаги;

участие в заправке полотна бумаги;

наблюдение за работой наката и тормозных приспособлений;

относка брака.

632. Должен знать:

принцип действия каландра;

свойства бумаги;

систему заправки бумаги и снятие рулонов;

качество глазирования и недостатки отделки бумаги.

Параграф 311. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 3 разряд

633. Характеристика работ:

каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 метров в минуту, а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, натуральной бумажной кальки и мелованной бумаги под руководством каландровщика более высокой квалификации;

каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью до 280 метров в минуту;

установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;

регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;

контроль степени глазировки и состояния валов;

намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

634. Должен знать:

устройство каландра;

свойства бумаги;

систему заправки полотна бумаги и снятие рулонов;

качество глазировки и недостатки отделки бумаги.

Параграф 312. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 4 разряд

635. Характеристика работ:

каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 280 до 500 метров в минуту;

глазирование бумаги, картона и фибры;

установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;

регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;

контроль степени глазировки и состояния валов;

намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

636. Должен знать:

конструкцию каландров;

свойства бумаги;

влияние влажности бумаги и иных условий на качество глазировки;

систему заправки;

давление, необходимое для каландрирования;
недостатки отделки и способы их устранения;
технические условия на готовую продукцию.

Параграф 313. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 5 разряд

637. Характеристика работ:

каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 500 метров в минуту, а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, кальки натуральной бумажной и мелованной бумаги;

установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;
регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;
наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;
контроль степени глазировки и состояния валов;

намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

638. Должен знать:

конструкцию каландров;
свойства бумаги;
влияние влажности бумаги и иных условий на качество глазировки;
систему заправки;
давление, необходимое для каландрирования;
недостатки отделки и способы их устранения;
технические условия на готовую продукцию.

Параграф 314. Варщик целлюлозы, 3 разряд

639. Характеристика работ:

регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 100 до 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием;

наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью до 100 тонн в сутки щепой, сечкой и иными волокнистыми материалами под руководством варщика более высокой квалификации;

закачка кислоты, щелока, пуск пара;

обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла;

наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов;

соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом.

640. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила загрузки котлов;

качественные показатели щепы, сечки.

Параграф 315. Варщик целлюлозы, 4 разряд

641. Характеристика работ:

регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием;

наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 100 до 250 тонн в сутки щепой, сечкой и иными волокнистыми материалами под руководством варщика более высокой квалификации;

закачка кислоты, щелока, пуск пара;

обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла;

наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов;

соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом.

642. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила загрузки котлов;

качественные показатели щепы, сечки;

технологические режимы варки и факторы, определяющие качество целлюлозы.

Параграф 316. Варщик целлюлозы, 5 разряд

643. Характеристика работ:

наполнение и уплотнение варочных котлов и аппаратов непрерывного действия щепой, сечкой и иными волокнистыми материалами суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

закачка кислоты, щелока, пуск пара;

обеспечение циркуляции, подъем давления, отбор проб и выдувка котла;

соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом;

ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом суммарной производительностью до 100 тонн в сутки;

обслуживание опытных установок;

контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара;

регулирование давления и температуры в котле;

периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла;

соблюдение всех прочих показателей режима варки;

выявление и устранение технических неполадок в работе;

наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

включение оборудования с пульта управления.

644. Должен знать:

назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха;

схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилях, предохранительных клапанов;

технологический режим варки;

химические процессы, происходящие в котле;

причины образования подгаров и иных отклонений, понижающих качество целлюлозы;

методы контроля варки по цвету щелоков;

удельные нормы расхода древесины;

показатели продукции по государственному стандарту.

При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 317. Варщик целлюлозы, 6 разряд

645. Характеристика работ:

ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом, суммарной производительностью свыше 100 тонн в сутки;

наблюдение за работой регулирующей аппаратуры и контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара;

регулирование давления и температуры в котле;

периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла;

соблюдение всех прочих показателей режима варки;

наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры;

обеспечение выхода планируемой продукции по государственным стандартам;

руководство варщиками более низкой квалификации.

646. Должен знать:

назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха;

схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилях, предохранительных клапанов;

технологический режим варки;

химические процессы, происходящие в котле;

причины образования подгаров и иных отклонений, понижающих качество целлюлозы;

методы контроля варки по цвету щелоков;

удельные нормы расхода древесины;

качественные показатели продукции по государственному стандарту.

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

Параграф 318. Дробильщик целлюлозы, 2 разряд

648. Характеристика работ:

дробление сырой целлюлозы в мельчителях под руководством дробильщика более высокой квалификации;

регулирование подачи целлюлозы на мельчители.

649. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс дробления сырой целлюлозы.

Параграф 319. Дробильщик целлюлозы, 3 разряд

650. Характеристика работ:

участие в процессе дробления сухой целлюлозы в шаровых мельницах;
загрузка и регулирование подачи целлюлозы в шаровые мельницы.

651. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс дробления сухой целлюлозы;
правила загрузки целлюлозы в мельницы.

Параграф 320. Дробильщик целлюлозы, 4 разряд

652. Характеристика работ:

ведение процесса сушки и дробление сырой и сухой электродной целлюлозы в мельчителях и на шаровых мельницах;
загрузка целлюлозы в мельницы, просеивание полуразмолотой целлюлозы;
взвешивание и упаковка целлюлозы;
ведение учета выработки продукции;
чистка оборудования.

653. Должен знать:

устройство сушильного аппарата, шаровых мельниц и иного оборудования;
технологический процесс выработки электродной целлюлозы;
качественные показатели выработанной продукции.

Параграф 321. Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них, 2 разряд

654. Характеристика работ:

съем с машины, агрегата нарезанных листов целлюлозы, бумаги, картона всех видов, заготовок ящиков из картона;

отбор, сортировка, укладка их на стеллажи, тележки с суконной или чеферной прокладкой, электрокару для подачи к прессам или для последующей обработки;

съем и отбор стоп ящиков из картона с транспортера и подача их к сшивальным машинам;

наблюдение за работой гофрировального агрегата и обеспечение своевременного съема и подачи ящиков из картона к сшивальным машинам;

регулирование сукон на папочной машине;

промывка и чистка машин.

655. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

форматы листов целлюлозы, бумаги и картона, ассортимент заготовок, размеры раскроя и виды ящиков из картона;

требования, предъявляемые к качеству укладки продукции.

Параграф 322. Машинист рубительной машины, 1 разряд

656. Характеристика работ:

подвозка материалов, разрубка кип;

подача материала для рубки;

участие в подготовке к пуску рубки и рубке пеньки;

прием рубленого материала в мешки.

657. Должен знать:

качество пеньки и устройство рубки.

Параграф 323. Машинист рубительной машины, 2 разряд

658. Характеристика работ:

рубка соломы, пеньки и тряпья на машинах всех систем;

наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину и рубку;

регулирование загрузки;

участие в работах по ремонту оборудования и смене ножей;

наблюдение за исправной работой дезинтеграторов.

659. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способы сигнализации;

правила установки ножей;

качественные показатели сырья, щепы, сечки и пеньки;

виды и сорта волокнистого сырья;

требования, предъявляемые к сырью и качеству рубки.

Параграф 324. Машинист рубительной машины, 3 разряд

660. Характеристика работ:

рубка тростника, измельчение отходов лесопиления, лесозаготовок и фанерного производства:

наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, исправной работой дезинтеграторов, транспортеров;

уход за машиной;

участие в смене одежды машин.

661. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способы сигнализации;

правила установки ножей;
качественные показатели сырья.

Параграф 325. Машинист рубительной машины, 4 разряд

662. Характеристика работ:

рубка балансов длиной до 1 метра и диаметром до 40 сантиметров, осмолы и дров на рубительных машинах всех систем;

наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, исправной работой дезинтеграторов, транспортеров;

уход за машиной;

участие в установке ножей.

663. Должен знать:

устройство оборудования;

способы сигнализации;

правила установки ножей;

качественные показатели сырья.

При рубке балансов длиной свыше 1 метра, диаметром свыше 40 сантиметров - 5 разряд.

Параграф 326. Машинист шпулезаверточных и конусных машин, 3 разряд

664. Характеристика работ:

обслуживание шпулезаверточных и конусных машин по изготовлению патронов и конусов и иных изделий из бумаги;

контроль температуры сушильных барабанов машин и уровня клея;

определение качества сырья и склеивающих материалов;

ликвидация обрывов бумажного полотна;

смена сит или бачков с патронами;

контроль качества выпускаемых изделий в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями;

сдача готовой продукции и отходов.

665. Должен знать:

устройство, назначение и принцип работы оборудования и его отдельных узлов;

ассортимент и режим изготовления выпускаемых изделий;

государственные стандарты и технические условия на них.

Параграф 327. Варщик тряпья, 2 разряд

666. Характеристика работ:

ведение процесса варки тряпья, отходов переработки льна;
подготовка котлов к варке;
загрузка тряпья и отходов переработки льна (вытряски);
контроль степени готовности массы и выгрузка ее из котла;
наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, автоматической и контрольно-измерительной аппаратуры;
устранение неполадок в работе.

667. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс и режим варки тряпья;
требования к качеству массы.

Параграф 328. Приготовитель эмульсии, 3 разряд

668. Характеристика работ:
приготовление на краскотерке титановых белил с предварительной подготовкой массы в бачке с раствором фотожелатина;
точное взвешивание химикатов по рецепту и загрузка их в мешалку для приготовления эмульсии;
наблюдение за работой мешалки и определение степени готовности эмульсии;
наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

669. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс пропитки фотопленки, электрохимической бумаги;
свойства применяемых химикатов, бумаги-основы и готовой ротопленки.

Параграф 329. Приготовитель эмульсии, 4 разряд

670. Характеристика работ:
составление эмульсий на основе предварительных расчетов потребных химикатов по процентному содержанию в техническом продукте чистого вещества по данным лаборатории;
взвешивание химикатов согласно рецептам, загрузка их в мешалку;
наполнение мерников;
управление работой мешалки и определение степени готовности раствора;
наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры и процессом фильтрации эмульсии.

671. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования и схему контрольно-измерительной аппаратуры;

свойства применяемых химикатов, светобумаги, diaзотипных бумаг, водонепроницаемого картона светлых тонов;

технологический процесс нанесения покровного слоя и технологию приготовления эмульсии для каждого вида бумаги.

Параграф 330. Машинист энонитной машины, 2 разряд

672. Характеристика работ:

ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энонита под руководством машиниста более высокой квалификации;

участие в установке рулонов и заправке картона в машину;

обслуживание тормозной части машины и останов ее по мере необходимости.

673. Должен знать:

устройство отдельных частей машины;

правила заправки и намотки полотна картона.

Параграф 331. Машинист энонитной машины, 4 разряд

674. Характеристика работ:

ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энонита;

осмотр и проверка исправности всех узлов машины;

установка рулонов картона и заправка его в машину;

регулирование скорости работы машины, давления пара, подачи клея, натяжения полотна картона;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение качественных показателей готовой продукции по государственному стандарту.

675. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и работу контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс изготовления энонита;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

Глава 3. Алфавитный указатель профессий рабочих

676. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 39).

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1.	Отбельщик	2-6	3
2.	Древопар	2-3	6
3.	Армировщик	3	7
4.	Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси	1; 3	7
5.	Машинист печатно-высекального агрегата	3-5	9
6.	Машинист битумировочной машины	2; 4	10
7.	Машинист блондочной машины	2	11
8.	Краскосоставитель	2-5	10
9.	Колорист	3	13
10.	Рифлевщик	2	14
11.	Машинист гофрировального агрегата	2-5	14
12.	Гравер валов	3-6	16
13.	Сушильщик вакуум-формирующей машины	3-4	17
14.	Машинист вакуум-формирующей машины	4-5	18
15.	Машинист машины по изготовлению гильз	2-3	19
16.	Машинист гуммировального агрегата	2; 4	20
17.	Загрузчик балансов в дефибреры	3	21
18.	Насадчик дефибрерных камней	2; 4	22
19.	Дефибрерщик	2-6	22
20.	Разгрузчик диффузоров	3	26
21.	Машинист катальной машины	3	26
22.	Машинист агрегата искусственного бархата	2; 4	27
23.	Клеевар	2-5	28
24.	Машинист клеильно-загибочной машины	3	29
25.	Сушильщик клеильно-сушильной машины	3	30
26.	Машинист клеильно-сушильной машины (клейщик)	5	30
27.	Накатчик клеильно-сушильной машины	2	30
28.	Прессовщик клеильно-сушильной машины	2	31
29.	Клеильщик	1-2	31
30.	Оператор производства древесной массы из щепы	3-6	31
31.	Заправщик рулонов картона и бумаги	2-3	34
32.	Окрасчик картона и фибры	2-3	35
33.	Прессовщик картона и фибры	2-3	36
34.	Закройщик картона, фибры и других материалов	2-4	36
35.	Автоматчик картонажного производства	1-4	38
36.	Прессовщик картонажных изделий	1-3	40
37.	Картонажник	1-4	42
38.	Заготовщик клапанов	1	44

39.	Загрузчик колчеданных, серных печей и турм	2	44
40.	Дробильщик колчедана	2	45
41.	Регенераторщик сернистой кислоты	2-3	45
42.	Машинист настилающей машин	3	46
43.	Прессовщик коры	2	46
44.	Увлажнительщик бумаги и картона	1-2; 4	47
45.	Пропитчик бумаги и бумажных изделий	2-4	48
46.	Перемотчик бумаги и бумажной пряжи	1-2	50
47.	Машинист бумагокрасильной машины (красильщик)	2-6	51
48.	Сборщик бумажных изделий	1-4	54
49.	Закатчик бумажных изделий	2	56
50.	Наборщик бумажных валов	3	57
51.	Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник)	4-6	57
52.	Сушительщик бумагоделательной (картоноделательной) машины	3-6	61
53.	Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	64
54.	Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	65
55.	Клейщик бумаги, картона и изделий из них	1-2	67
56.	Резчик бумаги, картона и целлюлозы	1-5	68
57.	Сушительщик бумаги, картона, фибры изделий из них	2-3	70
58.	Испытатель бумажных мешков	2	71
59.	Заготовщик бумажных пакетов	1-2	72
60.	Наладчик оборудования в бумажном производстве	2; 4-5	72
61.	Сортировщик бумажного производства	1-5	74
62.	Намотчик бумажных цилиндров	2-3	76
63.	Машинист машины по производству изделий из бумаги	1-5	77
64.	Комплектовщик деталей и изделий из бумаги	2	80
65.	Полировщик изделий из бумаги	1-2	80
66.	Раскатчик-сортировщик бумаги	1; 3	81
67.	Шлифовщик бумаги, картона и фибры	2	81
68.	Филигранщик бумаги	1;3	82
69.	Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	3; 5	83
70.	Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	2	84
71.	Прессовщик отходов	2	84
72.	Машинист креповой машины	2-3	84
73.	Модельер коробок	5	85
74.	Сгустительщик	2-3	85
75.	Отливщик литых бумажных изделий	2; 4	86
76.	Отделочник литых бумажных изделий	2	87
77.	Прессовщик литых бумажных изделий	2	87
78.	Кислотчик	2-6	87
79.	Обмуровщик кислотных резервуаров	2-5	90

80.	Варщик хлопка	2-5	92
81.	Регулировщик композиции и концентрации массы	2-3	94
82.	Миксовщик	2-5	95
83.	Печатник миллиметровки	4	97
84.	Машинист высекально-штамповочной машины	1-4	97
85.	Машинист папочной машины	2-4	100
86.	Составитель пасты	2-3	101
87.	Сушительщик пергаментной машины	2-3	102
88.	Машинист пергаментной машины	3-5	102
89.	Накатчик пергаментной машины	2	103
90.	Прессовщик пергаментной машины	2	104
91.	Перфораторщик	2	104
92.	Оператор пневмогидроподачи	2	104
93.	Машинист пресспата (сеточник)	3-6	105
94.	Прессовщик пресспата	2-3	107
95.	Сушительщик пресспата	2-5	108
96.	Накатчик пресспата	2	110
97.	Закройщик-резак	2	110
98.	Машинист релевочной машины	3	110
99.	Машинист рекордерной машины	3	111
100.	Аппаратчик по приготовлению глинозема	3-4	111
101.	Намотчик серпантина	2	112
102.	Машинист силиконовой машины	3-4	112
103.	Аппаратчик скипидарной установки	2-3	113
104.	Содовщик	2-6	114
105.	Загрузчик сульфата	2-3	116
106.	Наборщик рисунчатых валов	4-6	117
107.	Резчик на отжимной машине	2	118
108.	Машинист отжимной машины	4	119
109.	Прессовщик отжимной машины	2	119
110.	Выпарщик щелоков	2-6	120
111.	Оператор очистного оборудования	1-5	124
112.	Аппаратчик талловой установки	2-5	125
113.	Варщик волокнистого сырья	2	127
114.	Промывальщик волокнистых материалов	2; 4	128
115.	Размотчик лент	3	128
116.	Сушительщик ровничной машины	2	129
117.	Машинист ровничной машины	4	129
118.	Намотчик ровничной машины	1-2	129
119.	Прессовщик ровничной машины	1	130
120.	Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров	4-5	130
121.	Машинист термодисперсионной установки	5-6	131

122.	Машинист обойно-печатной машины	1-5	132
123.	Переводчик обойных рисунков	4	133
124.	Разрисовщик обоев	4	134
125.	Набойщик рисунков на обои	1; 3	134
126.	Машинист дноклеильной машины	2-4	135
127.	Машинист трубочной машины (трубочник)	2-5	135
128.	Машинист сшивальной машины	2-3	137
129.	Сушительщик машины длинноволокнистой бумаги	2-3	138
130.	Машинист машины длинноволокнистой бумаги	3-5	138
131.	Размольщик	1-5	139
132.	Лакировщик фибровых изделий	2	142
133.	Клейщик фибры и литых бумажных изделий	3-4	143
134.	Мойщик фибры	2	143
135.	Гибщик фибры	3	144
136.	Фибровщик	2-5	144
137.	Опиловщик фибры	2	146
138.	Аппаратчик по выщелачиванию фибры	2; 4	147
139.	Вальцовщик фибровых трубок	3	148
140.	Изготовитель форм	4-6	148
141.	Рабочий на подаче химикатов	2	149
142.	Варщик химической древесной массы	2; 4	149
143.	Хлорщик	2-5	150
144.	Диффузорщик целлюлозы	2-5	152
145.	Промывщик целлюлозы	1-3	155
146.	Контролер целлюлозно-бумажного производства	2-5	156
147.	Каландровщик целлюлозно-бумажного производства	2-5	158
148.	Варщик целлюлозы	3-6	160
149.	Дробильщик целлюлозы	2-4	163
150.	Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них	2	164
151.	Машинист рубительной машины	1-5	165
152.	Машинист шпулезавертчных и конусных машин	3	166
153.	Варщик тряпья	2	167
154.	Приготовитель эмульсии	3-4	167
155.	Машинист энсонитной машины	2; 4	168