

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

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 13 сентября 2021 года № 334. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 16 сентября 2021 года № 24371

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 40) 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 официальном 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 № 81-Ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 40)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8362).

4. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого 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 труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан*

С. Шапкенов

" С О Г Л А С О В А Н "

М и н и с т е р с т в о
о б р а з о в а н и я
Р е с п у б л и к и К а з а х с т а н

и

н а у к и

" С О Г Л А С О В А Н "

М и н и с т е р с т в о
и н ф р а с т р у к т у р н о г о
Р е с п у б л и к и К а з а х с т а н

и н д у с т р и и

и

р а з в и т и я

Утвержден
приказом Министр труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан
от 13 сентября 2021 года № 334

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 40)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 40) (далее – ЕТКС (выпуск 40) содержит работы по производству строительных материалов.

2. ЕТКС (выпуск 40) 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 40).

Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству строительных материалов

Параграф 1. Автоклавщик, 4 разряд

4. Характеристика работ:

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

регулирование поступления теплоносителя;

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

загрузка и выгрузка вагонеток, контейнеров с изделиями;

закрывание и открывание крышек автоклавов;

перепуск пара из автоклава в автоклав;

спуск конденсата и теплоносителя после окончания процесса;

соблюдение графика работы автоклавов.

5. Должен знать:

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

свойства и параметры теплоносителя;

свойства гидромассы и изделий;

технологии тепловой обработки изделий;

схему подачи теплоносителя;

назначение регулирующих кранов, клапанов;

график работы автоклавов.

Параграф 2. Машинист (обжигальщик) вращающихся и шахтных печей, 4 разряд

6. Характеристика работ.

ведение процесса обжига клинкера во вращающихся печах суммарной производительностью до 35 тонн в час (по белому клинкеру - до 15 тонн в час), обжига в шахтных печах общей производительностью до 25 тонн в час под руководством машиниста более высокой квалификации;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния холодильников, запечных теплообменников;

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

регулирование процесса декарбонизации сырьевой смеси в запечных теплообменных устройствах;

регулирование процесса увлажнения и охлаждения печных газов;

контроль работы горелок и пароподогревателей;

участие в загрузке печей сырьем и топливом;

регулирование подачи сырья и топлива;

обслуживание загрузочных механизмов, пылеулавливающих установок и иного вспомогательного оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

смазка узлов и механизмов, подготовка к розжигу;

участие в очистке и ремонте печей;

участие в подготовке и проведении футеровочных работ.

7. Должен знать:

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

технологии процесса обжига и охлаждения клинкера;

состав и качественную характеристику сырьевой смеси и топлива;
основные факторы, влияющие на процесс обжига и охлаждения печных газов и клинкера;
виды огнеупоров, основные приемы футеровки;
назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов, средств автоматического регулирования, систем сигнализации и блокировки;
карты смазки обслуживаемого оборудования;
виды и сорта смазочных материалов;
способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;
основные приемы и методы регулирования теплотехнического и технологического режимов печных агрегатов;
способы увеличения производительности печей, повышения стойкости футеровки и качества клинкера.

Параграф 3. Машинист (обжигальщик) вращающихся и шахтных печей, 5 разряд

8. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

контроль состояния футеровки и обмазки печных агрегатов;

подготовка печей к ремонту;

участие в определении объема футеровочных работ;

контроль проведения профилактических осмотров и смазки узлов и механизмов печей;

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

контроль правильности загрузки печей сырьем и регулирование загрузочных механизмов.

9. Должен знать:

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

сущность физико-химических процессов, происходящих при обжиге клинкера;
минералогический состав клинкера;

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

методы регулирования теплотехнического и технологического режимов работы печных агрегатов;

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

состав, свойства, характеристики применяемого топлива;

схему подачи топлива, виды и свойства огнеупоров;

способы кладки футеровки;

приемы и методы лабораторного контроля качества клинкера;

схему автоматического регулирования режима работы печей.

10. При обслуживании вращающихся печей суммарной производительностью свыше 35 тонн в час тонн в час (по белому клинкеру свыше 15 тонн в час), шахтных печей суммарной производительностью свыше 25 тонн в час - 6 разряд.

Параграф 4. Моторист смесителя и мешалки, 2 разряд

11. Характеристика работ:

обслуживание моторов и насоса мешалки обрезков;

загрузка мешалки сырыми обрезками и бракованными асбестоцементными листами

;

подача воды в мешалку;

наблюдение за переработкой обрезков и брака в асбестоцементную массу;

перекачка готовой массы в ковшовую мешалку;

чистка мешалки и маслопровода, смазка оборудования.

12. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к асбестоцементной массе.

Параграф 5. Моторист смесителя и мешалки, 3 разряд

13. Характеристика работ:

обслуживание контактного смесителя по приготовлению асбестоцементной массы;

наблюдение за равномерным поступлением асбестовой суспензии в смеситель;

управление работой автоматического дозатора цемента;

наблюдение за процессом перемешивания асбестовой суспензии и цемента;

слив асбестоцементной массы в ковшевую мешалку;

устранение мелких неисправностей в весовом дозаторе цемента и смесителе.

14. Должен знать:

устройство и принцип работы контактного смесителя и автоматического дозатора;
время перемешивания асбеста и цемента согласно технологической карте;

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

признаки готовности асбестоцементной массы.

Параграф 6. Смесительщик, 3 разряд

15. Характеристика работ:

ведение процесса смешивания компонентов при приготовлении формовочной массы, гидромассы, эмульсии в смесителях, голлендорах и баках-мешалках;

дозировка компонентов, наблюдение за поступлением в смесители, голлендоры и мешалки смешиваемых компонентов по заданной рецептуре;

пуск, остановка оборудования и механизмов;

подача приготовленной формовочной массы и эмульсии к расходным бакам;

устранение неисправностей в работе оборудования.

16. Должен знать:

устройство голлендоров, смесителей и иных механизмов;

технологии и рецептуру приготовления формовочных масс, гидромасс, эмульсий;

свойства сырья и требования, предъявляемые к нему;

порядок пуска и остановки механизмов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 7. Смесительщик, 4 разряд

17. Характеристика работ:

ведение процесса смешивания компонентов при приготовлении формовочной массы, гидромассы, эмульсии на поточной линии оборудования;

управление оборудованием дозировки, перемешивания, перекачки;

контроль соблюдения заданной рецептуры, температуры, давления пара;

наблюдение за контрольно-измерительными приборами;

устранение неисправностей в работе оборудования.

18. Должен знать:

устройство оборудования поточной линии, насосов, контрольно-измерительных приборов, механизмов, дозаторов;

технологии и рецептуру приготовления растворов, гидромассы, эмульсий и суспензий;

свойства сырья, растворов, формовочных масс, предъявляемые к ним требования;

порядок пуска и остановки механизмов;
систему сигнализации, блокировки и автоматики;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 8. Сварщик арматурных сеток и каркасов, 3 разряд

19. Характеристика работ:

укладка заготовленных стержней в шаблоны (кондукторы);
подача шаблонов или кондукторов с тяжелыми или длинномерными сетками под электроды и переворачивание широких сеток для сварки второй стороны;
перемещение готовых сеток в штабель или на вагонетку;
контактная сварка на однотоочечной (двухточечной) машине простых арматурных сеток из стержней 1-2 диаметров с равным шагом продольной и поперечной арматуры;
контактная стыковая сварка арматурных стержней на машинах стыковой сварки мощностью до 75 киловатт;
сварка на контактных машинах контактно-рельефным или электроконтактным под слоем флюса методами простых и средней сложности закладных деталей для железобетонных изделий;
регулирование режима сварки в зависимости от диаметра и марок арматуры.

20. Должен знать:

назначение изготавливаемых сеток и каркасов, технические требования, предъявляемые к ним;
виды, классы и марки стали;
устройство сварочных машин контактной сварки;
основы технологии сварки;
причины дефектов при сварке;
чтение чертежей изготавливаемых сеток.

Параграф 9. Сварщик арматурных сеток и каркасов, 4 разряд

21. Характеристика работ:

контактная сварка на однотоочечной (двухточечной) машине арматурных сеток и каркасов из стержней различных диаметров с переменным шагом стержней;
сварка сеток и каркасов или укрупнительная сборка каркасов из готовых сеток на подвесных сварочных машинах;
сварка сеток и каркасов на многотоочечных сварочных машинах;
контактная стыковая сварка арматурных стержней на машинах стыковой сварки мощностью свыше 75 киловатт;
сварка на контактных машинах контактно-рельефным или электроконтактным под слоем флюса методами сложных закладных деталей для железобетонных изделий;

регулирование режима сварки в зависимости от диаметра и марки арматуры;
подналадка машины в процессе работы;
строповка и подача арматурных стержней и бухт.

22. Должен знать:

устройство применяемых сварочных машин;
требования, предъявляемые к грузозахватным приспособлениям;
основы технологии сварки и технические требования, предъявляемые к арматурным сеткам и каркасам;
причины дефектов при изготовлении сеток и каркасов;
чтение чертежей изготавливаемых сеток.

Параграф 10. Сварщик арматурных сеток и каркасов, 5 разряд

23. Характеристика работ:

изготовление арматурных каркасов на автоматических и автоматизированных линиях различных систем с обслуживанием всего комплекса оборудования;
изготовление арматурных каркасов на автоматических многоточечных сварочных машинах с программным управлением;
сварка металлических цилиндров для напорных труб из полосовой и листовой стали на машинах шовной сварки;
строповка и транспортировка заготовок и готовых изделий.

24. Должен знать:

устройство обслуживаемых линий и машин в комплексе с обслуживаемым оборудованием;
порядок наладки и способы регулировки машин;
технологию сварки и технические требования, предъявляемые к арматурным каркасам;
причины дефектов каркасов и способы их устранения;
чтение чертежей на изготавливаемые изделия.

Параграф 11. Арматурщик, 1 разряд

25. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных работ при изготовлении арматуры: чистка стали, транспортировка вручную и укладка нарезанных стержней и готовых сеток на средства перемещения, стеллажи или в штабель;
освобождение пачек и бухт стали от проволочных скруток;
комплектовка стержней и сеток арматуры по видам и маркам с увязкой их в пачки.

26. Должен знать:

виды арматуры и марки применяемых сталей;

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

Параграф 12. Арматурщик, 2 разряд

27. Характеристика работ:

выполнение простых арматурных работ;
резка прутков на пресс-ножницах;
гнутье арматурных стержней с помощью ручных приспособлений;
гнутье арматурных каркасов и сеток на гибочных станках;
изготовление арматурных пучков;
перематка бухт проволоки на станках;
упрочнение стержней из стали механическим или электротермическим способом;
заготовка стержней на автоматических правильно-отрезных станках под руководством арматурщика более высокой квалификации;
транспортировка заготовок к местам изготовления арматуры передаточной тележкой или тельфером.

28. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;
порядок строповки и перемещения заготовок;
основные физико-механические свойства стали для арматуры.

Параграф 13. Арматурщик, 3 разряд

29. Характеристика работ:

выполнение арматурных работ средней сложности;
упрочнение арматурных стержней механическим или электротермическим способом путем волочения, сплющивания, силовой калибровки, вытяжки или контактного электронагрева;
заготовка арматурных стержней на автоматических правильно-отрезных станках;
гнутье арматурных стержней на приводных станках;
анкеровка концов арматурных стержней для предварительно напряженных изделий путем высадки головок или напрессовки шайб, втулок и гильз;
изготовление струнопакетов на протяжных стендах и специальных линиях;
сборка простых и средней сложности пространственных каркасов из готовых сеток и деталей способом вязки или сварки на подвесных контактно-сварочных машинах;
изготовление арматуры из проволоки для капов и гипсовых форм по определенным образцам.

30. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

порядок чтения чертежей на изготавливаемую арматуру;
приемы и способы строповки и перемещения арматуры.

31. Примеры работ:

изготовление каркасов изделий:

- 1) башмаки под опоры, стойки и колонны, оголовки свай, фундаменты забора;
- 2) блоки и плиты фундаментные, траверсы;
- 3) кольца горловин колодцев, трубы безнапорные без раструбов;
- 4) перемычки, пасынки для опор, столбы;
- 5) плиты балконные, карнизные, дорожные, трамвайных путей, плиты перекрытий каналов;
- 6) плиты коллекторов и подземных переходов плоские и ребристые, плиты покрытий и перекрытий;
- 7) прогоны и ригели простого сечения;
- 8) сваи, стойки и колонны бесконсольные.

Параграф 14. Арматурщик, 4 разряд

32. Характеристика работ:

выполнение сложных арматурных работ;

заготовка арматуры на станках с программным управлением;

натяжение стержней, пучков высокопрочной проволоки и арматурных струнопакетов домкратами;

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

33. Должен знать:

устройство обслуживаемых машин, установок и приспособлений;

порядок и способы сборки объемных каркасов;

порядок чтения чертежей на изготавливаемую арматуру;

приемы и способы строповки и перемещения арматуры.

34. Примеры работ:

изготовление каркасов изделий:

- 1) балки обвязочные, стропильные и фундаментные;
- 2) коллекторы и подземные переходы-детали "F"- и "П"-образные;
- 3) колодцы канализационные, водосточные, водопроводногазовые, дождеприемные и телефонные, коробки телефонные, коллекторы объемные;
- 4) колонны с консолями и полками;
- 5) опоры контактной сети, линий электропередач и светильников;
- 6) панели несущих наружных и внутренних стен;
- 7) ригели сложного сечения и пустотные;

8) трубы безнапорные раструбные и с плоской подошвой.

Параграф 15. Арматурщик, 5 разряд

35. Характеристика работ:

выполнение особо сложных арматурных работ;

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

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

сборка сборочно-блочных элементов с натяжением арматуры на бетон.

36. Должен знать:

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

порядок чтения чертежей на изготавливаемую арматуру;

способы сборки сборочно-блочных элементов;

физико-механические свойства стали для арматуры.

37. Примеры работ:

изготовление каркасов изделий:

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

2) секции машинных помещений лифтов объемные;

3) силосы и элеваторы - объемные элементы;

4) строения пролетных мостов и путепроводов;

5) формы стропильные и подстропильные длиной до 12 метров;

6) шахты лифтов объемные.

Параграф 16. Арматурщик, 6 разряд

38. Характеристика работ:

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

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

изготовление и сборка арматурных каркасов для особо сложных конструкций;

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

39. Должен знать:

технологии изготовления арматурных каркасов;

порядок чтения чертежей на арматурные каркасы и закладные детали;

физико-механические свойства стали для арматуры;

требования к свариваемым арматурным элементам.

40. Примеры работ:

изготовление головных образцов изделий:

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

2) строения пролетных мостов и путепроводов;

3) формы стропильные длиной свыше 12 метров.

изготовление освоенных изделий:

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

Параграф 17. Разборщик асбестоцементных изделий, 4 разряд

41. Характеристика работ:

разборка стоп сформованной продукции;

отделение затвердевших асбестоцементных изделий от металлических прокладочных форм вручную;

раздельная укладка изделий и форм в стопы;

отсортировка поврежденных изделий с группировкой их по характеру повреждений

42. Должен знать:

требования, предъявляемые к листовым асбестоцементным изделиям в части линейных размеров, формы и внешнего вида;

установленное количество листов в стопе.

Параграф 18. Сушительщик асбестоцементных изделий, 2 разряд

43. Характеристика работ:

ведение процесса сушки асбестоцементных изделий;

навешивание асбестоцементных изделий на конвейер.

44. Должен знать:

устройство обслуживаемого конвейера;

порядок обращения с окрашиваемыми изделиями.

Параграф 19. Дозировщик асбеста, 2 разряд

45. Характеристика работ:

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

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

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

46. Должен знать:

устройство и принцип работы дозаторов и транспортирующих устройств;
сорта и марки асбеста.

Параграф 20. Дозировщик асбеста, 3 разряд

47. Характеристика работ:

дозирование компонентов асбеста, составляющих смеси по заданной рецептуре;
пуск и остановка дозаторов, транспортеров, питателей высокого давления;
обеспечение выхода смеси асбеста;

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

48. Должен знать:

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

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

Параграф 21. Прессовщик асбестоцементных изделий, 3 разряд

49. Характеристика работ:

управление гидравлическим прессом мощностью до 5000 тонн в процессе производства асбестоцементных изделий;

подготовка пресса к работе;

подача тележки непрессованного шифера под пресс;

опускание траверсы и включение давления;

подъем траверсы и выкатка тележки из-под пресса;

снятие стопы шифера;

возврат прессовой тележки на поворотный круг;

наблюдение за своевременным пополнением запаса масла в баке пресса и воды в баке гидравлического подъемника;

наладка гидравлического пресса и его профилактический осмотр;

участие в работах по ремонту пресса.

50. Должен знать:

принцип действия гидравлического пресса;

режимы прессования по технологической карте;

способы предупреждения и устранения брака прессованной продукции.

Параграф 22. Прессовщик асбестоцементных изделий, 4 разряд

51. Характеристика работ:

управление гидравлическим прессом мощностью свыше 5000 до 10000 тонн в процессе производства асбестоцементных изделий;
подготовка прессы к работе;
проверка правильности произведенной наладки;
участие в текущем, среднем и капитальном ремонте обслуживаемого оборудования.

52. Должен знать:

устройство мощных гидравлических прессов;
способы предупреждения и устранения брака прессованной продукции.

Параграф 23. Прессовщик асбестоцементных изделий, 5 разряд

53. Характеристика работ:

управление гидравлическим прессом мощностью свыше 10000 тонн в процессе производства асбестоцементных изделий;
регулирование поступления масла в пресс;
настройка автоматизированной схемы управления прессом;
участие в текущем, среднем и капитальном ремонте гидравлического прессы;
наблюдение за качеством прессуемых изделий.

54. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
способы перевода управления гидравлическим прессом с автоматического на ручное и обратно;
технологии приготовления рабочей эмульгированной воды;
требования, предъявляемые к качеству полуфабриката, поступающего на участок прессования;
требования, предъявляемые к качеству прессованных изделий;
порядок настройки обслуживаемого оборудования.

Параграф 24. Оператор укладчика-разборщика асбестоцементных изделий, 4 разряд

55. Характеристика работ:

ведение процесса укладки и подачи приемных поддонов, перемещения, выгрузки из камеры предварительного твердения и разборки асбестоцементных изделий на укладчиках и разборщиках автоматизированной линии;
перевод оборудования в автоматический режим работы;
устранение неисправностей, чистка, смазка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования;
ведение процессов перемещения и разборки с пульта управления крупногабаритных асбестоцементных листов переборщиком-увлажнителем;

включение в работу, выключение, регулирование гидровакуумсистемы, системы транспортных средств, механизмов и узлов переборщика-увлажнителя, наблюдение за их состоянием;

определение и устранение брака продукции.

56. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

монтажную схему пульта автоматического управления;

требования, предъявляемые к листовым крупноразмерным асбестоцементным изделиям;

устройство и порядок применения контрольно-измерительных инструментов и приборов;

методы выявления и устранения неполадок в работе оборудования;

приемы чистки и смазки механизмов переборщика-увлажнителя.

Параграф 25. Резчик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий, 3 разряд

57. Характеристика работ:

резка на обрезных станках асбестоцементных листов, панелей и асбестосилитовых изделий по заданным размерам;

подача и укладка изделий на приемный стол станка;

обеспечение при обрезке ровной кромки;

наблюдение за нормальным поступлением воды для охлаждения режущих дисков и их состоянием;

съем асбестоцементного наката с форматного барабана листоформовочной машины и ручная нарезка (рубка) по шаблону сырых листов-заготовок для асбестоцементных изделий;

резка облицовочного материала из слоистого пластика для асбестосилитовых плит;

укладка прокладок и изделий в стопы с одновременной сортировкой по размерам;

подналадка, смена фрез, чистка и смазка станка.

58. Должен знать:

устройство и порядок подналадки обрезных станков;

требования, предъявляемые к изделиям в части линейных размеров и внешнего вида;

приемы обрезки изделий;

способы сортировки и укладки изделий в стопы;

порядок чистки и смазки станка.

Параграф 26. Грунтовщик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий, 3 разряд

59. Характеристика работ:

нанесение вручную грунтовочного слоя на внутреннюю и внешнюю поверхность асбестоцементных листов, предназначенных для сборки в плиты;

укладка на асбестоцементные листы минеральной ваты и вторых листов;

приготовление грунтовочного состава;

очистка, промывка и протирка грунтуемой поверхности асбестоцементных и асбестосилитовых листов и слоистого пластика;

укладка вручную на поддон пресс полиэтиленовых прокладок, слоистого пластика и асбестосилитовых листов:

сборка плит, отсортировка листов, негодных для сборки плит;

чистка прокладочного материала и клеенаносных вальцев от остатков клея.

60. Должен знать:

порядок нанесения грунтовочного слоя на плиты;

свойства грунтовочного состава и промывочных материалов;

способы приготовления грунтовочного состава;

порядок очистки грунтуемых поверхностей асбестоцементных и асбестосилитовых листов;

требования, предъявляемые к асбестоцементным и асбестосилитовым плитам.

Параграф 27. Грунтовщик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий, 4 разряд

61. Характеристика работ:

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

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

наладка шпаклевочной и клеенаносной машины на заданный технологический режим;

установка ракельных ножей и торцевых сухарей;

загрузка шпаклевочной массы и эпоксидного клея в питатель машины;

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

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

смачивание в процессе работы узлов машины растворителем;

очистка шпаклевочной машины от шпаклевочной массы;

устранение неисправностей в работе оборудования, участие в его ремонте.

62. Должен знать:

устройство и порядок наладки обслуживаемого оборудования;

технологии приготовления шпаклевочной массы, эпоксидного клея и их свойства;

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

характеристики применяемых отделочных материалов, их основные свойства и совместимость;

порядок взрывопожарной безопасности;

причины возникающих неполадок и способы их устранения.

Параграф 28. Шлифовщик асбестоцементных и асбестосилитовых плит, 3 разряд

63. Характеристика работ:

укладка асбестоцементных плит на шлифовальный станок;

шлифование, полирование плит и снятие их со станка;

чистка, смазка и наладка станка, устранение мелких неисправностей в его работе.

64. Должен знать:

устройство шлифовально-полировального станка;

требования, предъявляемые к асбестоцементным электроизоляционным плитам;

назначение и порядок применения контрольно-измерительных инструментов;

порядок смазки станка.

Параграф 29. Шлифовщик асбестоцементных и асбестосилитовых плит, 4 разряд

65. Характеристика работ:

шлифование лицевой стороны крупногабаритных асбестоцементных плит на валковой шлифовальной машине, встроенной в автоматическую линию производства декоративных асбестоцементных плит методом офсетной печати;

шлифование (калибровка) асбестосилитовых плит до необходимой толщины на станках различных типов;

наладка шлифовальной машины на заданный технологический режим шлифования;

контроль состояния шлифовальной бумаги и ее замена;

наблюдение за качеством шлифования асбестоцементных и асбестосилитовых плит;

очистка узлов машины.

66. Должен знать:

устройство и порядок наладки обслуживаемого оборудования;

порядок заправки шлифовальной бумаги в машину;

технические требования, предъявляемые к шлифованным асбестоцементным и асбестосилитовым плитам;

устройство и порядок применения контрольно-измерительного инструмента и приборов;

порядок противопожарной безопасности на рабочем месте и в цехе.

Параграф 30. Токарь по обработке асбестоцементных труб и муфт, 3 разряд

67. Характеристика работ:

расточивание на станке асбестоцементных муфт, обтачивание концов асбестоцементных труб различных диаметров;
обрезка концов асбестоцементных труб, резка труб и муфт на станке-полуавтомате или на станке с ручной подачей суппорта;
наладка станка при переходе на обработку муфт или труб другого диаметра;
чистка и смазка станка;
устранение мелких неисправностей в обслуживаемом станке;
участие в работах по ремонту станка.

68. Должен знать:

устройство и принцип действия токарных станков по обработке асбестоцементных изделий;
порядок заточки резцов;
свойства асбестоцементных труб и муфт;
порядок пользования контрольно-измерительными приборами;
внешние признаки брака труб и муфт;
причины, вызывающие брак труб и муфт в процессе их обработки;
способы предотвращения брака.

Параграф 31. Токарь по обработке асбестоцементных труб и муфт, 4 разряд

69. Характеристика работ:

токарная обработка с одновременной обточкой и обрезкой асбестоцементных труб и муфт различных диаметров и длины на специальных токарных станках-автоматах с соблюдением точных размеров мест обточки;
наладка станка на заданный режим работы в зависимости от диаметра труб и муфт;
участие в ремонте станка.

70. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок наладки обслуживаемого оборудования;
конструктивные особенности и порядок применения специальных приспособлений;
устройство и порядок применения сложных контрольно-измерительных инструментов и приборов;
геометрию, порядок заточки специального режущего инструмента;
порядок определения режимов резания по паспорту станка.

Параграф 32. Фрезеровщик асбестоцементных плит, 2 разряд

71. Характеристика работ:

укладка асбестоцементных электроизоляционных плит на фрезерный станок и снятие их со станка;

участие в смене фрез, зачистка заусенцев на плитах;
измерение толщины плиты штангенциркулем;
чистка и смазка станка.

72. Должен знать:

принцип работы фрезерного станка;
порядок смазки станка;

технические требования, предъявляемые к обрабатываемым изделиям.

Параграф 33. Фрезеровщик асбестоцементных плит, 3 разряд

73. Характеристика работ:

обработка плит на фрезерном станке;

установка и закрепление асбестоцементных электроизоляционных плит на фрезерный станок;

снятие плит после обработки;

установка и смена фрез;

наладка и устранение мелких неисправностей в работе станка.

74. Должен знать:

устройство фрезерного станка;

порядок смазки станка;

технические требования, предъявляемые к обрабатываемым изделиям.

внешние признаки брака;

способы предотвращения и исправления брака при механической обработке асбестоцементных электроизоляционных плит.

Параграф 34. Волнировщик асбестоцементных листов, 4 разряд

75. Характеристика работ:

волнирование сырых асбестоцементных листов вручную с помощью скалок;

укладка сырого асбестоцементного листа на металлическую волнистую прокладку (форму);

придание с помощью скалки сырому листу волнистого профиля;

укладка поверх сволнированного листа новой металлической формы;

обеспечение ровной выкладки стопы;

отбраковка листов с трещинами и иными дефектами.

76. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к волнистым асбестоцементным листам в части линейных размеров;

способы ручной волнировки листов;

признаки брака продукции по внешнему виду;

порядок укладки сырых листов на металлические прокладки (формы);
признаки отличия между рабочей и нерабочей поверхностями металлической прокладки.

Параграф 35. Аспираторщик, 2 разряд

77. Характеристика работ:

обслуживание аспирационных установок с фильтрующей поверхностью до 30 метров квадратных;

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

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

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

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

78. Должен знать:

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

порядок и приемы ведения процесса улавливания пыли;

сущность процессов пылеулавливания;

степень очистки аспирационного воздуха;

устройство и принцип действия контрольно-измерительных приборов.

79. При обслуживании рукавных фильтров общей поверхностью фильтрации:

свыше 30 до 140 метров квадратных - 3 разряд;

свыше 140 метров квадратных - 4 разряд.

Параграф 36. Оператор асфальтобетонного завода, 4 разряд

80. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления подачи песка и щебня со склада в бункеры агрегата питания асфальтобетонного завода погрузчиками, кранами с грейферным захватом или конвейерами, из бункеров агрегата питания асфальтобетонного завода в сборный ленточный конвейер;

розжиг горелки и установление оптимального температурного режима сушки и нагрева исходного сырья;

контролирование работы горелки и дутьевого вентилятора;

расчет исходных компонентов при ведении технологического процесса высаживания поликарбонатного лака;

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

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

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

расчет исходных компонентов при ведении технологического процесса высаживания поликарбонатного лака;

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

81. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический режим приготовления асфальта и бетона;

технические условия на щебень и щебеночно-песчаные смеси;

порядок по безопасности и охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности;

требования, предъявляемые к используемому сырью и готовой продукции;

порядок пользования средствами индивидуальной защиты;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 37. Оператор асфальтобетонного завода, 5 разряд

82. Характеристика работ.

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

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

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

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

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

поддержание необходимого режима работы установки;

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

контроль качества исходного сырья и готовой массы;
прием, хранение, нагрев и подача в дозаторы битума;
прием, хранение и подача в дозатор минерального порошка (заполнителя);
прием, хранение, нагрев и подача в дозатор поверхностно-активных веществ;
складирование, кратковременное хранение и отгрузка готовой асфальтобетонной смеси;

устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте;
руководство операторами более низкой квалификации.

83. Должен знать:

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

способы устранения неполадок в работе оборудования;

технические условия на минеральные материалы;

режимы производства асфальтобетонной смеси в зависимости от исходного сырья;

технология производства и способы наиболее эффективного производства асфальтобетонной смеси;

порядок эксплуатации электрооборудования и работы на электротехнических установках.

Параграф 38. Оператор асфальтобетонного завода, 6 разряд

84. Характеристика работ:

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

управление работой установки, контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за ходом технологического процесса;

проверка готовности дозаторов и битума;

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

наладка запальных устройств факельных систем;

освобождение отсеков горячего бункера от холодных минеральных материалов;

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

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

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

переналадка установки на выпуск асфальта или бетона;

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

определение причин неисправности и устранение несложных повреждений в силовой и осветительной сети, пускорегулирующей аппаратуре и электродвигателях;
устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте;
руководство операторами асфальтобетонного завода более низкой квалификации.

85. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

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

основы электротехники, автоматики и телемеханики;

порядок наладки, переналадки и регулирования оборудования;

технологический процесс производства различных асфальтобетонных смесей;

требования, предъявляемые к сырью и готовой продукции.

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

Параграф 39. Варщик асфальтовой массы, 4 разряд

87. Характеристика работ:

ведение процесса варки вяжущего состава для пресс-массы в варочной печи;

загрузка компонентов в варочную печь в соответствии с заданной рецептурой;

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

контроль качества исходного сырья и готовой массы;

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

88. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический режим варки массы в зависимости от исходных компонентов;

порядок топки котла для плавления битума;

требования, предъявляемые к пресс-массе;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 40. Варщик асфальтовой массы, 5 разряд

89. Характеристика работ:

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

загрузка компонентов в варочную печь в соответствии с заданной рецептурой;

наблюдение за технологическим процессом и исправным состоянием оборудования;

контроль качества готовой продукции;
регулирование температурного режима варки;
выгрузка готовой массы на транспортные устройства;
устранение мелких неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

90. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемых плавильных печей и транспортных средств, емкостей сборных резервуаров и бункеров;

способы устранения неполадок в работе оборудования;

требования, предъявляемые к асфальтовой мастике;

режим варки массы в зависимости от исходного сырья;

температурный режим;

технологию производства и способы наиболее эффективного ведения процесса варки массы.

Параграф 41. Варщик асфальтовой массы, 6 разряд

91. Характеристика работ:

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

розжиг форсунок или горелок;

управление работой агрегата, контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за ходом технологического процесса;

регулирование температурного режима варки массы;

переналадка агрегата на выпуск различных видов смесей;

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

92. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

порядок наладки, переналадки и регулирования оборудования;

технологический процесс производства различных асфальтобетонных смесей;

требования, предъявляемые к сырью и готовой продукции.

Параграф 42. Мельник извести, 3 разряд

93. Характеристика работ:

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

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

загрузка извести в мельницы;

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

94. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;
порядок пуска и остановки мельниц;
порядок загрузки извести в мельницы;
способы чистки и смазки механизмов;
нормы расхода электроэнергии;
назначение контрольно-измерительных приборов.

Параграф 43. Мельник извести, 4 разряд

95. Характеристика работ:

помол извести в мельницах различных типов суммарной производительностью до 20 тонн в час;

регулирование питания мельниц комовой известью и добавками (песком);
контроль качества продукции;

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

проведение работ по профилактическому осмотру оборудования и устранению неисправностей в его работе;

ведение журнала работы и простоя мельниц.

96. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
качественную характеристику комовой извести и добавок;
требования, предъявляемые к качеству молотой извести;
устройство и порядок применения контрольно-измерительных приборов;
требования, предъявляемые к комовой извести различных сортов.

Параграф 44. Мельник извести, 5 разряд

97. Характеристика работ:

помол извести в мельницах различных типов суммарной производительностью свыше 20 тонн в час;

соблюдение заданной тонины помола извести;

своевременная догрузка и перегрузка мелющих тел;

подналадка обслуживаемого оборудования и участие в его приеме после ремонта.

98. Должен знать:

конструкцию и порядок подналадки обслуживаемого оборудования;

способы догрузки и перегрузки мелющих тел;
заданную тонину помола извести;
технологическую схему производства молотой извести;
требования, предъявляемые к молотой извести.

Параграф 45. Обжигальщик извести, 3 разряд

99. Характеристика работ:

обжиг извести в напольных, вращающихся, кольцевых и шахтных печах под руководством обжигальщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой автоматических устройств, электрофильтров и вспомогательного оборудования;

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

учет расхода топлива;

участие в ремонте и техническом осмотре оборудования;

уборка рабочего места.

100. Должен знать:

принцип работы печей и связанных с ними механизмов;

виды и характеристики топлива, применяемого при обжиге извести;

нормы расхода топлива.

Параграф 46. Обжигальщик извести, 4 разряд

101. Характеристика работ:

обжиг извести в напольных печах, шахтных с естественной тягой, кольцевых с производительностью до 40 тонн в сутки и вращающихся суммарной производительностью до 10 тонн в час;

розжиг печи и доведение ее до соответствующего режима работы;

наблюдение за сортировкой готовой продукции и удаление недожога;

руководство выгрузкой извести;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования;

контроль полноты сгорания природного газа;

ведение журнала работы печей.

102. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

порядок розжига печи;

требования, предъявляемые к сырью, топливу и готовой продукции;

порядок ведения журнала работы печей.

Параграф 47. Обжигальщик извести, 5 разряд

103. Характеристика работ:

обжиг извести в шахтных печах с искусственной тягой, кольцевых - производительностью свыше 40 тонн в сутки и вращающихся суммарной производительностью свыше 10 до 25 тонн в час;

регулирование по показаниям контрольно-измерительных приборов и данным лабораторного анализа работы печей и связанных с ними механизмов;

руководство работой по загрузке камня и угля в печь;

подналадка обслуживаемого оборудования.

104. Должен знать:

устройство и порядок подналадки обслуживаемого оборудования;

методы устранения отклонений от установленного режима обжига извести;

способы наиболее выгодного и экономного сжигания топлива;

устройство и порядок применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 48. Обжигальщик извести, 6 разряд

105. Характеристика работ:

обжиг извести во вращающихся печах суммарной производительностью свыше 25 тонн в час;

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

футеровка загрузочно-разгрузочных устройств и вентиляционной системы;

наладка печи при нарушении процесса обжига.

106. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

методы кладки футеровки печей;

способы регулирования режима работы печей;

основные приемы контроля качества продукции;

порядок наладки печей.

Параграф 49. Выгрузчик извести из печей, 3 разряд

107. Характеристика работ:

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

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

пуск и остановка транспортеров;

отсортировка посторонних примесей;

перемещение груженных вагонеток с помощью лебедок или вручную в склады, к железнодорожным вагонам, автомашинам и их разгрузка;
транспортировка недожога в отведенное место;
смазка вагонеток и тачек.

108. Должен знать:

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

Параграф 50. Выгрузчик извести из печей, 4 разряд

109. Характеристика работ:

выгрузка извести, известняковой муки из печей различных типов;
регулирование процесса выгрузки извести;
контроль качества извести;
отсортровка недожога;
укладка и передвижка узкоколейных путей, поворотных кругов, катальных листов, полос в печах и на складах;
мелкий ремонт обслуживаемого оборудования.

110. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к извести;
внешние признаки недожога и пережога;
порядок укладки и передвижки узкоколейных путей, поворотных кругов, катальных листов и полос.

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

Параграф 51. Гасильщик извести, 3 разряд

112. Характеристика работ:

ведение процесса гашения извести в ямах и ящиках;
загрузка негашеной извести в ямы и ящики;
регулирование подачи воды;
определение концентрации и температуры известкового раствора;
пуск гашеной извести в бассейн и баки;
периодическая очистка барабанов, ям, ящиков для гашения извести, сеток от не растворившихся остатков и вывоз отходов в определенное место;
уборка рабочего места.

113. Должен знать:

устройство применяемых механизмов;

технологии гашения извести и приготовления известкового молока;

нормы расхода извести;

порядок загрузки негашеной извести в барабаны, ямы, ящики для гашения;

требования, предъявляемые к качеству известкового молока.

Параграф 52. Гасильщик извести, 4 разряд

114. Характеристика работ:

ведение процесса гашения извести и известково-песчаной массы в силосах, гасильных барабанах и аппаратах периодического и непрерывного действия;

подготовка, пуск и остановка обслуживаемого оборудования и механизмов;

равномерная загрузка гасильных барабанов, силосов и аппаратов с помощью тарельчатых питателей, шлаков и транспортеров известью и известково-песчаной массой;

регулирование технологического режима гашения извести с соблюдением точной дозировки увлажнения;

подача гашеной извести и известково-песчаной массы на транспортер;

слив известкового и доломитового молока из гасителей в отстойные аппараты;

наблюдение за работой отстойников и их переключение;

закрытие и зачистка силоса;

смазка обслуживаемого оборудования;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

115. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

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

методы определения полноты гашения;

нормы расхода доломита и воды;

продолжительность процесса гашения;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 53. Дробильщик извести, 3 разряд

116. Характеристика работ:

дробление извести на дробильных агрегатах мощностью до 50 метров кубических в час;

пуск, остановка и регулирование работы дробильного агрегата;

равномерная загрузка дробильного агрегата известью;

обеспечение выхода извести заданных размеров;
удаление недожога, пережога и посторонних включений;
смазка обслуживаемых механизмов и устранение мелких неисправностей в их работе;

очистка приемков под дробилкой сортировочными механизмами и транспортерами;
подача предупредительных сигналов;
обслуживание аспирационных установок.

117. Должен знать:

пусковые приборы обслуживаемых механизмов;
свойства перерабатываемой извести;
установленные фракции дробления;
порядок переналадки дробильных агрегатов;
применяемые инструменты;
установленную сигнализацию;
порядок эксплуатации аспирационных установок.

118. При работе на дробильных агрегатах производительностью свыше 50 метров кубических в час дробленой массы - 4 разряд.

Параграф 54. Машинист печатной машины, 5 разряд

119. Характеристика работ:

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

установка офсетного вала на необходимую толщину облагораживаемого листа;

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

установка асбестоцементных листов на роликовом конвейере;

соблюдение норм расхода краски;

наблюдение за состоянием транспортных устройств и вспомогательных механизмов

;

подналадка и мойка обслуживаемой печатной машины и ее механизмов.

120. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс нанесения рисунков;

порядок установки офсетного вала;

характеристику применяемых растворителей и красок;

нормы расхода краски;

порядок подналадки и мойки печатной машины.

Параграф 55. Машинист печатной машины, 6 разряд

121. Характеристика работ:

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

регулирование работы печатной машины;

установка и заточка ракельных ножей;

контроль правильности установки ванн для краски и офсетного вала;

наблюдение за совмещением печатных рисунков гравировальных валов машины;

обеспечение синхронности взаимодействия печатного и офсетного вала;

корректировка колера и вязкости печатной краски;

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

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

122. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

рецептуру применяемых красок;

порядок проверки работы печатной машины на синхронность взаимодействия системы валов;

способы корректировки колера и вязкости печатной краски;

порядок наладки и переналадки печатной машины;

назначение и порядок применения контрольно-измерительных приборов и инструмента.

Параграф 56. Бассейнщик, 2 разряд

123. Характеристика работ:

пуск и остановка перекачивающих насосов, контрольных вибростов;

поддержание давления и температуры шлама;

проверка состояния лопастей, подача воздуха через форсунки;

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

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

контроль поступления, расхода и уровня шлама в бассейнах;

выполнение операций по корректированию и перемещению шлама по бассейнам; предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

124. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

схему воздухопроводов и шламопроводов;

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

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

сорта и свойства смазочных материалов, карты смазки обслуживаемого оборудования;

методы предупреждения и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

125. При обслуживании вертикальных шламовых бассейнов общей емкостью свыше 1000 метров кубических и круглых горизонтальных бассейнов диаметром свыше 25 метров - 3 разряд.

Параграф 57. Моторист бетоносмесительных установок

126. Характеристика работ:

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

последовательная загрузка в смесительные установки компонентов;

управление работой обслуживаемых смесительных установок;

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

уход за обслуживаемым оборудованием;

ведение сменного журнала учета работы.

127. Должен знать:

марки бетонных смесей и строительных растворов, их назначение;

последовательность загрузки компонентов в смесительные установки;

виды и назначение применяемых добавок для пластификации или ускорения твердения;

устройство и порядок эксплуатации и режимы работы обслуживаемых смесительных установок и вспомогательного оборудования.

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

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

при приготовлении бетонных смесей и строительных растворов в смесительных установках циклического действия суммарной емкостью свыше 1200 до 2000 литров и смесителях непрерывного действия производительностью до 40 метров кубических в час - 4 разряд;

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

Параграф 58. Оператор установок по тепловой обработке бетона, 3 разряд

129. Характеристика работ:

ведение процесса тепловой или тепловлажностной обработки бетона по заданным параметрам и технологии (паром при атмосферном или повышенном давлении в камерах и автоклавах, в формах с паровыми рубашками, в формовочных агрегатах, горячей водой в камерах и бассейнах, электрическим током путем контактного или электродного прогрева, электронагревателями в щелевых камерах тепловой обработки и иное);

предварительный электроразогрев бетонной смеси перед укладкой ее в формы;

ведение журнала тепловой обработки бетона;

прием заполненных изделиями камер на тепловую обработку;

выдача разрешений на выгрузку изделий, прошедших тепловлажностную обработку

130. Должен знать:

устройство и порядок эксплуатации установок тепловой обработки бетона, контрольно-измерительной аппаратуры;

режим тепловой обработки изделий;

номенклатуру обрабатываемых изделий;

систему сигнализации и блокировки;

порядок ведения журнала работы пропарочных камер.

Параграф 59. Моторист установки по перекачиванию битума, 3 разряд

131. Характеристика работ:

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

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

регулирование температуры битума в битумохранилищах;

пуск и остановка насосов;

наблюдение за заполнением ванн водой и откачиванием воды, работой насосов и охлаждением битума;

обеспечение варочных котлов и емкостей битумом;

подогрев паром емкостей и слив битума из бойлеров в битумохранилище;

периодический спуск конденсата из паропроводов;

содержание в чистоте и исправном состоянии насосов, моторов, водоотливных магистралей;

устранение неполадок в работе оборудования.

132. Должен знать:

объем сборных баков и отстойников;

порядок очистки решеток и их смены;

порядок и сроки смазки насосного оборудования;

устройство битумохранилищ;

порядок подогрева и перекачивания битума.

Параграф 60. Варщик битума, 3 разряд

133. Характеристика работ:

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

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

приготовление битумной связки в диспергаторе;

пуск, остановка насосов и диспергатора;

загрузка в варочные котлы дробленого и расплавленного битума и пека;

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

регулирование температуры массы;

перекачивание готовой массы в пропиточный цех;

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

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

топка печей и поддержание заданной температуры массы;

контроль состояния насосов, трубопроводов, топок и форсунок;

чистка котлов и топок;

удаление и гашение шлака и вывоз его в отведенное место;

устранение неисправностей в работе оборудования, участие в его ремонте.

134. Должен знать:

устройство и принцип работы варочных котлов, диспергаторов, горелок, конвертеров, топок, воздуходувок, насосов;
марки битума, битумных связок и их назначение;
режимы ведения топки, варки битума;
порядок слива битума;
технологический процесс производства холодных приклеивающих мастик;
технологический процесс плавки битума для асфальтобетонных смесей;
виды топлива и его свойства;
свойства битума;
порядок заправки, розжига и чистки котлов, ванн, конвертеров;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 61. Варщик битума, 4 разряд

135. Характеристика работ:

ведение процесса варки пропиточной и покровной массы из битумов различных марок, пека и иных компонентов;
поддержание необходимого режима топки варочных котлов;
контроль процесса варки масс;
подача пара в змеевики, паровые рубашки массопроводов и дегтеотстойников;
наблюдение за состоянием днищ и стенок котлов;
ведение процесса приготовления приклеивающих мастик;
регулирование уровня битума и растворителя в промежуточных бачках и мерниках;
варка битума для асфальтобетонных смесей в битумоварочных агрегатах производительностью свыше 50 тонн в сутки;
подготовка оборудования к ремонту, прием его из ремонта;
выявление и устранение неполадок в работе оборудования, участие в его ремонте;
руководство варщиками более низкой квалификации.

136. Должен знать:

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

Параграф 62. Аппаратчик окисления и обезвоживания битума, 3 разряд

137. Характеристика работ:

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

заполнение битумохранилищ битумом из битумоприемных ванн;

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

пуск и остановка трубчатых печей и насосов;

наполнение аккумуляторов битумом;

наблюдение по приборам за температурой нагрева пропиточной массы;

контроль циркуляции битума через трубчатые печи;

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

подача воздуха на пропиточные агрегаты при пневматическом съеме рулонов;

перекачка готовых масс в пропиточный цех;

устранение неисправностей оборудования и участие в его ремонте.

138. Должен знать:

назначение, устройство и принцип действия окислительной установки, конвертеров, компрессоров, насосов, трубчатых печей, аккумуляторов, массопроводов, воздуходувок, емкостей резервуаров, дозировочных и смесительных бачков;

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

требования, предъявляемые к качеству мастики, битума;

порядок технической эксплуатации обогреваемых трубопроводов, емкостей и иного обслуживаемого оборудования;

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

способы устранения неисправностей в работе оборудования и коммуникаций.

Параграф 63. Аппаратчик окисления и обезвоживания битума, 4 разряд

139. Характеристика работ:

ведение процесса окисления, нагрева и обезвоживания битума, отгонки легких фракций;

осмотр реактивов аккумуляторных установок, конвертеров;

пуск и остановка оборудования;

питание топочных устройств трубчатой печи мощностью свыше 250 килокалорий в час топливом;

наполнение аккумуляторов битумом;

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

подача в реактор смеси обезвоженного битума со сжатым воздухом;

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

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

контроль работы конденсационной установки, сброса нефтепродуктов в промышленную канализацию;

обеспечение заданного температурного режима;

участие в ремонте оборудования.

140. Должен знать:

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

принцип работы воздуходувок, массопроводов и насосов, систем маслообогрева;

технологии обезвоживания и окисления битума, отгонки легких фракций;

порядок и приемы ведения процесса окисления битума;

требования технологической карты к качеству сырья и окисленного битума;

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

температурные режимы;

химический состав и свойства битумов, поступающих на обезвоживание;

требования, предъявляемые к качеству готовой пропиточной массы;

методы регулирования циркуляции битума на линии "аккумулятор - трубчатая печь";

порядок ведения обезвоживания и нагрева пропиточной массы;

методы устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 64. Битумщик, 3 разряд

141. Характеристика работ:

слив битума из бункеров железнодорожных вагонов;

управление лебедкой и механизмами подъема крышки битумохранилища;

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

пуск и остановка насосов;

наблюдение за подачей битума из битумохранилища в расходные баки;

чистка плавильных решеток битумохранилища и расходных баков;

ведение учета поступления и расхода битума.

142. Должен знать:

устройство и принцип работы битумохранилищ, битумных насосов, баков, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;
марки битумов и их свойства;
схему паропроводов, конденсаторов, назначение кранов, вентилях, клапанов.

Параграф 65. Битумщик, 4 разряд

143. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления связующих и клеящих составов на основе битума различных марок, битума с добавкой диатомита, перлита, глины, каучука и иных компонентов;

управление оборудованием для дозировки, перемешивания, перекачки компонентов ;

пуск и останов оборудования, насосов, подачи пара в змеевики, паровые рубашки;
наблюдение за уровнем в баках, температурой пара, битума и иных компонентов, контрольно-измерительной аппаратурой, подачей связующих и клеящих составов на производство изделий.

144. Должен знать:

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

технологический процесс приготовления связующих и клеящих составов;

свойства битума и иных компонентов;

методы контроля качества связующих, клеящих составов;

порядок пуска, регулирования и остановки оборудования.

Параграф 66. Загрузчик мелющих тел, 3 разряд

145. Характеристика работ:

загрузка мелющих тел в мельницы;

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

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

открывание и закрывание люков, очистка межкамерных перегородок;

сортировка мелющих тел и уборка отходов;

обслуживание машин для сортировки мелющих тел.

146. Должен знать:

устройство и принцип действия загрузочных механизмов и машин по сортировке мелющих тел;
способы и сроки догрузки и перегрузки мельниц;
предельные нормы погрузки мелющих тел;
виды, свойства и ассортимент мелющих тел.

Параграф 67. Сборщик изделий и конструкций, 2 разряд

147. Характеристика работ:

сборка асбестоцементных плит;
проверка линейных размеров плит;
сверление отверстий заданного размера для соединения листов;
вставка заклепок в просверленные отверстия и склепка их при помощи электроклещей;
контроль качества и размеров элементов крепления, закрепление их, укладка в плиты утеплителя;
изготовление асбестоцементной мастики на казеиновом клее, обмазывание собранных плит асбестоцементной мастикой;
выполнение вспомогательных работ при сборке железобетонных изделий и конструкций;
подготовка закладных деталей под сварку;
укладка изоляционных материалов;
приготовление и нанесение изоляционных и защитных мастик и составов;
заделка стыков раствором.

148. Должен знать:

порядок совмещения верхнего и нижнего листов;
устройство сверлильного станка;
размеры применяемых сверл и заклепок;
расположение отверстий в плите для заклепок;
устройство и порядок пользования электроклещами для склепки плит;
требования, предъявляемые к плитам в части линейных размеров, формы и внешнего вида;
порядок обмазывания плит;
свойства компонентов, их дозировку и технологию изготовления асбестоцементной мастики;
назначение собираемых конструкций и предъявляемые к ним требования;
порядок приготовления и нанесения изоляционных мастик.

Параграф 68. Сборщик изделий и конструкций, 3 разряд

149. Характеристика работ:

сборка линейных и плоскостных железобетонных конструкций: панелей и плит покрытий, панелей наружных стен и иных аналогичных изделий;

сборка ферм из отдельных линейных элементов с последующим омоноличиванием соединений;

стыковка монтируемых деталей и элементов с креплением их болтами, хомутами и струбцинами с подготовкой под сварку;

управление работой кантователя и тельфера;

сборка, крепление каркасов и готовых деталей по заданным типоразмерам;

перемещение деталей каркасов (реек, планок, подкладок, строп) к месту сборки;

перемещение собираемых каркасов и укладка их в штабель;

перемещение и укладка готового каркаса на приемную секцию прокатного стана;

установка между каркасами ограничительного бруса и временное крепление;

перемещение щитов и закладка их в проемы каркаса;

учет по типоразмерам каркасов, поступивших на прокатный стан;

сборка на стенде конструкций для теплоизоляции трубопроводов и оборудования из матов, цилиндров, скорлуп, сегментов, плит и защитных покрытий, крепежных деталей по типоразмерам конструкций;

управление вспомогательными механизмами;

перемещение изделий и деталей;

укладка и упаковка конструкций по требованиям поставки.

150. Должен знать:

назначение и технические требования, предъявляемые к собираемым конструкциям;

способы и порядок укрупнительной сборки, перемещения, кантовки и установки собираемых элементов и изделий, порядок чтения чертежей;

порядок укладки и упаковки конструкций.

Параграф 69. Сборщик изделий и конструкций, 4 разряд

151. Характеристика работ:

сборка объемно-пространственных элементов строительства (комнат, блоков, сантехнических кабин, лестничных клеток, шахт, лифтов, коллекторов и иное);

разметка монтируемых деталей, установка их в кондукторы с креплением болтами, хомутами или струбцинами и подготовкой под сварку;

строповка, перемещение и установка деталей и готовых объемных элементов;

сборка на сборочном конвейере конструкций для теплоизоляции трубопроводов и оборудования из цилиндров, матов, скорлуп, сегментов, плит и защитных покрытий, крепежных деталей по типоразмерам конструкций;

управление станками и механизмами для перемещения, укладки и упаковки конструкций по требованиям поставки.

152. Должен знать:

назначение и технические требования, предъявляемые к собираемым конструкциям;
способы и порядок сборки объемных железобетонных конструкций;
способы соединения и крепления элементов конструкций;
основные требования, предъявляемые к качеству собранных конструкций;
устройство конвейеров, станков, механизмов и приспособлений;
свойства, назначение и типоразмеры конструкций, изделий и деталей;
порядок сборки конструкций;
комплектность поставки.

Параграф 70. Оператор линии окраски изделий, 3 разряд

153. Характеристика работ:

окраска поверхности акустических плит в камере;
крепление стопы плит для окраски;
приготовление краски в мешалках;
дозировка и приготовление составов;
включение и выключение мешалки и насоса для подачи красок;
наблюдение за правильной работой механизмов, распылителей, конденсацией краски и нанесением равномерного слоя сложной и простой фактуры;
регулирование подачи воздуха и краски в распылитель;
чистка и промывка мешалок, распылителей, приспособлений.

154. Должен знать:

устройство кабины для покрытия поверхности плит, мешалок, насосов и распылителей для подачи красок, приспособлений для транспортировки;
свойства и виды красок, технологию их приготовления, свойства покрытий акустических плит и требования к ним;
виды покрытий, режим сушки различных покрытий;
способы контроля качества покрытия;
порядок укладки и крепления изделий при окраске;
порядок транспортировки плит для окраски и сушки;
приемы окраски, способы очистки распылителей, мешалок.

Параграф 71. Оператор линии окраски изделий, 4 разряд

155. Характеристика работ:

нанесение краски на поверхность кирпича с помощью распылителя;
отбор кирпича и укладка его на транспортерные средства линии окраски кирпича;
очистка кирпича от пыли;

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

подготовка и составление красящих веществ по рецептуре;

укладка и упаковка окрашенного кирпича на поддоны;

уборка рабочего места;

участие в ремонте оборудования.

156. Должен знать:

устройство и принцип действия сушильного агрегата;

схему управления технологическим процессом окраски кирпича;

виды и свойства красящих веществ;

режимы работы технологической линии;

виды неисправностей оборудования и способы их устранения;

требования, предъявляемые к выпускаемой продукции.

Параграф 72. Пропарщик изделий, 3 разряд

157. Характеристика работ:

пропаривание в пропарочных камерах песчаноцементной черепицы, виброкирпичных панелей, блоков из кирпича, листовых асбестоцементных и асбестосилитовых и иных изделий;

пуск и регулирование поступления пара в камеры;

наблюдение за режимом пропаривания по показаниям контрольно-измерительных приборов и регулирование процессов теплообработки;

очистка камер от щебня;

перемещение тележек к камерам пропаривания;

загрузка тележек в камеры пропаривания и их выгрузка;

смазка тележек;

ведение журнала работы пропарочных камер.

158. Должен знать:

устройство пропарочных камер;

устройство и порядок пользования контрольно-измерительными приборами;

схему паропроводов;

технологии процесса и режим теплообработки изделий;

величину механической прочности изделий после пропарки и требования, предъявляемые к приемке готовых изделий;

режим пропаривания асбестоцементных и асбестосилитовых изделий;

порядок регулирования технологического процесса;

порядок ведения журнала работы пропарочных камер.

Параграф 73. Пропарщик изделий, 4 разряд

159. Характеристика работ:

пропаривание силикатных изделий в автоклавах;

закрепление и раскрепление крышек автоклавов;

подъем, спуск или отведение в сторону крышки автоклава подъемными механизмами;

прокладка в пазах автоклава асбестового шнура, смазка его графитом;

перепуск пара из автоклава в автоклав;

спуск конденсата и пара после пропарки изделий;

загрузка и выгрузка вагонеток, контейнеров с изделиями;

пропаривание в автоклавах листовых асбестоцементных и асбестосиликатных изделий;

установка крышек автоклавов перед подачей пара и снятие их после прекращения поступления пара;

наблюдение за режимом тепловой обработки и регулирование параметров технологического процесса;

соблюдение графика работы автоклавов;

выгрузка запаренных изделий из автоклава;

очистка автоклавов и сточных желобов;

участие в смене прокладок и уплотнительных колец затворов автоклавов;

ведение журнала работы автоклавов.

160. Должен знать:

устройство автоклавов и подъемных приспособлений;

схему паропроводов, водоотсосов и предохранительных клапанов;

технологии процесса теплообработки силикатных изделий;

назначение и порядок применения контрольно-измерительных приборов;

систему сигнализации;

принцип действия автоклавов;

режим теплообработки изделий в автоклавах;

способы смены прокладок и уплотнительных колец в затворах автоклавов;

свойства и параметры теплоносителя;

свойства гидромассы и изделий;

схему подачи теплоносителя;

назначение регулирующих кранов;

последовательность операций, порядок ведения журнала работы автоклавов;

график работы автоклавов.

Параграф 74. Сушильщик изделий, 1 разряд

161. Характеристика работ:

выполнение подсобных и вспомогательных работ в процессе естественной сушки кирпича;

переворачивание сырца на ребро;

раздвижка сырца для просушки;

оправка сырца и посыпка его опилками и песком, открывание и закрывание вытяжных люков;

предохранение сырца от дождя и ветра путем укрытия и установки щитов;

очистка водосточных канав;

уборка, очистка сушильных сараев и площадок;

вывоз боя и мусора в установленные места;

выравнивание и посыпка песком пода сараев и сушильных площадок;

перемещение вентиляторов;

транспортировка песка или опилок для посыпки;

перемещение, складирование, хранение, мелкий ремонт сушильного инвентаря.

162. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству сырца, порядок его укладки и предохранения от атмосферных влияний;

устройство вытяжных окон, люков, фонарей;

порядок планировки пода сараев и площадок.

Параграф 75. Сушильщик изделий, 3 разряд

163. Характеристика работ:

ведение процесса естественной сушки кирпича-сырца и черепицы в сушильных сараях и мелков в искусственных сушилах;

открывание и закрывание фрамуг, фонарей, люков, окон, вытяжек в сушильных сараях;

перестановка щитов;

пуск, остановка и перемещение вентиляторов;

контроль температуры и влажности воздуха;

определение готовности высушенного сырца;

подготовка свободной сушильной площади под загрузку сырцом;

наблюдение за укладкой сырца и перекладкой его в процессе подсушки;

наблюдение за укладкой высушенного сырца в брус-подушку;

предохранение сырца от атмосферных осадков, заморозков и пересушки;

соблюдение графика загрузки и разгрузки сушильных сараев;

ведение журнала сушки сырца.

164. Должен знать:

устройство сушильных сараев, площадок и порядок их эксплуатации;

режим сушки кирпича в сушильных сараях;

требования, предъявляемые к качеству сырца и порядок его укладки в сушильных сараях и брус-подушках;
установленные сроки оборачиваемости сушильных сараев;
порядок предохранения сырца от атмосферных влияний.

Параграф 76. Сушильщик изделий, 4 разряд

165. Характеристика работ:

ведение процесса сушки кирпича-сырца, керамических блоков, черепицы, дренажных труб, листов гипсовой штукатурки и иных изделий из гипса в туннельных, камерных и искусственных сушилах иных типов;

соблюдение графика разгрузки и загрузки сушил или регулирование скорости движения рольгангов сушила в соответствии с ходом формовочного конвейера;

регулирование температуры в различных зонах сушила;

переключение камер, проверка исправности, пуск и остановка вентиляторов;

регулирование работы вариатора скорости, натяжной станции, цепей, паропровода, конденсатопровода, расширителей;

определение готовности высушенных изделий;

контроль своевременной очистки газоходов, камер и туннелей от золы, шлака, сажи и щебня, правильности закрытия люков, лазов и дверей, а также отсутствием подсосов воздуха в сушале;

устранение мелких неисправностей в работе сушила и механизмов;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

своевременная смазка механизмов;

ведение журнала работы сушил и графика их загрузки.

166. Должен знать:

устройство и принцип работы сушил и вспомогательного оборудования;

контрольно-измерительные приборы и порядок пользования ими;

температурный режим сушки изделий;

требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и методы их контроля по внешним признакам;

порядок ухода за оборудованием.

Параграф 77. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 2 разряд

167. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных работ при формировании железобетонных изделий и конструкций;

перемещение арматурных сеток, каркасов, закладных деталей и монтажных петель с укладкой их в форму;

разравнивание бетонной смеси в форме с помощью ручного инструмента;
очистка бортов формы от остатков бетона;
заглаживание открытых поверхностей отформованных изделий;
очистка расформованных изделий от облоя;
очистка закладных деталей и выпусков арматуры от бетона;
укрупнительная сборка облицовочных ковров из стандартных ковриков с подбором по заданным цвету и размеру;

набор в ковры отдельных керамических плиток с простым рисунком для изделий несложных профилей;

приготовление клея по заданной рецептуре;
маркировка изделий с помощью трафарета или штампа;
формование гипсовых плит и блоков в вакуумирующих коробках;
перемещение формо-вагонетки к растворомешалке или перемещение платформы со столом под ковш бункера растворомешалки;

заливка форм раствором;
оправка поверхности изделия;
периодическая проверка плиты шаблоном;
наблюдение за наполнением и перемешиванием массы в коробке;
определение окончания вакуумирования плиты;

очистка вакуумирующих коробок и сетки от гипса;
формование гранул керамзита на вальцах и ленточных прессах под руководством формовщика более высокой квалификации;

подготовка, пуск и остановка глиномешалки, вальцев, пресса и иных механизмов;
загрузка пресса, отборка и перемещение валюшки;
увлажнение глины;

выполнение вспомогательных работ при формовании гипсокартонных листов:
распаковка, перемещение рулонов тельфером, установка и закрепление их;

наблюдение за равномерным поступлением ленты картона к формовочному столу и смазка ее клеем;

устранение перекосов ленты картона, склеивание картона при обрывах;
смазка обслуживаемого оборудования;

формование асбестоцементных изделий вручную под руководством формовщика более высокой квалификации;

раскрой сырых асбестоцементных листов по шаблонам и разметкам на плитки для коньков и иных фасонных изделий с помощью рычажных ножниц, специальных приспособлений или вручную;

укладка сырых плиток на металлические прокладки-формы;
отправка обрезков и сырого брака на переработку;
разборка стоп коньков по окончании процесса твердения;

отсортировка дефектных изделий.

168. Должен знать:

требования, предъявляемые к асбестоцементным фасонным изделиям в части линейных размеров, формы и внешнего вида;

методы сочленения отдельных деталей фасонных изделий;

основные свойства бетонной смеси;

порядок транспортировки арматуры;

требования, предъявляемые к внешнему виду изделий;

ассортимент облицовочных ковров и плиток;

требования к качеству плиток, бумаги, клея и ковров, маркировке изделий;

принцип действия обслуживаемого оборудования;

порядок пуска, остановки и смазки обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству формуемых изделий;

назначение применяемых инструментов и приспособлений.

Параграф 78. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 3 разряд

169. Характеристика работ:

выполнение работ по формированию железобетонных изделий простых и средней сложности;

очистка, смазка и сборка форм;

укладка в форму готовых арматурных сеток, каркасов и закладных деталей с фиксацией их в проектном положении;

установка в формы предварительно напряженной арматуры с электротермическим способом натяжения, вкладышей и съемных делительных щитов;

заполнение формы бетонной смесью с разравниванием и уплотнением;

отделка открытых поверхностей отформованного изделия;

строповка изделий и транспортировка его в камеры тепловой обработки;

расформовка изделия с транспортировкой на пост отделки или в штабель;

управление работой одного из следующих видов оборудования: установкой по электронагреву стержней, установкой по очистке и смазке форм, бетонораздатчиком, бетоноукладчиком, виброплощадкой, затирочной машиной, передаточным мостом, съемником, перекладчиком, штабелером;

набор в ковры отдельных керамических плиток при сложном рисунке или для изделия сложных профилей;

формование гипсовых плит и блоков на виброплощадке или под руководством формовщика более высокой квалификации на карусельной машине;

проверка правильности сборки, крепления форм и качества подаваемой массы;

формование гранул керамзита на вальцах и ленточных прессах;

формование вручную цементно-песчаной черепицы и мелков;

выполнение вспомогательных работ по формованию изделий из силикатной или пеносиликатной массы крупных блоков, облицовочных плит и иное;

сборка, установка форм на вагонетки и их разборка;

распалубка изделий из форм или поддонов, транспортирование вагонеток к распалубочному стенду;

обслуживание вибростенда;

разборка форм, укладка изделий в штабель, на рольганг или иное транспортное оборудование;

чистка, подготовка и сборка форм, поддонов, подача их к месту заполнения;

формование асфальтовых плиток под руководством формовщика более высокой квалификации;

контроль наполнения раздаточных бункеров мастикой;

регулирование подачи мастики на конвейер;

смазка разгрузочного бункера и лотка;

приготовление глиняного раствора и смазывание форм;

формование асбестоцементных изделий вручную;

разметка и раскрой сырых листов на размеры и конфигурации;

накатывание заготовки на скалку и перемещение ее на стол формовки;

проверка состояния форм, настила для раскатки наката и прочего оборудования;

осортировка дефектных изделий.

170. Должен знать:

стандарты линейных размеров, методы раскроя наката, методы и приемы формовки;

методы сочленения в сыром виде отдельных частей заказа;

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы и порядок укладки и напряжения арматуры;

технические требования, предъявляемые к изготавливаемым изделиям;

порядок чтения чертежей;

требования технологических карт по режимам формования;

приемы и способы строповки и перемещения изделий;

ассортимент применяемых облицовочных ковров и плиток и требования к их качеству;

порядок сборки, разборки и заливки форм;

сроки схватывания раствора и способы проверки блоков и плит на прочность;

рецептуру, свойства сырья и технические условия на мелки;

требования, предъявляемые к гранулам и валюшке;

устройство форм, поддонов, вибростенда;

порядок распалубки изделий и их укладки;

порядок чистки и сборки форм, поддонов;

свойства смазочных материалов;

производительность формовочного конвейера;
емкость раздаточных бункеров;
порядок и основные приемы формовки асфальтовых плиток.

171. Примеры работ:

формование:

- 1) блоки внутренних стен сплошные и с пустотами перегородки;
- 2) блоки фундаментные простой конфигурации;
- 3) камни бортовые;
- 4) плиты покрытий и перекрытий плоские;
- 5) плиты тротуарные, трамвайные и дорожные;
- 6) площадки лестничные;
- 7) сваи длиной до 6 метров;
- 8) столбы, пасынки, перемычки, стойки и колонны безконсольные;
- 9) ступени и проступи;
- 10) шпалы.

Параграф 79. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 4 разряд

172. Характеристика работ:

выполнение работ по формованию сложных (большегабаритных, тонкостенных) изделий и конструкций;

очистка, смазка, сборка и выверка форм и установок;

укладка в форму (установку) отдельных элементов арматурного каркаса с укрупнительной сборкой и фиксацией в проектном положении;

установка закладных деталей и монтажных петель;

установка в формы предварительно напряженной арматуры с электротермическим или механическим (с помощью домкратов) способом натяжения;

установка вкладышей, сердечников и делительных щитов;

заполнение формы бетонной смесью, разравнивание и уплотнение смеси вибрированием;

затирка открытых поверхностей отформованных изделий;

строповка изделия и подача его к месту тепловой обработки;

расформовка изделия после тепловой обработки с транспортировкой на пост отделки или в штабель;

управление работой виброштампов, центрифуг, а также агрегатами и оборудованием, выполняющими несколько различных операций;

формование асфальтовых плиток на формовочном конвейере;

пуск и регулирование равномерной подачи мастики;

наблюдение за качеством выпускаемой продукции;

срезка мастики для придания брикетам необходимой формы;

сбор асфальтовой крошки и перемещение ее в отведенное место;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования;
формование гипсовых плит, блоков и цементно-песчаной черепицы на машинах различных конструкций;
регулирование хода скорости машины;
формование изделий из силикатной или пеносиликатной массы;
формование гипсокартонных листов на формовочном конвейере под руководством формовщика более высокой квалификации;
разравнивание гипсового теста на ленте конвейера, удаление посторонних примесей и комков гипса;
заполнение кромки гипсовой массой;
регулирование кромко-загибочного устройства;
участие в ремонте и подналадка обслуживаемого оборудования.

173. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых машин и установок;
способы и порядок укладки и напряжения арматуры;
технические требования на изготавливаемые изделия;
порядок чтения чертежей;
требования технологических карт по режимам формования;
устройство обслуживаемого оборудования;
способы регулирования скорости формования;
требования, предъявляемые к выпускаемой продукции;
порядок подналадки обслуживаемого оборудования;
технические условия на гипсокартонные листы;
способы регулирования скорости хода машины;
состав формовочной массы;
сроки схватывания гипсового раствора;
порядок устранения мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

174. Примеры работ:

формование:

- 1) балки стропильные односкатные, балки фундаментные и обвязочные, ригели, прогоны;
- 2) блоки фундаментные сложной конфигурации;
- 3) заборы и ограды;
- 4) колонны с консолями и полками всех типов, кроме крановых двухветвевых;
- 5) конструкции обделки тоннелей метро, транспортных пересечений и проходных коллекторов, применяемые при строительстве открытым способом;
- 6) лестничные марши плоские и ребристые;

- 7) опоры контактных сетей, линий электропередач и светильников;
- 8) панели и блоки наружных стен;
- 9) панели перекрытий и покрытий, панели внутренних стен, кассетные и прокатные детали;
- 10) плиты аэродромные;
- 11) плиты балконные и карнизные, панели ограждения лоджий, козырьки входов, камни парапетные;
- 12) сваи длиной свыше 6 метров, шпунт;
- 13) трубы безнапорные всех размеров.

Параграф 80. Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов, 5 разряд

175. Характеристика работ:

формование гипсокартонных листов на формовочном конвейере;

проверка правильности дозировки компонентов, концентрации раствора с сульфидо-спиртовой барды и качества гипсового теста;

обеспечение заданного режима работы гипсомешалки и формовочного конвейера;

регулирование надрезки картона;

наблюдение за заполнением кромок гипсовым тестом;

регулирование ширины и толщины листов гипсокартонных;

проверка режима сушки и качества гипсокартонных листов;

ведение записей в журнале;

выполнение работ по формованию особо сложных изделий и конструкций;

руководство работой по очистке, смазке, сборке форм, установок и приемка их по мере готовности;

укладка в форму (установку) отдельных элементов арматурного каркаса с укрупнительной сборкой и фиксацией в проектном положении;

установка закладных деталей и монтажных петель;

установка в формы предварительно напряженной арматуры с электротермическим или механическим (с помощью домкратов или натяжных станций) натяжением;

установка вкладышей и сердечников;

заполнение формы (установки) бетонной смесью;

уплотнение бетонной смеси;

затирка открытых поверхностей отформованных изделий;

строповка изделий с подачей их к месту тепловой обработки;

расформовка изделий с транспортировкой их к посту отделки или в штабель;

управление в процессе формования работой всех имеющихся машин и механизмов (кроме объемно-формовочной машины).

176. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования и способы регулирования его работы;

основные методы контроля качества гипсового теста и гипсокартонных листов;
порядок ведения записей в журнале;
устройство и принцип действия обслуживаемых машин и установок;
способы и порядок укладки и напряжения арматуры;
технические требования на изготавливаемые изделия;
порядок чтения чертежей;
требования, предъявляемые к технологическим картам по режимам формования;
приемы и способы строповки и перемещения изделий.

177. Примеры работ:

формование:

- 1) балки стропильные двухскатные, балки подстропильные, балки подкрановые;
- 2) изделия из архитектурного бетона;
- 3) камеры рабочие канализационных, водосточных, дождеприемных, водопроводных и газопроводных колодцев, телефонные коробки и колодцы;
- 4) колонны крановые двухветвевые;
- 5) кольца железобетонные для силосов и элеваторов, шахты лифтов объемные, секции коллекторов объемные;
- 6) марши лестничные с полуплощадками;
- 7) панели наружных стен с облицовкой естественным камнем;
- 8) строения пролетные мостов и путепроводов;
- 9) трубы напорные;
- 10) фермы стропильные и подстропильные.

Параграф 81. Вагранщик, 4 разряд

178. Характеристика работ:

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

участие в заправке и розжиге вагранок, чистке леток, фурм, ватержакета, лотков, удалении настывшей и закозлений, продувке трубопроводов;

откатка и замена центрифуг;

удаление отходов расплава, волокнообразования;

подготовка материалов для смены леток, лотков, футеровки;

регулирование подачи воды для охлаждения отходов расплава и возврата воды из искрогасителей;

участие в профилактических и ремонтных работах.

179. Должен знать:

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

технологии производства минеральной ваты и требования к ней;

свойства сырья, кокса, топлива, расплава;

схему водопроводов, подачи связки, воздуха;

порядок заправки, розжига и остановки вагранок, удаления отходов, проведения профилактических осмотров и ремонтов, смены леток, чистки форм;

способы удаления закозлений.

Параграф 82. Вагранщик, 5 разряд

180. Характеристика работ:

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

обеспечение выпуска минеральной ваты, удовлетворяющей техническим требованиям;

регулирование давления подачи пара на центрифугу, равномерности струи расплава ;

заправка и розжиг вагранки на коксовом и коксогазовом топливе;

смена чаш и форсунок;

пуск и остановка центробежно-дутьевой установки, камеры волокноосаждения;

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

определение (визуально) вязкости и температуры расплава;

проведение ежесменных осмотров и устранение мелких неисправностей оборудования;

участие в профилактических и ремонтных работах.

181. Должен знать:

устройство и принцип работы вагранок, вентиляторов, дымососов, центробежно-дутьевых установок, камер волокноосаждения, форсунок, запорной и регулирующей аппаратуры, контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии производства минеральной ваты и требования к ней;

свойства сырья, топлива, расплава, обеспыливателя, связки, воздуха;

способы визуального определения температуры и вязкости расплава;

порядок ведения процесса волокнообразования центробежно-дутьевым способом.

Параграф 83. Вагранщик, 6 разряд

182. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

183. Должен знать:

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

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

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

схему смазки, способы визуального определения свечения валков, температуры и вязкости расплава.

Параграф 84. Вальцовщик гидроизоляционных материалов, 3 разряд

184. Характеристика работ:

смешивание и пластификация резиновой крошки, битума, асбеста, кумароновой смолы, пластификаторов в вальцах;

загрузка сырьевых компонентов в смесительные вальцы в установленной последовательности;

подача пара на обогрев вальцев и отвод конденсата;

регулирование температуры нагрева вальцев во время смешивания компонентов и зазоров между вальцами;

обеспечение однородности массы при перемешивании компонентов;

снятие провальцованной массы;

выявление, устранение мелких неисправностей в работе вальцев и участие в их ремонте.

185. Должен знать:

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

порядок и приемы пуска и остановки вальцев;
приемы установки величины зазора между вальцами;
порядок и приемы смешивания материалов, обеспечивающих получение однородной массы;
технологический процесс изготовления изола и пороизола;
состав и свойства компонентов, поступающих в смесительные вальцы.

Параграф 85. Гидротермист, 3 разряд

186. Характеристика работ:

заполнение бассейна водой, наблюдение за уровнем и температурой воды в бассейне, регулирование давления пара;
строповка труб;
ведение технологического процесса твердения асбестоцементных труб различных диаметров в бассейнах;
выгрузка труб краном и подача их на обработку;
наблюдение за состоянием подводящих магистралей, подъемных крышек, полков для укладки труб, траверс для захвата труб;
чистка бассейнов, учет движения труб, устранение неполадок в работе оборудования.

187. Должен знать:

устройство бассейнов, принцип действия водопроводных и паропроводных магистралей;
установленный технологический режим водного твердения асбестоцементных труб;
порядок транспортировки труб краном;
способы обеспечения сохранности труб при перемещении;
инструкцию стропальщика;
виды дефектов продукции, способы их предупреждения и устранения;
порядок ухода за оборудованием.

Параграф 86. Варщик гипса, 3 разряд

188. Характеристика работ:

варка гипса в гипсоварочных котлах емкостью до 1 метра кубического;
регулирование загрузки гипсового порошка в гипсоварочные котлы;
периодический замер температуры варки гипса и определение по приборам и внешним признакам времени окончания варки;
регулирование выгрузки гипса из варочных котлов;
устранение мелких неполадок и смазка трущихся частей обслуживаемого оборудования;

проверка наличия гипсового порошка в бункерах.

189. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический режим варки гипса;

требования, предъявляемые к гипсовому порошку;

внешние признаки готовности гипса;

требования, предъявляемые к изготовленному гипсу;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами;

схемы паропроводов и массопроводов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

190. При обслуживании гипсоварочных котлов емкостью свыше 1 метра кубического – 4 разряд.

Параграф 87. Голлендорщик, 4 разряд

191. Характеристика работ:

ведение процесса распушки асбеста и перемешивания его с цементом;

осмотр и подготовка к работе голлендора и ковшевой мешалки;

пуск голлендора и ковшевой мешалки;

наполнение голлендора водой, загрузка асбеста;

перемешивание асбеста гребком;

регулирование зазора между барабаном и планкой голлендора;

наблюдение за работой весового дозатора цемента;

загрузка порции цемента в голлендор, перемешивание полученной массы;

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

учет количества слитых голлендоров;

промывка голлендора и сливной трубы, очистка устройств для подачи асбеста и цемента;

чистка голлендора и смазка подшипников;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

192. Должен знать:

устройство и принцип работы голлендора и мешалки;

состав, свойства асбеста и цемента, поступающих для приготовления асбестоцементной массы, их сорта и марки;

количественное соотношение асбеста и цемента в сырьевой смеси;

способ прициковки ножей барабанов и гребенок голлендоров;

способы контроля процесса перемешивания и качества асбестоцементной массы.

193. При обслуживании двух технологических линий – 5 разряд.

Параграф 88. Оператор preparatory department, 4 разряд

194. Характеристика работ:

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

регулирование работы, пуск и остановка автоматической линии;

промывание голлендоров;

наблюдение за правильной работой весовых дозаторов цемента;

обслуживание реле управления и программирующего устройства;

перевод механизмов в режим местного управления;

наладка автоматизированной линии, разборка и сборка отдельных узлов агрегата;

наблюдение за контрольно-измерительными приборами;

контроль соблюдения заданной температуры, рецептуры, давлением пара;

устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

195. Должен знать:

устройство и принцип действия оборудования, входящего в поточную линию;

технологии и рецептуру приготовления асбестоцементной суспензии;

порядок обработки цемента и асбеста в бегунах, голлендорах;

способы предупреждения и устранения брака продукции;

порядок наладки автоматизированной линии;

свойства сырьевых компонентов;

назначение и принцип действия контрольно-измерительных приборов;

систему сигнализации, блокировки и автоматики;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

требования, предъявляемые к свойствам асбеста и цемента.

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

Параграф 89. Машинист прикатной машины, 4 разряд

197. Характеристика работ:

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

установка рулонов бумаги и пленки между направляющими роликами;

резка текстурной бумаги и полимерной пленки;

промывка узлов машины растворителем.

198. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

порядок установки рулонов бумаги и пленки на машину;

способы заправки бумаги и пленки в прикатную машину;
порядок резки текстурной бумаги и полимерной пленки;
порядок промывки узлов машины;
технические требования на применяемые материалы и готовую продукцию.

Параграф 90. Машинист прикатной машины, 5 разряд

199. Характеристика работ:

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

нанесение текстурной бумаги на асбестоцементные листы;

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

регулирование скорости движения асбестоцементного листа и прикатки полимерной пленки;

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

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

наладка прикатной машины на заданный технологический режим.

200. Должен знать:

конструкцию и принцип действия прикатной машины;

порядок наладки и регулирования режима работы машины;

способы нанесения текстурной бумаги на асбестоцементные листы;

требования, предъявляемые к качеству готовой продукции;

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

назначение и порядок применения контрольно-измерительных приборов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 91. Приготовитель растворов и масс, 3 разряд

201. Характеристика работ:

обслуживание глиноперерабатывающего оборудования: вальцев, глиномешалки, бегунов при производстве кирпича, камней, черепицы, аглопоритового, керамзитового гравия и иных материалов и изделий;

приготовление растворов и масс под руководством приготовителя более высокой квалификации;

пуск, остановка и очистка обслуживаемого оборудования;

наблюдение за равномерным поступлением глины в глиноперерабатывающие машины;

удаление посторонних включений, увлажнение массы, регулирование количества подаваемых компонентов шихты;

обслуживание ленточных транспортеров подачи шихты в шихтозапасник;

ведение процесса приготовления шихты при полусухом прессовании кирпича и иных керамических изделий: смешивания компонентов и предварительного увлажнения силикатной массы;

приготовление рабочих растворов и масс в производстве изделий из гипса;

снятие валюшки с пресса, перемещение и укладка ее в камеры вылеживания, посыпка песком или опилками, укрывание валюшки;

просев материалов на вибросите или вручную и погрузка на транспортеры;

приготовление раствора "ПАВ" алюминиевой пасты, суспензии, водоземлюльсионной смазки и иных растворов;

дозировка компонентов по заданной рецептуре;

регулирование количества подаваемой воды или пара для обеспечения выхода бруса или формовочной массы заданной температуры и влажности;

наблюдение за работой транспортирующих устройств смесительного оборудования, перемешиванием и переработкой массы;

обеспечение выхода шихты силикатной массы и раствора заданной рецептуры;

выдача приготовленной массы в расходные бункеры и порционные дозаторы, на транспортирующие устройства и посты смазки;

чистка подовых плит, катков, скребков, валков, течек, стенок чаш и иных оборудования и изделий;

уборка просыпей, смазка механизмов, устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

202. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

порядок пуска и остановки оборудования;

очередность загрузки компонентов в приемные устройства;

порядок увлажнения массы;

технические условия на приготовление и качество растворов и масс;

порядок смазки оборудования;

требования технологического регламента к качеству шихты, растворов и масс;

систему сигнализации и блокировки;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 92. Приготовитель растворов и масс, 4 разряд

203. Характеристика работ:

ведение процесса перемешивания и доувлажнения гашеной силикатной массы; разгрузка реакторов;

наблюдение за работой питателей, мешалок и транспортирующих устройств;
регулирование количества воды, подаваемой на доувлажнение массы до формовочной влажности;
приготовление растворов и масс по заданной рецептуре;
дозировка компонентов по установленной рецептуре;
регулирование равномерной подачи компонентов;
определение качества перерабатываемой массы;
обеспечение выхода раствора и смеси заданной рецептуры;
выдача приготовленного раствора или массы в расходные бункеры или на транспортирующие устройства;
наблюдение за состоянием обслуживаемого оборудования и устранение мелких неисправностей в его работе;
уборка просыпей, чистка лопастей и течек.

204. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;
порядок регулирования компонентов;
технологическую схему поступления и подачи материалов;
рецептуру приготовления растворов и масс;
порядок и способы дозировки компонентов по заданной рецептуре;
порядок устранения мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;
требования технологического процесса к гашеной известково-песчаной массе;
методы определения полноты гашения и качества силикатной массы.

Параграф 93. Оператор конвейерной линии оборудования, 4 разряд

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

206. Должен знать:
устройство всех механизмов и агрегатов;
причины неполадок в работе механизмов и способы их устранения;
номенклатуру продукции и технические условия на нее;
методы определения качества продукции и полуфабрикатов;

свойства связки, клеющих составов, минераловатного волокна;
способы и порядок упаковки продукции;
нормы расхода материалов, топлива, выхода готовой продукции;
систему сигнализации, контроля, блокировки и смазки механизмов;
порядок эксплуатации газового хозяйства.

Параграф 94. Оператор конвейерной линии оборудования, 5 разряд

207. Характеристика работ:

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

наблюдение за продвижением ковра из камеры волокноосаждения;

регулирование толщины ковра и подачи связующего;

регулирование скорости поточной линии, контроль качества минерального волокна;

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

пуск, работа и остановка установки пылеулавливания;

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

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

подача напряжения на щит управления;

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

наблюдение по технологической схеме за работой оборудования.

208. Должен знать:

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

технологический процесс производства минеральной ваты;

требования, предъявляемые к волокну, связке, ковру;

систему блокировки, сигнализации;

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

номенклатуру изделий;

порядок эксплуатации газового хозяйства.

Параграф 95. Бегунщик, 3 разряд

209. Характеристика работ:

ведение процесса обработки асбеста на бегунах до требуемой степени распушки;

пуск бегунов, включение сигнализации и загрузка бегунов асбестом;
увлажнение асбеста, выгрузка обработанного асбеста, проверка пусковой аппаратуры и сигнализации;

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

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

210. Должен знать:

устройство и принцип действия бегунов;

свойства асбеста;

требования, предъявляемые к асбесту технологической картой производства асбестоцементных изделий;

порядок обработки асбеста в бегунах.

Параграф 96. Сушильщик теплоизоляционных изделий, 2 разряд

211. Характеристика работ:

подготовка поддонов и вагонеток для сушки минераловатных, перлитовых, вермикулитовых, совелитовых, диатомовых и иных теплоизоляционных изделий в туннельных, конвейерных и иных сушилах;

обеспечение равномерной загрузки и подачи вагонеток в сушило и своевременной выгрузки;

регулирование работы вентиляторов, толкателей и иных механизмов.

212. Должен знать:

устройство сушил;

порядок укладки на вагонетки теплоизоляционных изделий;

технологический режим сушки изделий;

порядок пуска, регулирования и остановки оборудования;

систему сигнализации и вентиляции;

график работы сушил.

Параграф 97. Сушильщик теплоизоляционных изделий, 3 разряд

213. Характеристика работ:

ведение процесса сушки минераловатных, перлитовых, вермикулитовых, совелитовых, диатомовых и иных теплоизоляционных изделий в туннельных, конвейерных и иных сушилах по заданному режиму;

пуск, наладка и остановка сушил, вентиляторов и иных механизмов;

наблюдение за работой форсунок или горелок топок сушил;

регулирование подачи топлива и воздуха к форсункам или горелкам;

обеспечение необходимой температуры по зонам сушила;

ведение журнала процесса сушки.

214. Должен знать:

устройство сушил различных конструкций и связанных с ними механизмов;
технические требования к изделиям;
технологический режим сушки изделий;
порядок определения температуры пламени по цвету;
принцип работы и назначение контрольно-измерительных приборов;
порядок эксплуатации газового хозяйства.

Параграф 98. Съемщик теплоизоляционных изделий, 3 разряд

215. Характеристика работ:

снятие с конвейера, укладка на промежуточные транспортеры или упаковка в тару
вручную минераловатных изделий и укладка их на щиты или в штабеля;
контроль изделий по внешним признакам;
удаление очагов горения;
подача сигналов мастеру об ухудшении качества изделий.

216. Должен знать:

требования, установленные к минеральной вате и изделиям из нее;
технологии производства минераловатных изделий;
безопасные приемы работы при механизмах;
порядок упаковки и укладки изделий.

Параграф 99. Съемщик теплоизоляционных изделий, 4 разряд

217. Характеристика работ:

ведение процесса формирования и рулонирования минераловатного ковра при
производстве минеральной ваты и прошивных матов из нее;

наблюдение за работой транспортера, ножей продольной и поперечной резки,
рулонизирующего устройства, поступлением прошивочных и упаковочных материалов;

пуск, остановка и регулирование работы механизмов;

снятие рулонов с рулонизирующего устройства и укладка их на щиты или в штабеля;

контроль ваты и матов по внешним признакам;

наблюдение за равномерностью слоя ковра, его температурой, обработкой
обеспылителем и влажностью;

удаление очагов горения;

подача сигналов мастеру об ухудшении качества волокна, увеличении влажности,
обработке связкой и температуре ковра

218. Должен знать:

устройство и принцип действия оборудования и механизмов;

технические условия на вату и минераловатные маты, порядок контроля и упаковки ;
порядок пуска и остановки механизмов;
способы визуального определения равномерности ковра, его влажности, обработки обеспыливателем, температуру, систему блокировки.

Параграф 100. Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий, 2 разряд

219. Характеристика работ:

сортировка изделий из совелита, перлита, вермикулита, диатомита по маркам и видам;

разгрузка вагонеток, упаковка изделий в тару, мешки, пакеты вручную, заворачивание в бумагу;

проклейка и крепление тары, наклеивание бирки и ярлыков, закрытие ящиков;

перемещение тары, транспортировка упакованных мест, их укладка на транспортные устройства;

маркировка штабелей на складе готовой продукции.

220. Должен знать:

номенклатуру и свойства материалов и изделий, упаковочных материалов;

порядок упаковки, прошивки, обкладки, заклейки, обвязки, забивки ящиков, транспортировки, складирования, отбраковки.

Параграф 101. Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий, 3 разряд

221. Характеристика работ:

сортировка изделий из совелита, перлита, вермикулита, диатомита по размерам;

упаковка в тару, мешки, пакеты на упаковочных станках;

прошивка мешков на прошивочной машине;

подача тары на место упаковки;

управление станками для укладки изделий в ящики, заворачивания в бумагу и штабелирования.

222. Должен знать:

устройство и принцип действия оборудования;

номенклатуру и свойства материалов, порядок разгрузки, сортировки, упаковки, прошивки, штабелирования, транспортировки, складирования;

признаки брака.

Параграф 102. Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий, 4 разряд

223. Характеристика работ:

ведение процесса упаковки минераловатных плит в пленку, бумагу или в щитки на автоматизированных установках;

регулирование работы всех механизмов;

наблюдение за подачей плит, упаковочного материала, качеством упаковки;

сортировка плит, поступающих на упаковку, заправка пленки, бумаги.

224. Должен знать:

устройство установки, порядок пуска, остановки и регулирования всех механизмов; свойства пленки, бумаги, номенклатуру плит;

порядок упаковки, штабелирования пакетов, допуски на их размер и вес.

Параграф 103. Наладчик оборудования в производстве теплоизоляционных материалов, 4 разряд

225. Характеристика работ:

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

участие в замене изношенных частей и узлов оборудования.

226. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

порядок сборки и разборки узлов и механизмов обслуживаемого оборудования;

порядок наладки и регулирования работы механизмов;

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

Параграф 104. Наладчик оборудования в производстве теплоизоляционных материалов, 5 разряд

227. Характеристика работ:

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

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

участие в ремонте оборудования, замена валков и подшипников центрифуг;

контроль правильности эксплуатации оборудования.

228. Должен знать:

устройство, принцип действия и конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

порядок эксплуатации, регулирования, наладки, сборки и смазки оборудования;
причины и признаки неполадок в работе оборудования, способы их устранения;

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

Параграф 105. Обжигальщик в производстве теплоизоляционных материалов, 4 разряд

229. Характеристика работ:

ведение процесса обжига доломита и извести в шахтных печах;

подготовка, розжиг, пуск, остановка печи;

регулирование температурного и тягового режима обжига;

дозировка, загрузка сырья и топлива;

наблюдение за контрольно-измерительными приборами и исправностью печи и футеровки, вентиляционных и дутьевых установок, загрузочно-разгрузочных, аспирационных устройств;

определение пережога или недожога сырья в процессе обжига;

подача обожженного доломита на гашение.

230. Должен знать:

устройство обслуживаемых печей;

виды, свойства, требования к качеству сырья и топлива, параметры процессов обжига;

технические условия на готовый продукт;

нормы снятия продукта с одного кубического метра объема печи;

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

систему блокировки, порядок пуска и остановки печи и механизмов;

схему охлаждения, очистки газов, аспирации.

Параграф 106. Обжигальщик в производстве теплоизоляционных материалов, 5 разряд

231. Характеристика работ:

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

подготовка, пуск и остановка печи, механизмов, вентиляторов;

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

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

наблюдение за правильностью работы печи, состоянием футеровки, вентиляционных и дутьевых установок, аспирационных устройств, форсунок, горелок; определение визуально качества обжига сырья и изделий.

232. Должен знать:

устройство различного типа печей, вентиляционных и аспирационных устройств, форсунок и горелок, контрольно-измерительных приборов; технологию обжига сырья и изделий; технические требования к сырью и сырцу, готовому продукту; признаки и причины нарушения технологического режима, способы его устранения ;

систему пуска, остановки печи и механизмов, систему блокировки, схему охлаждения; способы садки, нормы загрузки сырца и расхода топлива; порядок эксплуатации газового хозяйства.

Параграф 107. Формовщик теплоизоляционных изделий, 3 разряд

233. Характеристика работ:

формование теплоизоляционных изделий на формовочных станках; укладка поддонов на формовочный станок, равномерное распределение массы по форме, отделка поверхности; чистка и промывка станков, форм и поддонов.

234. Должен знать:

устройство форм, поддонов, станков и иных механизмов; требования, предъявляемые к формовочной массе, признаки ее пригодности для формования; порядок снятия, транспортирования отформованных изделий; порядок подготовки форм, чистки и промывки оборудования.

Параграф 108. Формовщик теплоизоляционных изделий, 4 разряд

235. Характеристика работ:

формование теплоизоляционных изделий на формовочных конвейерах; регулирование поступления формовочной массы из раздаточных устройств; пуск, управление, остановка, чистка, смазка конвейера и иных механизмов.

236. Должен знать:

устройство конвейера, раздаточных устройств и иных механизмов; технологию приготовления формовочной массы и формования; порядок пуска, остановки и управления механизмами.

Параграф 109. Формовщик теплоизоляционных изделий, 5 разряд

237. Характеристика работ:

формование теплоизоляционных изделий на автоматизированных формовочных установках непрерывного и периодического действия;
подготовка, наладка, управление всеми механизмами установки;
регулирование подачи формовочной массы из раздаточных устройств;
передача отформованных изделий на рольганги, транспортеры, снижатели.

238. Должен знать:

устройство формовочных установок, транспортирующих, распределительных устройств и иных механизмов;

порядок пользования контрольно-измерительной аппаратурой, приборами автоматического регулирования и блокировки механизмов;

систему сигнализации;

порядок транспортирования отформованных изделий;

технологии приготовления формовочной массы;

технические требования к изделиям, сырью и связке;

нормы расхода формовочной массы;

способы контроля качества формовочной массы и продукции.

Параграф 110. Дробильщик теплоизоляционного сырья, 2 разряд

239. Характеристика работ:

заготовка сырья, дробление крупных кусков битума до заданных размеров;

очистка кусков битума от бумаги, налипшей земли и снега;

загрузка транспортных средств и доставка битума к варочной печи;

смазка транспортеров и уход за ними.

240. Должен знать:

порядок определения марок битума по внешнему виду;

порядок заготовки и погрузки битума вручную.

Параграф 111. Дробильщик теплоизоляционного сырья, 3 разряд

241. Характеристика работ:

дробление сырья на дробилках, вальцах дезинтеграторах;

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

пуск и остановка оборудования, удаление посторонних примесей;

осмотр, чистка и смазка оборудования.

242. Должен знать:

устройство дробилок и вспомогательных устройств;

виды и сорта смазочных материалов;

свойства материалов, подвергающихся дроблению и предъявляемые к ним требования;

порядок пуска и останова оборудования.

Параграф 112. Дробильщик теплоизоляционного сырья, 4 разряд

243. Характеристика работ:

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

поддержание нормального режима работы сырьевых мельниц и всего вспомогательного оборудования;

регулирование питания мельниц;

соблюдение установленных норм тонкости помола и заданной дозировки смеси;

наблюдение за работой всего оборудования;

догрузка мельниц шарами и стержнями;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение отклонений от нормального технологического процесса производства.

244. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

свойства и качественную характеристику каждого из компонентов, входящих в шихту;

порядок пуска и ремонта оборудования;

назначение и порядок применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 113. Калибровщик-раскройщик, 3 разряд

245. Характеристика работ:

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

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

сортировка изделий по видам, маркам, размерам;

устранение мелких неисправностей в работе гильотинных ножниц.

246. Должен знать:

рациональные приемы резки и раскроя слюды;

технические требования к подборам и готовым изделиям, нормам выходов;

виды брака, способы его предупреждения и устранения;

порядок пользования шаблонами и контрольно-измерительными приборами;

порядок наладки и регулирования гильотинных ножниц;

способы устранения мелких неисправностей в станке.

Параграф 114. Калибровщик-раскройщик, 4 разряд

247. Характеристика работ:

калибровка (расщепление) колотых подборов № 1-2 до требуемой толщины;
раскрой и резка калиброванных пластин по шаблонам вручную и на гильотинных ножницах;

сортировка изделий по видам, маркам, размерам.

248. Должен знать:

рациональные приемы резки и раскроя калиброванных пластин;

технические требования к колотым подборам и готовым изделиям, нормам выходов

;

виды брака, способы его предупреждения и устранения;

порядок пользования шаблонами и контрольно-измерительными приборами.

Параграф 115. Машинист кальцинаторов, 4 разряд

249. Характеристика работ:

ведение процесса декарбонизации гранулированной сырьевой смеси в конвейерных кальцинаторах суммарной производительностью до 35 тонн в час;

обслуживание конвейерных кальцинаторов, питательных устройств и вспомогательного оборудования;

регулирование теплотехнического режима в камерах кальцинатора;

обеспечение равномерного распределения слоя материала по решетке кальцинатора

;

регулирование скорости давления решеток в соответствии с режимом работы печи;

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

250. Должен знать:

устройство, принцип действия и характеристику конвейерного кальцинатора, питательных устройств и иного вспомогательного оборудования;

способы регулирования подачи гранулированной сырьевой смеси на решетку кальцинатора;

сущность теплотехнических процессов, происходящих в запечных теплообменниках;

требования, предъявляемые к гранулированной сырьевой смеси;

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

способы определения и устранения неисправностей в работе оборудования.

251. При обслуживании кальцинаторов суммарной производительностью свыше 35 тонн в час - 5 разряд.

Параграф 116. Карбонизаторщик, 4 разряд

252. Характеристика работ:

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

подача в карбонизаторы печного газа;

отбор проб;

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

253. Должен знать:

устройство карбонизаторов, трубопроводов, кранов;

порядок пуска, чистки оборудования;

свойства доломитового молока, газа.

Параграф 117. Карбонизаторщик, 5 разряд

254. Характеристика работ:

ведение процесса карбонизации доломитового молока по установленной технологии;

подготовка, включение и выключение карбонизаторов;

регулирование температуры, давления и иных параметров;

наблюдение за контрольно-измерительной аппаратурой;

перекачка доломитового молока в перекристаллизаторы;

определение степени карбонизации;

устранение неисправностей в работе оборудования.

255. Должен знать:

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

сущность и параметры химического процесса карбонизации;

способ определения степени карбонизации;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 118. Загрузчик-выгрузчик сушил и печей, 3 разряд

256. Характеристика работ:

ведение процесса загрузки сушильных барабанов (установок) материалом;

обеспечение равномерного поступления материала к питательным устройствам и от питательных устройств к сушильным барабанам (установкам);

контроль работы питательных устройств, сушильных барабанов (установок);

управление работой по загрузке и выгрузке туннельных печей;

наладка, пуск и остановка механизмов и приспособлений для загрузки и выгрузки сырья, диатомовых, трепельных и иных теплоизоляционных изделий при их обжиге;

фасонная укладка изделий на обжиговые вагонетки и иные приспособления для обжига;

затаривание обожженного сырья;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

257. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых механизмов и приспособлений;

состав и свойства материала, подлежащего сушке;

способы обеспечения равномерной загрузки сушильных барабанов (установок);

влажность и габариты материала, поступающего на сушку;

порядок фасонной укладки изделий на вагонетки;

порядок пуска и остановки механизмов.

Параграф 119. Машинист сушильных агрегатов, 2 разряд

258. Характеристика работ:

ведение процесса сушки слюды в электропечах, электроламповых сушилках с конвейером и в иных сушильных устройствах;

загрузка и выгрузка слюды;

пуск и остановка оборудования, наблюдение за режимом сушки;

регулирование движения сушильного конвейера в электроламповых сушилках;

наблюдение за процессом грохочения.

259. Должен знать:

устройство и принцип работы сушильных установок различных конструкций и систем;

технологический режим сушки слюды;

устройство и принцип работы виброгрохота.

Параграф 120. Кочегар сушильных барабанов, 3 разряд

260. Характеристика работ:

ведение процесса сушки материалов в сушильных барабанах (установках) суммарной производительностью по высушенному материалу до 15 тонн в час;

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

высушивание материалов до установленных норм остаточной влажности;

очистка топок от золы и шлака;

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

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

ведение установленного учета и отчетности.

261. Должен знать:

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

приемы и методы регулирования режима работы;

способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

характеристики, свойства и условия рационального сжигания топлива;

температуру и запыленность отходящих газов;

состав и свойства материала, подлежащего сушке;

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

карты смазки, свойства и сорта смазочных материалов.

262. При обслуживании сушильных барабанов производительностью по высушенному материалу свыше 15 тонн в час - 4 разряд.

Параграф 121. Машинист оборудования конвейерных и поточных линий, 3 разряд

263. Характеристика работ:

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

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

контроль и регулирование процесса раскладки бетонной смеси;

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

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

264. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологии изготовления изделий и технические требования к их качеству;

порядок строповки и перемещения изделий и форм.

Параграф 122. Машинист оборудования конвейерных и поточных линий, 4 разряд

265. Характеристика работ:

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

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

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

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

266. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологии изготовления изделий и технические требования к их качеству;

порядок строповки, перемещения изделий и форм;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 123. Машинист оборудования конвейерных и поточных линий, 5 разряд

267. Характеристика работ:

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

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

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

268. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологии изготовления изделий и технические требования к их качеству;

порядок строповки и перемещения изделий и форм;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 124. Машинист угольных и цементных мельниц, 3 разряд

269. Характеристика работ:

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

контроль работы питателей, дозаторов, тягодутьевых и классифицирующих устройств;

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

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

участие в догрузке и перегрузке мельниц;

контроль герметизации оборудования;

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

обеспечение бесперебойной работы исправного состояния обслуживаемого оборудования;

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

контроль состояния корпуса, бронефутеровки и уплотнительных устройств мельниц ;

участие в догрузке и перегрузке мельниц мелющими телами;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

270. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

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

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

график догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

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

качественные характеристики клинкера и добавок;

основные приемы и методы лабораторного определения качества цемента;

карты смазки обслуживаемого оборудования;

сорта и свойства смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе механизмов;

технические требования к цементу.

Параграф 125. Машинист угольных и цементных мельниц, 4 разряд

271. Характеристика работ:

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

контроль качества поступающего угля;

регулирование питания мельниц углем, клинкером и добавками;

соблюдение установленных требований к качеству помола, цемента;

обеспечение температуры и скорости газового потока;

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

соблюдение графика догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

ведение установленной технической документации;

руководство работой по эксплуатации и обслуживанию мельниц и комплектующего оборудования.

272. Должен знать:

устройство, принцип действия и техническую характеристику обслуживаемого оборудования;

методы регулирования режима помола;

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

схему движения газов;

факторы, влияющие на работу и производительность мельниц;

способы интенсификации процесса помола клинкера;

свойства и качественную характеристику клинкера и добавок;

требования по составлению шихты;

сущность процесса пылеулавливания;

нормы степени очистки воздуха.

273. При обслуживании угольных мельниц суммарной производительностью свыше 16 тонн в час, цементных мельниц свыше 75 тонн в час - 5 разряд.

Параграф 126. Изготовитель блоков и панелей из кирпича, 2 разряд

274. Характеристика работ:

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

перемещение в пределах рабочей зоны кирпича, арматуры, утеплителя и столярных изделий, участие в их укладке в станок, кондуктор и формы;
мойка поверхности панелей, облицованных керамической плиткой;
очистка станка, кондуктора-шаблона, формы.

275. Должен знать:

устройство станков, форм, кондуктора-шаблона;
порядок кладки кирпича;
требования, предъявляемые к качеству готовых изделий.

Параграф 127. Изготовитель блоков и панелей из кирпича, 3 разряд

276. Характеристика работ:

изготовление блоков и панелей из кирпича;
подготовка станка, форм, кондуктора-шаблона к работе;
укладка кирпича, арматуры, утеплителя, облицовочной плитки и столярных изделий в станок, кондуктор-шаблон или формы в соответствии с чертежами, равномерное покрытие их раствором с заполнением вертикальных швов;
разравнивание поверхности раствора, затирка поверхности панели, исправление (ремонт) панелей после запарки;
передвижение рольгангов и транспортеров по мере изменения высоты кладки;
облицовка блоков специальными материалами.

277. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
порядок кладки фасонных, облицовочных и внутренних блоков и панелей разных типов и конфигураций;
рецептуру растворов;
требования, предъявляемые к готовым блокам и панелям.

Параграф 128. Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов, 3 разряд

278. Характеристика работ:

обжиг кирпича-сырца, камней и иных изделий и материалов в кольцевых печах и на агломерационных машинах под руководством обжигальщика более высокой квалификации;
наблюдение за подачей топлива в печь и его сгоранием;
подключение и выключение газовых горелок;
прием и укладка гранулированной шихты и подстилающего слоя гранул на колосниковые решетки агломерационной машины или в агломерационной чаше;
установка чаши при помощи тельфера в вакуум-камеру;
наблюдение за состоянием футеровки печи, дымососов и иного оборудования;

очистка коллекторов и газоходов.

279. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс обжига;

состав и свойства топлива;

нормы расхода материалов, топлива, огнеупоров;

порядок очистки коллекторов и проходов;

порядок работы с тельфером.

Параграф 129. Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов, 4 разряд

280. Характеристика работ:

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

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

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

контроль правильности соотношения составных частей шихты;

регулирование подачи материалов, топлива, воздуха, температуры и давления;

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

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

определение готовности обожженных изделий;

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

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

281. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

режим обжига изделий и материалов;

состав шихты и свойства обжигаемых материалов;

требования, предъявляемые к качеству обжигаемых изделий и материалов;

способы садки кирпича-сырца и камней;

назначение контрольно-измерительных приборов.

Параграф 130. Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов, 5 разряд

282. Характеристика работ:

обжиг кирпича-сырца, камней и иных изделий в кольцевых печах с суточной производительностью свыше 20 до 45 тысяч штук и в тоннельных печах, работающих на газообразном или жидком топливе;

розжиг печи и доведение ее до нормального режима работы;

выявление и устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

283. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

методы устранения отклонений от установленного технологического режима;

порядок розжига печи;

устройство и порядок применения контрольно-измерительных приборов;

способы выявления и устранения мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

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

Параграф 131. Перекристаллизаторщик, 4 разряд

285. Характеристика работ:

ведение процесса перекристаллизации доломитового молока и приготовления гидромассы при производстве совелитовых изделий под руководством перекристаллизаторщика более высокой квалификации;

подготовка перекристаллизаторов к работе;

загрузка и дозировка асбеста, доломитового молока;

наблюдение за исправностью тепловой изоляции и приборов;

отбор проб;

чистка обслуживаемого оборудования.

286. Должен знать:

устройство аппаратов, насосов, приборов;

свойства доломитового молока, асбеста, пара, готовой гидромассы;

порядок отбора проб;

требования, предъявляемые к гидромассе, асбесту, доломитовому молоку;

порядок чистки обслуживаемого оборудования.

Параграф 132. Перекристаллизаторщик, 5 разряд

287. Характеристика работ:

ведение процесса перекристаллизации доломитового молока и приготовления гидромассы при производстве совелитовых изделий на установках периодического или непрерывного действия;

подготовка, пуск и остановка перекристаллизаторов и насосов;

перекачка доломитового молока;

загрузка и дозировка асбеста;

регулирование давления пара, переключение аппаратов;

наблюдение за контрольно-измерительными приборами;

регулирование температуры и подачи гидромассы к прессам.

288. Должен знать:

технологический процесс, устройство, принцип действия, порядок пуска и остановки обслуживаемого оборудования;

порядок пользования измерительными приборами;

требования к исходным материалам и гидромассе;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 133. Машинист формовочного агрегата, 5 разряд

289. Характеристика работ:

ведение процесса формования бетонных и железобетонных изделий;

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

подготовка механизмов агрегата к работе;

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

290. Должен знать:

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

основные свойства бетонов и предъявляемые к ним требования;

технологии производства работ по формованию изделий;

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

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

способы устранения неисправностей в работе агрегата.

Параграф 134. Машинист формовочного агрегата, 6 разряд

291. Характеристика работ:

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

подготовка машины к работе;

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

укладка и уплотнение бетонной смеси;

передача изделия на тепловлажностную обработку;

расформовка объемных элементов;

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

292. Должен знать:

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

основные свойства бетонов и растворов, предъявляемые к ним требования;

технологии производства работ по формированию объемных элементов;

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

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

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

Параграф 135. Машинист установки по приготовлению пульпы, 3 разряд

293. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления пульпы и классификации слюды на классификаторах;

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

наблюдение за показанием контрольно-измерительных приборов;

регулирование технологического процесса производства пульпы;

устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

294. Должен знать:

устройство и принцип действия установок по производству пульпы;

технологический режим классификации слюды;

устройство и назначение контрольно-измерительных приборов;

допустимые нагрузки на оборудование;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 136. Оператор конвейера обкатки труб, 3 разряд

295. Характеристика работ:

обеспечение правильной обкатки труб на конвейере воздушного твердения;
зачистка царапин на асбестоцементных трубах;
выемка из труб скалок и сердечников;
вставка и выемка пробок;
строповка и укладка труб в штабели;
подготовка площадки предварительного твердения труб;
устранение кривизны и эллиптичности труб;
руководство и участие в работе по строповке и укладке труб в штабели;
подколка ножом-шилом навитой на форматную скалку трубы, развальцовка ее;
ввод скалок и сердечников в трубы.

296. Должен знать:

технические требования к асбестоцементным трубам в части линейных размеров;
режимы твердения и порядок обкатки асбестоцементных труб;
способы предупреждения и исправления деформации и иных дефектов труб;
принцип действия и порядок применения контрольно-измерительных приборов;
порядок строповки и укладки труб.

Параграф 137. Оператор конвейера обкатки труб, 4 разряд

297. Характеристика работ:

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

298. Должен знать:

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

Параграф 138. Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб, 3 разряд

299. Характеристика работ:

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

приготовление праймера;
обеспечение бесперебойной подачи труб для подсушки и передачи на конвейер;
наблюдение за работой систем смазки и охлаждения;
устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

300. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемой автоматизированной линии, порядок ее пуска и остановки;
способы очистки и праймирования труб;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 139. Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб, 4 разряд

301. Характеристика работ:

ведение процесса обработки труб с нанесенной на них теплоизоляцией на автоматизированной линии теплоизоляции труб с пульта управления;
очистка торцев труб, промазывание их битумом;
обслуживание механизма для транспортировки изолированных труб;
устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

302. Должен знать:

технологический процесс и устройство обслуживаемой автоматизированной линии;
технические условия на изолированные трубы;
порядок обработки, маркировки и замера труб;
порядок подачи и складирования готовой продукции;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 140. Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб, 5 разряд

303. Характеристика работ:

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

управление прессующей установкой и узлом обмотки;
регулирование температуры в пресс-камерах;
обеспечение бесперебойной работы линии;
подготовка, пуск, наладка и остановка оборудования;
устранение неисправностей в работе линии и участие в ее ремонте.

304. Должен знать:

принципиальные схемы и взаимодействие механизмов автоматизированной линии;
технические условия на изолированные трубы;
свойства теплоизоляции и покровных материалов;

технологический процесс и способы наладки оборудования;

порядок сборки и разборки узлов для производства теплоизоляции труб по типоразмерам;

порядок регулирования температуры;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

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

Параграф 141. Машинист трубной машины, 4 разряд

306. Характеристика работ:

участие в ведении процесса формования труб;

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

закрепление форматной скалки для навивания асбестоцементной трубы;

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

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

вывод скалки с навитой трубой и ввод свободной скалки;

помощь при снятии труб;

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

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

307. Должен знать:

устройство и принципы работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс формования труб;

свойства асбеста, цемента и технических сукон;

внешние признаки брака труб;

причины возникновения и способы предупреждения брака;

технические требования к вырабатываемой продукции.

Параграф 142. Машинист трубной машины, 5 разряд

308. Характеристика работ:

ведение процесса формования труб под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование подачи асбестоцементной массы в ванну сетчатого цилиндра;

наблюдение за перемешиванием суспензии и ее концентрацией;

наблюдение за работой поплавка, регулирующего подачу воды в ванну;

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

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

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

309. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства асбестоцементных труб;

свойства асбеста и цемента, их сорта и марки;

способы распушки асбеста;

процесс твердения труб, внешние признаки брака труб;

причины возникновения и способы предупреждения брака;

технические требования к вырабатываемой продукции.

Параграф 143. Машинист трубной машины, 6 разряд

310. Характеристика работ:

ведение процесса формования асбестоцементных труб;

регулирование концентрации асбестоцементной массы;

обеспечение равномерной толщины пленки в процессе формования труб;

наблюдение за работой вакуум-насоса;

регулирование разрежения в вакуумной коробке и давления в промывных трубках;

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

ввод и вывод скалок;

подъем и опускание экипажа давления;

развальцовка труб после их навивания;

непосредственное участие в работе по смене и промывке сетчатых цилиндров, смене, штопке и промывке технических сукон, перемотке гауч-валов;

участие в чистке, разборке и сборке трубной машины.

311. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства асбестоцементных труб;

свойства асбеста и цемента, их сорта и марки;

способы распушки асбеста;

порядок смазки оборудования;

процесс твердения труб;

внешние признаки брака асбестоцементных труб, причины его возникновения и способы предупреждения;

технические требования к вырабатываемой продукции.

312. При условии руководства бригадой, обслуживающей трубную машину – 7 разряд.

Параграф 144. Контролер строительных изделий и материалов, 3 разряд

313. Характеристика работ:

контроль качества и размеров кирпича-сырца, керамических камней, черепицы, дренажных труб, листов сухой гипсовой штукатурки, мелков и иных изделий, проверка их соответствия техническим условиям;

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

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

смена резательных струн;

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

контроль качества маркировки асбестоцементных изделий;

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

ведение учета количества стандартных изделий и брака по видам;

маркировка готовой продукции;

контроль качества сырья, полуфабрикатов, щипаной слюды, изделий из слюды прямоугольной формы;

контроль соблюдения технологических регламентов;

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

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

контроль соответствия форм, закладных деталей, арматурных сеток и каркасов требованиям чертежей;

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

контроль, прием и проверка кровельных и гидроизоляционных материалов;

определение качества продукции по внешним признакам;

браковка и маркировка контролируемой продукции;
отбор проб при сплошной и выборочной проверке качества продукции;
ведение контрольно-учетных записей, журнала учета готовой продукции;
контроль правильности складирования изделий.

314. Должен знать:

устройство и порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;
технологии производства, методику испытания изделий и полуфабрикатов;
основные свойства и требования, предъявляемые к качеству сырья и готовым изделиям;
способы отбора проб, методику определения качества;
порядок пользования контрольно-измерительными приборами и шаблонами;
систему учета некондиционной продукции по видам и причинам брака;
порядок и способы пооперационного и конечного контроля;
маркировку и способы складирования изделий;
требования технологических карт, порядок чтения чертежей.

Параграф 145. Контролер строительных изделий и материалов, 4 разряд

315. Характеристика работ:

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

контроль толщины труб с помощью измерительных приборов;

подбор труб и муфт для испытаний;

установка испытываемой трубы (муфты) на гидравлический пресс, проверка плотности ее прилегания к головкам пресса;

наполнение трубы водой;

отсос воздуха и опрессовка трубы под давлением;

освобождение испытанной трубы (муфты) от зажимных приспособлений;

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

контроль качества фасонных изделий из слюды, миканита, микалекса, слюдопласта, микаленты, асбовермикулита и изделий из них;

контроль соблюдения технологических регламентов;

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

316. Должен знать:

технологии изготовления выпускаемых изделий;
порядок и способы пооперационного и конечного контроля;
требования, предъявляемые к материалам, полуфабрикатам, изделиям и формам;
маркировку изделий и способы их складирования.

Параграф 146. Контролер строительных изделий и материалов, 5 разряд

317. Характеристика работ:

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

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

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

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

запись результатов в журнале.

318. Должен знать:

технические требования и нормы на сырье, связующие, покровные и упаковочные материалы, готовую продукцию;

методы испытаний и порядок отбора проб;

порядок складирования и маркировки продукции;

технологии изготовления выпускаемых изделий;

порядок и способы пооперационного контроля.

Параграф 147. Резчик строительных изделий и материалов, 3 разряд

319. Характеристика работ:

обрезка излишков глины по краям черепицы-сырца после прессования;

принятие рамки с черепицей от прессовщика;

вырезание уголка, прокалывание отверстий в шине, затирка граней;

маркировка и укладка рамок с черепицей на транспортные средства;

резка гипсокартонных листов механическими ножницами или циркулярной пилой на листы установленных размеров;

перемещение груженых вагонеток от сушки к рольгангу;

снятие гипсокартонных листов с вагонетки и передача их с помощью рольганга к обрезному столу;

раскрой гипсокартонных листов, сортировка и укладка нарезанных листов по размерам и сортам;

устранение мелких неисправностей в работе механических ножниц;

перемещение вагонеток передаточной тележкой на обгонный путь;

удаление отходов в отведенное место.

320. Должен знать:

принцип действия используемых при обрезке инструментов;

требования, предъявляемые к качеству черепицы;

порядок обрезки и маркировки черепицы;

устройство механических ножниц и иного обслуживаемого оборудования;

технические требования к готовой продукции, порядок ее сортировки и укладки;

порядок работы на рольганге и передаточной тележке.

Параграф 148. Резчик строительных изделий и материалов, 4 разряд

321. Характеристика работ:

продольная и поперечная резка пенобетонных панелей на блоки на струнорезательной установке;

поперечная резка железобетонных труб, подоконных досок и струнобетонных изделий, изготовленных на стендах, а также выпилка кубов-образцов на распиловочных машинах и установках, оснащенных абразивными кругами или дисками с алмазным армированием;

регулирование, подналадка резательных, распиловочных машин и установок, устранение мелких неисправностей в их работе, смена режущих приспособлений;

подъем, установка, кантовка и перемещение изделий с применением подъемных механизмов, управляемых с пола;

резка ленты механическим ножом на листы заданной длины;

определение степени охватывания гипсовой массы в картонной ленте на конвейере;

проверка качества торцов и плотности заполнения ленты;

вырезание бракованной части ленты;

переналадка механического ножа при изменении длины листов;

наблюдение за работой передаточного стола и загрузочного моста;

наблюдение за правильной загрузкой листов в сушило;

своевременная смазка механизмов;

резка ручными резательными аппаратами керамического бруса, выходящего из мундштука пресса, на черепицу, кирпич и иные изделия с соблюдением заданных размеров;

очистка и промывка мундштука, роликов резательного столика и резательного аппарата;

смена резательных струн;

резка теплоизоляционных и акустических заготовок и изделий на полосы или плиты заданных размеров на станках;

наблюдение за укладкой заготовок и изделий;

пуск, остановка и регулирование станка;

наблюдение за работой аспирационных установок;

резка микалекса, слюдопласта, микаленты и миканита на пластины заданного размера вручную и на станках;

регулирование процесса орошения микалекса при резке;

регулярный промер габаритов пластин шаблоном и измерительными инструментами;

наладка и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

322. Должен знать:

устройство и порядок технической эксплуатации обслуживаемых машин и установок;

способы и порядок резки и распиловки изделий;

технические условия на изготавливаемую продукцию;

порядок строповки и перемещения распиливаемых изделий;

устройство механического ножа, передаточного стола и загрузочного моста;

технические условия на гипсокартонные листы и процесс их производства;

устройство ленточного пресса, мундштука и резательного аппарата;

требования, предъявляемые к качеству сырца;

порядок пуска и остановки ленточного пресса, резки кирпича и черепицы;

порядок смены резательных струн и наладки резательного станка;

устройство станка и механизмов, порядок их пуска, установки и регулирования;

технические требования к теплоизоляционным изделиям, их номенклатуру, допуски на размеры;

устройство и порядок наладки обслуживаемого оборудования;

приемы и последовательность резки электроизоляционных материалов;

технические требования к готовым изделиям;

способы измерения габаритов пластин;

назначение и порядок пользования контрольно-измерительными инструментами.

Параграф 149. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 3 разряд

323. Характеристика работ:

управление с пульта отдельными или двумя сблокированными агрегатами технологической линии по производству крупногабаритных перегородочных панелей, гипсокартонных листов и иных гипсовых изделий;

пуск и остановка обслуживаемого оборудования;

регулирование скорости конвейера;

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

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

ведение установленной технической документации.

324. Должен знать:

устройство пульта управления и контрольно-измерительных приборов;

конструкцию, режим работы и порядок эксплуатации оборудования;

последовательность и длительность выполнения технологических операций;

систему связи и сигнализации.

Параграф 150. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 4 разряд

325. Характеристика работ:

управление с пульта тремя и более сблокированными агрегатами технологической линии;

дистанционное управление работой групп технологического оборудования конвейерных и поточно-агрегатных линий, а также автоматизированных бетоносмесительных узлов суммарной емкостью смесителей до 2000 литров в ручном и автоматическом режиме;

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

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

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

контроль работы агрегатных узлов автомата-садчика и иного оборудования;

наблюдение за качеством поступающих керамических изделий;

выполнение вспомогательных работ при управлении механизмами прокатного стана

;

наблюдение и регулирование поступления в растворешалку непрерывного действия компонентов (гипса, опилок, воды).

326. Должен знать:

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

устройство пульта управления;

последовательность и длительность выполнения технологических операций;

систему связи и сигнализации;

устройство агрегатных узлов автомата-садчика, транспортирующих устройств;
требования, предъявляемые к качеству керамических изделий;
устройство и принцип действия растворомешалки непрерывного действия;
рецептуру изготовления гипсобетонного раствора;
принцип действия и порядок технической эксплуатации механизмов стана;
принятую систему сигнализации.

Параграф 151. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 5 разряд

327. Характеристика работ:

управление с пульта автоматом-садчиком и связанными с ним транспортирующими устройствами;

наблюдение за работой автомата-садчика и иных механизмов;

осуществление перевода работы автомата-садчика с ручного управления на автоматическое и наоборот;

изменение программ технологии садки изделий;

управление транспортным устройством подачи обжиговых вагонеток на автомат-садчик;

управление всеми механизмами стана по прокатке гипсобетонных панелей;

наблюдение и регулирование равномерной заливки гипсобетона в каркасы;

регулирование скорости движения ленты конвейера;

подача предупредительных сигналов при пуске и остановке стана;

дистанционное управление работой кассетных установок, а также автоматизированных бетоносмесительных узлов с суммарной емкостью смесителей более 2000 литров в ручном и автоматическом режиме;

ведение установленной технической документации.

328. Должен знать:

устройство автомата-садчика и иных агрегатов технологической линии;

порядок эксплуатации автомата-садчика в ручном и автоматическом режимах;

порядок изменения программы технологии садки изделий;

устройство и принцип работы механизмов стана;

рецептуру формовочной смеси и требования, предъявляемые к компонентам смеси, каркасам и закладным деталям;

сроки схватывания формовочной массы в зависимости от ее качества;

технологии изготовления крупноразмерных гипсобетонных панелей и технические условия на готовые панели;

режим тепловой обработки панелей.

Параграф 152. Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий, 6 разряд

329. Характеристика работ:

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

330. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок эксплуатации оборудования железобетонного производства.

Параграф 153. Прессовщик строительных изделий, 3 разряд

331. Характеристика работ:

прессование мелков на автоматическом эксцентриковом прессе или вручную;
загрузка колобков в воронку пресса;

укладка прессованных прутков на деревянные поддоны, перемещение и установка их на стеллажи;

осмотр и смазка механизмов, очистка штампов;

прессование кирпича-сырца из глиняной массы на различных прессах;

осмотр, пуск и остановка пресса, транспортирующих и глиноперерабатывающих механизмов;

наблюдение за работой пресса и качеством отпрессованного кирпича-сырца;

регулирование поступления глиномассы в пресс, проверка работы вакуум-камеры;

чистка пресса, пластин и штампов;

загрузка брака сырца в пресс для вторичного прессования;

устранение мелких неисправностей в работе пресса;

ведение процесса прессования плиток под руководством прессовщика более высокой квалификации;

уборка и пересыпка песком готовых плиток;

обеспечение равномерной загрузки массы под пресс;

ведение процесса прессования изделий из слюдопласта на пароэлектрических прессах давлением до 200 килограмм на сантиметр квадратный;

разметка и нарезание слюдопластовых заготовок по шаблону, сборка в пакеты и промазывание лаком;

закладка заготовок в разогретую пресс-форму;

наблюдение за режимом нагревания и охлаждения изделий.

332. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

методы определения по внешним признакам качества формуемой массы;

требования, предъявляемые к качеству массы и мелков, к кирпичу-сырцу;
порядок чистки и смазки обслуживаемого оборудования;
способы устранения мелких неисправностей в работе пресса;
производительность формовочного конвейера;
емкость раздаточных бункеров;
порядок и основные приемы формовки асфальтовых плиток;
приемы раскроя и прессования изделий, технологический режим нагревания и охлаждения в пресс-форме;
технические условия на слюдопластовые изделия.

Параграф 154. Прессовщик строительных изделий, 4 разряд

333. Характеристика работ:

прессование одинарного, полуторного, двойного и иных видов кирпича на прессах с автоматами-укладчиками и пакето-штабелирующими устройствами или силикатного кирпича и черепицы на прессах с ручным снятием;

наблюдение за работой пресса и автомата-укладчика;

регулирование поступления массы в пресс и ее увлажнение;

установка вагонетки в автомат-укладчик и выкатывание ее с сырцом;

замена разрушенного кирпича-сырца на вагонетке;

регулирование зазора между верхней и нижней формами;

снятие черепицы на рамку, укладка рамки с черепицей на столик или передача резчику;

смена форм, смазка, осмотр и наладка пресса;

ведение процесса прессования плиток;

проверка наличия песка для пересыпки асфальтовых плиток;

регулирование заполнения пресс-форм пресс-массой;

наблюдение за качеством поступающей пресс-массы;

ведение процесса прессования слюдопластов на пароэлектрических прессах с давлением свыше 200 килограмм на сантиметр квадратный;

сборка заготовок в пакеты, наблюдение за температурным режимом, прессованием и охлаждением слюдопласта под давлением;

проведение профилактического ремонта оборудования;

ведение процесса прессования плит, скорлуп, сегментов, блоков, кирпичей и иных изделий из совелита, диатомита, перлита, вермикулита, минеральной ваты на карусельных, гидравлических, механических, вакуумных прессах;

подготовка к работе, пуск и остановка оборудования;

управление оборудованием;

залит гидромассы, ее распределение;

наблюдение за процессом поступления массы, прессования, вакуумирования и контрольно-измерительными приборами;
выдача изделий на приемный или резательный стол;
укладка поддона;
промывка пресс-формы и формующей плиты;
чистка, промывка, смазка и переналадка механизмов;
наблюдение за работой насосов;
устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

334. Должен знать:

устройство обслуживаемых прессов, пусковых механизмов и вспомогательного оборудования и порядок управления ими;
принцип регулировки автомата-укладчика при штабелевке кирпича;
способы перевода управления пресса с автоматического на ручное и обратно;
порядок регулирования и размеры зазора между формами;
требования, предъявляемые к качеству подаваемой массы и прессуемых изделий, к черепице, к изделиям;
свойства гидромассы, ее состав и водозатворение;
порядок пользования контрольно-измерительными приборами;
дозировку гидромассы для прессования изделий различной толщины и формы;
порядок пуска, переналадки и остановки механизмов;
расход гидромассы на изделия различных типоразмеров;
систему смазки, блокировки и сигнализации;
способы контроля качества гидромассы и изделий;
технологический режим прессования и технические условия на производство слюдопласта;
допустимые нагрузки на оборудование и профилактические меры по предупреждению поломок и аварий.

Параграф 155. Прессовщик строительных изделий, 5 разряд

335. Характеристика работ:

прессование крупногабаритных блоков и кирпича на автоматической линии;
прессование кирпича из глиняного порошка на различных прессах;
осмотр, пуск, контроль работы и остановка агрегатов технологической линии;
контроль качества прессуемых изделий;
участие в наладке, текущем ремонте автоматической линии;
ведение процесса производства теплоизоляционных твердых плит из минеральной ваты на поточно-конвейерной линии оборудования;
наблюдение за продвижением заготовок ковра, укладкой заготовок на поддоны, продвижением поддонов с заготовками и накоплением их в накопителе;

загрузка и выгрузка из многоэтажного гидравлического пресса;
наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов, подачей теплоносителя;

регулирование скоростей транспортной линии;
переналадка пресса при изменении типоразмеров выпускаемых изделий;
контроль качества продукции.

336. Должен знать:

устройство автоматической линии;
принцип регулировки автомата-укладчика при штабелевке блоков разных типоразмеров;

требования, предъявляемые к качеству крупноразмерных блоков;
назначение и порядок применения контрольно-измерительных приборов;
устройство и принцип работы всех механизмов и агрегатов,
гидравлическую схему пресса теплоизоляционных изделий;
причины неполадок обслуживаемого оборудования и методы их устранения;
номенклатуру продукции и технические условия на нее;
методы определения качества продукции;
свойства связующего, минераловатного волокна;
нормы расхода пара;
время выдержки под давлением;
способы и порядок упаковки и транспортировки продукции;
систему сигнализации, контроля, блокировки, смазки механизмов.

Параграф 156. Наладчик оборудования в производстве строительных материалов, 4 разряд

337. Характеристика работ:

наладка полуавтоматических труборезных, муфторезных и трубообточных станков;
смена режущего инструмента и установка роликов на трубообрезных станках;
наладка гидравлических прессов мощностью до 5000 тонн на разные режимы прессования применительно к требованиям прессуемых изделий и технологии их производства;

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

смена изношенных частей и узлов механизмов;
изготовление и замена мелких запасных частей;
устранение неисправностей в работе механизмов;
смазка трущихся частей механизмов;
участие в ремонте и приемке обслуживаемого оборудования после ремонта;

ведение журнала работы оборудования;

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

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

предварительная заготовка и смена изношенных частей и узлов;

инструктаж обслуживающего персонала по уходу и эксплуатации оборудования;

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

установка, натяжение и закрепление пил в раму камнераспиловочных станков.

338. Должен знать:

устройство трубрезных и трубообточных станков по обработке асбестоцементных труб и муфт, порядок их наладки;

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

технические требования к выпускаемой продукции;

допустимые размеры износа инструмента;

устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования;

порядок разборки и сборки всех узлов обслуживаемых механизмов;

систему смазки обслуживаемого оборудования;

устройство применяемого рабочего и измерительного инструмента;

порядок технической эксплуатации и электрической схемы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;

срок службы отдельных деталей и порядок их замены.

Параграф 157. Наладчик оборудования в производстве строительных материалов, 5 разряд

339. Характеристика работ:

наладка автоматических трубрезных, трубообточных и муфторезных станков;

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

выполнение расчетов, связанных с наладкой регистрирующих и управляющих приборов;

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

участие в текущем и капитальном ремонтах обслуживаемого оборудования;

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

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

340. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

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

теоретические основы гидропневмоавтоматики;

характеристики рабочих жидкостей, применяемых в гидросистемах;

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

номенклатуру изготавливаемых изделий;

способы предупреждения брака.

Параграф 158. Наладчик оборудования в производстве строительных материалов, 6 разряд

341. Характеристика работ:

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

наладка автоматизированных технологических линий;

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

наладка распределительных и защитных органов гидросистем;

наладка ускорительной установки для отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов;

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

наладка вакуумной системы ускорителей;

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

переналадка работы оборудования на заданный режим (программу);

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

342. Должен знать:

теоретические основы гидро- и пневмоавтоматики;
конструкцию универсальных и специальных приспособлений и оснастки;
устройство пультов управления;
последовательность и длительность выполнения технологических операций;
систему сигнализации;
принципиальное устройство электронных схем управления оборудованием.

Параграф 159. Лаборант производства строительных материалов, 3 разряд

343. Характеристика работ:

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

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

ведение процесса шихтовки материалов;

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

подготовка проб для анализов;

проверка качества формовочных смесей и шихты;

контроль соблюдения установленных технологических параметров;

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

ведение рабочих записей в журналах по установленным формам.

344. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

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

порядок ведения лабораторных испытаний;

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

систему записи результатов испытаний.

Параграф 160. Лаборант производства строительных материалов, 4 разряд

345. Характеристика работ:

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

проведение анализов шихты и формовочных смесей;

наладка приборов и автоматов, применяемых для испытаний;

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

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

контроль начальной и конечной температуры смеси в процессе формования изделий из бетонов;

контроль состава формовочной массы и глазури в производстве керамических плиток;

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

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

обработка и обобщение результатов проведения испытаний;

выполнение расчетов по определению показателей качества;

подсчет величины нагрузок по размерам образца;

испытание образцов на термостойкость;

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

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

анализ золы, полученной от сжигания отходов производства, взвешивание драгоценных металлов;

обслуживание лабораторных и нагревательных приборов;

запись результатов анализа в рабочих журналах;

оформление и расчет результатов анализа;

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

подбор и подготовка проб и образцов к испытаниям.

346. Должен знать:

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

свойства подлежащих испытанию сырьевых компонентов, полуфабрикатов и готовой продукции;

требования к качеству проб и проводимых анализов;
методы испытаний;
методику обобщения результатов испытаний;
технологии изготовления выпускаемой продукции;
контролируемые параметры, установленные технологическим регламентом;
технические требования к применяемым материалам и готовым изделиям.

Параграф 161. Лаковар, 2 разряд

347. Характеристика работ:

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

проверка лаков на вязкость;

разведение лаков до требуемой густоты керосином, спиртом, ацетоном или иными растворителями;

окрашивание лаков в нужный цвет;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительных приборов;

перекачивание разведенных лаков в отстойники или на рабочие места.

348. Должен знать:

основные характеристики применяемых лаков и способы их разведения;

методы определения вязкости;

устройство, назначение и порядок эксплуатации применяемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;

порядок обращения с растворителями.

Параграф 162. Лаковар, 3 разряд

349. Характеристика работ:

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

подготовка сырья к растворению;

загрузка аппарата сырьем, подача растворителя и перемешивание раствора;

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

окрашивание лаков пигментом;

регулирование процесса дозировки и загрузки сырья;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительных приборов;

перекачивание разведенных лаков по системе лакопровода в отстойники;

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

ведение записей в производственном журнале и журнале учета расхода сырья.

350. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

назначение контрольно-измерительных приборов и коммуникаций на обслуживаемом участке;

физико-химические и технологические свойства лаков и растворителей;

порядок применения лаков и смол;

вязкость, концентрацию лаков и смол, удельные веса в зависимости от их назначения;

процессы разбавления лаков;

порядок отбора проб;

технические условия на лаки и смолы.

Параграф 163. Машинист лаконаносящей машины, 4 разряд

351. Характеристика работ:

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

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

пропитка (смачивание) лаконаносящих узлов машины растворителем;

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

контроль вязкости покрывных материалов при помощи вискозиметра;

наладка лаконаносящей машины на заданный технологический режим нанесения печатного фона;

очистка и промывка узлов машины;

устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

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

352. Должен знать:

устройство и порядок наладки лаконаносящей машины;

способы нанесения печатного фона на поверхность асбестоцементной плиты;

порядок взрывопожарной безопасности на рабочем месте и в цехе;

устройство и порядок применения контрольно-измерительных инструментов и приборов.

Параграф 164. Машинист лаконаносящей машины, 5 разряд

353. Характеристика работ:

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

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

контроль вязкости заполнителя при помощи вискозиметра;

наладка лакононосящей машины на заданный технологический режим нанесения заполнителя;

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

354. Должен знать:

устройство и принцип действия различных лакононосящих машин;

рецептуру применяемых заполнителей;

устройство и порядок применения контрольно-измерительных инструментов и приборов;

технические условия на вырабатываемую продукцию;

требования к заполнителям, применяемым при нанесении;

порядок и приемы чистки оборудования, ремонта, разборки и сборки лакононосящих машин.

Параграф 165. Дозировщик материалов, 2 разряд

355. Характеристика работ:

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

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

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

ведение сменного журнала учета расхода материалов и выпуска продукции;

устранение неисправностей в работе оборудования.

356. Должен знать:

устройство и принцип действия применяемых дозаторов;

технологическую схему подачи компонентов;

рецептуру и технологию приготовления бетонных смесей и растворов;

виды и назначение применяемых добавок;

последовательность загрузки компонентов в смесители.

Параграф 166. Дозировщик материалов, 3 разряд

357. Характеристика работ:

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

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

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

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

проверка исправности питателей, весов и средств сигнализации;

пуск и остановка питателей;

поддержание заданного режима работы агрегатов;

обеспечение равномерного выхода материала из питателя;

загрузка варочного барабана порошком различных марок по заданной рецептуре;

наблюдение за работой элеваторов, транспортеров;

устранение мелких неполадок в работе оборудования и участие в его ремонте;

ведение сменного журнала учета расхода материалов и выпуска продукции.

358. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологическую схему подачи компонентов;

рецептуру и технологию приготовления бетонных смесей и растворов;

виды и назначение применяемых добавок;

последовательность загрузки компонентов в смесители;

технические условия на готовую продукцию;

технологию варки асфальтовой массы;

порядок дозировки порошка и загрузки в варочную печь;

требования, предъявляемые к качеству поступающего порошка и битума.

Параграф 167. Дозировщик материалов, 4 разряд

359. Характеристика работ:

дозирование поступающего в печь битума для обеспечения работы варочной печи; загрузка варочного барабана битумом различных марок по заданной рецептуре.

360. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические требования на готовую продукцию;

порядок дозирования битума и загрузки его в варочную печь;

требования, предъявляемые к качеству поступающего битума.

Параграф 168. Просевальщик материалов, 1 разряд

361. Характеристика работ:

просев добавок: шлака, песка, опилок, сухого глиняного порошка и иных материалов на сите;

транспортировка материалов;

чистка и ремонт сит;

удаление посторонних включений.

362. Должен знать:

устройство и принцип действия сит;

виды применяемых материалов;

порядок транспортировки материалов.

Параграф 169. Просевальщик материалов, 2 разряд

363. Характеристика работ:

просев добавок и иных материалов на механическом сите;

пуск и остановка сита;

наблюдение за работой сит и транспортеров;

смена и ремонт сит;

смазка обслуживаемого оборудования.

364. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству материалов и добавок;

порядок смазки механизмов.

Параграф 170. Заготовщик микалексовой массы, 3 разряд

365. Характеристика работ:

заготовка микалексовой массы;

подготовка компонентов шихты и сушка ее в электропечи;

наблюдение за процессом сушки по приборам;

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

смешивание шихты с добавлением воды.

366. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

состав компонентов микалексовой массы;

режим сушки компонентов шихты;

технические условия на микалексовую массу;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 171. Шлифовщик микалекса, 3 разряд

367. Характеристика работ:

шлифование мокрым способом пластин микалекса на шлифовальных станках по заданным размерам;

закрепление пластин микалекса в станке;

регулирование работы станка;

измерение пластин после каждого прохода карборундового круга;

устранение мелких неисправностей в работе станка.

368. Должен знать:

устройство шлифовальных станков;

технологии обработки микалексовых пластин на шлифовальных станках;

порядок наладки шлифовального станка;

технические условия на микалекс;

порядок пользования контрольно-измерительными инструментами.

Параграф 172. Прессовщик миканита и микалекса, 3 разряд

369. Характеристика работ:

ведение процесса прессования заготовок для пластин микалекса на прессах;

дозировка микалексовой массы;

засыпка массы и разравнивание ее в прессформе вручную;

пуск и остановка пресса;

укладка готовых заготовок на стеллажи;

устранение мелких неполадок в работе пресса и участие в его ремонте.

370. Должен знать:

принцип работы прессов и вспомогательного оборудования;

состав и дозировку компонентов микалексовой массы;

технологический регламент прессования заготовок микалекса;

технические требования на микалекс;

способы устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Параграф 173. Прессовщик миканита и микалекса, 4 разряд

371. Характеристика работ:

ведение процесса прессования и отжига миканита, микалексовых пластин в электропечах и фасонных изделий из микалекса на прессах холодного прессования;

укладка пакетов под гидропресс для отжима избыточного раствора химикатов;

загрузка отжатых пакетов в электропресс;

наблюдение за заданным температурным режимом пакетов и дополнительная их подпрессовка в печи;

пуск и остановка прессы;
укладка готовых пакетов и фасонных изделий на стеллажи или поддоны;
устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

372. Должен знать:

устройство и принцип действия прессов, электропечи и вспомогательного оборудования;
технологический регламент на сушку, нагрев, горячее прессование, отжиг миканита и микалекса;
технические условия на микалекс и миканит;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 174. Оператор установок по производству минераловатных изделий, 3 разряд

373. Характеристика работ:

ведение процесса загрузки минеральной ваты на механизированных линиях;
сортировка перед загрузкой с помощью механизмов минеральной ваты;
обслуживание агрегата для сбора отходов;

подача, укладка и замена рулонных заготовок минеральной ваты при помощи механизмов;

подготовка, чистка и смазка скалок, наблюдение за их подачей;
снятие готовых цилиндров с конвейера и укладка на поддоны или в тару;
чистка и смазка механизмов;
устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

374. Должен знать:

устройство подъемника, транспортера и накопителя отходов;
систему управления оборудованием, схему смазки;

порядок загрузки и требования, предъявляемые к качеству минераловатного полуфабриката;

принцип работы и порядок управления механизмами;
порядок подготовки, смазки и чистки скалок и механизмов;
порядок упаковки цилиндров, типоразмеры скалок и цилиндров;
причины неполадок в работе оборудования и способы их устранения.

Параграф 175. Оператор установок по производству минераловатных изделий, 4 разряд

375. Характеристика работ:

ведение процесса загрузки и разгрузки сушильных вагонеток на автоматизированных и полуавтоматизированных установках;

регулирование работы насосной установки, гидравлического подъемника, передвижного рольганга и цепного транспортера;

загрузка вагонеток в камеры охлаждения и туннельные сушила, их выгрузка;
ведение процесса навивки, калибровки и тепловой обработки минераловатных цилиндров;
наблюдение за работой и регулирование всех узлов и механизмов, режима тепловой обработки;
переналадка механизмов при изменении размеров цилиндров;
контроль качества изделий и их упаковки;
ведение процесса производства шнура на специальной установке;
подготовка к работе, пуск, остановка и регулирование узлов и механизмов;
наблюдение за равномерной подачей ваты, оплеточного материала или сетчатого чулка, работой аспирационных устройств, намоткой готовых изделий на бобины;
заготовка материалов, наладка оборудования;
устранение неполадок в работе оборудования и участие в его ремонте.

376. Должен знать:

устройство установок и связанных с ними оборудования;
систему автоматического управления;
порядок загрузки и разгрузки вагонеток;
устройство всех узлов и механизмов установок, схему смазки;
технологии и режимы производства изделий из минеральной ваты;
принцип действия и назначение всех контрольно-измерительных устройств;
систему блокировки и сигнализации;
виды и сорта смазочных материалов для смазки скалок;
конструктивные размеры скалок;
порядок эксплуатации газового хозяйства и аспирационных устройств;
требования, предъявляемые к минеральной вате, материалам;
номенклатуру машины;
типы теплоизоляционного шнура;
порядок пуска, регулирования, наладки и остановки механизмов, замены коклюшек, бобин;
систему блокировки механизмов;
способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 176. Мельник минерального сырья, 3 разряд

377. Характеристика работ:

помол известняка, гипсового камня, угля, мела и иных материалов на вибромельницах;
пуск, остановка вибромельниц, дозаторов, вентиляторов и наблюдение за их работой;
регулирование подачи материалов в вибромельницу и воздуха в пневмосистему;

определение качества перерабатываемой массы и тонкости помола;
устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

378. Должен знать:

устройство и принцип работы вибромельниц и связанного с ними оборудования;
технические условия и требования, предъявляемые к качеству помола материалов.

Параграф 177. Мельник минерального сырья, 4 разряд

379. Характеристика работ:

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

регулирование равномерного поступления материалов;

соблюдение технологического режима дробления материалов;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

поддержание требуемой температуры, скорости движения газов;

определение качества измельчения и учет выработки продукции;

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

380. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству помола материалов;

порядок погрузки и смены мелющих материалов.

Параграф 178. Намотчик рулонов, 3 разряд

381. Характеристика работ:

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

проверка правильности работы счетчика метража;

пуск и остановка намоточного станка;

заправка полотна в магазин запаса;

обрезка полотна установленного метража;

обеспечение тщательной и ровной намотки рулонов;

контрольное измерение длины рулонов;

выбраковка полотна по визуальным признакам;

устранение неполадок в работе станка;

чистка намоточных валиков, смазка трущихся деталей.

382. Должен знать:

устройство и принцип работы намоточного станка и счетчика метража;

технологический процесс изготовления рубероида, изола, пергамина, толя и иных кровельных рулонных материалов;
способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования;
требования к качеству намотки и к вырабатываемой продукции.

Параграф 179. Садчик, 4 разряд

383. Характеристика работ:

садка кирпича в кольцевые печи под руководством садчика более высокой квалификации;

снятие кирпича-сырца, керамических блоков, черепицы, дренажных труб с вагонетки и укладка их на тоннельную вагонетку или передача для садки в кольцевые печи;

очистка пода вагонетки или кольцевой печи от боя и щебня;

перемещение груженных и порожних вагонеток.

384. Должен знать:

устройство кольцевой печи и вагонеток;

порядок укладки изделий на печные вагонетки;

методы садки сырца в кольцевые печи;

требования, предъявляемые к качеству сырца;

процесс обжига;

виды и свойства применяемого топлива.

Параграф 180. Садчик, 5 разряд

385. Характеристика работ:

садка кирпича-сырца, черепицы, керамических блоков, дренажных труб в камеры кольцевых обжигательных печей;

отбраковка сырца, садка нижних рядов, кладка ножек подовых каналов;

выкладка колосниковых решеток под топливными трубочками;

устройство кассет из кирпича-сырца для садки черепицы;

совместная садка кирпича с черепицей или дренажными трубами;

установка бумажных ширм;

участие в перекладке узкоколейных путей, кругов и металлических листов, перемещение вагонеток в печи.

386. Должен знать:

конструкцию обслуживаемых кольцевых обжигательных печей;

методы садки кирпича-сырца, комбинированной садки кирпича с черепицей или дренажными трубами;

принцип влияния садки на производительность печи;

требования, предъявляемые к качеству сырца.

Параграф 181. Оператор центрального пульта управления, 6 разряд

387. Характеристика работ:

обслуживание автоматизированных технологических линий по производству керамического кирпича;

управление, наладка, регулирование и контроль работы туннельной сушилки, печи, теплогенераторов горячего воздуха, систем сжигания топлива, оборудования загрузки и выгрузки сушилка, печи;

управление температурным и гидравлическим режимами печи и сушилки;

контроль качества садки, высушенного и обожженного кирпича;

ведение журнала работы печи и сушилки.

388. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок эксплуатации оборудования в различных режимах;

требования технологического процесса к режимам сушки и обжига кирпича, качеству выпускаемой продукции;

порядок розжига и остановки печи, действия при аварийных остановках печи и сушилки;

техническую документацию на обслуживаемое оборудование (чертежи, схемы, графики и иное).

Параграф 182. Машинист самоходной газорастворомешалки (виброгазобетонмешалки), 4 разряд

389. Характеристика работ:

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

приготовление газопенобетонных смесей, растворов и масс;

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

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

освобождение раздаточного бункера от оставшейся в нем массы;

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

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

ведение сменного журнала;

регулировка и подналадка механизмов газорастворомешалки, устранение мелких неисправностей;

откачивание промывных вод;

строповка форм гидравлическим захватом.

390. Должен знать:

устройство и порядок эксплуатации обслуживаемой самоходной газорастворомешалки;

технологию и рецептуру приготовления газопенобетонных смесей, растворов и масс;

последовательность загрузки отдельных компонентов, режим перемешивания;

виды, назначение и дозировку ускорителей твердения;

особенности различных марок газопенобетонных смесей и их назначение;

порядок строповки изделий и форм;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

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

Параграф 183. Мозаичник, 3 разряд

392. Характеристика работ:

выполнение работ при изготовлении мозаичных изделий простых и средней сложности;

укладка в формы плитного боя с подбором по цвету и форме;

заполнение форм или пустот между боем декоративным щебнем;

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

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

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

чистка и смазка форм;

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

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

управление тельфером, краном-укосиной;

устранение неисправностей обслуживаемого оборудования и участие в его ремонте.

393. Должен знать:

принцип действия обслуживаемых установок, машин, оборудования;

основные свойства бетонной смеси и цементно-песчаного раствора;

технические требования на изготавливаемые изделия;
требования технологических норм по порядку и режимам изготовления изделий;
порядок транспортирования и укладки арматурных сеток;
требования, предъявляемые к внешнему виду мозаичных изделий;
маркировку изделий;
приемы и способы строповки и перемещения изделий;
порядок и режимы тепловой обработки бетона.

394. Примеры работ:

- 1) плиты мозаичные брекчевидные на цементном вяжущем – изготовление;
- 2) плиты мозаичные с крупным заполнителем из мраморного щебня - изготовление.

Параграф 184. Мозаичник, 4 разряд

395. Характеристика работ:

выполнение работ по изготовлению сложных мозаичных плит;
подборка кускового материала по цвету, размеру с укладкой их в формы согласно заданному рисунку и узору;
залитка форм со связующим составом, засыпка щебнем и уплотнение;
разборка форм после выдержки, снятие плит с укладкой в контейнеры;
обслуживание применяемого оборудования: конвейера по набору плиток, конвейера тепловой обработки оборудования по дозировке и приготовлению связующего, вибропресса.

396. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемых установок, машин и оборудования;
технические требования на изготавливаемые изделия;
требования технологических карт по режимам изготовления изделий.

397. Примеры работ:

- 1) плиты брекчии многоцветные на синтетическом связующем – изготовление;
- 2) плиты орнаментированные с цветным рисунком на цементном или синтетическом связующем - изготовление.

Параграф 185. Машинист навивочных и намоточных машин, 4 разряд

398. Характеристика работ:

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

изготовление арматурных каркасов для виброгидропрессованных труб на специальных навивочных машинах с соблюдением установленного шага спирали;

изготовление объемных арматурных каркасов для безнапорных труб, силосов, горловин колодцев, свай, ригелей и иных аналогичных изделий на навивочно-сварочных машинах.

399. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;

порядок строповки и перемещения арматурной стали и каркасов;

номенклатуру и технические требования на изготавливаемую продукцию.

Параграф 186. Машинист навивочных и намоточных машин, 5 разряд

400. Характеристика работ:

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

наладка и регулирование машин и установок по заданному режиму работы.

401. Должен знать:

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

номенклатуру и технические требования на изготавливаемую продукцию;

порядок строповки и перемещения стали.

Параграф 187. Комплектовщик панелей, 4 разряд

402. Характеристика работ:

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

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

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

навешивание оконных створок и балконных дверей;

установка наличников, подоконной доски и слива;

подгонка створок и дверных полотен.

403. Должен знать:

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

устройство и принцип действия применяемого инструмента;

порядок строповки и подачи комплектующих материалов и изделий.

Параграф 188. Машинист пневматических и винтовых насосов, 2 разряд

404. Характеристика работ:

обслуживание винтовых, двухкамерных и иных пневматических насосов суммарной производительностью до 35 тонн в час;

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

регулирование подачи сжатого воздуха в смесительную камеру насоса;

приготовление и замена торфа в фильтре очистки сжатого воздуха;

смазывание трущихся частей механизмов насоса;

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

обеспечение герметизации оборудования;

контроль температуры подшипников и смазка обслуживаемого оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

405. Должен знать:

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

схемы воздухопроводов и цементопроводов;

устройство вентиля и задвижек;

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

карты смазки обслуживаемого оборудования, виды и сорта смазочных материалов;

нормы расхода смазочных материалов и периодичность смазки частей насоса;

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

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

406. При обслуживании насосов суммарной производительностью свыше 35 тонн в час - 3 разряд.

Параграф 189. Рекуператорщик, 3 разряд

407. Характеристика работ:

ведение процесса очистки воды;

регулирование подачи воды подлежащей очистке в приемный бачок;

распределение воды по рекуператорам для очистки;

наблюдение за процессом очистки воды в рекуператорах и обеспечение заданной степени очистки воды;

регулирование подачи очищенной воды в сборник;

подогрев воды паром до заданной температуры;
регулирование подачи очищенной воды на промывку сукон и сетчатых цилиндров;
регулирование подачи воды, содержащей асбест и цемент на приготовление асбестоцементной суспензии;
осмотр рекуперационной системы и подготовка ее к работе;
пуск и остановка центробежных насосов;
включение и выключение рекуператоров;
чистка рекуперационной системы;
контроль степени очистки отработанной воды;
устранение неполадок в работе рекуперационной системы.

408. Должен знать:

устройство и принцип действия рекуперационной системы, центробежных насосов и отстойников;
состав и свойства воды, применяемой в производстве асбестоцементных изделий;
требования, предъявляемые к воде технологической картой;
способы очистки воды и регулирования подачи ее в производство;
приемы чистки рекуперационной системы.

409. При обслуживании свыше 12 рекуператоров - 4 разряд.

Параграф 190. Оператор узла посыпки и охлаждения, 2 разряд

410. Характеристика работ:

ведение процесса посыпки полотна толя;
ведение процесса посыпки рубероида под руководством оператора более высокой квалификации;
просеивание посыпочных материалов и загрузка их в бункеры;
обеспечение равномерной посыпки полотна;
периодическая прочистка выходных отверстий бункеров;
обслуживание прижимно-прикатных валиков при крупнозернистой посыпке полотна толя;
регулирование степени прижима полотна валиками и обеспечение равномерной прикатки посыпки;
бесперебойное обеспечение водой холодильных барабанов;
участие в ликвидации обрывов полотна;
устранение неисправностей в работе оборудования и участие в его ремонте.

411. Должен знать:

устройство и принцип действия посыпочных устройств;
методы регулирования зазора валиков;
виды и свойства посыпочных материалов;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

требования к применяемым материалам и готовой продукции.

Параграф 191. Оператор узла посыпки и охлаждения, 3 разряд

412. Характеристика работ:

ведение процесса посыпки и прикатки полотна рубероида;

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

наблюдение за охлаждением полотна на холодильной части агрегата;

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

участие в ремонте посыпочного устройства.

413. Должен знать:

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

способы ликвидации обрывов полотна;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

требования к качеству готовой продукции.

Параграф 192. Сушильщик посыпочных материалов, 2 разряд

414. Характеристика работ:

ведение процесса сушки посыпочных материалов в сушильных барабанах;

регулирование подачи топлива в сушильные установки;

очистка сырой посыпки от посторонних примесей путем просеивания через сетки;

загрузка транспортера сырыми посыпочными материалами;

наблюдение за равномерным поступлением посыпки в сушильный барабан;

смазка трущихся частей оборудования;

обслуживание топочных устройств сушилки;

обеспечение необходимой температуры в соответствии с заданным режимом сушки.

415. Должен знать:

принцип действия сушильного барабана, топочного устройства сушилки;

виды посыпочных материалов;

режим сушки посыпочных материалов.

Параграф 193. Распределитель силикатной массы, 3 разряд

416. Характеристика работ:

распределение силикатной массы по прессам;

наблюдение за работой транспортирующих и распределительных устройств: транспортеров, элеваторов, тарельчатых питателей, тачек, бункеров;

пуск и остановка обслуживаемых механизмов;
регулирование поступления силикатной массы на транспортирующие средства;
удаление посторонних включений;
уборка просыпавшейся массы, смазка механизмов;
устранение неисправностей в работе оборудования.

417. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемых механизмов;
емкости приемных устройств;
требования, предъявляемые к качеству силикатной массы;
нормы и порядок загрузки бункеров пресса;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 194. Штамповщик изделий из слюды, 2 разряд

418. Характеристика работ:

штамповка (вырубка) на автоматах, эксцентриковых и электромагнитных прессах деталей из слюды прямоугольной формы различных размеров и назначения;

определение визуально полезной площади подборов для вырубки изделий и наиболее рациональное ее использование;

периодическая проверка качества вырубки изделий;

регулирование освещения и воздушной струи для сдувания готовых изделий с площади штампа.

419. Должен знать:

принцип работы автоматов, эксцентриковых и электромагнитных прессов;

приемы и способы вырубки изделий различных размеров из слюдяных калиброванных подборов или листов миканита;

свойства слюды;

методы определения полезной площади подборов;

технические требования на слюдяные подборы и изделия из слюды.

Параграф 195. Штамповщик изделий из слюды, 3 разряд

420. Характеристика работ:

штамповка (вырубка) на эксцентриковых и электромагнитных прессах деталей из слюды фигурной формы различных размеров и назначения;

определение визуально полезной площади подборов для вырубки изделий и наиболее рациональное ее использование;

периодическая проверка качества вырубки изделий;

устранение мелких неполадок в работе пресса.

421. Должен знать:

устройство прессов и автоматов;
приемы и способы вырубки изделий различных размеров из слюдяных калиброванных подборов;
свойства слюды;
методы определения полезной площади подборов;
технические требования на слюдяные подборы и изделия из слюды.

Параграф 196. Машинист установки по расщеплению слюды, 4 разряд

422. Характеристика работ:
ведение процесса расщепления слюды на агрегатах для механического расщепления слюды;
регулирование технологического процесса расщепления слюды;
наладка агрегатов для механического расщепления слюды и воздушной классификации по ее толщине;
проведение профилактического ремонта агрегатов и участие в текущем его ремонте

423. Должен знать:
устройство агрегатов для механического расщепления слюды;
технологический режим процесса расщепления слюды;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;
технические требования на сырье и щипаную слюду.

Параграф 197. Кольщик слюды, 2 разряд

424. Характеристика работ:
раскалывание ножом вручную промышленного сырца слюды по плоскостям спайности на подборы;
раскладка колотых подборов по группам в зависимости от их размера и назначения.

425. Должен знать:
способы раскалывания кристаллов слюды;
технические условия на сырье и колотые подборы различного назначения.

Параграф 198. Кольщик слюды, 3 разряд

426. Характеристика работ:
раскалывание промышленного сырца слюды по плоскостям спайности на колотые подборы на расколочных станках различных типов;
сортировка колотой слюды по размерам и категориям качества;

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

427. Должен знать:

устройство расколочных и обрезных станков;

способы раскалывания кристаллов слюды и определения назначения пластин;

технические условия на колотые подборы.

Параграф 199. Классификаторщик слюды, 3 разряд

428. Характеристика работ:

классификация слюды на классифицирующей установке;

сортировка щипаной слюды на грохотах по размерам;

включение и выключение электромоторов шлюзовых разгрузателей установки и грохотов;

удаление отдельных кристаллов слюды не поддающихся механическому расщеплению;

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

устранение неисправностей в работе оборудования.

429. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

производительность и нормы загрузки установки;

технические условия на обрабатываемое сырье и щипаную слюду;

виды брака и способы его предупреждения;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 200. Прокатчик слюды, 2 разряд

430. Характеристика работ:

прокатка слюды на прокатных станках;

подача из ванны с водно-меловой суспензией предварительно термированных подборов слюды на транспортерную ленту прокатного станка;

равномерное распределение смоченной слюды по всей поверхности транспортерной ленты;

выявление и удаление непригодных для дальнейшей обработки кристаллов слюды;

периодическая выгрузка прокатанной между валиками станка слюды и заполнение ванны жидкостью;

загрузка слюды в тару для транспортировки на сушку;

устранение мелких неполадок в работе станка.

431. Должен знать:
устройство и принцип работы прокатного станка;
технологии прокатки слюды на прокатном станке;
способы определения бракованных кристаллов по их внешнему виду и готовность прокатанной слюды по степени ее расслоенности;
технические условия на обрабатываемые подборы и прокатанную слюду.

Параграф 201. Прокатчик слюды, 3 разряд

432. Характеристика работ:
прокатка слюды на многовалковых прокатных станках;
обслуживание моечной машины, виброгрохота и иного вспомогательного оборудования поточной линии;
регулирование технологического процесса прокатки слюды;
проведение профилактического ремонта оборудования и участие в его текущем ремонте.

433. Должен знать:
устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;
методы определения качества прокатанной слюды по степени ее разделяемости по плоскостям спайности;
порядок настройки оборудования на заданный режим;
допустимые нагрузки на работающее оборудование;
профилактические меры по предупреждению поломок и аварий.

Параграф 202. Калибровщик слюды, 3 разряд

434. Характеристика работ:
калибровка (расщепление) промышленного сырца площадью до 25 сантиметров квадратных, колотых подборов № 8, полуочищенных подборов размером 4-10 миллиметров на толщину для соответствующих видов изделий и полуфабрикатов из слюды;
распределение калиброванной слюды по группам толщины, сортам, размерам, маркам и назначению.

435. Должен знать:
технические требования на продукцию и полуфабрикаты, нормы их выхода из сырья;
приемы и способы калибровки;
порядок пользования инструментами и контрольно-измерительными приборами.

Параграф 203. Калибровщик слюды, 4 разряд

436. Характеристика работ:

калибровка (расщепление) промышленного сырца площадью свыше 25 сантиметров квадратных, колотых подборов № 1-7, полуочищенных подборов размером 15-50 миллиметров на толщину для соответствующих видов изделий из слюды;

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

разметка на калиброванных пластинах расположения клапанов и шайб.

437. Должен знать:

технические требования на продукцию и полуфабрикаты, нормы их выхода из сырья;

приемы и способы калибровки и разметки клапанов и шайб;

порядок пользования инструментами и контрольно-измерительными приборами.

Параграф 204. Резчик слюды, 3 разряд

438. Характеристика работ:

очистка кристаллов слюды специальным ножом;

подготовка кристаллов слюды к резке путем расщепления ножом до выявления полезной площади;

удаление дефектов слюды при помощи ножа;

определение визуально и по шаблону размера и назначения подборов;

подбор и заточка ножей;

очистка кристаллов слюды на обрезающем станке;

удаление дефектов слюды на станке;

включение и выключение станка, регулирование его работы;

устранение мелких неполадок в работе станка.

439. Должен знать:

приемы и способы очистки слюды вручную и на обрезающем станке;

технические требования на очищенную слюду;

методику определения качества и размеров очищенной слюды;

способы удаления всех дефектов кристаллов и получения максимального выхода деловой слюды;

порядок пользования шаблонами и измерительными инструментами;

удаление дефектов слюды на станке.

Параграф 205. Термист по обработке слюды, 3 разряд

440. Характеристика работ:

ведение процесса термической обработки слюды, предназначенной для щипки и изготовления слюдопластов;

загрузка слюды в электропечь;
наблюдение за процессом обработки слюды по приборам;
выгрузка обработанной слюды из печи и охлаждение ее в ванне с водномеловой суспензией;
выгрузка из ванны смоченной слюды и транспортировка ее на прокатку;
сушка слюды после прокатки;
устранение мелких неполадок в работе печи.

441. Должен знать:
устройство электропечей;
технологический режим термической обработки слюды;
порядок регулирования работы электропечей по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;
методы определения готовности слюды на различных стадиях термической обработки по внешним признакам.

Параграф 206. Дробильщик слюды, 2 разряд

442. Характеристика работ:
дробление слюдяного скрапа на чешуйки на различных дробилках;
получение на складе слюдяного скрапа, распаковка, сортировка его по видам и подноски;
взвешивание слюдяного скрапа на порции и подача в загрузочный лоток;
наблюдение за однородностью слюды и исправностью дробилок и грохотов;
смазывание и чистка оборудования.

443. Должен знать:
принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к слюдяному скрапу;
порядок взвешивания и сортировки скрапа.

Параграф 207. Дробильщик слюды, 3 разряд

444. Характеристика работ:
ведение процесса измельчения слюды на размольном оборудовании различного типа;
классификация молотой слюды по тонине помола;
загрузка скрапа на транспортерную ленту;
наблюдение за работой, включение и выключение размольного оборудования, транспортеров, элеваторов и иных агрегатов;
устранение мелких неисправностей.

445. Должен знать:

устройство обслуживаемого помольного оборудования;
технические требования на готовую продукцию.

Параграф 208. Машинист слюдопластоделательной машины, 4 разряд

446. Характеристика работ:

ведение процесса отлива слюдопласта под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование подачи пульпы, оборотной и свежей воды;

регулирование вспомогательного оборудования;

наблюдение за состоянием машины и устранение мелких неполадок в ее работе;

проведение профилактического ремонта оборудования.

447. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

основные сведения о технологическом процессе производства слюдопласта;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами;

требования, предъявляемые к качеству продукции;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 209. Машинист слюдопластоделательной машины, 5 разряд

448. Характеристика работ:

ведение процесса отлива слюдопласта;

регулирование работы вакуум-насосов, калориферов, вентиляторов;

наблюдение за качеством выпускаемого слюдопласта, работой и показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

регулировка параметров ленты;

участие в чистке и текущем ремонте машины;

устранение неисправностей в работе оборудования.

449. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства слюдопласта;

схему коммуникаций;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

технические условия на вырабатываемую продукцию.

Параграф 210. Пропитчик слюдопластовых материалов, 4 разряд

450. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки слюдопластовых материалов битумным лаком с подложкой из микалентной бумаги на пропиточной машине;
регулирование процесса пропитки слюдопласта;
устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;
ведение учета расхода материалов.

451. Должен знать:

устройство пропиточной машины;
порядок управления пропиточной машиной;
технические требования на выпускаемую продукцию.

Параграф 211. Пропитчик слюдопластовых материалов, 5 разряд

452. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки и сушки слюдопластовых материалов с подложками из стеклоткани и полимерных пленок электроизоляционными лаками;
сушка пропитанных слюдопластовых материалов в электропечах;
устранение разрывов, складок на слюдопластовых материалах и подложках в процессе работы;
наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

453. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
порядок управления пропиточной машиной;
марки и назначение применяемых материалов;
технологический процесс пропитки слюдопласта;
порядок пользования контрольно-измерительными приборами;
технические характеристики электроизоляционных лаков, подложек и выпускаемой продукции.

Параграф 212. Сортировщик, 3 разряд

454. Характеристика работ:

сортировка обожженных гранул керамзитового гравия и песка по фракциям и удаление брака;
заполнение силосных банок и иных емкостей рассортированным гравием;
наблюдение за рассевом готовой продукции по фракциям и насыпной плотности;
обслуживание транспортирующих устройств и холодильников;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования;
обслуживание классифицирующих ситовых установок;
осмотр и проверка работы цилиндрических сит;

пуск и остановка цилиндрических сит;
равномерная загрузка сит дробленным камнем (порошком);
наблюдение за качественным помолом порошка;
периодическая очистка ситовых полотен, шнеков и ленточных транспортеров;
наблюдение за герметичностью всех уплотнений;
отбор проб порошка для лабораторий;
своевременная замена ситовых полотен;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования;
чистка и смазка оборудования.

455. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
систему сортировки и транспортировки;
порядок хранения и технические требования на готовую продукцию;
заданную точность классификации;
назначение и устройство ситовых установок, их производительность;
устройство транспортирующих средств;
виды применяемых сеток и сроки их службы;
порядок и способы устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 213. Смесительщик муки на силосах, 2 разряд

456. Характеристика работ:

ведение процесса воздушного и механического перемешивания, корректирования и равномерной подачи сырьевой муки;

контроль поступления, расхода и уровня муки в силосах;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния перемешивающих и транспортирующих устройств;

контроль герметизации обслуживаемого оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

457. Должен знать:

устройство и принцип действия смесительного и транспортирующего оборудования силосов;

схему воздухопроводов;

состав и характеристику сырьевой муки;

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

сорта и свойства смазочных материалов, карты смазки обслуживаемого оборудования;

методы предупреждения и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Параграф 214. Аппаратчик на пропиточных агрегатах, 3 разряд

458. Характеристика работ:

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

наблюдение за прохождением полотна картона и бумаги через пропиточный агрегат ;

участие в заправке пропитанного полотна картона в отжимные и покровные вальцы, в шкаф допропитки, на холодные цилиндры;

участие в сшивке пропитанного полотна картона при обрывах;

очистка направляющих валиков от прилипшего битума и песка;

обслуживание магазина запаса готовой продукции;

ведение процесса намотки рулона на намоточном станке;

устранение неполадок в работе оборудования и участие в его ремонте.

459. Должен знать:

назначение пропиточного агрегата и его узлов;

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

свойства и марки кровельного картона, пропиточных и посыпочных материалов;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 215. Аппаратчик на пропиточных агрегатах, 4 разряд

460. Характеристика работ:

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

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

опробование работы штурвала подъема вальцев;

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

наблюдение за наличием посыпки;

участие в текущем и профилактическом ремонте оборудования.

461. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства битуминозных рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов;

технические требования на вырабатываемую продукцию;
приемы регулирования зазоров между вальцами;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 216. Аппаратчик на пропиточных агрегатах, 5 разряд

462. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления на технологических линиях битуминозных рулонных кровельных и гидроизоляционных материалов: стеклорубероида, фольгорубероида, наплавляемого рубероида, рубероида с посыпками различных видов, пергамина и иной аналогичной продукции;

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

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

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов;

наладка отдельных узлов технологической линии.

463. Должен знать:

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

температурный режим пропитки, покрова и охлаждения полотна;

порядок регулирования скорости движения полотна;

требования, предъявляемые к готовой продукции и ее хранению;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами;

порядок наладки отдельных узлов линии;

способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 217. Машинист листоформовочной машины, 5 разряд

464. Характеристика работ:

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

пуск и остановка листоформовочной машины;

наблюдение за подачей асбестоперлитовоизвестковой массы в дозатор и листоформовочную машину;

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

наблюдение за перемешиванием массы;

подготовка листоформовочной машины к пуску;

поддержание равномерной толщины листов при формировании асбестосилитовых плит;

срезание сформованного листа с форматного барабана листоформовочной машины;
участие в ремонте, чистке и смазке обслуживаемого оборудования, смене и промывке технических сукон и сетчатых цилиндров.

465. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
сорта и свойства компонентов формовочных масс, способы их приготовления;
приемы срезания сформованного асбестоцементного листа;
способы регулирования поступления массы в листоформовочную машину;
порядок чистки и смазки обслуживаемого оборудования;
порядок смены и промывки сукон и сетчатых цилиндров;
требования, предъявляемые к применяемым материалам и готовой продукции.

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

Параграф 218. Машинист листоформовочной машины, 6 разряд

467. Характеристика работ:

ведение процесса формирования листовых асбестоцементных изделий на листоформовочных машинах;

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

поддержание равномерной толщины асбестоцементной пленки в процессе формирования асбестоцементного листа;

регулирование натяжения сукна на листоформовочной машине;

наблюдение за работой узлов машины и качеством выпускаемой продукции;

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

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

468. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

состав шихты;

способы регулирования концентрации массы;

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

требования к применяемым материалам и готовой продукции;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

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

Параграф 219. Оператор установок волокнообразования, 5 разряд

470. Характеристика работ:

подготовка установок волокнообразования, транспортера для удаления отходов;
пробивка леток, удаление настывей в летке и отходов;
подготовка материалов для смены леток, футеровки;
ведение процесса получения волокна минеральной ваты на центробежно-дутьевых установках;

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

регулирование подачи струи расплава, охлаждения чаш, давления энергоносителя, равномерности и влажности ковра, подачи связки и обеспыливателя;

удаление настывей, смена леток, лотков, откатка и замена установок;

устранение неисправностей в работе оборудования.

471. Должен знать:

устройство леток, кранов, вентиляей, камеры волокноосаждения, вентиляторов, устройств для удаления отходов;

порядок пробивки, чистки, смены леток и футеровки;

устройство центробежно-дутьевых установок, связанных с ними оборудования и контрольно-измерительных приборов;

параметры работы узла волокнообразования;

методы регулирования равномерности подачи, вязкости и температуры струи расплава;

требования к расплаву, волокну минеральной ваты, связке, ковру, обработанному связкой, пару, сжатому воздуху;

систему блокировки, сигнализации;

порядок пуска, переналадки и остановки всех агрегатов и механизмов;

схему подачи пара, воздуха, связки, расположения и назначения арматуры;

способы визуального определения вязкости и температуры расплава, свечения чаш.

Параграф 220. Оператор установок волокнообразования, 6 разряд

472. Характеристика работ:

ведение процесса получения волокна минеральной ваты на многовалковых центрифугах и фильерно-дутьевых установках;

подготовка фильерных питателей к работе;

пуск, управление, остановка центрифуг, вентиляторов отдува и другого оборудования;

регулирование подачи струи расплава, охлаждения валков, полых валов, нагрева питателей, равномерности ковра, подачи связки и обеспыливателя;
смена питателей, сопел, керамики, леток, лотков;
откатка и установка центрифуг;
устранение неисправностей в работе оборудования.

473. Должен знать:

устройство многовалковых центрифуг, фильерно-дутьевых установок, связанного с ними оборудования и контрольно-измерительных приборов;
технологический процесс производства минеральной ваты;
требования, предъявляемые к расплаву, волокну минеральной ваты, связке, ковру, обработанному связкой;
систему блокировки, сигнализации;
порядок пуска, переналадки, останова всех агрегатов и механизмов;
схему подачи воздуха, связки;
расположение и назначение арматуры;
способы визуального определения температуры и вязкости расплава.

Параграф 221. Моторист передаточной тележки, 3 разряд

474. Характеристика работ:

управление механизмами передаточной тележки;
накатывание груженых вагонеток с керамическим, силикатным кирпичом, черепицей, теплоизоляционными и иными изделиями, передаточной тележки;
перемещение передаточной тележки и загрузка вагонеток в камеры сушки, обжига, автоклавы;
загрузка вагонеток и передача их на склад, подача вагонеток под загрузку;
установка вагонеток на снижатели и подъемники;
осмотр, чистка и смазка механизмов;
перемещение вагонеток на запасные пути;
подача сигналов при движении.

475. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок эксплуатации передаточных тележек, вагонеток, толкателей, снижателей и подъемников;
порядок передвижения, загрузки и выгрузки вагонеток;
систему блокировки.

Параграф 222. Оператор размоточно-склеивающего станка, 2 разряд

476. Характеристика работ:

сшивание концов полотна картона под руководством оператора более высокой квалификации;

освобождение бобин картона от срывов и вмятин;

подача бобин картона к размоточному станку;

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

заправка концов полотен картона на катушки револьвера;

перевод рулонов с поста на пост;

погружение катушки в пропиточную ванну;

подача пропитанного полотна к намоточному станку.

477. Должен знать:

принцип действия пропиточного агрегата;

порядок заправки полотна на катушки револьвера;

порядок установки бобин на размоточный станок;

марки и свойства кровельного картона;

температуру массы в пропиточной ванне.

Параграф 223. Оператор размоточно-склеивающего станка, 3 разряд

478. Характеристика работ:

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

протягивание сшитого полотна в магазин петлевого запаса сухого картона;

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

ликвидация обрывов пропитанного полотна;

регулирование скорости движения магазина петлевого запаса картона;

поддержание определенной температуры электростанка для склеивания полотна;

участие в текущем ремонте размоточного и склеивающего станка.

479. Должен знать:

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

марки и развес стеклохолста и картона;

методы соединения полотен;

технические требования к готовой продукции;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 224. Камневар, 3 разряд

480. Характеристика работ:

приготовление шихты по заданной рецептуре;
обслуживание транспортеров, дозаторов и смесителей;
подача шихты и каменного боя к загрузочным устройствам, их дозировка и загрузка в плавильные печи;
управление механизмами наклона плавильных печей;
закрытие леток после слива расплава;
установка разливочного ковша на тележку;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования и плавильных печей.

481. Должен знать:
основные требования, предъявляемые к сырью;
устройство обслуживаемого оборудования и плавильных печей;
виды брака и способы его предупреждения.

Параграф 225. Камневар, 4 разряд

482. Характеристика работ:
ведение технологического процесса плавки камня под руководством камневара более высокой квалификации;
регулирование режима плавки по показаниям контрольно-измерительных приборов;
регулирование силы тока путем поднятия и опускания электродов в дуговых электропечах;
регулирование работы мартеновских печей путем изменения количества подаваемого мазута и воздуха;
наращивание графитных электродов;
участие в сливе расплава из плавильных печей и в разливе расплава в формы;
участие в ремонте печи и обслуживаемого оборудования.

483. Должен знать:
устройство обслуживаемых плавильных печей;
режимы и технологию плавки камня;
порядок применения контрольно-измерительной аппаратуры;
основы электротехники.

Параграф 226. Камневар, 5 разряд

484. Характеристика работ:
ведение технологического процесса плавки камня в дуговых электрических или мартеновских плавильных печах;
регулирование режима работы плавильных печей по показаниям контрольно-измерительных приборов;
отбор проб для определения степени дегазации и гомогенизации расплава;

определение готовности плавки;
выпуск расплава из печи;
контроль исправности состояния печи.

485. Должен знать:

конструктивные особенности плавильных печей и режим их работы;
порядок применения контрольно-измерительной аппаратуры;
требования, предъявляемые к сырью и его химическому составу;
свойства огнеупорных материалов, применяемых для ремонта печей;
основы электротехники.

Параграф 227. Машинист камнекольной машины, 4 разряд

486. Характеристика работ:

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

487. Должен знать:

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

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

Параграф 228. Заливщик камнелитейных изделий, 3 разряд

489. Характеристика работ:

подача тележек с прокаленными формами под заливку расплавом;
заливка форм расплавом с помощью подъемного оборудования;
регулирование скорости заполнения форм путем изменения способа заливки в зависимости от размеров, конфигурации изделий и температуры расплава;

сбор расплава в контейнеры и транспортировка его для последующей переработки;
подача вагонеток с заливными формами к кристаллизационным печам;
выгрузка тележек с готовой продукцией из кристаллизационных печей;

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

разборка форм и очистка тележек от формовочной массы;
наблюдение за состоянием литейной летки копильника печи;
предварительная разбраковка изделий по внешнему виду;
очистка прокаленных форм;

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

490. Должен знать:

устройство и порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;
технологический процесс заливки форм расплавом;

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

свойства расплава и требования, предъявляемые к нему;
виды брака и способы его предупреждения;
режимы сушки и прокаливания форм.

Параграф 229. Заливщик камнелитейных изделий, 4 разряд

491. Характеристика работ:

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

подготовка машин к плавке;

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

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

пуск, регулирование и выключение дозирующей вентиляции;

управление тельфером по подъему контейнеров с расплавом;

контроль водоснабжения защитных устройств;

проверка по шаблону форм, подаваемых под заливку;

выявление причин возникновения брака и принятие мер по их устранению.

492. Должен знать:

устройство машин центробежного камневого литья;

свойства расплава;

технологический процесс производства изделий из камневого литья;

требования, предъявляемые к исходным материалам;

принцип работы контрольно-измерительных приборов;
виды брака и способы его предупреждения.

Параграф 230. Формовщик камнелитейного производства, 2 разряд

493. Характеристика работ:

изготовление форм для отливки изделий из камня вручную и с применением пневматических, гидравлических трамбовок под руководством формовщика более высокой квалификации;

приготовление формовочной смеси;

управление тельфером при транспортировании опок;

подача вагонеток с формами к сушильно-прокалочной печи.

494. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

порядок и способы изготовления форм для простых и средней сложности отливок;

основные свойства формовочной смеси;

требования, предъявляемые к готовым формам.

Параграф 231. Формовщик камнелитейного производства, 3 разряд

495. Характеристика работ:

изготовление форм для отливки из камня гладких и орнаментированных изделий со сложными очертаниями;

приготовление формовочной смеси;

формование изделий вручную, на формовочных машинах и вибрационных площадках;

определение качества исходных материалов для изготовления выплавляемых моделей;

прессование в пресс-форме моделей из смеси;

определение формы и размера питателей при их изготовлении;

сборка моделей в блоки с учетом конфигурации изделий;

расчет и приготовление гидролизованного раствора этилсиликата;

нанесение оболочки на модель;

подготовка форм к отливке.

496. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

приемы и способы изготовления применяемых форм и моделей;

способы обеспечения плотности набивки и газопроницаемости форм;

места установки литников;

режим сушки и прокаливания форм;

свойства и температуру расплава, заливаемого в формы;
технические требования к изготавливаемым изделиям.

Параграф 232. Контролер изделий из камня, 3 разряд

497. Характеристика работ:

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

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

ведение учета сдачи готовой продукции;

контроль правильности упаковки и складирования изделий и заготовок.

498. Должен знать:

назначение и свойства заготовок, полуфабрикатов и готовой продукции;

технологии изготовления контролируемых изделий и заготовок;

порядок и способы пооперационного и конечного контроля;

порядок пользования контрольно-измерительным инструментом;

порядок чтения чертежей.

499. Примеры работ:

пооперационный контроль и приемка:

1) камни бортовые;

2) плиты мозаичные, брекчевидные;

3) плиты облицовки полов и стен;

4) плиты парапетные, ступени;

5) щебень декоративный.

Параграф 233. Контролер изделий из камня, 4 разряд

500. Характеристика работ:

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

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

ведение учета сдачи готовой продукции;

контроль правильности установки и складирования изделий.

501. Должен знать:

технологии изготовления выпускаемых изделий;

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

требования к выпускаемой продукции;

порядок чтения чертежей.

502. Примеры работ:

пооперационный контроль и приемка:

- 1) базы колонн;
- 2) балясины;
- 3) вазы;
- 4) капители колонн;
- 5) карнизы;
- 6) наличники;
- 7) орнаменты, цифры и буквы;
- 8) поручни.

Параграф 234. Шлифовщик-полировщик изделий из камня, 3 разряд

503. Характеристика работ:

устранение дефектных мест в изделиях путем их расчистки, промывания, заполнения мастикой или вклеивания вставок;

приготовление мастики и клея по заданной рецептуре в соответствии с расцветкой камня;

заготовка вставок с подборкой фактуры;

зачистка и промывка заделываемых участков;

сборка отдельных плит в кассеты для их совместной обработки;

приготовление гипсового раствора;

укладка раствора в кассеты с последующей укладкой на раствор плит и выверкой их по уровню (линейке);

снятие с кассет обработанных плит, очистка кассет и плит от остатков раствора с промывкой водой;

шлифование, полирование на станках различных конструкций простых изделий из камня, изделий из каменного литья с соблюдением технологической последовательности и режимов обработки по технологическим картам;

обтачивание, шлифование, лощение, полирование поверхности деталей и изделий с применением абразивных материалов и необходимого инструмента;

проверка обрабатываемой поверхности контрольно-измерительными инструментами;

установка и замена инструмента, применяемого в работе;

выявление и устранение неисправностей в работе станка, участие в ремонтных работах.

504. Должен знать:

составы мастик, клея и способы их приготовления;

свойства гипсового раствора;

требования к сборке плит в кассеты и на обработку плит;
принцип действия обслуживаемых станков;
физико-механические свойства обрабатываемых пород камня;
виды, способы и последовательность обработки камня применяемых пород;
последовательность применения абразивных материалов и инструмента;
порядок пользования контрольно-измерительными приборами и инструментами.

505. Примеры работ:

шлифование и полирование:

- 1) крышки столов и прилавков;
- 2) плиты для облицовки полов и стен;
- 3) плиты мозаичные;
- 4) боробрики;
- 5) пояски;
- 6) ступени.

Параграф 235. Шлифовщик-полировщик изделий из камня, 4 разряд

506. Характеристика работ:

шлифование, полирование на станках различных конструкций изделий из камня средней сложности с соблюдением технологической последовательности и режимов обработки по технологическим картам;

обтачивание, шлифование, лощение, полирование поверхностей фасонных деталей и изделий с применением абразивных материалов и инструмента, частичной доработкой при помощи механизированного инструмента и вручную;

проверка обрабатываемой поверхности деталей и изделий контрольно-измерительными приборами;

установка и замена инструмента, применяемого в работе;

выявление и устранение неисправностей в работе оборудования, участие в ремонтных работах.

507. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

физико-механические свойства обрабатываемых пород камня;

виды, способы и последовательность обработки камня применяемых пород;

последовательность применения абразивных материалов и инструментов;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами и инструментами.

508. Примеры работ:

шлифование и полирование:

- 1) базы колонн;
- 2) детали колонн с канелюрами;
- 3) наличники;

4) плинтусы;

5) поручни.

Параграф 236. Шлифовщик-полировщик изделий из камня, 5 разряд

509. Характеристика работ:

шлифование и полирование на станках с программным управлением и автоматизированных поточных линиях сложных изделий из камня с соблюдением технологической последовательности и режимов обработки по технологическим картам;

обтачивание, шлифование и полирование поверхностей сложных фасонных деталей и изделий с применением различных абразивных материалов и инструментов и частичная доработка при помощи механизированного инструмента и вручную;

проверка обрабатываемой поверхности деталей и изделий контрольно-измерительными приборами;

установка и замена инструмента, применяемого в работе;

выявление неисправностей в работе оборудования, участие в ремонтных работах.

510. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

физико-механические свойства обрабатываемых пород камня;

способы и последовательность обработки камня всех пород;

последовательность применения абразивных материалов и инструментов;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами и инструментом.

511. Примеры работ:

шлифование и полирование:

1) балясины;

2) вазы;

3) капители колонн;

4) карнизы;

5) орнаментированные вставки;

6) фризы.

Параграф 237. Распиловщик камня, 4 разряд

512. Характеристика работ:

гипсование блоков для укрупнения или выравнивания поверхности;

разборка распиленной ставки;

сортировка плит по породам и размерам с укладкой их на средства перемещения;

комплектовка ставки на вагонетки с выверкой ее по оси движения рамы и по отвесу

;

установка на станке скомплектованной ставки и съём распиленной;
распиливание блоков на плиты на камнераспиловочных станках до двух типов с механической подачей образцов;
наблюдение за натяжением пил, равномерной подачей воды, абразива и опусканием рамы станка;
загрузка бункера абразивами;
очистка бункера, станка и рабочего места от шлама;
участие в установке и снятии пил и вагонетки со ставкой со станка;
мойка распиленной ставки и вагонетки;
выявление и устранение мелких неисправностей в работе станка, подтяжка ослабевших пил;
уход за обслуживаемым оборудованием;
подрезка выработанных пил электросварочным аппаратом;
участие в работе по ремонту обслуживаемого оборудования.

513. Должен знать:

устройство, режим работы и порядок эксплуатации обслуживаемых распиловочных станков;
физические свойства применяемых пород камня;
марки и характеристики применяемых пил и абразивов;
устройство и порядок эксплуатации электросварочных аппаратов;
способы и приемы гипсования блоков для укрупнения и выравнивания поверхности ;
требования, предъявляемые к блокам и плитам.

Параграф 238. Распиловщик камня, 5 разряд

514. Характеристика работ:

распиловка блоков на плиты на камнераспиловочных станках свыше двух типов с механической и ручной подачей образцов;
наблюдение за натяжением пил, равномерной подачей воды, абразивов и опусканием рамы станка;
загрузка бункера абразивами;
очистка бункера, станка и рабочего места от шлама;
установка и снятие пил, участие в установке и съеме вагонетки со ставкой;
обмывка распиленной ставки и вагонетки;
выявление и устранение мелких неисправностей в работе станка, подтяжка ослабевших пил;
уход за обслуживаемым оборудованием;
подрезка выработанных пил электросварочным аппаратом;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

515. Должен знать:

устройство распиловочных станков;

физические свойства пород камня, подлежащих распиловке;

марки и характеристики применяемых пил и абразивов, в том числе пил, армированных алмазами;

устройство и порядок эксплуатации электросварочных аппаратов.

Параграф 239. Садчик камня в обжигательные печи, 3 разряд

516. Характеристика работ:

участие в садке, укладке камня для обжига;

снятие камня с вагонетки или тачки и передача его в садку;

разравнивание пода печи и удаление отходов;

установка бумажных ширм;

подгонка и отгонка вагонеток;

укладка и передвижение переносных рельсовых путей, кругов, катальных листов.

517. Должен знать:

устройство и принцип работы обжигательной печи;

технологии обжига;

технические требования к камню;

виды применяемого топлива.

Параграф 240. Садчик камня в обжигательные печи, 4 разряд

518. Характеристика работ:

садка камня в обжигательные печи разных конструкций в соответствии с технологическим процессом;

подготовка печи для приема камня и топлива;

выкладывание дымовых каналов и колосниковой решетки;

выкладывание и промазывание устойчивых наружных и промежуточных стенок, свода, топок, очалков, люков, огнеходов в напольных печах;

приготовление глиняного раствора и обмазывание наружных стенок печи;

выведение тяговых отдушин;

участие в перекладывании узкоколейных путей, кругов и катальных листов.

519. Должен знать:

устройство и принцип работы обжигательной печи;

рациональные методы садки;

технологии обжига;

технические условия на камень, гипс и известь;

виды и свойства применяемого топлива;

принцип влияния способов садки на производительность печи.

Параграф 241. Камнетес, 2 разряд

520. Характеристика работ:

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

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

клейка вставок в изделия из камня с тесаной фактурой.

521. Должен знать:

физические свойства обрабатываемых пород природного камня;

основные приемы и способы обработки камня;

состав клея и способ его приготовления;

виды применяемого ручного и механического инструмента и порядок пользования им.

Параграф 242. Камнетес, 3 разряд

522. Характеристика работ:

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

подбор заготовок необходимых размеров для обработки;

обработка негабаритных блоков методом бурения;

раскалывание глыб по готовым буркам;

распазовка плит и обрубка кромок;

подтеска постелей и сбоя тыльной поверхности камня;

выбивание в камнях внутренних углов;

пробивание в камнях борозд, четвертей и гнезд для креплений;

теска простых изделий по шаблону.

523. Должен знать:

физические свойства обрабатываемых пород природного камня;

основные приемы и способы обработки камня;

требования, предъявляемые к качеству обработки заготовок и изготавливаемых изделий;

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

524. Примеры работ:

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

2) камни бортовые прямолинейные – изготовление;

3) плиты - распазовка, обрубка кромок.

Параграф 243. Камнетес, 4 разряд

525. Характеристика работ:

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

грубая обработка камня при теске криволинейных и фасонных изделий;

получистая теска плоских изделий, теска фасок и лент;

бучардирование гранитных изделий;

обработка плит "под шубу".

526. Должен знать:

породы камня и способы его обработки;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий;

порядок пользования накладными и прикладными шаблонами;

устройство и порядок эксплуатации применяемого пневматического и механического инструмента.

527. Примеры работ:

1) камни бортовые криволинейные – изготовление;

2) колонны - заготовка деталей;

3) плиты арочные – изготовление;

4) плиты парапетные – изготовление;

5) плиты подоконные - изготовление.

Параграф 244. Камнетес, 5 разряд

528. Характеристика работ:

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

разметка деталей и изделий сложного контура;

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

обработка архитектурных линейных деталей по сложным шаблонам и лекалам;

высечка простых орнаментов, букв и цифр;

вычерчивание, изготовление шаблонов и лекал средней сложности.

529. Должен знать:

породы камня и способы его обработки;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых деталей и изделий;

порядок чтения чертежей;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами;

принцип действия и порядок эксплуатации применяемого инструмента.

530. Примеры работ:

1) базы колонн – изготовление;

- 2) буквы и цифры - разметка и изготовление;
- 3) карнизы – изготовление;
- 4) наличники – изготовление;
- 5) орнаменты геометрические - разметка и изготовление;
- 6) поручни – изготовление;
- 7) шаблоны и лекала карнизов, наличников, поручней - разметка и изготовление.

Параграф 245. Камнетес, 6 разряд

531. Характеристика работ:

изготовление особо сложных деталей и изделий из камня;

чистая обработка изделий вручную, пневматическим, механическим и термоотбойным инструментом по особо сложным архитектурным шаблонам и лекалам; вычерчивание и изготовление особо сложных архитектурных шаблонов и лекал; руководство работой камнетесов более низкой квалификации.

532. Должен знать:

физические свойства камней применяемых месторождений, пород и структур; все виды и способы обработки природного камня; порядок чтения чертежей по выпускаемой номенклатуре изделий; устройство применяемого инструмента.

533. Примеры работ:

- 1) балясины – изготовление;
- 2) вазы – изготовление;
- 3) капители колонн – изготовление;
- 4) лекала и шаблоны балясин, ваз, капителей колонн - разметка и изготовление;
- 5) орнаменты растительные и стилизованные - разметка и изготовление.

Параграф 246. Фрезеровщик камня, 3 разряд

534. Характеристика работ:

фрезерование на консольных и порталных окантовочных станках плит из природного камня простого профиля;

разметка деталей по чертежам и шаблонам;

сверление отверстий в плитах и технических изделиях на сверлильных станках с ручной и механической подачей;

регулирование режима работы станков;

заправка и установка режущего инструмента;

проверка обработки плит контрольно-измерительными инструментами;

выявление и устранение неисправностей в работе станка;

участие в работах по ремонту обслуживаемого оборудования.

535. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;
свойства и порядок применения абразивного инструмента;
порядок чтения чертежей;
порядок пользования контрольно-измерительными приборами.

536. Примеры работ:

фрезерование:

- 1) крышки для столов и прилавков;
- 2) плиты прямоугольные;
- 3) плиты для облицовки полов и стен;
- 4) плиты косоугольные с обработкой по лекалу;
- 5) ступени лестниц прямоугольные.

Параграф 247. Фрезеровщик камня, 4 разряд

537. Характеристика работ:

фрезерование и профилирование на станках различных конструкций изделий из камня средней сложности;
разметка деталей по шаблонам и чертежам;
фрезерование деталей по шаблону;
обрезка плит сложной конфигурации;
калибрование ленты, плит, крышек и лобиков по периметру;
наладка и переналадка обслуживаемых станков на заданный режим работы;
профилирование, заправка и установка режущего инструмента на станке;
проверка профиля фрезеровки деталей контрольно-измерительным инструментом и шаблонами;
выявление и устранение неисправностей в работе станка, участие в его ремонте.

538. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;
свойства и порядок применения абразивного инструмента;
физические свойства обрабатываемого камня;
порядок чтения чертежей.

539. Примеры работ:

фрезерование и профилирование:

- 1) детали граненых колонн и пилястр;
- 2) доски подоконные;
- 3) карнизы;
- 4) плинтусы;

- 5) плиты треугольные и трапецеидальные;
- 6) поручник.

Параграф 248. Фрезеровщик камня, 5 разряд

540. Характеристика работ:

фрезерование и профилирование на станках различной конструкции с программным управлением, а также на поточных автоматизированных линиях изделий сложного профиля;

разметка деталей по шаблонам и чертежам;

фрезерование деталей по шаблону с доработкой по радиусу;

усовка и снятие фасок;

калибровка сложных деталей по шаблону и угольнику;

наладка и подналадка станков и линий на заданный режим работы;

профилирование, заправка и установка режущего инструмента на станки;

проверка профиля фрезеровки и качества калибровки контрольно-измерительным инструментом и шаблонами;

выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования, участие в его работе.

541. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок технической эксплуатации обслуживаемых станков и линий;

свойства и порядок применения абразивного инструмента;

физические свойства обрабатываемого природного камня;

порядок чтения чертежей.

542. Примеры работ:

фрезерование и профилирование:

- 1) балясины;
- 2) детали колонн с каннелюрами;
- 3) капители колонн;
- 4) карнизы сложного профиля;
- 5) плиты радиальные для облицовки пилонов;
- 6) сегменты для облицовки колонн.

Параграф 249. Моторист транспортирующих механизмов, 2 разряд

543. Характеристика работ:

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

пуск, остановка и наблюдение за нормальной работой обслуживаемого оборудования;

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

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

снятие и очистка ограничительных брусьев;

маркировка панелей и гипсокартонных листов, смазка механизмов;

уборка рабочего места.

544. Должен знать:

устройство рольгангов и подъемников;

порядок загрузки и выгрузки изделий на транспортирующие механизмы;

порядок пуска, остановки и ухода за обслуживаемым оборудованием;

систему маркировки панелей и гипсокартонных листов.

Параграф 250. Моторист транспортирующих механизмов, 3 разряд

545. Характеристика работ:

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

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

подача гипса из силосов в бункеры цеха формовки;

ведение учета поступления и расхода гипса;

смазка обслуживаемого оборудования, устранение неполадок в его работе.

546. Должен знать:

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

схему пневматических трубопроводов;

расположение и назначение контрольно-измерительных приборов;

порядок учета поступления и расхода гипса.

Параграф 251. Машинист установки по испытанию железобетонных изделий и конструкций, 4 разряд

547. Характеристика работ:

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

установка изделий на стенд согласно схеме испытаний;

замер результатов испытаний с оформлением показаний.

548. Должен знать:

устройство, принцип действия и порядок технической эксплуатации обслуживаемой установки;

технические требования к прочности, жесткости, трещиностойкости, водонепроницаемости;

порядок строповки, установки и перемещения испытываемых изделий.

Параграф 252. Отделочник железобетонных изделий, 3 разряд

549. Характеристика работ:

отделка вручную и с применением средств малой механизации железобетонных изделий (плит, панелей, блоков, концов и внутренней поверхности труб), прошедших тепловую обработку;

мойка панелей наружных стен на специальных моечных машинах с очисткой облицовки от клея и бумаги;

отделка откосов и сливов в проемах стеновых панелей;

доводка, шпатлевка и затирка поверхности изделий согласно требованиям технической документации;

отделка поверхности плит, панелей, ригелей, колонн под окраску и оклейку обоями;

шлифование прямолинейных поверхностей изделий (подоконных досок, ступеней, облицовочных досок и иное) на шлифовальных станках или с применением средств малой механизации;

подъем, установка, кантовка, перемещение и укладка изделий;

расшивка и заделка трещин раковин и околос с приготовлением растворов и шпатлевки;

мойка панелей наружных стен кистями, щетками с очисткой облицовки от клея и бумаги;

удаление пятен и ржавчины;

промывка форм и прокладочных полотен вручную или в специальных моечных установках.

550. Должен знать:

устройство применяемых станков и средств малой механизации;

требования к качеству изделий;

способы приготовления отделочных материалов, их свойства и предъявляемые к ним требования;

способы шлифования изделий;

порядок строповки, подъема, кантования, транспортировки и установки обрабатываемых изделий;

назначение обрабатываемых изделий и основные требования к их внешнему виду;

рецептуру, способы приготовления шпатлевки, растворов, составов для удаления пятен и ржавчины;
способы отделки изделий.

Параграф 253. Отделочник железобетонных изделий, 4 разряд

551. Характеристика работ:

отделка наружной поверхности труб и иных железобетонных изделий способом торкретирования с одновременным уплотнением под давлением посредством цемент-пушки или иных торкретирующих установок;

отделка фасадных элементов зданий методом "декор" с облицовкой готовых изделий декоративным фактурным слоем дробленого камня или стекла;

вскрытие фактуры крупного заполнителя в архитектурных бетонах на моечных или иных специальных машинах;

шлифование криволинейных поверхностей изделий на шлифовальных станках или с помощью ручного шлифовального электропневмоинструмента;

замена дефектной облицовочной плитки в готовых изделиях: панелях наружных стен, цокольных панелях, лестничных площадках, поддонах санитарно - технических кабин и иное.

552. Должен знать:

устройство и принцип действия применяемых установок, машин и средств малой механизации;

чертежи и технические условия на обрабатываемые изделия;

состав смесей, используемых для торкретирования изделий;

требования, предъявляемые к применяемым отделочным составам;

типы и марки применяемых абразивных материалов;

номенклатуру обрабатываемых изделий.

Параграф 254. Оператор волнировочно-стопирующего агрегата, 4 разряд

553. Характеристика работ:

ведение процесса волнирования сырых асбестоцементных листов на механических волнировщиках;

включение и выключение агрегата пультом управления;

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

отсортировка дефектных листов перед поступлением на укладчик;

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

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

участие в ремонте волнировочно-стопирующего агрегата.

554. Должен знать:

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

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

способы предупреждения и устранения брака.

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

Параграф 255. Сушильщик заполнителей, 2 разряд

556. Характеристика работ:

обслуживание сушильных барабанов, работающих на твердом, жидком или газообразном топливе, при сушке или подогреве заполнителей под руководством сушильщика более высокой квалификации;

бесперебойное питание сушильного барабана топливом;

обеспечение равномерного питания сушильного барабана заполнителем.

557. Должен знать:

принцип действия и порядок технической эксплуатации обслуживаемых топок, сушильных барабанов, вспомогательного оборудования и контрольно-измерительных приборов;

порядок подачи топлива в соответствии с показаниями контрольно-измерительных приборов;

требования к качеству подсушиваемых материалов.

Параграф 256. Сушильщик заполнителей, 3 разряд

558. Характеристика работ:

обслуживание сушильных барабанов, работающих на твердом, жидком или газообразном топливе, при сушке или подогреве заполнителей;

розжиг топки, бесперебойное питание топки сушильного барабана топливом, регулирование процесса его сжигания и поддержание в сушильных барабанах необходимой температуры;

наблюдение за работой сушильного барабана, регулирование загрузки сушильного барабана заполнителями;

уход за механизмами отделения.

559. Должен знать:

устройство и порядок технической эксплуатации обслуживаемых топок, сушильных барабанов, вспомогательного оборудования и контрольно-измерительных приборов;
основные понятия по теплотехнике;
установленные нормы расхода топлива;
требования к качеству подсушиваемых материалов.

Параграф 257. Тоннельщик, 2 разряд

560. Характеристика работ:

управление механизмами по транспортировке вагонеток с формами в сушильно-прокалочную печь и на заливку, а также подача вагонеток с залитыми расплавом формами в кристаллизационную печь и на расформовку;

чистка и смазка обслуживаемого оборудования;

участие в разборке форм и извлечении из них готовых камнелитейных изделий.

561. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

процесс сушки и прокалики форм;

процесс кристаллизации изделий из каменного литья.

Параграф 258. Тоннельщик, 3 разряд

562. Характеристика работ:

ведение процесса термической обработки изделий из каменного литья, а также сушки и прокаливания форм под руководством тоннельщика более высокой квалификации;

регулирование температуры по зонам печи и обеспечение заданного режима;

соблюдение заданного ритма перемещения изделий по температурным зонам;

подача прокаленных форм под заливку расплавом;

профилактический осмотр прокалочных и кристаллизационных печей;

участие в ремонте футеровки печей.

563. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс прокалики форм и термической обработки изделий из каменного литья;

влияние температуры форм на структуру и качество изделий;

зависимость скорости охлаждения изделий от их габаритов и положения на входе в печном пространстве;

устройство и порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;

причины возникновения брака и способы их устранения.

Параграф 259. Тоннельщик, 4 разряд

564. Характеристика работ:

ведение процесса термической обработки изделий из каменного литья, а также прокаливания форм;

расчет требуемого температурного режима по зонам печей;

определение времени и температуры кристаллизации расплава в зависимости от габаритов изделий и регулирование режима работы печей;

контроль состояния печей;

ведение сменного журнала работы печей.

565. Должен знать:

конструкцию сушильно-прокалочных и кристаллизационных печей;

технологии заливки форм, кристаллизации расплава и охлаждения изделий;

влияние температуры и габаритов изделий на процесс кристаллизации и структуру литья;

причины возникновения брака и способы их устранения.

Параграф 260. Моторист холодильных установок, 3 разряд

566. Характеристика работ:

обслуживание холодильных установок производительностью до 35 тонн в час, вращающихся холодильных барабанов при охлаждении после обжига извести, керамзита и иных материалов;

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

наблюдение за централизованной смазкой и автопомпой холодильников;

залив масла в маслостанцию и редуктор;

обслуживание транспортирующего оборудования;

устранение неисправностей в работе оборудования.

567. Должен знать:

конструкцию холодильного агрегата и связанных с ним механизмов;

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

виды смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

568. При обслуживании холодильных агрегатов производительностью свыше 35 тонн в час - 4 разряд.

Параграф 261. Моторист триера, 3 разряд

569. Характеристика работ:

обслуживание триера и вспомогательного оборудования;

регулирование равномерного питания триера и выходов песка установленной сортности;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния обслуживаемого оборудования;

контроль системы смазки и смазка оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

570. Должен знать:

устройство и принцип действия триера и вспомогательного оборудования;

способы и методы регулирования питания триера;

свойства и характеристики песка;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования;

карты смазки обслуживаемого оборудования.

Параграф 262. Оператор турбосмесителя, 2 разряд

571. Характеристика работ:

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

подача пластификатора по трубам в дозатор;

подача элеватором сыпучего материала в бункер;

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

572. Должен знать:

назначение турбосмесителя (смесительных бачков), бункеров и дозаторов;

требования, предъявляемые к покровной массе и наполнителям;

установленное содержание наполнителя в покровной массе.

Параграф 263. Оператор турбосмесителя, 3 разряд

573. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления покровной массы;

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

регулирование уровня покровной массы в турбосмесителе;

поддержание заданной температуры нагрева покровной массы;

подача массы в покровную ванну;

приготовление суспензии из талька или иного пылевидного материала необходимой концентрации;

осмотр и профилактический ремонт турбосмесителей, бункеров и дозаторов;

участие в текущем ремонте оборудования.

574. Должен знать:

устройство и принцип действия турбосмесителя, бункеров, дозаторов;
порядок приготовления покровной массы и тальковой суспензии.

Параграф 264. Оператор гранулятора, 4 разряд

575. Характеристика работ:

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

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

контроль работы механизма очистки тарелки гранулятора;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования;

гранулирование минеральной ваты в грануляторах непрерывного действия;

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

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

наблюдение за работой всего оборудования;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

576. Должен знать:

устройство и принцип действия гранулятора и вспомогательного оборудования;

характеристики сырьевой муки и пыли;

способы регулирования подачи в гранулятор материала и воды;

методы контроля качества приготовления гранул;

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

карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе грануляторов;

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

порядок пуска и ремонта оборудования;

конструкцию и принцип действия аспирационных устройств;

свойства и качественную характеристику минеральной ваты;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 265. Съемщик-укладчик, 2 разряд

577. Характеристика работ:

перемещение металлических поддонов и укладка их на транспортер;
снятие и укладка рамок, брусков и реек в магазин, на транспортер или каретку
пресса, проталкивание их под брус или мундштук;
наблюдение за правильным продвижением рамок, брусков и иное;
подача предупредительных сигналов.

578. Должен знать:

принцип действия и порядок эксплуатации обслуживаемого оборудования;
порядок снятия и укладки рамок, брусков, реек и поддонов;
порядок подачи предупредительных сигналов.

Параграф 266. Съемщик-укладчик, 3 разряд

579. Характеристика работ:

снятие асфальтовых плиток с формовочного конвейера и укладка их в штабель;
заготовка песка и опилок для пересыпки асфальтовых плиток;
наблюдение за охлаждением асфальтовой мастики и сбросом мастики на
транспортерную ленту;
регулирование скорости движения транспортера;
проверка состояния транспортера;
снятие свежеформованного и высушенного сырца керамического и силикатного
кирпича, керамических и гипсовых плит, блоков, дренажных труб, черепицы и иных
изделий с резательного стола, пресса и транспортера вручную или при помощи
пневматического съемника и укладка их на сушильные вагонетки, люльки конвейера,
транспортеры, стеллажи, клетки и обрезные столики;
укладка кирпича на поддоны и перевозка кирпича в поддонах;
сортировка сырца, установка прокладок;
пуск, регулировка и остановка обслуживаемого оборудования;
транспортировка вагонеток и возвращение порожняка;
разгрузка вагонеток, тачек и тележек на выставочной площадке, укладка готовой
продукции в клетки или на поддон;
откатка порожних тележек и вагонеток;
участие в перекладке узкоколейных путей и листов в камере печи или на площадке;
смазка обслуживаемых механизмов;
обслуживание транспортера подачи сырых листов и ротационных ножниц при резке
сырого асбестоцементного наката на форматы;
скатывание сырых листов в рулоны и их укладка;
отсортировка поврежденных листов;
отправка поврежденных листов и обрезков в переработку;
чистка ротационных ножниц и транспортера.

580. Должен знать:

устройство и принцип действия ротационных ножниц и транспортера;
требования выработываемым изделиям в части линейных размеров и внешнего вида
;
признаки брака сырых асбестоцементных листов;
порядок смазки трущихся частей оборудования;
порядок выгрузки и укладки плиток и мастики;
требования, предъявляемые к плитам по конфигурации;
способы разделения слипшихся плиток;
устройство обслуживаемого оборудования;
порядок снятия, укладки, перекладки и транспортировки изделий;
требования, предъявляемые к свежесформованным, высушенным и готовым изделиям;
способы предохранения изделий от деформации.

Параграф 267. Съемщик-укладчик, 4 разряд

581. Характеристика работ:

загрузка поддонов с одновременной сортировкой керамического кирпича и керамических камней по маркам, цвету и внешнему виду;
снятие асбестоцементных труб с форматной скалки при помощи каретки;
ввод сердечников в трубу и сцепление их с траверсой крана;
сопровождение транспортируемой электрокраном трубы и укладка ее для обкатки на конвейер;
выемка сердечников из трубы, установка трубы со скалкой на каландр, вальцовка трубы;
снятие трубы со скалкой с каландра после вальцовки и укладка для обкатки на конвейер;
выемка форматной скалки;
участие в смене технических сукон и сетчатых цилиндров, а также чистке и ремонте трубной машины.

582. Должен знать:

устройство кареток для снятия труб;
устройство каландра;
порядок обеспечения сохранности сырых труб.

Параграф 268. Оператор ускорительной установки, 5 разряд

583. Характеристика работ:

ведение процесса электронно-химического отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов на ускорительной установке с пульта управления под руководством оператора более высокой квалификации;

подготовка вакуумной системы ускорителя к работе;

контроль прохождения асбестоцементных листов;

периодическая смена выходного окна ускорителя и инжектора;

участие в профилактическом ремонте ускорительной установки;

чистка и смазка обслуживаемого оборудования.

584. Должен знать:

устройство ускорительной установки;

технологический процесс электронно-химического отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов на ускорительной установке;

порядок смены выходного окна ускорителя и инжектора;

приемы чистки и смазки обслуживаемого оборудования;

порядок подготовки вакуумной системы ускорителя к работе;

назначение контрольно-измерительных приборов;

способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования;

требования на готовую продукцию.

Параграф 269. Оператор ускорительной установки, 6 разряд

585. Характеристика работ:

ведение процесса электронно-химического отверждения отделочного слоя асбестоцементных листов на ускорительной установке с пульта управления;

вывод ускорителя на заданный режим работы;

создание рабочего вакуума в вакуумной системе ускорителя;

подача асбестоцементных листов по системе передаточных единиц под облучение;

контроль состояния вакуумной системы;

проверка остаточного вакуума по приборам;

регулирование режима работы ускорителя;

регистрация вакуумвходных и вакуумвыходных параметров;

проведение профилактического ремонта ускорительной установки;

ведение записей в журнале работы ускорительной установки.

586. Должен знать:

устройство и принцип действия ускорительной установки;

приемы создания вакуума в ускорителе;

технологический режим работы ускорительной установки;

порядок регулирования и регистрации параметров работы ускорителя;

причины возникновения брака и способы его предупреждения;

устройство и порядок применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 270. Дробильщик, 2 разряд

587. Характеристика работ:

ведение процесса дробления и размол различных каменных и иных материалов вручную, на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках различных систем с производительностью до 50 метров кубических в час;

просеивание на механических или ручных ситах каменных и иных пород;

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

пуск и остановка механизмов;

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

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

определение качества, сортности дробимого материала;

обслуживание накопительных бункеров;

заготовка сырья;

выявление неисправностей и устранение неполадок в работе оборудования;

смазка, чистка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

588. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

физические свойства и требования, предъявляемые к качеству дробимого материала

;

порядок пользования пусковой аппаратурой, средствами автоматизации и сигнализации;

порядок загрузки дробильных установок материалами;

причины возникновения неисправностей и способы их устранения;

основы слесарного дела.

Параграф 271. Дробильщик, 3 разряд

589. Характеристика работ:

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

ведение процесса дробления сырья на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках всех систем производительностью свыше 50 до 100 метров кубических в час, вальцах, дезинтеграторах;

обеспечение оптимального режима работы оборудования;

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

пуск и остановка оборудования;

удаление примесей.

590. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

виды, свойства и назначение перерабатываемых материалов;

требования, предъявляемые к качеству дробления или размола;

порядок пуска и остановки оборудования.

Параграф 272. Дробильщик, 4 разряд

591. Характеристика работ:

ведение процесса дробления каменных и иных материалов на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках всех систем производительностью свыше 100 до 300 метров кубических в час;

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

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

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

замена мелющих тел;

поддержание нормального режима работы сырьевых мельниц и всего вспомогательного оборудования;

регулирование питания мельниц, соблюдение установленных норм тонкости помола и заданной дозировки смеси;

наблюдение за работой всего оборудования;

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

чистка, смазка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

592. Должен знать:

устройство и порядок технической эксплуатации обслуживаемого оборудования;

виды, свойства и назначение материалов;

требования, предъявляемые к качеству дробления или размола;

порядок пуска и ремонта оборудования;

назначение и порядок применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 273. Дробильщик, 5 разряд

593. Характеристика работ:

ведение процесса дробления каменных и иных материалов на дробилках, дробильных агрегатах, дробильно-сортировочных установках различных систем с производительностью свыше 300 метров кубических в час;

выявление неисправностей в работе оборудования и их устранение;

смазка, чистка обслуживаемого оборудования и участие в его ремонте.

594. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

порядок пользования пусковой аппаратурой, средствами автоматизации и сигнализации;

причины возникновения неисправностей в работе оборудования и способы их устранения.

Параграф 274. Фенольщик, 3 разряд

595. Характеристика работ:

слив фенолоспиртов и иных синтетических смол из железнодорожных цистерн;

заполнение и слив цистерн на складе;

управление кранами, насосами для перекачки продуктов;

регулирование заполнения и слива расходных емкостей, работы насосов, подачи связки;

наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

596. Должен знать:

порядок заполнения и слива цистерн, хранения и подачи фенолоспиртов и иных смол в производство;

назначение кранов, вентилях и арматуры;

способы предохранения кожи от действия фенолоспиртов и смол;

технические условия на смолы.

Параграф 275. Фенольщик, 4 разряд

597. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления и нейтрализации связки по заданной рецептуре из фенолоспиртов, синтетических смол, эмульсола и иных компонентов;

подготовка, пуск и остановка дозаторов, баков, мешалок и насосов;

промывка и чистка оборудования, трубопроводов, арматуры;

наблюдение за работой системы автоматизации, приборами и сигналами на щите управления;

переналадка системы автоматики;

обеспечение ручного управления механизмами при неисправности автоматической системы.

598. Должен знать:

устройство и принцип работы системы автоматизации, сигнализации, приборов, насосов, дозаторов, мешалок, баков, кранов, форсунок, щита управления;

способы переналадки, регулирования системы автоматики;

свойства и виды связок;

технологию и рецептуру приготовления связок;

нормы расхода связки и компонентов.

Параграф 276. Насыпщик цемента, 3 разряд

599. Характеристика работ:

погрузка цемента в автоцементовозы;

установка автоцементовозов на погрузочную площадку;

насыпка цемента в мешки различной емкости с помощью механизмов или вручную;

включение и выключение аспирационных устройств;

контроль равномерности поступления и заполнения цемента в автоцементовозы;

проверка работы пневмосистемы, обеспечение герметизации;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

600. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

марку отгружаемого цемента, схему транспортировки цемента;

способы очистки запыленного воздуха;

способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 277. Насыпщик цемента, 4 разряд

601. Характеристика работ:

погрузка цемента в железнодорожные вагоны;

осмотр, очистка и подготовка вагонов к загрузке;

установка шлангов в вагоны;

контроль равномерности поступления и заполнения вагонов цементом;

закрытие и открытие люков, дверных проемов цементовозов и вагонов;

обслуживание транспортных средств;

контроль герметизации оборудования и вагонов;

проверка работы пневмосистемы;
предупреждение и устранение неисправностей обслуживаемого оборудования;
упаковка цемента в мешки на упаковочных машинах;
навешивание мешков на клапанные отверстия упаковочных машин;
контроль заполнения мешков цементом и укладка их на транспортное средство;
обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния упаковочных машин,
вспомогательного оборудования;
контроль работы аспирационных установок;
наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов и автоматики;
устранение неисправностей в работе оборудования.

602. Должен знать:

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

Параграф 278. Обшивщик цилиндров, 4 разряд

603. Характеристика работ:

замена отработанных сеток на цилиндрах формовочных машин;
снятие с цилиндра верхнего и нижнего слоя металлической сетки;
очистка отверстий цилиндра и его поверхности от асбестоцементной массы;
подготовка к работе паяльников и припоев;
натягивание на цилиндр новых сеток, сшивка или пайка сеток;
обшивка краев цилиндров и окраска;
ремонт сеток;
изготовление из отработанного сукна защитных поясов для уплотнения цилиндра в
ванне.

604. Должен знать:

способы обшивки цилиндров сеткой;
основы процесса пайки изделия;
требования, предъявляемые к изделию после пайки;
порядок обращения с кислотами и щелочами;

последовательность выполнения паяльных работ.

Параграф 279. Чистильщик по очистке пылевых камер, 3 разряд

605. Характеристика работ:

очистка пылевых камер вращающихся печей и цементных силосов от пыли при помощи выгрузочных механизмов и вручную;

периодическая проверка и очистка транспортного и пылеулавливающего оборудования;

обеспечение герметизации оборудования;

контроль смазки механизмов;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемых механизмов.

606. Должен знать:

порядок, сроки и методы очистки пылевых камер;

принцип действия и устройство обслуживаемого оборудования;

свойства улавливаемой пыли;

сорта и свойства смазочных материалов;

способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 280. Выгрузчик шахтных печей, 4 разряд

607. Характеристика работ:

выгрузка клинкера с помощью выгрузочных механизмов из шахтных печей;

обслуживание выгрузочных и транспортных механизмов;

контроль поступления и охлаждения клинкера;

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

управление затворами и питателями;

регулирование равномерного поступления и размещения материала по транспортным механизмам;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

608. Должен знать:

устройство и принцип действия выгрузочных и транспортных механизмов шахтных печей;

приемы и порядок выполнения операций по выгрузке и транспортировке клинкера;

системы звуковой и световой сигнализации и блокировки;

сорта и свойства смазочных материалов;

карты смазки обслуживаемого оборудования;

способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Параграф 281. Машинист сырьевых мельниц, 3 разряд

609. Характеристика работ:

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

участие в регулировании питания мельниц;

соблюдение технологических требований к качеству сырьевой муки или шлама;

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

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

участие в догрузке и перегрузке мельниц;

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

610. Должен знать:

принцип действия и устройство помольных агрегатов и вспомогательного оборудования;

факторы, влияющие на работу помольных агрегатов;

основные свойства и качественные характеристики компонентов сырьевой муки и шлама;

приемы сортировки мелющих тел;

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

способы выявления и устранения неисправностей в работе механизмов;

карты смазки, виды и сорта смазочных материалов.

Параграф 282. Машинист сырьевых мельниц, 4 разряд

611. Характеристика работ:

ведение процесса помола сырья в сырьевых мельницах суммарной производительностью до 100 тонн в час - при работе на твердом сырье и сухом способе помола, до 200 тонн в час - при работе на мягком сырье, до 300 тонн в час - при работе на мельницах "Гидрофол" и "Аэрофол", а также ведение процесса помола сырья в сырьевых мельницах суммарной производительностью, соответственно, свыше: 100

тонн в час, 200 тонн в час, 300 тонн в час под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование питания мельниц;

обеспечение установленных технологических требований к качеству сырьевой смеси или шлама;

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

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

соблюдение графика догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

ведение установленной технической документации;

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

612. Должен знать:

устройство и принцип действия помольных агрегатов и вспомогательного оборудования;

методы регулирования режима работы обслуживаемого оборудования;

способы регулирования температуры и скорости движения газов;

параметры режима сушки сырья при сухом способе;

факторы, влияющие на работу и производительность мельничных агрегатов;

способы интенсификации процесса помола сырья;

свойства и качественную характеристику компонентов сырьевой смеси и шлама;

приемы и методы контроля качества сырьевой смеси и шлама;

схему транспортировки сырьевой смеси и шлама;

график догрузки и перегрузки мельниц мелющими телами;

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

613. При обслуживании сырьевых мельниц суммарной производительностью:

свыше 100 тонн в час - при работе на твердом сырье и сухом способе помола;

свыше 200 тонн в час - при работе на мягком сырье;

свыше 300 тонн в час - при работе на мельницах "Гидрофол" и "Аэрофол" - 5 разряд

Параграф 283. Сортировщик сырья и изделий из слюды, 2 разряд

614. Характеристика работ:

сортировка сырья, полуфабрикатов и полезных отходов слюды по размерам, толщине и назначению вручную и на механических установках;

очистка полезных отходов от посторонних примесей вручную и на механических установках.

615. Должен знать:
приемы сортировки промышленного сырца, полуфабрикатов и полезных отходов;
технические требования к промышленному сырцу, слюдяным подборам и полезным отходам.

Параграф 284. Сортировщик сырья и изделий из слюды, 3 разряд

616. Характеристика работ:

сортировка готовых изделий из слюды вручную, на полуавтоматах и на автоматах;
подготовка полуавтоматов и автоматов к работе;
установка наполненных кассет на автоматы.

617. Должен знать:

устройство полуавтоматов и автоматов;
методы сортировки готовых изделий;
требования к готовой продукции;
порядок установки кассет на автомат.

Параграф 285. Дозировщик сырья, 2 разряд

618. Характеристика работ:

дозирование сырья в болтушки суммарной производительностью до 15 метров кубических в час;

обеспечение равномерной загрузки сырья по показаниям контрольно-измерительных приборов, поддержания необходимого уровня шлама;
обеспечение установленного соотношения компонентов сырьевой смеси и качества шлама;

регулирование подачи в болтушки воды требуемой температуры;

обеспечение прохождения материала через приемные и выходные решетки;

контроль температуры подшипников, состояния смазочных устройств и смазки механизмов.

619. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых болтушек и вспомогательного оборудования;

состав и соотношение компонентов смеси, подаваемой в болтушки;

способы равномерного дозирования сырья и воды;

основные приемы лабораторного контроля качества шлама;

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

карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов.

620. При дозировании сырья в болтушки суммарной производительностью свыше 15 метров кубических в час - 3 разряд.

Параграф 286. Загрузчик-выгрузчик сырья, топлива и стеновых изделий, 2 разряд

621. Характеристика работ:

загрузка сырья и топлива во вращающиеся и шахтные печи при помощи тарельчатых и шлаковых питателей, элеваторов, транспортеров или скиповых подъемников;

загрузка топлива в топливные трубочки или шураппараты;

пуск и остановка обслуживаемого оборудования;

удаление с ленты транспортера посторонних предметов;

наблюдение за сгоранием топлива;

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

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

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

очистка кузовов, сушильных агрегатов и камер пропаривания;

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

планировка отвалов по заданному уровню;

смазка вагонеток и перемещение их в пределах рабочей зоны;

уборка просыпавшегося материала.

622. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

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

нормы расхода топлива;

порядок загрузки топлива в топливные трубочки или шураппараты;

график загрузки и выгрузки;

порядок перемещения вагонеток.

Параграф 287. Загрузчик-выгрузчик сырья, топлива и стеновых изделий, 3 разряд

623. Характеристика работ:

загрузка и выгрузка глины из бучильных ям;

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

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

пробивка в глине отверстий для увлажнения;

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

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

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

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

устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

укладка и перекладка катальных листов;

передвижка и рихтовка узкоколейных путей в пределах рабочей зоны;

подача установленных сигналов.

624. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические требования к глине;

порядок загрузки и выгрузки глины;

нормы загрузки ящичного подавателя и бункера;

требования, предъявляемые к качеству сырца;

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

принятую систему сигнализации.

Параграф 288. Шихтовар, 3 разряд

625. Характеристика работ:

получение расплава при производстве минеральной ваты в ваннных печах под руководством шихтовара более высокой квалификации;

управление копром для пробивки шлаковой корки и сливом шлака из ковша;

подготовка и чистка лотка для слива;

пробивка, заделка леток, отверстий, люков;

подготовка материалов и уборка отходов.

626. Должен знать:

устройство печи, копра и ковша;

порядок управления ковшом и копром;

порядок подготовки к работе лотков и леток, пробивки и заделки отверстий.

Параграф 289. Шихтовар, 4 разряд

627. Характеристика работ:

ведение процесса получения расплава в ваннных и иных печах при производстве минеральной ваты из огненно-жидких шлаков и минерального сырья;

заливка шлака в печь из шлаковых ковшей;

управление загрузкой минерального сырья;

обеспечение стабильного состава расплава и его температуры;

регулирование работы печей, копильников, фидеров, регенераторов, рекуператоров, вентиляторов, дымовоздушных клапанов, форсунок, горелок;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов, охлаждением печей и фидеров, уровнем расплава, его равномерным поступлением на узел волокнообразования, температурой и вязкостью расплава, дутьем, состоянием печи;

участие в ремонте печи.

628. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

порядок пользования контрольно-измерительными приборами;

свойства расплава, шлака, добавок, топлива и требования, предъявляемые к ним;

способы регулирования качества расплава;

порядок введения добавок;

систему сигнализации и блокировки;

порядок эксплуатации газового хозяйства.

Параграф 290. Шихтовар, 5 разряд

629. Характеристика работ:

ведение процесса получения расплава в ваннных и иных печах при производстве минеральной ваты из минерального сырья, отходов производства цемента и иных строительных материалов;

управление процессом варки, регулирование температуры при варке и выработке минеральной ваты по приборам автоматического регулирования;

обеспечение стабильного режима питания печи шихтой;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов, охлаждением печей и фидеров, уровнем расплава, его равномерным поступлением на узел волокнообразования, температурой и вязкостью расплава, обдувом;

систематический контроль состояния ванной печи;

участие в горячем и холодном ремонте печи;

ведение записей показателей работы печи;

обслуживание газораспределительных установок, узлов перекидки пламени при работе на жидком топливе.

630. Должен знать:

устройство ванн печей различных конструкций и порядок их эксплуатации;
порядок загрузки шихты в печь;
состав применяемой шихты и свойства ее компонентов;
свойства расплава, топлива и предъявляемые к ним требования;
способы регулирования качества расплава;
порядок пользования контрольно-измерительными приборами;
систему сигнализации и блокировки;
порядок эксплуатации.

Параграф 291. Шихтовщик, 3 разряд

631. Характеристика работ:

составление и дозировка рабочей шихты для обжига (вспучивания) перлита, вермикулита, доломита и иных материалов под руководством шихтовщика более высокой квалификации;

загрузка шихты в печи в соответствии с графиком работы и процессом обжига;

управление механизмами загрузки;

приготовление шихты для производства кирпича;

регулирование шибера ящичного подавателя;

дозировка компонентов на весовом дозаторе;

наблюдение за разгрузкой глины и иных материалов: выгорающих и отошающих добавок в ящичный подаватель или бункер;

очистка вагонеток от налипшей глины и посыпка опилками, песком, шамотом;

пуск и остановка ящичного подавателя;

разбивание крупных комьев глины и пропускание их через решетку;

удаление из глины посторонних предметов;

наблюдение за равномерным поступлением в отсеки подавателя глины, выгорающих и отошающих добавок;

наблюдение за работой транспортеров;

шихтовка различных видов глины;

регулирование равномерности поступления материалов.

632. Должен знать:

устройство печей, дозаторов, транспортеров, скипов, контрольно-измерительной и пусковой аппаратуры и иных механизмов;

влияние состава шихты на качество продукции;

методы составления шихты;

назначение компонентов;

требования, предъявляемые к качеству шихты;

контроль качества шихтовой смеси.

Параграф 292. Шихтовщик, 4 разряд

633. Характеристика работ:

составление и дозировка рабочей шихты (колош) в производстве минеральной ваты и изделий из нее для вагранок и ваннных печей;

загрузка шихты в вагранки, печи в соответствии с графиком и технологическим процессом;

управление загрузочными устройствами;

наблюдение за сходом колош и уровнем шихты в вагранке, печи;

устранение мелких неисправностей в работе механизмов.

634. Должен знать:

устройство вагранок, печей и другого оборудования;

порядок пользования контрольно-измерительной и пусковой аппаратурой;

способы и порядок регулирования технологического процесса;

свойства сырья и топлива;

технологию плавления шихты;

состав компонентов для шихты;

виды брака продукции и способы его предупреждения;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 293. Чистильщик по очистке шламовых бассейнов и болтушек, 3 разряд

635. Характеристика работ:

очистка шламовых бассейнов и болтушек от осадков шлама и примесей с помощью машин и механизмов;

разжижение и транспортирование осадков;

очистка вертикальных поверхностей бассейнов и болтушек;

обеспечение бесперебойной работы подъемных и транспортных устройств и приспособлений.

636. Должен знать:

устройство и принцип действия подъемных и транспортных механизмов;

методы очистки шламовых бассейнов и болтушек;

способы выявления и устранения неисправностей в работе подъемных и транспортных механизмов;

сорта и свойства смазочных материалов.

Параграф 294. Шламовщик, 3 разряд

637. Характеристика работ:

обеспечение сырьевой смесью вращающихся печей суммарной производительностью до 35 тонн в час;

контроль заполнения контрольных бачков и тарировочных бункеров сырьевой смесью;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния весовых дозаторов, шламовых питателей и транспортирующих механизмов;

контроль герметичности оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

638. Должен знать:

устройство и принцип действия шламовых питателей, весовых дозаторов и вспомогательного оборудования;

способы регулирования подачи сырьевой смеси в печь;

качественную характеристику сырьевой смеси и схему ее подачи;

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

способы выявления и устранения неисправностей в работе питательных устройств;

карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов.

Параграф 295. Шламовщик, 4 разряд

639. Характеристика работ:

обеспечение сырьевой смесью вращающихся печей суммарной производительностью свыше 35 тонн в час;

ведение процесса сушки шлама в концентраторах;

обслуживание концентраторов шлама и питательных устройств сырьевой смесью;

регулирование теплотехнического и технологического режимов работы концентраторов шлама;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния обслуживаемого оборудования;

предупреждение и устранение неисправностей в работе оборудования.

640. Должен знать:

устройство, принцип действия и конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

способы регулирования режима сушки шлама в концентраторах;

свойства и химический состав сырьевой смеси;

способы выявления и устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

назначение и устройство контрольно-измерительных приборов и систем автоматического регулирования подачи сырьевой смеси и сушки шлама;
карты смазки обслуживаемого оборудования, сорта и свойства смазочных материалов.

Параграф 296. Дозировщик-смесительщик на шнеках, 2 разряд

641. Характеристика работ:

ведение процесса дозирования и перемешивания сырьевой смеси в смесительных шнеках суммарной производительностью до 85 тонн в час;
обеспечение поступления сырьевой смеси из бункеров в смесительные шнеки;
регулирование процесса дозирования и перемешивания сырьевой смеси;
контроль работы и техническое обслуживание механизмов дозирования, перемешивания и транспортировки сырьевых компонентов;
предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

642. Должен знать:

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

643. При дозировании и перемешивании сырьевой смеси в смесительных шнеках суммарной производительностью свыше 85 тонн в час – 3 разряд.

Параграф 297. Выставщик, 4 разряд

644. Характеристика работ:

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

645. Должен знать:

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

Параграф 298. Выставщик, 5 разряд

646. Характеристика работ:

снятие с верхних и нижних рядов в камере печи обожженных изделий: кирпича, керамических блоков, черепицы, дренажных труб;

укладка изделий на транспортные средства;
определение брака по внешнему виду;
перемещение изделий на выставочные площадки, разбраковка и укладка их;
перестановка катальных полос, листов, узкоколейных путей, поворотных кругов;
установка поддонов под погрузку изделий;
смазка тележек, вагонеток и тачек.

647. Должен знать:

устройство транспортных средств;
признаки брака изделий при обжиге;
порядок рассортировки изделий по сортам и маркам;
требования, предъявляемые к изделиям;
способы укладки изделий на транспортные средства.

Параграф 299. Транспортерщик горячего клинкера, 3 разряд

648. Характеристика работ:

обслуживание транспортеров горячего клинкера суммарной производительностью до 70 тонн в час;

обеспечение равномерной загрузки и транспортировки клинкера;

обеспечение бесперебойной работы и исправного состояния клинкерных транспортеров;

смазка приводного механизма и роликов;

уборка просыпи;

предупреждение и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

649. Должен знать:

устройство и принцип действия клинкерных транспортеров;

характеристику транспортируемого материала;

систему сигнализации и блокировки;

карты смазки механизмов, сорта и свойства смазочных материалов.

650. При обслуживании транспортеров суммарной производительностью свыше 70 тонн в час - 4 разряд.

Параграф 300. Машинист экструзионного прессы, 5 разряд

651. Характеристика работ:

ведение процесса формования непрерывной ленты асбестоцементных панелей на экструзионном прессы под руководством машиниста более высокой квалификации;

нарезка непрерывной ленты на панели заданной длины;

выравнивание свежесформованных панелей правильным устройством;

укладка панелей в приемные поддоны;
наблюдение за работой оборудования в автоматическом режиме;
участие в подготовке экструзионного пресса к формованию;
чистка, смазка, участие в ремонте оборудования.

652. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого пресса, приемной установки;
технологический процесс производства асбестоцементных панелей на
экструзионном прессе;
свойства асбестоцементных панелей;
состав шихты;
свойства, сорта и марки асбеста, цемента и метилцеллюлозы;
способы распушки асбеста;
внешние признаки брака;
порядок и приемы выполнения операций по пуску и остановке экструзионного
пресса;
способы чистки пресса от пластифицированной асбестоцементной массы;
стандарты (технические условия) на вырабатываемую продукцию.

Параграф 301. Машинист экструзионного пресса, 6 разряд

653. Характеристика работ:

ведение процесса формования непрерывной ленты асбестоцементных панелей на
экструзионном прессе;
подготовка экструзионного пресса к работе;
регулирование режимов работы рабочих агрегатов узла формования панелей,
смесителя и системы охлаждения;
регулирование скорости выхода массы из мундштука;
контроль качества панелей;
наладка обслуживаемых механизмов;
руководство бригадой, обслуживающей технологическую линию;
устранение неисправностей в работе и участие в ремонте оборудования.

654. Должен знать:

конструкцию и порядок наладки обслуживаемого оборудования;
способы регулирования скорости выхода массы из пресса;
порядок подготовки пресса к работе;
требования, предъявляемые к качеству асбестоцементных панелей;
способы выявления и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 302. Зачистчик электроизоляционных изделий, 2 разряд

655. Характеристика работ:

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

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

промер и доведение габаритов изделий до заданных размеров;

включение и выключение вентиляции.

656. Должен знать:

принцип работы обслуживаемого оборудования;

способы и приемы очистки изделий от бумаги и посыпки;

способы замеров габаритов изделий;

порядок пользования контрольно-измерительными инструментами;

технические требования на изделия из миканита и слюдопласта.

Глава 3. Алфавитный указатель профессий рабочих

657. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 40).

Приложение
к Единому
тарифно-квалификационному
справочнику работ
и профессий рабочих
(выпуск 40)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессии	Диапазон разрядов	Страница
1.	Автоклавщик	4	3
2.	Машинист (обжигальщик) вращающихся и шахтных печей	4-6	4
3.	Моторист смесителя и мешалки	2-3	6
4.	Смесительщик	3-4	7
5.	Сварщик арматурных сеток и каркасов	3-5	8
6.	Арматурщик	1-6	9
7.	Разборщик асбестоцементных изделий	4	13
8.	Сушильщик асбестоцементных изделий	2	13
9.	Дозировщик асбеста	2-3	14
10.	Прессовщик асбестоцементных изделий	3-5	14
11.	Оператор укладчика - разборщика асбестоцементных изделий	4	16
12.	Резчик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий	3	16
13.	Грунтовщик асбестоцементных и асбестосилитовых изделий	3-4	17
14.	Шлифовщик асбестоцементных и асбестосилитовых плит	3-4	18

15.	Токарь по обработке асбестоцементных труб и муфт	3-4	19
16.	Фрезеровщик асбестоцементных плит	2-3	20
17.	Волнировщик асбестоцементных листов	4	21
18.	Аспираторщик	2-4	21
19.	Оператор асфальтобетонного завода	4-6	22
20.	Варщик асфальтовой массы	4-6	25
21.	Мельник извести	3-5	27
22.	Обжигальщик извести	3-6	28
23.	Выгрузчик извести из печей	3-5	30
24.	Гасильщик извести	3-4	31
25.	Дробильщик извести	3-4	32
26.	Машинист печатной машины	5-6	32
27.	Бассейнщик	2-3	33
28.	Моторист бетономесительных установок	2-5	34
29.	Оператор установок по тепловой обработке бетона	3	35
30.	Моторист установки по перекачиванию битума	3	36
31.	Варщик битума	3-4	36
32.	Аппаратчик окисления и обезвоживания битума	3-4	38
33.	Битумщик	3-4	40
34.	Загрузчик мелющих тел	3	41
35.	Сборщик изделий и конструкций	2-4	41
36.	Оператор линии окраски изделий	3-4	43
37.	Пропарщик изделий	3-4	44
38.	Сушительщик изделий	1; 3-4	46
39.	Формовщик изделий, конструкций и строительных материалов	2-5	48
40.	Вагранщик	4-6	55
41.	Вальцовщик гидроизоляционных материалов	3	57
42.	Гидротермист	3	57
43.	Варщик гипса	3-4	58
44.	Голлендорщик	4-5	58
45.	Оператор приготовительного отделения	4-5	59
46.	Машинист прикатной машины	4-5	60
47.	Приготовитель растворов и масс	3-4	61
48.	Оператор конвейерной линии оборудования	4-5	63
49.	Бегунщик	3	64
50.	Сушительщик теплоизоляционных изделий	2-3	65
51.	Съемщик теплоизоляционных изделий	3-4	66
52.	Сортировщик (упаковщик) теплоизоляционных изделий	2-4	67
53.	Наладчик оборудования в производстве теплоизоляционных материалов	4-5	68
54.	Обжигальщик в производстве теплоизоляционных материалов	4-5	69
55.	Формовщик теплоизоляционных изделий	3-5	70
56.	Дробильщик теплоизоляционного сырья	2-4	71

57.	Калибровщик-раскройщик	3-4	72
58.	Машинист кальцинаторов	4-5	73
59.	Карбонизаторщик	4-5	74
60.	Загрузчик-выгрузчик сушил и печей	3	75
61.	Машинист сушильных агрегатов	2	75
62.	Кочегар сушильных барабанов	3-4	76
63.	Машинист оборудования конвейерных и поточных линий	3-5	77
64.	Машинист угольных и цементных мельниц	3-5	78
65.	Изготовитель блоков и панелей из кирпича	2-3	80
66.	Обжигальщик стеновых и вяжущих материалов	3-6	81
67.	Перекристаллизаторщик	4-5	83
68.	Машинист формовочного агрегата	5-6	84
69.	Машинист установки по приготовлению пульпы	3	85
70.	Оператор конвейера обкатки труб	3-4	85
71.	Оператор автоматизированной линии теплоизоляции труб	3-6	86
72.	Машинист трубной машины	4-7	88
73.	Контролер строительных изделий и материалов	3-5	90
74.	Резчик строительных изделий и материалов	3-4	92
75.	Оператор пульта управления оборудованием в производстве строительных изделий	3-6	95
76.	Прессовщик строительных изделий	3-5	97
77.	Наладчик оборудования в производстве строительных материалов	4-6	100
78.	Лаборант производства строительных материалов	3-4	103
79.	Лаковар	2-3	105
80.	Машинист лаконаносающей машины	4-5	107
81.	Дозировщик материалов	2-4	108
82.	Просевальщик материалов	1-2	109
83.	Заготовщик микалексовой массы	3	110
84.	Шлифовщик микалекса	3	110
85.	Прессовщик миканита и микалекса	3-4	111
86.	Оператор установок по производству минераловатных изделий	3-4	112
87.	Мельник минерального сырья	3-4	113
88.	Намотчик рулонов	3	114
89.	Садчик	4-5	115
90.	Оператор центрального пульта управления	6	116
91.	Машинист самоходной газорастворомешалки (виброгазобетонотомешалки)	4-5	116
92.	Мозаичник	3-4	117
93.	Машинист навивочных и намоточных машин	4-5	119
94.	Комплектовщик панелей	4	119
95.	Машинист пневматических и винтовых насосов	2-3	120
96.	Рекуператорщик	3-4	121

97.	Оператор узла посыпки и охлаждения	2-3	121
98.	Сушильщик посыпочных материалов	2	122
99.	Распределитель силикатной массы	3	123
100.	Штамповщик изделий из слюды	2-3	123
101.	Машинист установки по расщеплению слюды	4	124
102.	Кольщик слюды	2-3	125
103.	Классификаторщик слюды	3	125
104.	Прокатчик слюды	2-3	126
105.	Калибровщик слюды	3-4	127
106.	Резчик слюды	3	127
107.	Термист по обработке слюды	3	128
108.	Дробильщик слюды	2-3	129
109.	Машинист слюдопластоделательной машины	4-5	129
110.	Пропитчик слюдопластовых материалов	4-5	130
111.	Сортировщик	3	131
112.	Смесительщик муки на силосах	2	132
113.	Аппаратчик на пропиточных агрегатах	3-5	132
114.	Машинист листоформовочной машины	4-7	134
115.	Оператор установок волокнообразования	5-6	135
116.	Моторист передаточной тележки	3	137
117.	Оператор размоточно-склеивающего станка	2-3	137
118.	Камневар	3-5	138
119.	Машинист камнекольной машины	4-5	140
120.	Заливщик камнелитейных изделий	3-4	140
121.	Формовщик камнелитейного производства	2-3	141
122.	Контролер изделий из камня	3-4	142
123.	Шлифовщик-полировщик изделий из камня	3-5	144
124.	Распиловщик камня	4-5	146
125.	Садчик камня в обжигательные печи	3-4	148
126.	Камнетес	2-6	148
127.	Фрезеровщик камня	3-5	151
128.	Моторист транспортирующих механизмов	2-3	153
129.	Машинист установки по испытанию железобетонных изделий и конструкций	4	154
130.	Отделочник железобетонных изделий	3-4	155
131.	Оператор волнировочно-стопирующего агрегата	4-5	156
132.	Сушильщик заполнителей	2-3	157
133.	Тоннельщик	2-4	158
134.	Моторист холодильных установок	3-4	159
135.	Моторист триера	3	160
136.	Оператор турбосмесителя	2-3	160
137.	Оператор гранулятора	4	161

138.	Съемщик-укладчик	2-4	162
139.	Оператор ускорительной установки	5-6	164
140.	Дробильщик	2-5	165
141.	Фенольщик	3-4	167
142.	Насыпщик цемента	3-4	168
143.	Обшивщик цилиндров	4	169
144.	Чистильщик по очистке пылевых камер	3	170
145.	Выгрузчик шахтных печей	4	170
146.	Машинист сырьевых мельниц	3-5	171
147.	Сортировщик сырья и изделий из слюды	2-3	173
148.	Дозировщик сырья	2-3	173
149.	Загрузчик-выгрузчик сырья, топлива и стеновых изделий	2-3	174
150.	Шихтовар	3-5	176
151.	Шихтовщик	3-4	177
152.	Чистильщик по очистке шламовых бассейнов и болтушек	3	179
153.	Шламовщик	3-4	180
154.	Дозировщик-смесительщик на шнеках	2-3	180
155.	Выставщик	4-5	181
156.	Транспортерщик горячего клинкера	3-4	182
157.	Машинист экструзионного пресса	5-6	182
158.	Зачистчик электроизоляционных изделий	2	183