

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

|  |  |
| --- | --- |
| *Министр* | *Б. Нурымбетов* |

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение к приказу Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 4 ноября 2019 года № 589 |

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

**Глава 1. Введение**

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

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

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

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

**Параграф 1. Отбельщик, 2 разряд**

      4. Характеристика работ:

      загрузка в расходные баки химикатов и иных отбеливающих веществ;

      загрузка и спуск роллов, промывка массы;

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

      определение остаточного хлора, "pH" среды.

      5. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

      режим отбелки, облагораживания и кисловки целлюлозы.

**Параграф 2. Отбельщик, 3 разряд**

      6. Характеристика работ:

      определение остаточного хлора, "pH" среды;

      отбелка, кисловка и облагораживание целлюлозы на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 тонн в сутки и отбелка, очистка высококачественной целлюлозы с применением двуокиси хлора под руководством отбельщика более высокой квалификации;

      загрузка в расходные баки химикатов и иных отбеливающих веществ;

      регулирование по ступеням отбелки и кисловки температуры, концентрации массы, "pH" среды, поступления оборотной и свежей воды на пластинчатые теплообменники, промывка массы на вакуум-фильтрах по ступеням отбелки;

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

      загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбелки;

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

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

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

      определение конца процесса отбелки и спуск массы;

      пуск и останов аппаратуры;

      смена сеток и промывка оборудования;

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

      лабораторный анализ по ступеням отбелки.

      7. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический режим отбелки, облагораживания и кисловки целлюлозы.

**Параграф 3. Отбельщик, 4 разряд**

      8. Характеристика работ:

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

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

      руководство отбельщиками более низкой квалификации;

      загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням;

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

      пуск и останов отбельной аппаратуры;

      смена сеток и промывка оборудования;

      соблюдение удельных норм расхода волокнистых материалов, химикатов, пара и воды;

      лабораторный анализ по ступеням отбелки.

      9. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      правила пуска оборудования с пульта управления;

      удельные нормы расхода химикатов;

      температурный режим и время технологического процесса;

      проведение лабораторных анализов.

**Параграф 4. Отбельщик, 5 разряд**

      10. Характеристика работ:

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

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

      загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбелки;

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

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

      определение окончания процесса отбелки и спуск массы;

      пуск и останов отбельной аппаратуры;

      смена сеток и промывка оборудования;

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

      лабораторный анализ по ступеням отбелки;

      руководство отбельщиками более низкой квалификации.

      11. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      правила пуска оборудования с пульта управления;

      удельные нормы расхода химикатов;

      температурный режим и время технологического процесса;

      проведение лабораторных анализов.

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

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

**Параграф 5. Древопар, 2 разряд**

      13. Характеристика работ:

      ведение процесса пропарки баланса под руководством древопара более высокой квалификации;

      загрузка баланса в котлы;

      выгрузка пропаренного баланса;

      участие в осмотре и подготовке котлов к следующей пропарке.

      14. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс пропарки;

      качественные показатели пропаренного баланса и древесной массы.

**Параграф 6. Древопар, 3 разряд**

      15. Характеристика работ:

      ведение процесса пропарки (пропитки) баланса;

      наблюдение за давлением пара и работой конденсационных устройств;

      определение качества баланса по внешним признакам;

      осмотр и подготовка котлов к следующей варке;

      обеспечение выхода качественной массы.

      16. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      требования к качеству баланса и выработанной древесной массы;

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

**Параграф 7. Армировщик, 3 разряд**

      17. Характеристика работ:

      армирование бумажных патронов, конусов и цилиндров на армировочных или опрессовочных машинах по армировке верхнего и нижнего отверстий цилиндров ровничной катушки металлической арматурой с разбортовкой ее, керновкой и завальцовкой;

      подвозка патронов, цилиндров и колец к машине;

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

      регулирование механической подачи колец, патронов и цилиндров;

      сортировка колец для армировки;

      наблюдение за работой обслуживаемых машин и отдельных узлов;

      устранение мелких неполадок в работе оборудования;

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

      18. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технические условия или государственные стандарты на выпускаемые изделия;

      виды брака, причины и способы предупреждения его.

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

      19. Характеристика работ:

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

      поддержание необходимой температуры восковой и клеевой массы.

      20. Должен знать:

      основные сведения об устройстве обслуживаемого оборудования;

      способ варки воска, клея и пропиточной смеси.

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

      21. Характеристика работ:

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

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

      контроль за качеством варки и регулирование температурного режима;

      подготовка котлов к следующей варке;

      перекачивание раствора в пропиточный агрегат;

      регулирование уровня смеси;

      наблюдение за работой оборудования, вентиляционных установок и коммуникаций;

      чистка и смазка агрегата.

      22. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      систему трубопроводов и контрольно-измерительной аппаратуры;

      свойства бумаги-основы, химикатов;

      рецептуру варки восковой клеевой массы и пропиточной смеси;

      технологию приготовления пропиточного раствора;

      качественные показатели восковой и клеевой массы.

**Параграф 10. Машинист печатно-высекального агрегата, 3 разряд**

      23. Характеристика работ:

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

      установка ножей для высечки клапанов у заготовок гофрированных ящиков;

      наблюдение за правильностью, размерами высечки;

      регулирование ограничителей высечки;

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

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

      подача стеллажей с заготовками к машине;

      отбраковка нестандартного раскроя заготовок;

      периодический отбор обрезов из-под машины.

      24. Должен знать:

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

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

**Параграф 11. Машинист печатно-высекального агрегата, 4 разряд**

      25. Характеристика работ:

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

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

      регулирование скорости машины, подачи заготовок, глубины высечки;

      приготовление краски и регулирование ее подачи на валы;

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

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

      устранение неполадок в работе машины, участие в ремонте.

      26. Должен знать:

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

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

      правила установки высекальных ножей по чертежам.

**Параграф 12. Машинист печатно-высекального агрегата, 5 разряд**

      27. Характеристика работ:

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

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

      установка механизма подачи заготовок;

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

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

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

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

      регулирование скорости агрегата, устранение неполадок в его работе.

      28. Должен знать:

      устройство пускового механизма;

      кинематическую схему печатно-высекального агрегата и сгибальной машины;

      взаимодействие узлов и деталей и их назначение;

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

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

**Параграф 13. Машинист битумировочной машины, 2 разряд**

      29. Характеристика работ:

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

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

      заправка нового слоя бумаги и заливка битума в ванны;

      съем рулонов битумированной бумаги и отвозка их к трубочным машинам.

      30. Должен знать:

      технологический процесс битумирования бумаги;

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

**Параграф 14. Машинист битумировочной машины, 4 разряд**

      31. Характеристика работ:

      ведение процесса покрытия расплавленным битумом бумаги для изготовления бумажной тары;

      заправка рулонов бумаги-основы в машину;

      пропуск бумаги через валы с битумом для пропитки;

      регулирование заливки в ванны и температуры расплавленного битума;

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

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

      наладка машины.

      32. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс битумирования;

      качественные показатели битумированной бумаги.

**Параграф 15. Машинист блондочной машины, 2 разряд**

      33. Характеристика работ:

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

      установка катушек и заправка бумажной ленты в машину;

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

      удаление отходов.

      34. Должен знать:

      устройство и способы регулирования блондочной машины;

      ассортимент бумажных кружев для коробок различной конфигурации;

      требования к качеству тиснения и вырубки.

**Параграф 16. Краскосоставитель, 2 разряд**

      35. Характеристика работ:

      приготовление цветных суспензий;

      отпуск красок на машины с дозировкой плотности;

      пропуск красок через вибросито;

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

      чистка и мытье краскомешалок и иного оборудования;

      транспортировка суспензий и клеевых растворов к красильным машинам.

      36. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      технологический режим приготовления цветных суспензий;

      качественные показатели материалов, готовых суспензий.

**Параграф 17. Краскосоставитель, 3 разряд**

      37. Характеристика работ:

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

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

      разведение растворов после созревания;

      наблюдение за исправным состоянием оборудования;

      учет расхода материалов, количества клея, растворов;

      транспортировка суспензии к красильным машинам;

      промывка вибросит, трубопроводов и всех емкостей.

      38. Должен знать:

      устройство оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический режим приготовления мелованной суспензии и клеевых растворов;

      систему механической перекачки растворов к красильным машинам разного типа.

**Параграф 18. Краскосоставитель, 4 разряд**

      39. Характеристика работ:

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

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

      контроль концентрации качества красок;

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

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

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

      регулирование процесса смешения красок, эмульсий.

      40. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему трубопроводов;

      работу регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический режим приготовления проклеивающих и иных растворов различных концентраций;

      химические свойства всех компонентов и дозировку их.

**Параграф 19. Краскосоставитель, 5 разряд**

      41. Характеристика работ:

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

      приготовление защитного и перламутрового лака на высокоскоростных диссольверах и мешалках;

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

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

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

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

      восстановление рецептур красок по оттискам перед пуском тиражей.

      42. Должен знать:

      основы технологии глубокой печати и дизайн;

      рецептуры основных красок, лаков;

      характеристики используемых растворителей, красок, основы лака и различных добавок, улучшающих качество печати по бумаге и поливинилхлоридному слою;

      химические свойства всех компонентов и их дозировку;

      устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

**Параграф 20. Колорист, 3 разряд**

      43. Характеристика работ:

      приготовление растворов из размешанных в определенной дозировке красок для придания бумажной массе окраски по заданным образцам;

      подбор красителей и загрузка их в краскосмесители;

      контроль окрашенной массы;

      выполнение анализов по определению концентрации красителей.

      44. Должен знать:

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

**Параграф 21. Рифлевщик, 2 разряд**

      45. Характеристика работ:

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

      укладка в бункер машин патронов или конусов в установленном направлении;

      регулирование работы механизмов рифлевки и обкатки;

      контроль качества продукции;

      проверка насадки конуса по шпульно-контрольному веретену или скобе;

      устранение мелких неполадок отдельных узлов машины;

      чистка и смазка машин.

      46. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      правила регулировки машин;

      технические условия на выпускаемые изделия;

      виды и причины возникновения брака и способы предупреждения и устранения их.

**Параграф 22. Машинист гофрировального агрегата, 2 разряд**

      47. Характеристика работ:

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

      контроль качества гофрирования;

      устранение неполадок в процессе работы.

      48. Должен знать:

      устройство и принцип работы станка;

      виды и назначение обрабатываемых заготовок;

      свойства бумаги;

      виды брака при гофрировании и меры его предупреждения.

**Параграф 23. Машинист гофрировального агрегата, 3 разряд**

      49. Характеристика работ:

      изготовление многослойного гофрированного картона и гофры из бумаги оберточных сортов;

      подвозка рулонов бумаги к машине;

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

      наполнение силикатным клеем ванны;

      регулирование клеящих аппаратов, рифленых валов;

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

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

      своевременный отбор кромки;

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

      участие в ремонте;

      уход за оборудованием.

      50. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      кинематическую схему машины;

      порядок заправки картона и бумаги в машину;

      основные свойства бумаги и материалов для изготовления гофрированного картона;

      раскрой готового картона;

      требования, предъявляемые к качеству картона;

      правила переналадки машины агрегата для выработки различных видов гофрированного картона.

**Параграф 24. Машинист гофрировального агрегата, 4 разряд**

      51. Характеристика работ:

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

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

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

      заправка полотна бумаги и картона в гофрировальную головку;

      наполнение ванн силикатным клеем;

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

      переналадка агрегата для выработки гофрировального картона с различным количеством слоев;

      очистка агрегата от скопления клея и пыли;

      участие в ремонте агрегата и наладка его.

      52. Должен знать:

      кинематическую схему всего гофрировального агрегата;

      взаимодействие всех узлов и механизмов, их назначение и правила регулирования;

      сортность картона и бумаги, их качество и влажность;

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

      технические условия на гофрированный картон.

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

**Параграф 25. Гравер валов, 3 разряд**

      53. Характеристика работ:

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

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

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

      гравирование рисунка на матрице вручную пуансонами и гравштихелями;

      закалка матрицы;

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

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

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

      маркировка и окончательная доводка вала или рельефа рисунка;

      изготовление и закалка пуансонов и переводников;

      травление печатных рисунков на стальных валах;

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

      54. Должен знать:

      рисунки и методы гравирования;

      конструкцию молетированного пресса и накатного станка;

      способы установки и накатки валов;

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

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

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

**Параграф 26. Гравер валов, 5 разряд**

      55. Характеристика работ:

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

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

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

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

      маркировка и окончательная доводка вала и рельефа рисунка;

      изготовление и закалка пуансонов и переводников, травление печатных рисунков на стальных валах;

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

      56. Должен знать:

      технологию изготовления рисунков, методы гравирования;

      конструкцию оборудования, применяемого для изготовления валов;

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

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

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

**Параграф 27. Сушильщик вакуум-формующей машины, 3 разряд**

      57. Характеристика работ:

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

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

      регулирование температуры в сушильной камере;

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

      учет работы газового нагревателя;

      чистка оборудования и участие в мелком ремонте его.

      58. Должен знать:

      устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

      правила применения контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

      технологический процесс сушки прокладок для упаковки яиц;

      влияние температуры на процесс сушки и влажности на качество прокладок.

**Параграф 28. Сушильщик ваккум-формующей машины, 4 разряд**

      59. Характеристика работ:

      ведение процесса сушки прокладок для упаковки яиц в сушильных камерах непрерывного действия по показаниям контрольно-измерительных приборов;

      регулирование температуры и влажности воздуха в камере;

      наблюдение за работой транспортеров, спрысков и сбросов прокладок на качели;

      контроль влажности прокладок после формовки;

      участие в смене и ремонте форм и одежды машин.

      60. Должен знать:

      конструкцию обслуживаемого оборудования;

      качественные показатели изготовляемой продукции, схему коммуникаций;

      технологический процесс изготовления прокладок для упаковки яиц;

      устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов.

**Параграф 29. Машинист вакуум-формующей машины, 4 разряд**

      61. Характеристика работ:

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

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

      контроль за качеством и количеством вырабатываемой продукции;

      пуск и останов отдельных узлов машины;

      контроль за весом прокладок после формовки.

      62. Должен знать:

      устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

      принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      правила включения и выключения ее с пульта управления;

      технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

**Параграф 30. Машинист вакуум-формующей машины, 5 разряд**

      63. Характеристика работ:

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

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

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

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

      64. Должен знать:

      конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования, схему коммуникаций;

      технологический процесс изготовления прокладок для яиц;

      качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

      влияние отдельных факторов на технологию производства;

      удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов.

**Параграф 31. Машинист машины по изготовлению гильз, 2 разряд**

      65. Характеристика работ:

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

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

      прием и отбраковка готовых изделий;

      относка бракованных гильз;

      участие в наладке автомата;

      намотка и клейка гильз;

      подноска клея и относка гильз для сушки;

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

      66. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

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

**Параграф 32. Машинист машины по изготовлению гильз, 3 разряд**

      67. Характеристика работ:

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

      подготовка по техническим условиям битумных растворов клея;

      контроль качества;

      наладка и уход за автоматом;

      пользование регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой.

      68. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

      состав компонентов растворов;

      технические требования, предъявляемые к готовой продукции.

**Параграф 33. Машинист гуммировального агрегата, 2 разряд**

      69. Характеристика работ:

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

      нанесение клея на бумагу или бумажное полотно на гуммировальном агрегате;

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

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

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

      варка клея.

      70. Должен знать:

      устройство всех узлов обслуживаемого оборудования;

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

      требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

**Параграф 34. Машинист гуммировального агрегата, 4 разряд**

      71. Характеристика работ:

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

      заправка рулонов бумаги на стенд агрегата;

      установка клише в зависимости от размеров печати;

      нанесение печати и клея на рулоны бумаги на гуммировальном агрегате;

      регулирование скорости подачи клея, краски и натяжения бумажного полотна;

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

      наладка агрегата.

      72. Должен знать:

      кинематическую схему гуммировального агрегата;

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

      правила пользования тепловой арматурой;

      способы определения вязкости клея и прочности его на скалывание;

      способы заправки бумаги в агрегат и регулирования тормозных приспособлений, приладки и установки клише;

      требования, предъявляемые к качеству печати и гуммирования бумажного полота.

**Параграф 35. Загрузчик балансов в дефибреры, 3 разряд**

      73. Характеристика работ:

      подача балансов к дефибрерам механизированными и автоматизированными средствами;

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

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

      укладка балансов с предварительной отсортировкой некачественных балансов;

      пуск и останов оборудования;

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

      74. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

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

      требования, предъявляемые к качеству балансов;

      правила укладки балансов в шахты и коробки дефибреров вручную;

      качество древесной массы.

**Параграф 36. Насадчик дефибрерных камней, 2 разряд**

      75. Характеристика работ:

      насадка дефибрерных камней под руководством насадчика более высокой квалификации;

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

      76. Должен знать:

      устройство и основные правила эксплуатации дефибрерных камней;

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

**Параграф 37. Насадчик дефибрерных камней, 4 разряд**

      77. Характеристика работ:

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

      ковка рафинерных и бегунных камней с заливкой серой;

      получистая ковка и теска дефибрерных камней мягкой и средней твердости.

      78. Должен знать:

      состав и правила ковки дефибрерных камней;

      основные сведения по технологии выработки древесной массы.

**Параграф 38. Дефибрерщик, 2 разряд**

      79. Характеристика работ:

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

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

      контроль качества щепы;

      участие в замене шарошек;

      соблюдение установленных норм расхода электроэнергии.

      80. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемого оборудования;

      способы ухода за ним;

      схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

      требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массы;

      методы контроля качества продукции.

**Параграф 39. Дефибрерщик, 3 разряд**

      81. Характеристика работ:

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

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

      контроль качества щепы;

      участие в замене шарошек;

      соблюдение установленных норм расхода электроэнергии;

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

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

      смена изношенных шарошек, насечка камней;

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

      контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

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

      82. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, способы ухода за ним;

      схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

      требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массы;

      правила загрузки в шахты;

      методы контроля качества продукции.

**Параграф 40. Дефибрерщик, 4 разряд**

      83. Характеристика работ:

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

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

      контроль качества щепы;

      участие в замене шарошек;

      соблюдение установленных норм расхода электроэнергии;

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

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

      смена изношенных шарошек, насечка камней;

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

      контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

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

      84. Должен знать:

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

      производительность дефибреров;

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

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

      методы контроля качества и качественные показатели древесной массы.

**Параграф 41. Дефибрерщик, 5 разряд**

      85. Характеристика работ:

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

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

      смена изношенных шарошек, насечка камней;

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

      контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

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

      86. Должен знать:

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

      производительность дефибреров;

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

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

      метод контроля качества и качественные показатели древесной массы.

**Параграф 42. Дефибрерщик, 6 разряд**

      87. Характеристика работ:

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

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

      смена изношенных шарошек, насечка камней;

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

      контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

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

      88. Должен знать:

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

      производительность дефибреров;

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

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

      метод контроля качества и качественные показатели древесной массы.

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

**Параграф 43. Разгрузчик диффузоров, 3 разряд**

      90. Характеристика работ:

      загрузка и разгрузка диффузоров;

      переборка фибры в процессе выщелачивания;

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

      91. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      режим загрузки и выгрузки диффузоров;

      способы перекачки растворов.

**Параграф 44. Машинист катальной машины, 3 разряд**

      92. Характеристика работ:

      скатка обоев на куски установленной длины;

      заправка бумажного полотна в катальную машину;

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

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

      установка и заправка на машину бобин отпечатанных обоев.

      93. Должен знать:

      устройство и принцип работы машины;

      приемы скатки кусков различной длины;

      артикулы обоев и установленные на них технические условия сортности;

      правильность маркировки обоев.

**Параграф 45. Машинист агрегата искусственного бархата, 2 разряд**

      94. Характеристика работ:

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

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

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

      гуммирование листов картона или бумаги на станке.

      95. Должен знать:

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

      цвет окраски;

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

**Параграф 46. Машинист агрегата искусственного бархата, 4 разряд**

      96. Характеристика работ:

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

      гуммирование бумажного полотна;

      проверка качества цвета и ворса;

      регулирование направления электростатического поля;

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

      определение степени готовности высушенного полотна;

      наблюдение за качеством намотки искусственного бархата, велюра в рулоны;

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

      97. Должен знать:

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

      технологию изготовления искусственного бархата, велюра;

      правила намотки их в рулоны;

      цвета окрашивания для каждого вида изделий;

      требования, предъявляемые к качеству изготовления искусственного бархата, велюра.

**Параграф 47. Клеевар, 2 разряд**

      98. Характеристика работ:

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

      подача и загрузка химикатов в клееварочную аппаратуру;

      определение степени готовности клея;

      поддержание необходимой температуры клея для поверхностной проклейки изделий.

      99. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      свойства химикатов;

      способы приготовления растворов;

      рецептуру клеев и технологию варки;

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

**Параграф 48. Клеевар, 3 разряд**

      100. Характеристика работ:

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

      приготовление рабочих растворов глинозема, каолиновой суспензии и паст;

      доставка химикатов к мешалкам и растворителям;

      перекачка приготовленных растворов в производство.

      101. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      способы варки клеев и приготовления растворов глинозема и квасцов;

      рецептуру клеев.

**Параграф 49. Клеевар, 4 разряд**

      102. Характеристика работ:

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

      регулирование режима варки по заданной технологии и рецептуре;

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

      103. Должен знать:

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

      схему производства для приготовления клея;

      качественные показатели приготовляемого клея;

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

**Параграф 50. Клеевар, 5 разряд**

      104. Характеристика работ:

      ведение процесса варки высокосмоляного клея;

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

      проведение расчетов по определению концентрации растворов;

      выполнение анализов по определению качества растворов.

      105. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему трубопроводов;

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

**Параграф 51. Машинист клеильно-загибочной машины, 3 разряд**

      106. Характеристика работ:

      загиб и склейка кромок ленты и промасливание ее на машине;

      заправка машины бумажными бобинами;

      наблюдение за работой машины и качеством промасливания и загиба ленты;

      устранение неисправностей машины и ее смазка.

      107. Должен знать:

      технологическую схему склейки, промасливания и загиба ленты;

      конструкцию машины и принцип ее работы.

**Параграф 52. Сушильщик клеильно-сушильной машины, 3 разряд**

      108. Характеристика работ:

      ведение процесса сушки бумаги;

      регулирование температуры воздуха, поступающего в сушильную часть машины;

      наблюдение за качеством наматываемой бумаги;

      регулирование натяжения полотна на накате;

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

      109. Должен знать:

      устройство машины;

      технологический режим проклейки и баритажа бумаги;

      влияние влажности на накат.

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

      110. Характеристика работ:

      ведение процесса баритажа, гуммирования, поверхностной проклейки бумаг;

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

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

      регулирование процесса сушки бумаги;

      смена одежды машины;

      промывка машины;

      учет выработки.

      111. Должен знать:

      устройство машины;

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

      режим проклейки бумаги;

      дефекты и способы их устранения.

**Параграф 54. Накатчик клеильно-сушильной машины, 2 разряд**

      112. Характеристика работ:

      заправка бумажного полотна на накат;

      регулирование намотки и натяжки бумажного полотна;

      отметка проходящих дефектов и обрывов условными обозначениями;

      упаковка, снятие с наката и взвешивание готовой продукции;

      подвозка и отвозка бумаги, клеевых растворов, краски;

      участие в промывке машины, щеток, сукон.

      113. Должен знать:

      устройство наката;

      технологический режим проклейки и баритажа бумаг;

      способы устранения дефектов.

**Параграф 55. Прессовщик клеильно-сушильной машины, 2 разряд**

      114. Характеристика работ:

      ведение процесса проклейки бумаги на прессах;

      регулировка работы прессов и прессового сукна;

      укладка валиков бумаги на раскат и заправка бумаги;

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

      уборка брака;

      чистка бумаговедущих валиков и реек;

      мойка клеевой ванны;

      участие в смене одежды машин.

      115. Должен знать:

      режим проклейки бумаги.

**Параграф 56. Клеильщик, 1 разряд**

      116. Характеристика работ:

      подготовка и склейка отдельных деталей для комплектования изделий;

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

      117. Должен знать:

      правила склейки деталей и технические условия на изготовление изделия.

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

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

      118. Характеристика работ:

      ведение процесса промывки щепы под руководством оператора более высокой квалификации;

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

      контроль за наполнением расходных бункеров щепой шнековыми транспортерами;

      контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры на обслуживаемом участке;

      подготовка и пуск оборудования по промывке щепы согласно инструкции;

      уборка рабочего места.

      119. Должен знать:

      назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

      технологическую схему промывки щепы;

      причины отклонений технологических режимов промывки щепы и способы их устранения;

      методы контроля качества щепы;

      удельные нормы расхода воды, пара, химикатов;

      качественные показатели продукции по государственному стандарту.

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

      120. Характеристика работ:

      ведение процесса двухступенчатой отбелки термомеханической древесной массы под руководством оператора более высокой квалификации;

      обслуживание оборудования по отбелке древесной массы, расходных емкостей с химикатами и дозирующих агрегатов;

      контроль за наполнением емкостей химикатами;

      промывка оборудования и емкостей от грязи, внешний осмотр оборудования;

      контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

      регулировка технологического процесса отбелки с помощью электронно-вычислительных машин;

      контроль за качеством термомеханической древесной массы;

      уборка рабочего места.

      121. Должен знать:

      назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

      схему автоматического регулирования и контроля процесса отбелки, очистки и сгущения древесной массы и схему трубопроводов воды, химикатов, вентилей, предохранительных клапанов обслуживаемого участка;

      технологический режим отбелки термомеханической древесной массы;

      причины отклонений технологических режимов отбелки, очистки, сгущения и способы их устранения;

      методы контроля отбелки, очистки и сгущения древесной массы;

      удельные нормы расхода химикатов, пара и воды, качественные показатели продукции по государственному стандарту.

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

      122. Характеристика работ:

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

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

      регулирование технологических параметров с помощью электронно-вычислительных машин;

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

      промывка оборудования и емкостей от остатков массы;

      разогрев линий размола паром;

      разогрев смазочных гидравлических систем;

      уборка рабочего места.

      123. Должен знать:

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

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

      технологический режим производства древесной массы из щепы;

      причины отклонения технологических режимов и способы их устранения;

      удельные нормы расхода щепы, химикатов, пара, воды;

      методы контроля качества древмассы по стадиям производства;

      качественные показатели продукции по государственному стандарту.

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

      124. Характеристика работ:

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

      дозировка щепы, пара, воды и химикатов;

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

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

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

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

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

      выявление и устранение технологических неполадок в работе оборудования;

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

      включение оборудования с пульта управления;

      обеспечение выхода планируемой продукции по государственному стандарту.

      125. Должен знать:

      назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования;

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

      технологический режим производства;

      причины отклонений от технологических режимов и способы их устранения;

      методы контроля размола щепы, качества древесной массы;

      удельные нормы расхода щепы;

      качественные показатели продукции по государственному стандарту.

**Параграф 61. Заправщик рулонов картона и бумаги, 2 разряд**

      126. Характеристика работ:

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

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

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

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

      чистка заправочных стендов и автопогрузчика;

      отвоз или относ обрезков.

      127. Должен знать:

      устройство и взаимодействие подъемных механизмов заправочных стендов;

      правила вождения авто- или электропогрузчиков;

      сортность перерабатываемого картона и бумаги;

      при бесштанговой заправке - устройство механических конусов, тормозного приспособления;

      правила регулирования, передвижения осевого и продольного направления.

      При работе с авто- или электропогрузчиком - 3 разряд.

**Параграф 62. Окрасчик картона и фибры, 2 разряд**

      128. Характеристика работ:

      окраска листов картона и фибры, зачистка и укладка их;

      подноска листов картона и фибры, подготовка их к окраске;

      приготовление красителя;

      чистка и промывка оборудования.

      129. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      требования, предъявляемые к красителям, и способы их приготовления;

      режим окраски картона и фибры.

      При окраске заготовок для чемоданов – 3разряд.

**Параграф 63. Прессовщик картона и фибры, 2 разряд**

      130. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса прессования картона на гидравлических или механических прессах;

      подача картона и загрузка его в прессы;

      подноска, загрузка и выгрузка фибры;

      прессование на гидравлических или механических прессах;

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

      выгрузка и укладывание кип после прессования;

      наблюдение за работой насосов, давлением и температурой.

      131. Должен знать:

      устройство пресса;

      контрольно-измерительную аппаратуру;

      качественные показатели (процент влажности) прессованного картона;

      технологический режим прессования и мочки фибры.

**Параграф 64. Прессовщик картона и фибры, 3 разряд**

      132. Характеристика работ:

      ведение процесса прессования фибры;

      регулирование давления и температуры;

      наблюдение за работой и состоянием прессов;

      распределение фибры по прессам;

      установление режима прессования в зависимости от марки и влажности фибры;

      наблюдение за процессом размочки фибры.

      133. Должен знать:

      устройство и принцип работы насосной, аккумуляторной и прессовой установок;

      правила размочки фибры.

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

      134. Характеристика работ:

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

      контроль качества и точности закроя;

      укладка и упаковка заготовок и изделий.

      135. Должен знать:

      устройство закройных машин и специальных приспособлений к ним;

      ассортимент сырья и его свойства;

      способы определения направления волокон в картоне;

      технологию закроя.

**Параграф 66. Закройщик картона, фибры и другихматериалов, 3 разряд**

      136. Характеристика работ:

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

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

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

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

      контрольная сборка закроенных деталей;

      счет и взвешивание отрезанной фибры;

      сортировка образцов для деталей, уборка деталей и отходов;

      раскрой шелковых и бархатных тканей на детали для коробок вручную или электроножом;

      подготовка тканей к резке на машинах;

      настил тканей и разметка деталей по шаблонам;

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

      контроль качества закроя деталей.

      137. Должен знать:

      устройство и способы регулирования закройных машин и специальных приспособлений к ним;

      ассортимент сырья и его свойства;

      способы определения направления волокон в картоне и бумаге, нитей основы в тканях;

      марки фибры и заготовок;

      рациональные приемы раскроя;

      технические условия на фибру.

**Параграф 67. Закройщик картона, фибры и другихматериалов, 4 разряд**

      138. Характеристика работ:

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

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

      контрольная сборка из закроенных деталей опытных образцов изделий любой сложности;

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

      подбор материалов по оттенкам цвета и видам изделий;

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

      контроль качества раскроя деталей, изделий и проклейки краев лент.

      139. Должен знать:

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

      технологию закроя и изготовления картонных коробок любой сложности;

      ассортимент сырья, шаблонов, конструкцию их;

      нормы расхода материалов;

      требования, предъявляемые к качеству закроя.

**Параграф 68. Автоматчик картонажного производства, 1 разряд**

      140. Характеристика работ:

      выполнение наиболее простых операций при обслуживании агрегата (машины);

      заправка, укладка материалов в автоматы картонажного производства;

      нарезка кроя коробок, загибка края листов, наклеивание этикеток;

      съем изготавливаемых изделий и отбраковка дефектных;

      укладка готовой продукции.

      141. Должен знать:

      устройство отдельных узлов обслуживаемого оборудования;

      правила заправки материалов и укладки готовой продукции;

      размеры изготовляемых деталей и изделий;

      виды заготовок и изделий.

**Параграф 69. Автоматчик картонажного производства, 2 разряд**

      142. Характеристика работ:

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

      навеска манжетов и донышек на формы вручную;

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

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

      съем, складирование готовых изделий в ящики;

      сшивка ящиков из гофрированного картона на сшивальных автоматах;

      обслуживание гильзорезального автомата;

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

      закатка комбинированных коробок на приводном станке;

      наблюдение за качеством изготавливаемых изделий;

      контроль качества готовых изделий.

      143. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      назначение и взаимодействие частей и узлов агрегата и машины;

      размеры изготавливаемых коробок;

      основные свойства применяемых материалов;

      ассортимент изготавливаемых изделий;

      требования, предъявляемые к качеству готовых изделий.

**Параграф 70. Автоматчик картонажного производства, 3 разряд**

      144. Характеристика работ:

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

      сборка бумажных стаканов и бутылок из донышка и корпуса;

      фальцевание и склеивание боковых стенок низка или крышки;

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

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

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

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

      нанесение рисунка печатной формой;

      составление и приготовление красок, клея, поливинил-ацетатной эмульсии;

      установка валиков и ножей;

      съем, укладка готовых изделий, отбраковка дефектных;

      наблюдение за качеством изготавливаемых изделий и печати;

      подналадка и регулирование автоматов и полуавтоматов.

      145. Должен знать:

      устройство, способы подналадки и регулирования обслуживаемого оборудования;

      ассортимент и свойства применяемых материалов;

      способы составления и приготовления красок, клея, эмульсий;

      требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

**Параграф 71. Автоматчик картонажного производства, 4 разряд**

      146. Характеристика работ:

      изготовление плинтусовых коробок с одним или двумя плинтусами;

      приклеивание плинтуса к низку или крышке;

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

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

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

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

      составление поливинилацетатной эмульсии по рецептуре;

      наблюдение за качеством изготавливаемых изделий;

      наладка и регулирование работы автоматов.

      147. Должен знать:

      устройство, способы наладки и регулирования автоматов;

      размеры валиков и ножей;

      ассортимент изготавливаемых изделий;

      основные свойства применяемых материалов;

      причины брака и меры их устранения;

      требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

**Параграф 72. Прессовщик картонажных изделий, 1 разряд**

      148. Характеристика работ:

      изготовление гофрированных капсюлей из бумажных и пергаментных заготовок на капсюльных прессах;

      фасонировка бумажных колец на ручных оправочных формах;

      регулирование температуры нагрева форм;

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

      закладка пачки заготовок в гнезда револьверного диска;

      контроль качества изготавливаемых изделий.

      149. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      ассортимент материалов капсюлей;

      способы регулирования температуры нагрева форм.

**Параграф 73. Прессовщик картонажных изделий, 2 разряд**

      150. Характеристика работ:

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

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

      заправка кассеты самонаклада этикетками;

      регулирование работы пресса, самонаклада, температуры нагрева пуансона;

      сборка и штамповка металлических крышек на полуавтоматах;

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

      в необходимых случаях - накладка поверх этикетки предохранительной бумажной прокладки;

      контроль за состоянием штампов, качеством штамповки.

      151. Должен знать:

      устройство, способы регулирования пресса и приспособлений;

      температуру нагрева пуансона;

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

**Параграф 74. Прессовщик картонажных изделий, 3 разряд**

      152. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      крепление штампов к доске пресса;

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

      изготовление и наладка матриц в точном соответствии с рисунком штампа;

      при работе с самонакладом листов - регулирование подающих механизмов;

      регулирование пресса при работе с материалами разной толщины;

      контроль качества прессования заготовок.

      153. Должен знать:

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

      технику выклейки матриц;

      свойства закраиваемых материалов;

      требования, предъявляемые к качеству штампованных деталей.

**Параграф 75. Картонажник, 1 разряд**

      154. Характеристика работ:

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

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

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

      подбор листов с напечатанными этикетками по рисункам;

      предупреждение смещений рисунка при наколке и склейке;

      смазывание деталей;

      наклейка этикеток на коробки;

      контроль качества изготовляемых изделий;

      фальцовка заготовок коробок по разметке;

      относка, укладка заготовок.

      155. Должен знать:

      назначение деталей и ассортимент потребляемого сырья;

      требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий и деталей;

      размеры заготовок;

      технику выполнения фальцовки;

      требования, предъявляемые к качеству фальцовки.

**Параграф 76. Картонажник, 2 разряд**

      156. Характеристика работ:

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

      формовка простых деталей на станке;

      контроль качества изготовления картонажных изделий.

      157. Должен знать:

      назначение деталей;

      технику выполнения операций;

      ассортимент потребляемых материалов;

      требования, предъявляемые к качеству изготовления картонажных изделий.

**Параграф 77. Картонажник, 3 разряд**

      158. Характеристика работ:

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

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

      изготовление коробок на конвейерах;

      контроль качества изготавливаемых изделий.

      159. Должен знать:

      правила изготовления оформления картонажных изделий;

      ассортимент потребляемых материалов;

      требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

**Параграф 78. Картонажник, 4 разряд**

      160. Характеристика работ:

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

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

      контроль качества изготавливаемых изделий.

      161. Должен знать:

      ассортимент потребляемых материалов и изделий;

      методы выполнения новых видов изделий по чертежам;

      требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

**Параграф 79. Заготовщик клапанов, 1 разряд**

      162. Характеристика работ:

      заготовка клапанов для бумажных мешков;

      размотка, намотка и разрезка тесьмы требуемых размеров;

      вязка определенного количества тесьмы в пачки;

      нанесение равномерного слоя плава на клапаны и пропитка их;

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

      регулировка работы станка.

      163. Должен знать:

      устройство станка и технические условия на изготовляемые изделия.

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

      164. Характеристика работ:

      загрузка колчедана и серы в печи;

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

      загрузка турм, чистка их;

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

      погрузка колчеданных огарков в тележки и вагонетки;

      отвозка и выгрузка их в установленных местах.

      165. Должен знать:

      качественные показатели серы, колчедана и известкового камня;

      правила загрузки и чистки серных и колчеданных печей и турм;

      места свалки огарков;

      способы погрузки и разгрузки огнеопасных грузов.

**Параграф 81. Дробильщик колчедана, 2 разряд**

      166. Характеристика работ:

      дробление колчедана в дробилке;

      подвозка и загрузка в воронки колчедана;

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

      контроль состава заданной шихты.

      167. Должен знать:

      принцип действия дробилки;

      правила загрузки колчедана.

**Параграф 82. Регенераторщик сернистой кислоты, 2 разряд**

      168. Характеристика работ:

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

      наблюдение за закачкой кислоты;

      отбор и перекачка сульфитного щелока;

      проверка кислотных цистерн, сбор цимола в цимолоотстойниках;

      пуск и останов оборудования;

      чистка оборудования и коммуникаций.

      169. Должен знать:

      назначение и устройство оборудования и коммуникаций;

      технологический процесс регенерации.

**Параграф 83. Регенераторщик сернистой кислоты, 3 разряд**

      170. Характеристика работ:

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

      регенерация сернистого ангидрида со сжижением;

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

      сбор цимола в цимолоотстойниках;

      проверка кислотных цистерн;

      пуск и останов оборудования;

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

      чистка оборудования и коммуникаций.

      171. Должен знать:

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

      технологический процесс регенерации кислоты;

      качественные показатели кислоты.

**Параграф 84. Машинист наслаивающей машины, 3 разряд**

      172. Характеристика работ:

      изготовление многослойной крепированной бумаги на наслаивающей машине;

      подготовка, установка и заправка бумаги в машину;

      регулирование скорости машины;

      наблюдение за чистотой резания, количеством слоев и шириной наслоенной бумаги;

      заточка ножей для резки бумаги;

      наладка обслуживаемой машины;

      контроль за качеством выпускаемой продукции.

      173. Должен знать:

      устройство и правила наладки обслуживаемой машины;

      требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции;

      технологию изготовления многослойной крепированной бумаги;

      виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

**Параграф 85. Прессовщик коры, 2 разряд**

      174. Характеристика работ:

      ведение процесса отжима коры;

      подача сырой коры к прессам;

      загрузка коры для дробления и отжима в прессе;

      наблюдение за работой всех узлов гидропресса, равномерностью подачи коры к прессу и выходом прессованной коры;

      выгрузка прессованной коры;

      регулирование работы и устранение мелких неполадок пресса.

      175. Должен знать:

      устройство и принцип работы пресса;

      влажность прессованной коры.

**Параграф 86. Увлажнительщик бумаги и картона, 1 разряд**

      176. Характеристика работ:

      увлажнение бумаги и картона с помощью увлажнителей различных систем под руководством увлажнительщика более высокой квалификации;

      подкатка к машине и установка рулонов бумаги или картона;

      заправка полотна;

      регулирование увлажнения;

      съем увлажненных рулонов и отвозка их;

      соблюдение равномерности увлажнения бумаги по всему полотну.

      177. Должен знать:

      устройство увлажнительного станка;

      правила эксплуатации его;

      качество основы и степень увлажнения;

      правила склейки бумаги.

**Параграф 87. Увлажнительщик бумаги и картона, 2 разряд**

      178. Характеристика работ:

      увлажнение бумаги и оттисков для металлографской печати;

      подготовка и закладка бумаги в самонаклад;

      накладывание бумаги на транспортирующую систему;

      прием бумаги на приемном столе машины, расплавление, сталкивание ее;

      выполнение вспомогательных работ по указанию увлажнительщика более высокой квалификации;

      смена полотна и ниток;

      смазка машины.

      179. Должен знать:

      требования печати к процессу увлажнения;

      прием счета;

      пусковое и остановочное устройство машины;

      прием ручного наклада листов.

**Параграф 88. Увлажнительщик бумаги и картона, 4 разряд**

      180. Характеристика работ:

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

      обеспечение заданного привеса влаги и деформации бумаги;

      регулирование температуры воды, увлажняющего раствора и работы самонаклада;

      заправка и смена сукон;

      контроль влажности полотна.

      181. Должен знать:

      операции металлографской печати;

      режимы увлажнения бумаги для различных групп впитываемости;

      влияние процесса увлажнения на качество печати и прессования.

**Параграф 89. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 2 разряд**

      182. Характеристика работ:

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

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

      заправка и снятие рулонов бумаги, бумаги-шелковки;

      регулирование покровного слоя привеса;

      навеска вручную стаканов на климера или формы конвейера;

      пропуск плоских деталей через вальцы и их пропитка;

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

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

      передвижка реек с навесными листами ротопленки по стеллажам;

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

      протирка и взвешивание фибры;

      приготовление пропиточных растворов;

      склеивание фибры в прессах;

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

      контроль процесса сушки ротопленки по специально утвержденной инструкции;

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

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

      подвозка склеенной фибры на обрезку.

      183. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологию производственного процесса пропитки ротопленки, фибры и изделий;

      виды масел, бумаги, парафина;

      свойства длинноволокнистой бумаги-основы;

      технические условия на бумагу-шелковку и восковку;

      требования, предъявляемые к качеству пропитки изделий;

      химикаты, входящие в состав эмульсии;

      схему работы технологической вентиляции.

**Параграф 90. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 3 разряд**

      184. Характеристика работ:

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

      пропитка эмульсией специальных технических бумаг и основы длинноволокнистой бумаги;

      приготовление пропиточных растворов;

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

      заливка эмульсии в бачок;

      поддержание определенного уровня эмульсии в ванне;

      регулирование процесса поглощения раствора и пропитки изделий;

      наблюдение за температурой эмульсии, за температурой и влажностью помещения;

      периодическое определение привеса нанесенной массы на основу;

      определение окончания пропитки;

      ведение производственного журнала.

      185. Должен знать:

      конструкцию и схему пропиточного аппарата;

      устройство машины;

      технологический процесс приготовления раствора для пропитки;

      технологию производственного процесса пропитки ротопленки;

      свойства длинноволокнистой бумаги-основы;

      состав эмульсии;

      технические условия на пропитанные изделия.

**Параграф 91. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 4 разряд**

      186. Характеристика работ:

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

      пропитка фибры под вакуумом и давлением;

      заправка рулонов лент для пропитки и снятие пропитанных рулонов;

      регулирование положения красящих валиков прижимными механизмами;

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

      наблюдение за температурой в сушильной печи и степенью сушки бумаги;

      подбор фибры по толщине и качеству поверхности;

      заготовка фибры для пропитки по размерам;

      наблюдение за изготовлением фибры-основы для пропитки;

      подготовка пропитывающих растворов;

      увлажнение фибры раствором глицерина;

      сушка и каландрирование фибры;

      обрезка фибры по сортиментам;

      отбор проб на анализ.

      187. Должен знать:

      устройство машины и пресса;

      свойства ленточной ткани;

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

      последовательность операции пропитки;

      технологический процесс склейки;

      свойства пропитывающих веществ;

      качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту;

      нормы расхода бумаги и химикатов.

**Параграф 92. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи, 1 разряд**

      188. Характеристика работ:

      перемотка бумаги, сортировка и укладка в стопы по сортам;

      укрепление втулки или рулона на штанге;

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

      189. Должен знать:

      сортность и стандарты бумаги и соответствующие им диаметры барабанов.

**Параграф 93. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи, 2 разряд**

      190. Характеристика работ:

      ведение процесса перемотки пряжи на машине на бобины требуемого диаметра;

      подвозка пряжи к рабочему месту и подноска патронов;

      заправка и пуск машины;

      наблюдение за перемоткой пряжи, объемом намотанных бобин;

      смена початков, ликвидация обрывов и сдача перемотанной продукции.

      191. Должен знать:

      правила пуска и останова машины;

      качественные показатели пряжи.

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

      192. Характеристика работ:

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

      ведение процесса увлажнения полотна бумаги;

      установка щеток и сукон;

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

      съем готовой продукции;

      участие в ликвидации обрывов.

      193. Должен знать:

      устройство красильных машин;

      свойства бумаги-основы;

      устройство наката;

      правила намотки;

      сорта красок.

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

      194. Характеристика работ:

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

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

      контроль влажности бумажного полотна;

      крашение бумаги на бумагокрасильных машинах под печать художественной продукции;

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

      равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

      регулирование температуры;

      соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

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

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

      195. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

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

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

      качественные показатели на готовую продукцию.

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

      196. Характеристика работ:

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

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

      равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

      регулирование температуры;

      соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

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

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

      197. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

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

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

      качественные показатели на готовую продукцию.

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

      198. Характеристика работ:

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

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

      равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

      регулирование температуры;

      соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

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

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

      199. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

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

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

      качественные показатели на готовую продукцию.

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

      200. Характеристика работ:

      ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью свыше 500 метров в минуту;

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

      равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

      регулирование температуры;

      соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

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

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

      201. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

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

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

      качественные показатели на готовую продукцию.

**Параграф 99. Сборщик бумажных изделий, 1 разряд**

      202. Характеристика работ:

      сборка переплетов и прокладок для ящиков из гофрированного картона и иной мягкой тары по заданным размерам;

      изготовление бумажных изделий без подборки заготовок по цвету и способу печати;

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

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

      комплексное изготовление картонных упаковочных изделий простой конфигурации.

      203. Должен знать:

      ассортимент сырья, коробок и деталей к ним;

      виды изделий;

      приемы сборки переплетов и прокладок;

      требования, предъявляемые к качеству их изготовления и сборки;

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

**Параграф 100. Сборщик бумажных изделий, 2 разряд**

      204. Характеристика работ:

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

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

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

      регулирование выглаживающего ролика;

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

      подкатка (подвивка) горловин на автоматах и полуавтоматах;

      контроль качества сборки, подкатки и разбортовки.

      205. Должен знать:

      устройство, принцип работы и способы регулировки оборудования;

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

      правила подбора заготовок по цвету и способу печати;

      требования, предъявляемые к качеству глажения, подкатки и сборки.

**Параграф 101. Сборщик бумажных изделий, 3 разряд**

      206. Характеристика работ:

      изготовление макетов и сложных бумажно-декоративных изделий;

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

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

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

      проверка деталей на герметичность;

      сборка металлического донышка при помощи ручного винтового пресса;

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

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

      завальцовка горловин на зиг-машине;

      зацежовка манжет на зацежовочном станке;

      свивка бортов корпуса чемодана вручную на станке;

      прикрепление уголков;

      изготовление и установка деревянных рамок с опиловкой их;

      прибивка навесок к крышке, навеска крышки;

      внутренняя склейка корпуса и крышек;

      проверка работы замков.

      207. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и способы регулировки его;

      устройство зиг-машины и зацежовочного станка;

      технологический процесс изготовления бумажно-декоративных изделий;

      основные размеры бумажно-декоративных изделий;

      правила раскроя материалов;

      правила сборки чемоданов;

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

**Параграф 102. Сборщик бумажных изделий, 4 разряд**

      208. Характеристика работ:

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

      подгонка деталей для сборки;

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

      209. Должен знать:

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

      виды клеев.

**Параграф 103. Закатчик бумажных изделий, 2 разряд**

      210. Характеристика работ:

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

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

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

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

      доставка к месту работы цилиндров, донышек или металлических колец;

      гуммирование закатываемой бумаги, картона или этикеток;

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

      регулирование толщины клеевого слоя;

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

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

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

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

      контроль за качеством выпускаемых изделий.

      211. Должен знать:

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

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

      измерительный инструмент;

      ассортимент и размеры изделий;

      технические требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий.

**Параграф 104. Наборщик бумажных валов, 3 разряд**

      212. Характеристика работ:

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

      наматывание валов разных размеров;

      разборка старых бумажных валов по размерам;

      установка вала на гидропресс;

      прессовка с последующим добором.

      213. Должен знать:

      устройство пресса;

      технологию наборки валов и технические условия на готовые валы.

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

      214. Характеристика работ:

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

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

      ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины;

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

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

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

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

      наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

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

      215. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему коммуникаций;

      принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      правила включения и выключения ее с пульта управления;

      качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

      влияние отдельных факторов на технологию производства;

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

      технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

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

      216. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

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

      ликвидация обрывов полотна;

      руководство работой и участие в смене и ремонте одежды машины;

      пуск и останов отдельных узлов машины;

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

      наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

      217. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему коммуникаций;

      принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      правила включения и выключения ее с пульта управления;

      качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

      влияние отдельных факторов на технологию производства;

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

      технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

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

      218. Характеристика работ:

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

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

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

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

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

      ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины;

      ликвидация обрывов полотна бумаги;

      пуск и останов отдельных узлов машины;

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

      руководство работой и участие в смене и ремонте одежды машины;

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

      наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

      219. Должен знать:

      устройство и режим работы обслуживаемого оборудования;

      схему коммуникаций;

      принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      правила включения и выключения ее с пульта управления;

      качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

      влияние отдельных факторов на технологию производства;

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

      технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

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

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

      221. Характеристика работ:

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

      заправка полотна в сушильную часть машины;

      натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

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

      регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

      наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

      регулирование подачи пара в цилиндры;

      контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

      участие в смене и ремонте одежды машин.

      222. Должен знать:

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

      технологический процесс сушки бумаги и картона;

      влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

**Параграф 109. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 4 разряд**

      223. Характеристика работ:

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

      заправка полотна в сушильную часть машины;

      натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

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

      регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

      наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

      регулирование подачи пара в цилиндры;

      контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

      участие в смене и ремонте одежды машин;

      смена сеток, сушильных и прессовых сукон;

      ремонт одежды машин.

      224. Должен знать:

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

      технологический процесс сушки бумаги и картона;

      влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

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

      225. Характеристика работ:

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

      заправка полотна в сушильную часть машины;

      натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

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

      регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

      наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

      регулирование подачи пара в цилиндры;

      контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

      участие в смене одежды машин;

      смена сеток, сушильных и прессовых сукон;

      ремонт одежды машин.

      226. Должен знать:

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

      технологический процесс сушки бумаги и картона;

      влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

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

      227. Характеристика работ:

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

      заправка полотна в сушильную часть машины;

      натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

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

      регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

      наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

      регулирование подачи пара в цилиндры;

      контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

      участие в смене и ремонте одежды машин.

      228. Должен знать:

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

      технологический процесс сушки бумаги и картона;

      влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

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

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

      230. Характеристика работ:

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

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

      заправка бумаги, картона на накат;

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

      участие в смене одежды машин;

      контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

      помощь в работе сушильщику и выполнение работ под его руководством.

      231. Должен знать:

      устройство наката, холодильника и каландров;

      правила намотки бумаги, картона;

      качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

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

      232. Характеристика работ:

      ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах с рабочей скоростью свыше 550 до 700 метров в минуту, а также машинах, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, тетрадную для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2 и 3, мешочную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и иные ответственные виды технических бумаг и на картоноделательных машинах при ширине сетки свыше 6 метров со скоростью до 350 метров в минуту;

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

      заправка бумаги, картона на накат;

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

      участие в смене одежды машин;

      контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

      помощь сушильщику и выполнение работ под его руководством;

      натяжка и правка сушильного полотна;

      наблюдение за прохождением бумажного полотна.

      233. Должен знать:

      устройство наката, холодильника и каландров;

      правила намотки бумаги, картона;

      качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

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

      234. Характеристика работ:

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

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

      заправка бумаги, картона на накат;

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

      участие в смене одежды машин;

      контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

      помощь в работе сушильщику и выполнение работ под его руководством;

      натяжка и правка сушильного полотна;

      наблюдение за прохождением бумажного полотна.

      235. Должен знать:

      устройство наката, холодильника и каландров;

      правила намотки бумаги, картона;

      качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

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

      236. Характеристика работ:

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

      наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;

      натяжка и правка прессовых сукон;

      промывка сукон и прочистка спрысков;

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

      237. Должен знать:

      устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

      методы заправки полотна и марки сукон.

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

      238. Характеристика работ:

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

      наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;

      натяжка и правка прессовых сукон;

      промывка сукон и прочистка спрысков;

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

      239. Должен знать:

      устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

      методы заправки полотна и марки сукон.

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

      240. Характеристика работ:

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

      наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;

      натяжка и правка прессовых сукон;

      промывка сукон и прочистка спрысков;

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

      241. Должен знать:

      устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

      методы заправки полотна и марки сукон.

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

      242. Характеристика работ:

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

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

      разборка, сортировка расслоя картона по сортам и его склейка;

      контроль качества склейки и проклейки изделий.

      243. Должен знать:

      правила склеивания картона, бумаги, ротопленки, восковки;

      требования, предъявляемые к качеству склейки изделий.

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

      244. Характеристика работ:

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

      наклейка потали на картон;

      сушка, протирка и укладка картона в пачки;

      наклейка поясков на цилиндр ровничной катушки на опрессовочной машине;

      свивка сегментов в манжеты на болванках;

      регулирование работы машины и наблюдение за чистотой нанесения клея;

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

      предварительная отсортировка непригодных по техническим условиям листов;

      счет листов и укладка их в коробки.

      245. Должен знать:

      устройство и правила обслуживания клеильно-мазальной машины;

      технологический режим проклейки и склейки;

      рецептуру, виды и назначение клеев.

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

      246. Характеристика работ:

      резка срывов бумаги вручную;

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

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

      разбивка рулонов клиньями;

      заправка бумажного (картонного) полотна в машину;

      съем и укладка готовой продукции;

      уборка отходов;

      прокол телеграфной ленты.

      247. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования при резке бумаги и картона.

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

      248. Характеристика работ:

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

      установка формата, смена, точка и правка ножей;

      склейка бумаги при обрывах;

      съем, отвозка и укладка готовой продукции;

      наблюдение за чистотой реза и соблюдение точности заданных размеров;

      резка картона на полосы;

      устранение мелких неполадок в работе оборудования;

      раскрой и резка патронной бумаги для заготовок бумажных гильз со строго ограниченными размерами по диаметру гильзы, в размере (0,15 - 0,3 миллиметров);

      регулирование скорости и чистоты резания;

      наладка машины;

      регулирование натяжения полотна;

      наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

      249. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      стандартные форматы и правила резки бумаги, картона и целлюлозы;

      правила точки и правки ножей и смены форматов.

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

      250. Характеристика работ:

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

      установка формата;

      смена, точка и правка ножей;

      склейка бумаги при обрывах;

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

      съем, отвозка и укладка готовой продукции;

      наблюдение за чистотой реза и соблюдение точности заданных размеров;

      резка картона на полосы;

      устранение мелких неполадок в работе оборудования;

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

      регулирование скорости и чистоты резания;

      наладка машины, смена ножей;

      наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

      251. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

      стандартные форматы и правила резки бумаги (картона);

      правила точки и правки ножей и смены форматов.

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

      252. Характеристика работ:

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

      регулирование скорости и чистоты резания;

      наблюдение за качеством резки;

      наладка машины, установка форматов, смена ножей;

      регулирование натяжения полотна;

      наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

      устранение мелких неполадок в работе оборудования;

      руководство резчиками более низкой квалификации.

      253. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

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

      виды брака и меры по предупреждению и устранению его;

      правила раскроя с учетом направления волокон.

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

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

      254. Характеристика работ:

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

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

      чистка сушильных камер, транспортеров и иного оборудования;

      выгрузка готовых изделий из сушильных камер и укладывание их.

      255. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      правила загрузки и выгрузки изделий и укладки их.

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

      256. Характеристика работ:

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

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

      регулирование температуры и влажности воздуха в камере;

      наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

      подготовка камеры для термообработки волокна и изделий;

      термообработка изделий согласно заданному режиму;

      соблюдение удельных норм расхода пара;

      прием и сдача бумаги.

      257. Должен знать:

      устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

      правила пользования контрольно-измерительной аппаратурой;

      технологический процесс сушки и влияние влажности и усадки на качество изделий;

      свойства изделий, поступающих в сушильные камеры;

      схему коммуникаций;

      требования, предъявляемые к качеству сушки.

**Параграф 126. Испытатель бумажных мешков, 2 разряд**

      258. Характеристика работ:

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

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

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

      составление таблиц количества ударов, выдерживаемых мешками.

      259. Должен знать:

      правила испытания мешков;

      требования к качеству мешков;

      правила составления испытательных таблиц.

**Параграф 127. Заготовщик бумажных пакетов, 1 разряд**

      260. Характеристика работ:

      заготовка пакетов под руководством заготовщика более высокой квалификации;

      разметка и нарезка бумаги по шаблону;

      загибка края бумаги на деревянной колодке;

      заклейка его;

      запрессовка пакета горячим утюгом.

      261. Должен знать:

      приемы изготовления бумажных пакетов и технические требования на эти изделия.

**Параграф 128. Заготовщик бумажных пакетов, 2 разряд**

      262. Характеристика работ:

      заготовка пакетов, альбомов, тетрадей и блокнотов вручную;

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

      фальцовка тетрадей на станке;

      сшивка тетрадей на станке и вручную;

      съем изделий из бумаги с укладкой их.

      263. Должен знать:

      технические условия на изготовление изделия;

      правила эксплуатации станка.

**Параграф 129. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 2 разряд**

      264. Характеристика работ:

      наладка оборудования под руководством наладчика более высокой квалификации;

      регулировка оборудования;

      профилактический осмотр его;

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

      систематическая проверка работы станков.

      265. Должен знать:

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

      правила применения приспособлений и инструмента;

      таблицы настройки скоростей;

      системы смазок и сорта масел.

**Параграф 130. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 4 разряд**

      266. Характеристика работ:

      наладка и регулировка резательного, шлифовального и картонажного оборудования;

      устранение неисправностей в работе оборудования;

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

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

      проведение расчетов по оптимальному раскрою рулонов бумаги;

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

      267. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, наладочные и слесарно-ремонтные работы;

      качество и виды применяемых материалов;

      качественные показатели готовой продукции по государственным стандартам.

**Параграф 131. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 5 разряд**

      268. Характеристика работ:

      наладка и регулировка шпулезаверточных, конусозаверточных машин и полуавтоматов;

      самостоятельная наладка, проверка и перезаправка машин на заданный ассортимент;

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

      наблюдение за работой всех узлов поточной линии и регулировка их;

      текущий ремонт оборудования;

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

      контроль качества полуфабрикатов и материалов;

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

      проведение расчетов по оптимальной работе оборудования и сокращению отходов сырья.

      269. Должен знать:

      конструкцию, принцип работы обслуживаемого оборудования;

      номенклатуру узлов и деталей, подвергающихся наибольшему износу;

      таблицы настройки скоростей;

      качество и сорта применяемых материалов и полуфабрикатов;

      технологию и качественные показатели готовой продукции.

**Параграф 132. Сортировщик бумажного производства, 1 разряд**

      270. Характеристика работ:

      сортировка макулатуры, бумажного брака, обрезков тряпья;

      участие в сортировке бумаги на контрольно-испытательных станках;

      распаковка кип волокнистого сырья (тряпья, макулатуры, хлопка и иного сырья);

      удаление из сырья посторонних предметов (пуговиц, крючков, кожи, резины, скрепок и иных предметов);

      сортировка сырья по качеству, цвету и прочим техническим условиям;

      подача отсортированного сырья на контрольный просмотр.

      271. Должен знать:

      качественные показатели волокнистых материалов, правила сортировки.

**Параграф 133. Сортировщик бумажного производства, 2 разряд**

      272. Характеристика работ:

      сортировка листовых бумаг по сортам и форматам;

      сортировка ролевой бумаги с перемоткой, картона, фибры и изделий из них (копировальной бумаги, восковки, ротопленки, деталей из бумаги, картона и фибры, бумажных мешков и иных изделий) по сортам;

      контроль и счет отсортированной продукции;

      проверка микрометром толщины картона, фибры и изделий из них;

      укладка готовой продукции на стеллажи;

      сортировка промышленных бумаг по сортам, партиям и форматам;

      сортировка полуфабрикатов (полумассы) и бумажного брака строгого учета от различного сора;

      отсчет бумаги в пачки, укладка на стеллажи, определение сортности и массы квадратного метра бумаги;

      оформление первичной сопроводительной документации;

      наблюдение за качеством окорки и проходящих по транспортеру балансов;

      удаление отбракованного баланса на доокорку;

      наблюдение за работой транспортера и сортировок щепы;

      ликвидация заторов, чистка сит;

      сортировка патронов цилиндров, конусов, фибровых тазов и металлической арматуры согласно техническим условиям и государственному стандарту;

      отбор дефектных изделий;

      укладка, счет (или взвешивание) отсортированных изделий в кассеты или коробки по сортам, цветам и группам в соответствии с утвержденной инструкцией и соблюдением технических условий;

      выгрузка продукции из кассет в пропиточные "люльки" агрегата с подбором изделий в "люльки" по сортам, цвету, группам и видам.

      273. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      принцип работы контрольно-измерительной аппаратуры;

      технические условия на продукцию, дефекты бумаги;

      методы сортировки;

      допуски в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами;

      ассортимент вырабатываемых изделий и требования, предъявляемые к ним;

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

      инструкцию по сортировке и укладке изделий.

**Параграф 134. Сортировщик бумажного производства, 3 разряд**

      274. Характеристика работ:

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

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

      определение сортности и массы квадратного метра бумаги;

      оформление первичной сопроводительной документации;

      сортировка бумажных мешков на автоматической поточной линии.

      275. Должен знать:

      дефекты бумаги;

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

      правила сортировки мешков на автоматической линии.

**Параграф 135. Сортировщик бумажного производства, 4 разряд**

      276. Характеристика работ:

      сортировка и подрез бумаг с локальным водяным знаком на аппарате;

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

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

      определение сортности и массы квадратного метра бумаги;

      оформление первичной сопроводительной документации;

      ответственность за сохранность продукции.

      277. Должен знать:

      дефекты бумаги;

      методы сортировки с просмотром на просвет.

**Параграф 136. Сортировщик бумажного производства, 5 разряд**

      278. Характеристика работ:

      сортировка специальных бумаг;

      наблюдение за правильностью оформления каждого сорта сопроводительной документацией;

      инструктаж по сортировке специальных бумаг;

      прием узорчатой бумаги ручного отлива от сушильщиков;

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

      комплектовка и оформление партий бумаг;

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

      ответственность за сохранность продукции.

      279. Должен знать:

      требования, предъявляемые к готовой продукции;

      правила учета и хранения бумаги строгого учета.

**Параграф 137. Намотчик бумажных цилиндров, 2 разряд**

      280. Характеристика работ:

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

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

      установка изделий на специальные стойки для просушки их в стеллажах;

      регулирование скоростного режима намотки и подачи выкройки на оправку;

      проверка точности установки оправок и приспособлений;

      сортировка выкроек;

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

      устранение мелких неполадок машины, чистка и смазка ее.

      281. Должен знать:

      устройство, принцип работы намоточной машины;

      технические условия на изделия;

      ассортимент, размеры и плотность бумаги;

      качество продукции по внешним признакам;

      причины возникновения и способы устранения дефектов готовой продукции;

      рецептуру клеителей и правила нанесения их на выкройку;

      свойства сырья и полуфабрикатов и их пригодность для работы.

      При намотке цилиндров разных типоразмеров - 3 разряд.

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

      282. Характеристика работ:

      съем готовых изделий, складирование в пачки, взвешивание и относка их на склад;

      сортировка брака;

      съем и укладка бумаги в пачки и подача их на упаковку;

      чистка машины.

      283. Должен знать:

      требования, предъявляемые к готовой продукции;

      правила ухода за машиной.

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

      284. Характеристика работ:

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

      подкатка рулонов бумаги к машине и их обработка;

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

      сортировка и упаковка готовых изделий из бумаги на упаковочной машине;

      подготовка клея и заполнение им ванночки упаковочной машины;

      соблюдение размеров упаковочного листа;

      контроль за качеством готовой продукции;

      наладка упаковочной машины.

      285. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемого оборудования;

      требования, предъявляемые к бумаге и готовой продукции;

      правила применения контрольно-измерительных приборов;

      правила наладки упаковочной машины;

      виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

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

      286. Характеристика работ:

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

      заправка бумаги в машину;

      регулирование скорости машины, натяжение бумаги и плотности ее намотки;

      контроль за размерами и фальцеванием изделий;

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

      287. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологию производства изделий из бумаги;

      принцип действия контрольно-измерительных приборов;

      удельные нормы расхода сырья и материалов;

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

      технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

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

      288. Характеристика работ:

      изготовление полотенец, туалетной бумаги и иных аналогичных изделий;

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

      наблюдение за работой узлов машины и регулирование циклов между ними;

      наладка обслуживаемого оборудования;

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

      упаковка бумажных салфеток в полиэтиленовые пленки и гофротару;

      смазка всех узлов автоматической линии;

      заправка бумаги, полиэтиленовой пленки и иных материалов.

      289. Должен знать:

      конструкцию обслуживаемого оборудования;

      требования, предъявляемые к готовой продукции;

      устройство и правила настройки контрольно-измерительных приборов;

      способы регулирования скорости машины и положения бумаги;

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

      режим смазки;

      характеристику используемых материалов, красок, клея.

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

      290. Характеристика работ:

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

      разрезание полиэтиленовой пленки, бумаги;

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

      наблюдение за работой линии;

      регулирование работы всех узлов автоматической линии;

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

      обеспечение работы автоматической линии в высокоскоростном режиме.

      291. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемого оборудования;

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

      способы регулирования и настройки узлов линии для достижения синхронной работы;

      схему маслопроводов, водопроводов и пневмопроводов;

      характеристику материалов, красок, клея.

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

      292. Характеристика работ:

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

      количественная приемка изделий;

      подбор к обоям бордюров, фризов по существующему ассортименту обоев;

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

      293. Должен знать:

      правила комплектования и хранения деталей;

      технические условия на обработку;

      наименование и назначение деталей;

      артикулы и сорта обоев;

      расчет и соотношение бордюров и фризов к обоям;

      расчет количества и площади склейки.

**Параграф 144. Полировщик изделий из бумаги, 1 разряд**

      294.Характеристика работ:

      полирование поверхности изделий и деталей наждачной шкуркой;

      установка изделий в приспособление и полировка поверхности с применением парафина и талька или на карборундовом круге.

      295. Должен знать:

      технологию полировки изделий;

      номера наждачной шкурки и карборундовых кругов;

      причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

**Параграф 145. Полировщик изделий из бумаги, 2 разряд**

      296. Характеристика работ:

      полирование поверхности изделий из бумаги и деталей на полировочных станках;

      регулирование скорости подачи валика и пневмоотсоса;

      уход за оборудованием и устранение мелких неполадок в его работе.

      297. Должен знать:

      устройство и принцип работы полировочных станков;

      технологию полировки изделий;

      причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

**Параграф 146. Раскатчик-сортировщик бумаги, 1 разряд**

      298. Характеристика работ:

      раскатка пергаментной, светочувствительной, миллиметровой, диазотипной, копировальной и иных видов технической и крашеной бумаги на полотна требуемых форматов под руководством раскатчика-сортировщика более высокой квалификации;

      удаление дефектных мест в процессе раскатки.

      299. Должен знать:

      устройство станка;

      дефекты бумаги;

      размеры полотен для отдельных изделий.

**Параграф 147. Раскатчик-сортировщик бумаги, 3 разряд**

      300. Характеристика работ:

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

      выявление и удаление дефектных мест в процессе раскатки;

      подсчет листов в пачке.

      301. Должен знать:

      устройство станка;

      технические условия;

      дефекты бумаги;

      размеры полотен для отдельных деталей и частей изделий.

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

      302. Характеристика работ:

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

      установка и регулировка шлифовальных камней;

      регулирование натяжения полотна бумаги и картона, пылеуловителей;

      навеска рулонов бумаги или картона и заправка их в машину;

      заправка круглой и трубочной фибры на шлифовальных станках различных систем;

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

      303. Должен знать:

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

      ассортимент и назначение шлифуемых бумаг, картона и фибры;

      способы наладки машины;

      требования, предъявляемые к качеству шлифовки.

**Параграф 149. Филигранщик бумаги, 1 разряд**

      304. Характеристика работ:

      ведение процесса филигранирования бумаги под руководством филигранщика более высокой квалификации;

      подвозка бумаги к станкам, взвешивание бумаги и отвозка ее;

      мойка валов;

      смазка станков.

      305. Должен знать:

      устройство станка и качественные показатели филигранированной бумаги.

**Параграф 150. Филигранщик бумаги, 3 разряд**

      306. Характеристика работ:

      ведение процесса филигранирования бумаги на станках;

      регулирование древесных валов и степени увлажнения бумаги;

      наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы.

      307. Должен знать:

      устройство станков;

      физико-механические свойства бумаги и качественные показатели готовой продукции.

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

      308. Характеристика работ:

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

      загрузка экструдера полиэтиленом и иным покровным материалом;

      установка рулонов бумаги и обоев на стенды машины;

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

      309. Должен знать:

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

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

      технологический процесс нанесения полиэтиленовой и иной пленки.

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

      310. Характеристика работ:

      покрытие бумаги полиэтиленовой пленкой;

      ведение технологического процесса плавления полиэтилена в экструдере;

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

      получение пленки и нанесение ее на бумажное и обойное полотно;

      проведение контрольных анализов;

      выявление неисправностей в работе машины и их устранение;

      руководство и участие в замене съемных валов машины.

      311. Должен знать:

      устройство, принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологию плавления полиэтилена, получения пленки и нанесения ее на бумажное и обойное полотно;

      режимы работы обслуживаемой машины;

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

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

      312. Характеристика работ:

      ведение процесса намотки бумаги с полиэтиленовым покрытием на накате;

      заправка бумажного полотна на накате и раскатах;

      загрузка экструдера полиэтиленом;

      съем рулонов бумаги, покрытых полиэтиленовой пленкой;

      установка и отвозка тамбуров.

      313. Должен знать:

      устройство наката, раскатов и правила намотки бумажного полотна.

**Параграф 154. Прессовщик отходов, 2 разряд**

      314. Характеристика работ:

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

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

      выгрузка кип из пресса;

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

      транспортировка прессованных кип и укладка их в штабеля;

      устранение мелких неисправностей в работе пресса.

      315. Должен знать:

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

      правила пуска и останова транспортера;

      режим прессования;

      вес кип;

      виды брака и пыли;

      классификацию брака по группам.

**Параграф 155. Машинист креповой машины, 2 разряд**

      316. Характеристика работ:

      ведение процесса крепирования бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

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

      съем рулонов бумаги с наката и правка сукон;

      наблюдение за давлением пара в цилиндрах.

      317. Должен знать:

      устройство креповой машины;

      процесс сушки бумаги;

      требования, предъявляемые к крепированной бумаге.

**Параграф 156. Машинист креповой машины, 3 разряд**

      318. Характеристика работ:

      ведение процесса крепирования бумаги, окраски и сушки;

      подвозка и установка рулонов бумаги и фольги;

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

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

      319. Должен знать:

      устройство и принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры;

      температурный режим сушки;

      состав раствора;

      технологию крепирования бумаги.

**Параграф 157. Модельер коробок, 5 разряд**

      320. Характеристика работ:

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

      ведение расчетов и составление чертежей деталей по рисункам художника;

      изготовление шаблонов деталей;

      сборка опытных образцов клеевых коробок любой сложности.

      321. Должен знать:

      ассортимент сырья и его свойства при изготовлении различных видов коробок;

      технологию изготовления и правила художественного оформления клеевых коробок любой сложности.

**Параграф 158. Сгустительщик, 2 разряд**

      322. Характеристика работ:

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

      продувка сетки паром;

      наблюдение за работой сгустителя;

      пуск, останов и чистка оборудования;

      устранение мелких неполадок в работе оборудования.

      323. Должен знать:

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

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

**Параграф 159. Отливщик литых бумажных изделий, 2 разряд**

      324. Характеристика работ:

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

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

      подготовка и участие в смене одежды машин;

      чистка пресс-форм.

      325. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и технологический процесс отлива.

**Параграф 160. Отливщик литых бумажных изделий, 4 разряд**

      326. Характеристика работ:

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

      подготовка к работе отдельных узлов оборудования;

      проверка качества поступающей массы;

      смена одежды машин;

      контроль качества вырабатываемых изделий.

      327. Должен знать:

      устройство и схему работы обслуживаемого оборудования;

      композицию и концентрацию массы;

      технологический процесс отлива изделий;

      требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий.

**Параграф 161. Отделочник литых бумажных изделий, 2 разряд**

      328. Характеристика работ:

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

      подготовка поверхности изделий к отделке.

      329. Должен знать:

      устройство и принцип работы установок;

      технологию отделки изделий;

      сроки выдержки между промежуточными операциями после окраски;

      состав и свойства нитроэмалей, растворителей, олифы, шпаклевок.

**Параграф 162. Прессовщик литых бумажных изделий, 2 разряд**

      330. Характеристика работ:

      ведение процесса прессования литых бумажных изделий на аппаратах различных типов;

      подготовка оборудования к работе;

      проверка качества поступающих после отлива изделий;

      взвешивание и определение качества изделий по техническим условиям.

      331. Должен знать:

      устройство и принцип работы прессовых машин;

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

      способы регулирования процесса прессования;

      технические условия на продукцию.

**Параграф 163. Кислотчик, 2 разряд**

      332. Характеристика работ:

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

      подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой;

      чистка оборудования и ликвидация закупорок;

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

      333. Должен знать:

      устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха;

      схему коммуникаций;

      технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

**Параграф 164. Кислотчик, 3 разряд**

      334. Характеристика работ:

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

      подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой;

      чистка оборудования и ликвидация закупорок;

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

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

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

      взвешивание среза;

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

      сбор селена;

      наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

      335. Должен знать:

      устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха;

      схему коммуникаций;

      технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

**Параграф 165. Кислотчик, 4 разряд**

      336. Характеристика работ:

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

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

      взвешивание среза;

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

      сбор селена;

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

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

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

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

      соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии.

      337. Должен знать:

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

      технологический режим приготовления кислоты и основания;

      технические условия на сырье, химикаты;

      качественные показатели вырабатываемой кислоты и основания.

**Параграф 166. Кислотчик, 5 разряд**

      338. Характеристика работ:

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

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

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

      соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии;

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

      339. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический режим приготовления кислоты и растворов основания;

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

      показатели крепости кислоты и основания.

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

**Параграф 167. Кислотчик, 6 разряд**

      340. Характеристика работ:

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

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

      связь со смежными производствами;

      ведение процесса регенерации кислоты из сдувочных газов;

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

      соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии;

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

      руководство кислотчиками низшей квалификации.

      341. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический режим приготовления кислоты и растворов основания;

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

      показатели кислоты и основания.

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

**Параграф 168. Обмуровщик кислотных резервуаров, 2 разряд**

      343. Характеристика работ:

      очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и иного оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке;

      ремонт, бетонирование и обмуровка или футеровка резервуаров кислотоупорными плитками;

      выполнение работ под руководством обмуровщика более высокой квалификации.

      344. Должен знать:

      сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы;

      технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования;

      методы выявления дефектов обмуровки и футеровки.

**Параграф 169. Обмуровщик кислотных резервуаров, 3 разряд**

      345. Характеристика работ:

      очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и иного оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке;

      вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах;

      участие в бетонировании, обмуровке или футеровке резервуаров кислотоупорными плитками;

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

      выполнение работ под руководством обмуровщика более высокой квалификации.

      346. Должен знать:

      виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы;

      технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования.

**Параграф 170. Обмуровщик кислотных резервуаров, 4 разряд**

      347. Характеристика работ:

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

      очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров к обмуровке и футеровке;

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

      подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов;

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

      348. Должен знать:

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

      виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы;

      способы выявления и устранения дефектов обмуровки и футеровки.

**Параграф 171. Обмуровщик кислотных резервуаров, 5 разряд**

      349. Характеристика работ:

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

      подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов;

      контроль за состоянием обмуровки;

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

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

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

      350. Должен знать:

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

      сорта и технические условия обмуровочных и футеровочных материалов;

      способы и методы выявления и устранения дефектов обмуровки и футеровки.

**Параграф 172. Варщик хлопка, 2 разряд**

      351. Характеристика работ:

      варка хлопка под руководством варщика более высокой квалификации;

      участие в работе по подготовке котлов к варке;

      загрузка хлопка и растворов;

      выгрузка котлов;

      контроль качества продукции;

      наблюдение за состоянием оборудования.

      352. Должен знать:

      технологический процесс приготовления растворов и нормы загрузки химикатов в котел;

      качественные показатели полумассы.

**Параграф 173. Варщик хлопка, 3 разряд**

      353. Характеристика работ:

      расчет разводки щелоков;

      заливка в котел щелочи, черных щелоков и воды;

      наблюдение за состоянием мерников, трубопроводов, элеваторов, конденсаторов, транспортеров и шнекового уплотнителя;

      закрывание крышек котлов;

      изготовление брикетов в установке для подготовки волокнистых материалов.

      354. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций;

      режим варки, отбелки и промывки;

      влияние химикатов на волокно при варке и отбелке;

      правила пользования дозировочными устройствами;

      порядок определения концентрации растворов для варки.

**Параграф 174. Варщик хлопка, 4 разряд**

      355. Характеристика работ:

      ведение и регулирование технологического процесса варки и отбелки хлопковых материалов под руководством варщика более высокой квалификации;

      подготовка к варке котлов или варочно-отбельных аппаратов;

      подготовка рабочих растворов;

      загрузка хлопковых материалов, заливка растворов, выход на заданный температурный режим;

      контроль степени готовности полумассы и ее качества;

      соблюдение установленных норм расхода материалов, химикатов, пара, воды, электроэнергии;

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

      устранение неполадок в работе оборудования.

      356. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

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

**Параграф 175. Варщик хлопка, 5 разряд**

      357. Характеристика работ:

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

      получение волокнистых материалов, однородных по качеству;

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

      контроль качества поступающего сырья, химикатов и готового полуфабриката;

      учет выработки;

      наблюдение и уход за состоянием оборудования.

      358. Должен знать:

      конструкцию обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      химические процессы, протекающие при варке и отбелке;

      методики определения концентрации щелочи и иных растворов;

      причины понижения качества полуфабриката и способы их устранения;

      метод контроля процесса варки и отбелки.

**Параграф 176. Регулировщик композиции и концентрации массы, 2 разряд**

      359. Характеристика работ:

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

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

      360. Должен знать:

      назначение и принцип работы аппаратуры;

      требования к композиции и концентрации различных видов продукции.

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

**Параграф 177. Миксовщик, 2 разряд**

      361. Характеристика работ:

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

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

      регулирование температуры щелока и качества воды на промывку шлама;

      контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока;

      наблюдение за хранением и откачкой щелоков из баков;

      связь с содорегенерационным и варочным цехами;

      наблюдение за состоянием оборудования.

      362. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему коммуникаций;

      схему каустизации щелока;

      удельные нормы расхода извести и зеленого щелока;

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

**Параграф 178. Миксовщик, 3 разряд**

      363. Характеристика работ:

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

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

      регулирование температуры щелока и качества воды на промывку шлама;

      контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока;

      наблюдение за хранением и откачкой щелоков из баков;

      связь с содорегенерационным и варочным цехами;

      наблюдение за состоянием оборудования;

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

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

      отстаивание зеленого щелока от извести;

      контроль за технологическим процессом;

      перекачка зеленых щелоков для растворения;

      проверка состояния оборудования.

      364. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      схему коммуникаций и каустизации щелока;

      удельные нормы расхода извести и зеленого щелока;

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

**Параграф 179. Миксовщик, 4 разряд**

      365. Характеристика работ:

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

      отстаивание его от извести и иных загрязнений;

      перекачка зеленых щелоков для растворения;

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

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

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

      руководство миксовщиками более низкой квалификации.

      366. Должен знать:

      схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      общую схему производства сульфатной целлюлозы и процесса каустизации щелоков;

      состав зеленых и белых щелоков;

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

      качественные показатели вырабатываемых щелоков.

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

**Параграф 180. Печатник миллиметровки, 4 разряд**

      367. Характеристика работ:

      ведение процесса печатания миллиметровки;

      установка рулонов для печатания;

      снятие отпечатанных рулонов;

      настройка печатного вала;

      соблюдение уровня краски в ванне после предварительной ее фильтрации;

      наблюдение за качеством сетки, наносимой на бумагу;

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

      368. Должен знать:

      конструкцию машины;

      свойства бумаги-основы и применяемых красок.

**Параграф 181. Машинист высекально-штамповочной машины, 1 разряд**

      369. Характеристика работ:

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

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

      штамповка рисунка на головке с последующей биговкой;

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

      закладка картонных заготовок в матрицы штамповочного станка;

      регулирование работы станка;

      контроль качества изготавливаемых изделий.

      370. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      ассортимент заготовок и изделий.

**Параграф 182. Машинист высекально-штамповочной машины, 2 разряд**

      371. Характеристика работ:

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

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

      просекание прорезей, шлицев в крое коробок, ящиков, пачек на универсально-просекальных станках;

      обрезка картона и разрезка листов картона по форматам;

      запрессовка шва металлического кольца таза и штамповка металлических пластин для горловины таза;

      пробивка отверстий в фибровых заготовках;

      сгибание фибровых заготовок для чемоданов;

      регулирование температуры нагрева пуансона, глубины бомбировки и шага высечки;

      снятие на детали фаски на фрезерном станке и зенковка отверстий на сверлильном станке;

      перестановка упоров, смена, наладка пуансонов и матриц;

      зачистка деталей;

      установка ножей, штампов и их регулирование;

      контроль качества высечки изделий;

      выполнение работ по высечке кроя складных коробок на высекальном автомате под руководством машиниста более высокой квалификации;

      подготовка картона и зарядка самонаклада;

      участие в установке и регулировании штанцевального штампа;

      прием кроя коробок с проверкой качества;

      наблюдение за исправным состоянием механизма;

      чистка и смазка автомата.

      372. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      способы регулирования процесса прессовки;

      температуру нагрева пуансона;

      свойства материалов и заготовок для различных деталей и их назначение;

      требования, предъявляемые к качеству высеченных деталей и применяемых материалов;

      правила чистки и смазки автомата;

      виды брака и меры по его предупреждению.

**Параграф 183. Машинист высекально-штамповочной машины, 3 разряд**

      373. Характеристика работ:

      высечка сегментов, донышек и иных деталей сложных форм из бумаги, картона, шелковых и бархатных тканей и их заменителей на высекальных таллерных (конвертных) прессах и эксцентриковых прессах с механической подачей при помощи ножевых форм (высечек) или штампов;

      высечка художественных этикеток точно по контурам рисунка без допусков;

      установка торцевой доски на таллерную плиту пресса;

      регулирование прижимной части пресса;

      контроль качества, чистоты и глубины высечки;

      высечка кроя складных коробок на высекальном автомате;

      установка, регулирование штанцевального штампа, самонаклада и листопроводящей системы;

      устранение неполадок в работе оборудования.

      374. Должен знать:

      устройство, способы регулирования пресса;

      свойства материалов и правила обращения с ними при высечке;

      ассортимент сырья и ножевых форм, применяемых для различных деталей;

      требования, предъявляемые к качеству высеченных изделий;

      причины брака и меры его предупреждения;

      технические требования, предъявляемые к качеству штампов;

      приемы регулирования автомата.

**Параграф 184. Машинист высекально-штамповочной машины, 4 разряд**

      375. Характеристика работ:

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

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

      переналадка пресса на новый вид конвертов;

      выбор программной карты и закладка ее в программатор;

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

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

      376. Должен знать:

      систему управления;

      схему автоматической смазки пресса;

      принцип работы гидравлических и аккумулирующих систем;

      правила переналадки пресса на высеку заготовок разных форматов;

      причины неисправности работы узлов машины и способы их устранения;

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

      действующие государственные стандарты на конверты.

**Параграф 185. Машинист папочной машины, 2 разряд**

      377. Характеристика работ:

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

      обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

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

      смена и починка одежды, смазка узлов машины;

      наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

      378. Должен знать:

      устройство, принцип работы машины;

      технологический процесс отлива папки;

      качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

**Параграф 186. Машинист папочной машины, 3 разряд**

      379. Характеристика работ:

      ведение процесса отлива массовых видов картона;

      обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

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

      смена и починка одежды, смазка узлов машины;

      наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

      380. Должен знать:

      устройство, принцип работы машины;

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

**Параграф 187. Машинист папочной машины, 4 разряд**

      381. Характеристика работ:

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

      обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

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

      смена и починка одежды, смазка узлов машины;

      наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

      382. Должен знать:

      устройство, принцип работы машины;

      технологический процесс отлива папки;

      качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

**Параграф 188. Составитель пасты, 2 разряд**

      383. Характеристика работ:

      ведение процесса приготовления пасты под руководством составителя более высокой квалификации;

      подноска и проверка химикатов, входящих в состав пасты;

      взвешивание их в заданной пропорции.

      384. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

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

**Параграф 189. Составитель пасты, 3 разряд**

      385. Характеристика работ:

      ведение процесса приготовления пасты;

      подготовка химикатов к загрузке;

      загрузка оборудования химикатами;

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

      соблюдение удельных норм расхода материалов;

      наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

      386. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и принцип работы контрольно-измерительной аппаратуры;

      свойства применяемых компонентов и отдельных видов паст;

      качественные показатели готовой продукции после нанесения покровного слоя.

**Параграф 190. Сушильщик пергаментной машины, 2 разряд**

      387. Характеристика работ:

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

      правка сушильных сукон;

      смазка и чистка машины.

      388. Должен знать:

      устройство пергаментной машины;

      схему работы контрольно-измерительной аппаратуры;

      правила эксплуатации сушильных сукон.

**Параграф 191. Сушильщик пергаментной машины, 3 разряд**

      389. Характеристика работ:

      ведение процесса сушки пергамента и специальной пергаментной бумаги на машинах;

      участие в заправке полотна бумаги;

      натяжение сушильных сукон;

      регулирование подачи пара в цилиндры;

      контроль влажности полотна и перекачки конденсата;

      участие в смене и починке одежды машины;

      соблюдение установленных норм расхода пара и процента влажности;

      ликвидация обрыва полотна на сушильной части.

      390. Должен знать:

      устройство машины;

      схему контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс производства пергамента;

      качество бумаги-основы;

      государственный стандарт на пергамент.

**Параграф 192. Машинист пергаментной машины, 3 разряд**

      391. Характеристика работ:

      ведение процесса пергаментации бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

      приготовление серной кислоты согласно технологическому режиму;

      участие в заправке полотна бумаги от раската до сушильной части;

      откачка слабой кислоты;

      наблюдение за нормальной работой спрысков и коммуникаций;

      приготовление содового раствора и подача его в ванну;

      чистка оборудования.

      392. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      способы приготовления кислоты и соды;

      удельные нормы расхода химикатов;

      технологический режим откачиваемой слабой кислоты;

      содержание серной кислоты в сточных водах;

      расположение запорной арматуры на водопроводах, кислотопроводах;

      методы определения качества кислоты, содового раствора, пергамента.

**Параграф 193. Машинист пергаментной машины, 4 разряд**

      393. Характеристика работ:

      ведение процесса пергаментации бумаги на машинах со скоростью до 80 метров в минуту и при выработке специальной пергаментной бумаги;

      заправка полотна в прессы;

      регулирование прижима прессов согласно технологическому режиму;

      наблюдение за работой оборудования;

      устранение обрыва бумажного полотна;

      участие в смене одежды машины;

      осуществление руководства работой бригады;

      пуск и останов оборудования.

      394. Должен знать:

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

      способы пергаментации бумаги;

      удельные нормы расхода сырья, полуфабрикатов, химикатов;

      государственный стандарт на выпускаемый пергамент.

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

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

**Параграф 194. Накатчик пергаментной машины, 2 разряд**

      396. Характеристика работ:

      намотка пергамента;

      заправка пергамента на накат;

      съем и установка тамбуров, отвозка тамбуров к установленному месту;

      контроль за качеством пергамента;

      участие в смене одежды машины, прессовых валов;

      ликвидация обрыва полотна на накате.

      397. Должен знать:

      устройство наката и правила намотки пергамента;

      государственный стандарт на пергамент.

**Параграф 195. Прессовщик пергаментной машины, 2 разряд**

      398. Характеристика работ:

      ведение процесса пергаментации на прессах пергаментной машины;

      заправка бумаги-основы через кислотные ванны последовательно на все прессы;

      контроль за правильным ведением процесса пергаментации;

      наблюдение за работой спрысков на каждом прессе.

      399. Должен знать:

      устройство прессовой части и спрысков пергаментной машины;

      технологический процесс пергаментации.

**Параграф 196. Перфораторщик, 2 разряд**

      400. Характеристика работ:

      ведение процесса перфорации на перфорационном станке;

      установка бобин в станок и заправка бумаги для перфорации;

      наблюдение за точностью перфорации и ее метражом на приемной катушке;

      настройка и регулировка станка, обеспечение высокой точности перфорации бумажной ленты.

      401. Должен знать:

      устройство станка;

      технические условия на специальную бумагу.

**Параграф 197. Оператор пневмогидроподачи, 2 разряд**

      402. Характеристика работ:

      обеспечение равномерной загрузки тряпья в роллы;

      пуск и остановка системы пневмогидроподачи и систем пневмотранспорта технологической щепы;

      регулирование поступления воды на пневмогидроподачу;

      наблюдение за сигнализацией.

      403. Должен знать:

      устройство системы пневмогидроподачи и сигнализации;

      влияние различных сортов тряпья на качество картона;

      свойства жирного и садкого размола.

**Параграф 198. Машинист пресспата (сеточник), 3 разряд**

      404. Характеристика работ:

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

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

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

      наладка пресспата;

      участие в смене и ремонте одежды машин;

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

      соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

      405. Должен знать:

      устройство и принцип работы пресспатов;

      схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

      технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

      удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

      качественные показатели целлюлозы по государственному стандарту.

**Параграф 199. Машинист пресспата (сеточник), 4 разряд**

      406. Характеристика работ:

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

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

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

      наладка пресспата;

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

      соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

      407. Должен знать:

      устройство и принцип работы пресспатов;

      схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

      технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

      удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

      качественные показатели по государственным стандартам.

**Параграф 200. Машинист пресспата (сеточник), 5 разряд**

      408. Характеристика работ:

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

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

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

      наладка пресспата;

      руководство и участие в смене и ремонте одежды машин;

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

      соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

      409. Должен знать:

      устройство и принцип работы пресспатов;

      схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

      технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

      удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

      качественные показатели по государственным стандартам.

**Параграф 201. Машинист пресспата (сеточник), 6 разряд**

      410. Характеристика работ:

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

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

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

      наладка пресспата;

      руководство и участие в смене и ремонте одежды машин;

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

      соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

      411. Должен знать:

      устройство и принцип работы пресспата;

      схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

      технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

      удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

      качественные показатели целлюлозы по государственным стандартам.

**Параграф 202. Прессовщик пресспата, 2 разряд**

      412. Характеристика работ:

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

      заправка полотна целлюлозы и иных полуфабрикатов на пресс;

      регулирование равномерного отжима;

      правка сеток и сукна;

      контроль за ходом массы на песочнице и сортировочном барабане;

      участие в смене одежды и ремонте пресспата;

      наблюдение за контрольно-измерительной аппаратурой мокрой части пресспата.

      413. Должен знать:

      устройство прессовой части машины;

      способы подачи массы на сетку;

      правила и способы регулирования сетки и прессовых сукон.

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

**Параграф 203. Сушильщик пресспата, 2 разряд**

      414. Характеристика работ:

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

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

      регулирование резки полотна на листы;

      чистка машины и уборка брака;

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

      выработка слюдинита;

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

      регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры;

      участие в смене и ремонте одежды машины;

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

      соблюдение удельных норм расхода пара.

      415. Должен знать:

      устройство сушильной части пресспата;

      схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

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

      схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс сушки целлюлозы, качественные показатели ее;

      методы определения влажности и влияние ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

**Параграф 204. Сушильщик пресспата, 3 разряд**

      416. Характеристика работ:

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

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

      регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры;

      участие в смене и ремонте одежды машины;

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

      соблюдение удельных норм расхода пара.

      417. Должен знать:

      устройство сушильной части пресспата;

      схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

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

      технологический процесс сушки целлюлозы;

      качественные показатели ее;

      методы определения влажности и влияния ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

**Параграф 205. Сушильщик пресспата, 4 разряд**

      418. Характеристика работ:

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

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

      регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндр;

      участие в смене и ремонте одежды машины;

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

      соблюдение удельных норм расхода пара.

      419. Должен знать:

      устройство сушильной части пресспата;

      схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

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

      технологический процесс сушки целлюлозы;

      качественные показатели ее;

      методы определения влажности и влияние ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

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

**Параграф 206. Накатчик пресспата, 2 разряд**

      420. Характеристика работ:

      намотка целлюлозы на накат;

      съем валиков и укладка их на стеллажи;

      заправка папки на прессах во время обрывов;

      участие в смене одежды пресспатов;

      промывка и чистка пресспата.

      421. Должен знать:

      устройство наката пресспата;

      качественные показатели целлюлозы.

**Параграф 207. Закройщик-резак, 2 разряд**

      422. Характеристика работ:

      размотка и раскрой полотна бумаги на определенные детали;

      разборка и маркировка деталей, штамповка, счет деталей и раскладка их по пачкам.

      423. Должен знать:

      устройство электрического ножа; виды деталей;

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

**Параграф 208. Машинист релевочной машины, 3 разряд**

      424. Характеристика работ:

      нанесение релевки на детали из картона;

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

      подача заготовок в машину вручную;

      наблюдение за качеством и глубиной релевки;

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

      отбраковка нестандартного раскроя заготовок;

      устранение неполадок в работе машин.

      425. Должен знать:

      устройство релевочной машины;

      взаимодействие узлов и деталей, их назначение и способ регулирования;

      правила переналадки и регулирования для разных видов заготовок;

      требования, предъявляемые к качеству релевки.

**Параграф 209. Машинист рекордерной машины, 3 разряд**

      426. Характеристика работ:

      ведение процесса выработки рекордерной бумаги;

      установка рулонов бумаги и приготовление растворов;

      пропуск бумаги через валы и ванну со специальным раствором;

      регулирование влажности бумаги;

      контроль правильности намотки, влажности и качества записи на рекордер.

      427. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      свойства бумаги-основы и применяемых растворов;

      качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

**Параграф 210. Аппаратчик по приготовлению глинозема, 3 разряд**

      428. Характеристика работ:

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

      размельчение гидрата;

      доставка и дозировка серной кислоты и гидрата окиси алюминия;

      загрузка шихты в котлы;

      отбор пробы;

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

      429. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс приготовления глинозема;

      нормы расхода сырья и химикатов;

      качественные показатели глинозема;

      условия затвердения сернокислого глинозема.

**Параграф 211. Аппаратчик по приготовлению глинозема, 4 разряд**

      430. Характеристика работ:

      ведение процесса производства сернокислого и нефелинового глинозема;

      определение концентрации растворов и кислоты;

      наблюдение за температурным режимом процесса;

      определение окончания реакции кристаллизации глинозема;

      участие в ремонте оборудования;

      ведение учета расхода сырья, химикатов и выпуска готовой продукции.

      431. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;

      схему коммуникаций;

      технологический режим приготовления глинозема;

      нормы расхода сырья и химикатов;

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

**Параграф 212. Намотчик серпантина, 2 разряд**

      432. Характеристика работ:

      ведение процесса намотки серпантина на станке;

      подноска окрашенных кругов ленты;

      подборка по цветам и закрепление в бобине;

      установка на раскат, заправка на накате бобин;

      наматывание серпантина по размеру;

      регулирование скоростного режима намотки серпантина;

      сортировка бобин серпантина;

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

      433. Должен знать:

      устройство, принцип работы станка по изготовлению серпантина;

      технические условия на изделия;

      качество продукции по внешним признакам;

      причины возникновения и способы устранения дефектов готовой продукции.

**Параграф 213. Машинист силиконовой машины, 3 разряд**

      434. Характеристика работ:

      ведение процесса покрытий бумаги раствором на меловальном устройстве под руководством машиниста более высокой квалификации;

      подготовка рулонов бумаги и установка их на раскат;

      нанесение клея на бумажное полотно;

      установка гильзы с валом на накате;

      подготовка растворов по специальной технологии;

      подача смесей на машину;

      снятие готового рулона с покрытием;

      контроль за ходом бумажного полотна в камере кондиционирования и за намоткой на накате.

      435. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс покрытия бумаги раствором;

      правила установки и съема бумаги и готовой продукции.

**Параграф 214. Машинист силиконовой машины, 4 разряд**

      436. Характеристика работ:

      ведение процесса покрытия бумаги раствором на меловальном устройстве;

      заправка рулонов бумаги в машину;

      натяжение полотна бумаги с помощью протягивающего ремня;

      осмотр и включение меловальных устройств и увлажняющего устройства;

      регулирование натяжения полотна бумаги, скорости машины, давления и температуры греющего пара, увлажнения бумаги;

      наблюдение за качеством покрытия бумаги раствором;

      регулирование нанесения смесей на бумажное полотно;

      контроль за работой машины.

      437. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс покрытия бумаги;

      правила регулирования машины;

      качественные показатели силиконовой бумаги.

**Параграф 215. Аппаратчик скипидарной установки, 2 разряд**

      438. Характеристика работ:

      ведение процесса ректификации скипидара под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

      обслуживание флорентины-бака-отстойника и разделителя;

      очистка скипидара путем ректификации или иным способом;

      разлив скипидара-сырца в тару;

      учет выработанного скипидара;

      контроль качества, цвета, удельного веса скипидара;

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

      439. Должен знать:

      принцип действия скипидарной установки;

      требования, предъявляемые к скипидару-сырцу и процесс очистки скипидара.

**Параграф 216. Аппаратчик скипидарной установки, 3 разряд**

      440. Характеристика работ:

      ведение процесса ректификации скипидара на ректификационной установке непрерывного действия;

      контроль за поступлением дезодорированного скипидара;

      подача скипидара на установку;

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

      проведение химических анализов.

      441. Должен знать:

      устройство установки, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      процесс ректификации;

      требования, предъявляемые к очищенному скипидару, пинену, карену;

      методы проведения химических анализов.

**Параграф 217. Содовщик, 2 разряд**

      442. Характеристика работ:

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

      загрузка сульфата и дров в печь;

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

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

      определение объема титров перекачек зеленого щелока из растворителей плава;

      регулярная чистка зольных камер от уноса;

      наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования.

      443. Должен знать:

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

      способы останова и чистки оборудования;

      процесс регенерации щелока.

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

**Параграф 218. Содовщик, 4 разряд**

      444. Характеристика работ:

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

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

      руководство подготовкой к пуску всех частей агрегата.

      445. Должен знать:

      принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования;

      способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным;

      правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела;

      технологический процесс регенерации щелока.

**Параграф 219. Содовщик, 5 разряд**

      446. Характеристика работ:

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

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

      447. Должен знать:

      принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования;

      способы управления оборудования: автоматическим, дистанционным и ручным;

      правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела;

      технологический процесс регенерации щелока.

**Параграф 220. Содовщик, 6 разряд**

      448. Характеристика работ:

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

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

      449. Должен знать:

      принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования;

      способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным;

      правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела;

      технологический процесс регенерации щелока.

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

**Параграф 221. Загрузчик сульфата, 2 разряд**

      451. Характеристика работ:

      загрузка сульфата в печь под руководством загрузчика более высокой квалификации;

      ведение процесса дробления сульфата;

      подготовка состава шихты;

      ведение процесса сушки сульфата;

      подвозка сульфата к бункерам;

      чистка оборудования.

      452. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      требования, предъявляемые к качеству сульфата.

**Параграф 222. Загрузчик сульфата, 3 разряд**

      453. Характеристика работ:

      загрузка сульфата в элеватор;

      подготовка состава шихты;

      сушка сульфата;

      наблюдение за исправным состоянием оборудования по дроблению и сушке сульфата.

      454. Должен знать:

      устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

      технические требования, предъявляемые к сульфату и составу шихты.

**Параграф 223. Наборщик рисунчатых валов, 4 разряд**

      455. Характеристика работ:

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

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

      подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

      отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

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

      456. Должен знать:

      технику заготовки фигур;

      работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

      свойства дерева, латуни и технологию их обработки;

      правила проточки, строжки, отжига.

**Параграф 224. Наборщик рисунчатых валов, 5 разряд**

      457. Характеристика работ:

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

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

      подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

      отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

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

      458. Должен знать:

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

      свойства дерева, латуни и технологию их обработки;

      правила проточки, строжки, отжига.

**Параграф 225. Наборщик рисунчатых валов, 6 разряд**

      459. Характеристика работ:

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

      подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

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

      отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

      набор рисунка на вале по контурам отколотки;

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

      460. Должен знать:

      технику заготовки фигур;

      работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

      свойства дерева, латуни и технологию их обработки;

      правила проточки, строжки, отжига.

**Параграф 226. Резчик на отжимной машине, 2 разряд**

      461. Характеристика работ:

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

      заправка полотна в машину;

      наблюдение за работой продольных и поперечных ножей и листоукладочного барабана;

      регулирование работы ножей;

      контроль за точностью резки.

      462. Должен знать:

      устройство продольно-поперечного резательного узла машины;

      правила регулирования положения ножей и самоукладчика;

      способы устранения дефектов резки полотна.

**Параграф 227. Машинист отжимной машины, 4 разряд**

      463. Характеристика работ:

      ведение процесса обезвоживания массы;

      резка папки из древесной массы;

      наладка и регулирование автоматики и пневматики машины;

      наблюдение за работой всех частей машины;

      контроль концентрации массы, поступающей на сетку;

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

      соблюдение установленных норм расхода волокна и одежды машин;

      смена и починка одежды машины.

      464. Должен знать:

      конструкцию машины;

      правила наладки и регулирования пневматической и автоматической системы управления машины;

      технологический режим производства древесной массы;

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

**Параграф 228. Прессовщик отжимной машины, 2 разряд**

      465. Характеристика работ:

      обезвоживание полотна древесной массы на прессах;

      заправка полотна в прессы и резательный узел;

      контроль за содержанием сухого вещества в полотне древесной массы и за равномерной влажностью по всей ширине полотна;

      регулирование запрессовки валов на прессах;

      пуск и останов прессов;

      участие в смене одежды машин.

      466. Должен знать:

      устройство мокрой и прессовой части машины;

      качественные показатели различных марок древесной массы.

**Параграф 229. Выпарщик щелоков, 2 разряд**

      467. Характеристика работ:

      ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарных установках заводов по производству полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 тоннв сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;

      обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

      наблюдение за процессом перекачки щелока;

      регулирование уровня щелоков.

      468. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический режим выпарной установки.

**Параграф 230. Выпарщик щелоков, 3 разряд**

      469. Характеристика работ:

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

      обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

      наблюдение за процессом перекачки щелока и регулирование его уровня;

      осуществление связи с иными цехами завода;

      выпаривание щелоков и барды на выпарных установках по производству полуцеллюлозы производительностью до 100 тонн в сутки при помощи регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

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

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

      отбор щелока и проверка его плотности;

      обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

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

      контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

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

      устранение неполадок в работе оборудования.

      470. Должен знать:

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

      общую схему производства сульфатной целлюлозы;

      технологический режим работы выпарной установки;

      влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

      состав слабых и крепких щелоков;

      условия рационального ведения выпарки;

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

**Параграф 231. Выпарщик щелоков, 4 разряд**

      471. Характеристика работ:

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

      обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

      наблюдение за процессом перекачки щелока;

      осуществление связи с иными цехами завода;

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

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

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

      отбор щелока и проверка его плотности;

      обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

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

      контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

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

      устранение неполадок в работе оборудования.

      472. Должен знать:

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

      общую схему производства сульфатной целлюлозы;

      технологический режим работы выпарной установки;

      влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

      состав слабых и крепких щелоков;

      условия рационального ведения выпарки;

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

**Параграф 232. Выпарщик щелоков, 5 разряд**

      473. Характеристика работ:

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

      обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

      наблюдение за процессом перекачки щелока;

      осуществление связи с иными цехами завода;

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

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

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

      отбор щелока и проверка его плотности;

      обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

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

      контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

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

      устранение неполадок в работе оборудования.

      474. Должен знать:

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

      общую схему производства сульфатной целлюлозы;

      технологический режим работы выпарной установки;

      влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

      состав слабых и крепких щелоков;

      условия рационального ведения выпарки;

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

**Параграф 233. Выпарщик щелоков, 6 разряд**

      475. Характеристика работ:

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

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

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

      отбор щелока и проверка плотности его;

      обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

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

      обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

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

      контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

      устранение неполадок в работе оборудования;

      осуществление связи с иными цехами завода;

      руководство выпарщиками более низкой квалификации.

      476. Должен знать:

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

      общую схему производства сульфатной целлюлозы;

      технологический режим работы выпарной установки;

      влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

      состав слабых и крепких щелоков;

      условия рационального ведения выпарки;

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

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

**Параграф 234. Оператор очистного оборудования, 1 разряд**

      478. Характеристика работ:

      ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки под руководством оператора более высокой квалификации;

      наблюдение за процессом очистки и сортирования массы;

      наблюдение за работой оборудования;

      промывка и чистка оборудования и коммуникаций.

      479. Должен знать:

      устройство и назначение очистного оборудования, насосов и коммуникаций.

**Параграф 235. Оператор очистного оборудования, 2 разряд**

      480. Характеристика работ:

      ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы под руководством оператора более высокой квалификации;

      наблюдение за процессом очистки, сортирования массы;

      промывка и чистка оборудования и коммуникаций;

      ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на аппаратуре суммарной производительностью до 100 тонн в сутки и на мембранных сортировках, центриклинерах, фортрапах;

      регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

      наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

      участие в смене их;

      наладка оборудования;

      наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

      481. Должен знать:

      устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

      схему движения оборотной и свежей воды;

      количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

      степень очистки волокна по ступеням сортирования.

**Параграф 236. Оператор очистного оборудования, 3 разряд**

      482. Характеристика работ:

      ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки;

      регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

      наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

      участие в смене их;

      наладка оборудования;

      наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

      483. Должен знать:

      устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

      схему движения оборотной и свежей воды;

      количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

      степень очистки волокна по ступеням сортирования.

**Параграф 237. Оператор очистного оборудования, 4 разряд**

      484. Характеристика работ:

      ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы;

      регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

      наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

      участие в смене их;

      наладка оборудования;

      наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

      485. Должен знать:

      устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

      схему движения оборотной и свежей воды;

      количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

      степень очистки волокна по ступеням сортирования.

      При очистке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

**Параграф 238. Аппаратчик талловой установки, 2 разряд**

      486. Характеристика работ:

      сбор сульфатного (неуплотненного) мыла в сборный ящик;

      закачка мыла в котел;

      разведение серной кислоты и подача ее на разложение мыла;

      участие в отделении черного щелока, в варке таллоля и декантации сваренного таллоля;

      сгущение и затаривание сульфатного мыла;

      спуск бисульфата и инкрустов, пережим таллоля в бак для сушки;

      выполнение работ под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

      487. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический режим производства таллового масла;

      требования, предъявляемые к качеству мыла.

**Параграф 239. Аппаратчик талловой установки, 3 разряд**

      488. Характеристика работ:

      ведение процесса получения таллового масла на установках производительностью до 20 тонн в сутки;

      варка таллоля, декантация сваренного таллоля;

      регулирование режима варки, наблюдение за крепостью кислоты, давлением и температурой в котле.

      489. Должен знать:

      устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

      режим варки таллоля;

      требования, предъявляемые к качеству таллового масла, направляемого для дальнейшей переработки.

**Параграф 240. Аппаратчик талловой установки, 4 разряд**

      490. Характеристика работ:

      ведение процесса двухступенчатой варки и декантации таллового масла на установках производительностью свыше 20 тонн до 40 тонн в сутки;

      регулирование технологического режима варки;

      сбор сульфатного мыла в сборные баки;

      отделение черного щелока с перекачкой жидкости на выпарную станцию;

      промывка и сушка таллового масла, перекачка в баки для хранения;

      выполнение текущих лабораторных анализов;

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

      ведение непрерывного процесса получения таллового масла под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

      491. Должен знать:

      конструкцию обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс получения таллового масла-сырца;

      требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла;

      удельные нормы расхода химикатов и сырца;

      методы проведения лабораторных анализов.

**Параграф 241. Аппаратчик талловой установки, 5 разряд**

      492. Характеристика работ:

      ведение непрерывного процесса получения таллового масла на установках производительностью свыше 40 тонн в сутки;

      отстаивание сульфатного мыла, разбавление его горячей водой с последующей фильтрацией, разложение мыла серной кислотой;

      регулирование дозировки сульфатного мыла, серной кислоты, воды, содового раствора и бисульфата натрия;

      контроль за температурным режимом, давлением и иными показателями по контрольно-измерительным приборам и результатам анализов;

      соблюдение норм расхода полуфабрикатов;

      наблюдение за работой оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры.

      493. Должен знать:

      конструкцию и кинематические схемы обслуживаемого оборудования;

      требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла;

      удельные нормы расхода сырья и химикатов;

      правила проведения лабораторных анализов;

      правил настройки и регулирования контрольно-измерительных приборов и инструментов.

**Параграф 242. Варщик волокнистого сырья, 2 разряд**

      494. Характеристика работ:

      ведение процесса варки волокнистого сырья согласно заданному режиму для выработки рулонных кровельных и изоляционных материалов;

      загрузка сырья в шаровой варочный котел;

      дозировка, разведение химикатов и заливка их в котел;

      регулирование давления пара;

      разгрузка котла;

      подготовка котла к следующей варке.

      495. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический режим варки;

      качественные показатели сырья и готовой массы.

**Параграф 243. Промывальщик волокнистых материалов, 2 разряд**

      496. Характеристика работ:

      ведение процесса промывки и переработки вареного тряпья и иных волокнистых материалов на полумассу;

      подготовка полумассных роллов к загрузке;

      загрузка промывных и мешальных роллов;

      промывка и разработка тряпья и иных волокнистых материалов на полумассу и спуск полумассы;

      осмотр и подготовка роллов к следующей загрузке.

      497. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций роллов;

      требования, предъявляемые к качеству полумассы.

**Параграф 244. Промывальщик волокнистых материалов, 4 разряд**

      498. Характеристика работ:

      промывка и размол вареных волокнистых полуфабрикатов на полумассу для изготовления денежных и документных бумаг;

      выпуск полумассы из ролла;

      определение степени промывки и качества размола полумассы согласно установленным требованиям;

      наблюдение за исправностью оборудования.

      499. Должен знать:

      назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами;

      методику проведения анализов качества продукции и длины волокна;

      причины понижения качества полумассы и способы их устранения.

**Параграф 245. Размотчик лент, 3 разряд**

      500. Характеристика работ:

      заправка окрашенных рулонов и намотка различных видов лент на катушки по установленной длине на ленторазмоточном полуавтомате;

      наблюдение за качеством наматываемых лент с отсортировкой их.

      501. Должен знать:

      устройство станка и технические условия на выпускаемые изделия.

**Параграф 246. Сушильщик ровничной машины, 2 разряд**

      502. Характеристика работ:

      ведение процесса сушки ровницы;

      регулирование количества пара в сушильном цилиндре;

      контроль влажности ровницы и давления пара в сушильном цилиндре;

      наблюдение за работой сушильных аппаратов;

      регулирование сушильных рукавов;

      участие в смене одежды машины.

      503. Должен знать:

      устройство сушильных аппаратов;

      технологические процессы отлива, прессования и сушки ровницы.

**Параграф 247. Машинист ровничной машины, 4 разряд**

      504. Характеристика работ:

      ведение процесса отлива бумажной ленты на делительном цилиндре;

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

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

      наблюдение за ходом формирования ровницы на делительном цилиндре, регулировка номера;

      наладка и регулирование всех узлов и механизмов ровничной машины;

      наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

      505. Должен знать:

      устройство и режим работы обслуживаемого оборудования;

      схему коммуникаций;

      принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      качественные показатели исходного сырья;

      удельные нормы расхода полуфабрикатов, сукон, воды, пара, электроэнергии;

      технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

**Параграф 248. Намотчик ровничной машины, 1 разряд**

      506. Характеристика работ:

      намотка ровницы на накат под руководством намотчика более высокой квалификации;

      съем катушек с выработанной ровницей с наката, заправка ровницы на катушки;

      ликвидация обрывов ленточек ровницы;

      отвозка ровницы в крутильный отдел.

      507. Должен знать:

      устройство наката и технологию выработки ровницы.

**Параграф 249. Намотчик ровничной машины, 2 разряд**

      508. Характеристика работ:

      намотка ровницы на накат;

      участие в съеме бобин ровницы с наката;

      заправка ленточек ровницы на нижний сушильный рукав и регулирование сушильных рукавов;

      участие в съеме катушек с выработанной ровницей, заправка ровницы на катушки, ликвидация обрывов ленточек ровницы.

      509. Должен знать:

      устройство наката и технологию выработки ровницы.

**Параграф 250. Прессовщик ровничной машины, 1 разряд**

      510. Характеристика работ:

      ведение процесса прессования ровницы;

      обслуживание мокрых прессов, прессового шабера, приемного сукна и делительного цилиндра;

      наблюдение за отливом ленточек и работой спрысков.

      511. Должен знать:

      устройство и принцип работы ровничной машины;

      технологический режим отлива ровницы.

**Параграф 251. Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров, 4 разряд**

      512. Характеристика работ:

      ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров под руководством машиниста более высокой квалификации;

      установка рулонов бумаги на стенды и заправка ее в машину;

      рилевание бумаги-основы;

      намотка и снятие бобин.

      513. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      свойства бумаги;

      режим пропитки и сушки бумаги, параметры качества готовой продукции.

**Параграф 252. Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров, 5 разряд**

      514. Характеристика работ:

      ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров;

      установка риле-аппаратов на нужную глубину;

      наблюдение за пропуском бумаги через риле-аппарат в сушильные камеры;

      контроль за соблюдением технологического режима пропитки бумаги и качеством готовой продукции;

      соблюдение удельных норм расхода бумаги-основы;

      наладка обслуживаемого оборудования.

      515. Должен знать:

      конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования;

      свойства бумаги-основы и бумаги в рилеванном виде;

      режим пропитки, рилевания и сушки бумаги;

      принцип действия контрольно-измерительных приборов;

      требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

**Параграф 253. Машинист термодисперсионной установки, 5 разряд**

      516. Характеристика работ:

      ведение процесса диспергации до создания однородной массы волокна по цвету и составу на диспергаторах производительностью до 150 тонн в сутки;

      наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      дозировка макулатуры;

      регулирование давления, температуры и подачи пара в диспергаторе;

      контроль за состоянием оборудования;

      пуск и останов его с пульта управления.

      517. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему трубопроводов воды, пара, насосов, вентилей;

      технологический режим диспергации;

      принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      качественные показатели продукции.

      При обслуживании диспергатора производительностью свыше 150 тонн в сутки - 6 разряд.

**Параграф 254. Машинист обойно-печатной машины, 1 разряд**

      518. Характеристика работ:

      подвозка красок к машине;

      подкатка рулонов бумаги и участие в заправке бумаги в машину;

      промывка ванны, сукон и сеток.

      519. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и виды применяемых красителей.

**Параграф 255. Машинист обойно-печатной машины, 2 разряд**

      520. Характеристика работ:

      печатание обоев с рисунками до семи красок под руководством машиниста более высокой квалификации;

      установка рулонов и заправка бумаги для печати;

      участие в установке рисунчатых валов и натяжении машинных сукон;

      заливка красок и контроль уровня ее в ваннах;

      регулирование натяжения полотна бумаги;

      наблюдение за правильностью печати с обратной стороны машины и за работой вешательного аппарата;

      сборка и разборка красочных приборов.

      521. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      способ установки рисунчатых валов и схему работы вешательного аппарата;

      свойства бумаги-основы и красок и уровень заливки красок в ванны;

      режим сушки и правильность наката готовой продукции.

**Параграф 256. Машинист обойно-печатной машины, 3 разряд**

      522. Характеристика работ:

      печатание нерельефных обоев, бордюров, фризов, гобеленов до трех красок;

      тиснение сухим рельефным способом рельефного рисунка на полотне загрунтованной бумаги с одновременным печатанием его литографской краской;

      установка рельефных и рисунчатых валов, регулирование нажимов их на бумагу, хода машины и температуры в сушильной камере;

      наблюдение за равномерным нанесением слоя красок;

      контроль качества продукции;

      уход за оборудованием и наладка его;

      печатание обоев с рисунками свыше семи красок под руководством машиниста более высокой квалификации.

      523. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      способы установки и сверки рельефных и рисунчатых валов;

      свойства бумаги-основы и применяемых красителей.

**Параграф 257. Машинист обойно-печатной машины, 4 разряд**

      524. Характеристика работ:

      печатание на машинах всех систем обоев, бордюров, фризов и гобеленов свыше трех до семи красок по бумаге без грунта, по бумаге загрунтованной, а также мраморных бумаг;

      установка и сверка рисунчатых валов;

      регулирование хода машины, машинных сукон и заливки красок в ванны, температурных режимов в сушильной камере в соответствии с технологией печатания;

      наблюдение за равномерным нанесением слоя красок;

      контроль качества готовой продукции;

      уход за оборудованием и наладка его.

      525. Должен знать:

      конструкцию машины;

      свойства бумаги-основы и применяемых красок;

      способы установки и сверки рисунчатых валов;

      качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

      При печатании рисунков свыше семи красок - 5 разряд.

**Параграф 258. Переводчик обойных рисунков, 4 разряд**

      526. Характеристика работ:

      перевод рисунков с оригиналов на кальку стальной иглой с точным соблюдением контуров рисунка по каждому валу, соответствующему расцветке в рисунке;

      затушевка краской каждого вала, соответствующего расцветке оригинала рисунка.

      527. Должен знать:

      технику переводки рисунка;

      приемы соединения раппорта на окружность вала;

      увеличение и уменьшение фигур рисунка при наборке вала резчиком.

**Параграф 259. Разрисовщик обоев, 4 разряд**

      528. Характеристика работ:

      воспроизведение оригинальных рисунков и рисунков с лучших образцов товаров народного потребления;

      уменьшение или увеличение рисунка в соответствии с диаметром печатного вала;

      выполнение всевозможных шрифтовальных работ.

      529. Должен знать:

      технику изготовления рисунчатых валов и высокого способа печати, применяемого на печатных обойных машинах.

**Параграф 260. Набойщик рисунков на обои, 1 разряд**

      530. Характеристика работ:

      раскатка и подача обоев-основы под печать;

      подноска красок, участие в печатании монтанов на ручном набойном станке;

      сушка обоев и скатывание готовой продукции.

      531. Должен знать:

      способ подачи накатки обоев;

      приемы сушки и скатки готовой продукции.

**Параграф 261. Набойщик рисунков на обои, 3 разряд**

      532. Характеристика работ:

      декоративная отделка обоев путем наложения ручным способом многокрасочной печати рисунка отдельными плоскими деревянными формами.

      533. Должен знать:

      подборку сетчатых обоев под печать;

      способ подготовки красочного ящика, красок по расцветкам и растирание их в ящике;

      последовательность наложения форм по краскам;

      приемы точного наложения форм по краскам;

      приемы точного наложения красок всех форм одного рисунка с контурами рисунка по оригиналу.

**Параграф 262. Машинист дноклеильной машины, 2 разряд**

      534. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления днищ на автоматизированной дноклеильной машине под руководством машиниста более высокой квалификации;

      подача трубок на транспортеры;

      наблюдение за правильным ходом их;

      участие в смене формата и наладка машины.

      535. Должен знать:

      принцип действия машины;

      требования, предъявляемые к закрытым мешкам.

**Параграф 263. Машинист дноклеильной машины, 3 разряд**

      536. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления днищ;

      регулирование процесса формования днищ, намазка клея и образование готового днища мешка;

      заправка трубок в машину;

      наблюдение за нормальной работой машины;

      смазывание частей машины;

      руководство и участие в смене формата;

      установка ножей и наладка машины.

      537. Должен знать:

      конструкцию и принцип работы машины;

      технологический процесс производства закрытых мешков;

      технические условия на мешки.

      При изготовлении днищ на автоматической линии - 4 разряд.

**Параграф 264. Машинист трубочной машины (трубочник), 2 разряд**

      538. Характеристика работ:

      подъем рулонов бумаги и установка их на размоточные машины;

      заправка бумаги и заливка клея в ванну;

      регулирование хода бумаги;

      подноска готовых бумажных трубок к загибочному станку;

      заправка в станок, вырезка клапана и загиб его;

      регулирование работы станка.

      539. Должен знать:

      устройство оборудования и технические условия на готовую продукцию.

**Параграф 265. Машинист трубочной машины (трубочник), 3 разряд**

      540. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления трубок под руководством машиниста более высокой квалификации;

      участие в заправке бумаги и заливке клея в ванну;

      регулирование хода бумаги и работы всех узлов поточной линии.

      541. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и технические условия на клееные бумажные мешки.

**Параграф 266. Машинист трубочной машины (трубочник), 4 разряд**

      542. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления трубок;

      заправка полотна бумаги и заливка клея в ванну;

      наблюдение за нормальной работой всех частей машины и за качеством вырабатываемых трубок;

      участие в смене формата;

      подналадка обслуживаемого оборудования.

      543. Должен знать:

      назначение, конструкцию и принцип работы трубочной машины и технологию производства бумажных мешков;

      технические условия на мешки;

      причины и виды брака и меры его предупреждения и устранения.

**Параграф 267. Машинист трубочной машины (трубочник), 5 разряд**

      544. Характеристика работ:

      ведение процесса изготовления клееных бумажных мешков;

      наблюдение за нормальной работой всех узлов поточной линии и качеством вырабатываемых мешков;

      наладка обслуживаемого оборудования.

      545. Должен знать:

      устройство поточной линии;

      технологию производства клееных бумажных мешков;

      технические условия на мешки;

      причины, виды брака и меры его предупреждения и устранения.

**Параграф 268. Машинист сшивальной машины, 2 разряд**

      546. Характеристика работ:

      сшивка упаковочных коробок из однослойного картона;

      заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения;

      наблюдение за качеством сшивки и исправным состоянием машины.

      547. Должен знать:

      устройство проволоко-сшивальных машин, способы их регулирования;

      ассортимент коробок;

      правила сшивки, упаковки и укладки готовой продукции в штабеля;

      требования, предъявляемые к качеству сшивки изделий.

**Параграф 269. Машинист сшивальной машины, 3 разряд**

      548. Характеристика работ:

      сшивка упаковочных коробок из раскроенных деталей массового производства и ящиков из гофрированного картона на проволоко-сшивальных машинах различных конструкций;

      заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения;

      наладка швейных аппаратов в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

      наблюдение за качеством сшивки и исправным состоянием машины;

      склейка ящиков из гофрированного картона;

      контроль за качеством поступающих заготовок;

      регулирование расстояния между роликами в зависимости от толщины гофрированного картона.

      549. Должен знать:

      устройство проволоко-сшивальных и склеивающих машин;

      способы их регулирования в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

      ассортимент коробок, ящиков и иных изделий по видам сырья, размерам и назначению;

      правила сшивки, фальцевания, склейки, упаковки готовой продукции;

      требования, предъявляемые к качеству сшивки и склейки изделий.

**Параграф 270. Сушильщик машины длинноволокнистой бумаги, 2 разряд**

      550. Характеристика работ:

      ведение процесса сушки длинноволокнистой бумаги;

      перевод мокрой бумажной ленты на сушильные цилиндры, каландры и намоточные барабаны;

      наблюдение за натяжением и процессом сушки бумаги;

      регулирование скоростей сушильных цилиндров и прессов, температуры сушильных цилиндров, увлажнения бумаги после сушки;

      снятие изготовленной бумаги с барабана;

      участие в смене сетки и сукон.

      551. Должен знать:

      устройство машины;

      техническую характеристику хлопка, синтетических волокон, их свойства;

      свойства клеевого состава для пропитки и температурный режим сушки;

      качественные показатели всех видов длинноволокнистых бумаг;

      влияние влажности на качество бумаги при дальнейшей обработке.

      При выработке длинноволокнистых равнопрочных бумаг - 3 разряд.

**Параграф 271. Машинист машины длинноволокнистой бумаги, 3 разряд**

      552. Характеристика работ:

      ведение процесса прочеса волокна на кардочесальной части машины по производству длинноволокнистых бумаг;

      установка и разравнивание холста для обеспечения прочеса одинаковой плотности по всей ширине полотна;

      наблюдение за прочесом волокна;

      приготовление канатиков для точки кардоленты и пропыловки машины;

      точка и пропыловка ее;

      перевод хлопкового прочеса ленты с кардочесальных машин на мокрую часть машины;

      участие в промывке и смене одежды машин.

      553. Должен знать:

      конструкцию и принцип работы кардочесальной части машины;

      техническую характеристику хлопка;

      качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

**Параграф 272. Машинист машины длинноволокнистой бумаги, 4 разряд**

      554. Характеристика работ:

      ведение процесса производства продольно-прочных длинноволокнистых бумаг;

      подливка клеевого состава в ванну машины, пропитка клеевым составом длинноволокнистых бумаг;

      контроль степени проклейки, процесса прессования и состояния одежды машин;

      руководство работой машинистов более низкой квалификации;

      участие в промывке и смене одежды машин.

      555. Должен знать:

      конструкцию и принцип работы машин;

      техническую характеристику хлопка;

      свойства клеевого состава для пропитки;

      качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

      При выработке равнопрочных длинноволокнистых бумаг тарифицируется на 1 разряд выше.

**Параграф 273. Размольщик, 1 разряд**

      556. Характеристика работ:

      ведение процесса размола волокна под руководством размольщика более высокой квалификации;

      погрузка сырья на транспортные средства;

      доставка сырья к роллам;

      равномерная загрузка сырья в роллы по указанию рольщика;

      при непрерывном процессе размола сырья - равномерная загрузка транспортера гидроподачи тряпьем;

      участие в регулировании и присадке барабанов роллов.

      557. Должен знать:

      устройство и принцип работы роллов;

      виды и сорта сырья.

**Параграф 274. Размольщик, 2разряд**

      558. Характеристика работ:

      ведение процесса размола волокна, промывки и переработки вареного тряпья и иных волокнистых материалов на полумассу при приготовлении массы для производства простых видов бумаги и картона, а также ведение размола на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 тонн в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации;

      подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителей и клея в размалывающую аппаратуру: гидропульперы, конические мельницы, роллы, бегуны и иная аппаратура;

      самостоятельное обслуживание конических мельниц;

      участие в подаче размолотой массы для дальнейшей переработки и спуск полумассы;

      подготовка оборудования к следующей загрузке.

      559. Должен знать:

      устройство размалывающей аппаратуры;

      технологический режим размола волокнистых материалов;

      качественные показатели полумассы.

**Параграф 275. Размольщик, 3 разряд**

      560. Характеристика работ:

      ведение процесса приготовления массы для производства бумаги: денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, фотоподложки, литографской, чайной, эстампной, подпергамента, писчей, перфокарточной, а также ведение горячего размола на непрерывно действующих рафинерах суммарной производительностью свыше 300 тонн в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации;

      подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителей клея в размалывающую аппаратуру;

      подача размолотой массы для дальнейшей переработки;

      подготовка оборудования к работе;

      самостоятельное ведение процесса по приготовлению массы для производства картона;

      регулирование присадки ножей в роллах и непрерывно действующей аппаратуре;

      регулирование процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;

      ведение процесса предварительного горячего размола и сортирования целлюлозы и полуцеллюлозы перед промывной установкой;

      наблюдение за автоматическим регулированием процесса, сигнальными устройствами и автоматическими устройствами останова рафинеров;

      подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;

      соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии;

      наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

      561. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;

      режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах;

      качественные показатели массы.

**Параграф 276. Размольщик, 4 разряд**

      562. Характеристика работ:

      ведение процесса размола волокна в размалывающей аппаратуре по приготовлению массы для производства бумаги: типографской (кроме № 1), газетной, форзацной, мундштучной, кабельной, основы для фибры, кальки и светочувствительной; картона: электроизоляционного, матричного, мелованного, фильтровального, прокладочного, кровельного, облицовочного, водонепроницаемого светлых тонов и на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 тонн в сутки;

      обслуживание с центрального пульта управления автоматизированного подготовительного отдела, оснащенного электронными сигнализирующими приборами и регуляторами;

      регулирование присадки ножей в роллах и непрерывно действующей аппаратуре;

      регулирование процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;

      наблюдение за автоматическим регулированием процесса, сигнальными устройствами и автоматическими устройствами останова рафинеров;

      подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;

      соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии;

      наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      руководство размольщиками более низкой квалификации.

      563. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;

      режим работы рафинеров, оборудования по сортированию массы, фильтров по промывке целлюлозы;

      качественные показатели массы.

**Параграф 277. Размольщик, 5 разряд**

      564. Характеристика работ:

      ведение процесса размола по приготовлению массы для производства бумаги: денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, подпергамента, пергамента, фотоподложки, иллюстрационной (литографской), чайной, офсетной, для глубокой печати, типографской № 1, писчей, чайной, эстампной и перфокарточной;

      обслуживание непрерывно действующих рафинеров суммарной производительностью свыше 300 тонн в сутки;

      регулирование присадки ножей размалывающей аппаратуры, процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;

      наблюдение за процессом размола по приборам;

      подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;

      связь со смежными производствами;

      руководство размольщиками более низкой квалификации.

      565. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;

      режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах;

      качественные показатели массы.

**Параграф 278. Лакировщик фибровых изделий, 2 разряд**

      566. Характеристика работ:

      покрытие лаком фибровых изделий вручную и на станке;

      приготовление лаков и подготовка фибровых изделий для лакировки;

      сушка изделий.

      567. Должен знать:

      состав и методы приготовления лаков;

      технологию лакирования;

      свойства и марки фибровых изделий.

**Параграф 279. Клейщик фибры и литых бумажных изделий, 3 разряд**

      568. Характеристика работ:

      ведение процесса склейки листов фибры под руководством клейщика более высокой квалификации;

      склейка литых бумажных изделий в прессах;

      отвозка склеенной фибры на обрезку и очищенных бумажных изделий на выдержку;

      комплектование фибры в пакеты;

      подкатка литых бумажных изделий после сушки, намазка клеем;

      ремонт деталей.

      569. Должен знать:

      конструкцию прессов, правила управления ими и регулирование процесса склейки;

      клеевые вещества;

      сроки выдержки бумажных деталей после склейки.

**Параграф 280. Клейщик фибры и литых бумажных изделий, 4 разряд**

      570. Характеристика работ:

      ведение процесса сушки и склеивания фибры в прессах;

      определение пригодности фибры для склейки, подбор фибры по толщине, качеству, поверхности и свойствам;

      приготовление бакелитовой и иных смол для склеивания;

      подбор режима склеивания в зависимости от свойств фибры, толщины и качественных показателей клеев.

      571. Должен знать:

      устройство обогреваемых прессов;

      технологический процесс склейки;

      свойства фибры и клеевых смол;

      режим склеивания в зависимости от марки, толщины и качественных показателей фибры.

**Параграф 281. Мойщик фибры, 2 разряд**

      572. Характеристика работ:

      мойка фибры;

      смывание солей с поверхности фибры на моечной машине и укладка вымытой фибры в штабеля;

      наблюдение за машиной.

      573. Должен знать:

      условия работы машины и качественные показатели фибры.

**Параграф 282. Гибщик фибры, 3 разряд**

      574. Характеристика работ:

      гнутье фибры на станке;

      подборка фибровых заготовок по толщине и качеству;

      гнутье кранцев на приспособлении;

      подготовка ванны к работе;

      подача в ванну и подогрев фибрового корпуса таза;

      замочка края корпуса;

      загибка горловины фибрового корпуса на станке, вставка проволоки в горловину;

      контроль качества изготовляемой продукции;

      наладка и регулировка станка.

      575. Должен знать:

      конструкцию и принцип работы станка и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический режим изготовления тазов, чемоданов и гнутых коробок;

      сорта фибры;

      причины брака и способы его устранения.

**Параграф 283. Фибровщик, 2 разряд**

      576. Характеристика работ:

      ведение процесса фибрования непрерывным способом под руководством фибровщика более высокой квалификации;

      заправка полотна фибры в узел вызревания и фибры-сырца в ванны с раствором хлористого цинка;

      наблюдение за движением фибры из ванны в ванну и ее правка;

      наблюдение за подогревом раствора в ваннах;

      смазка подшипников ведущих валиков;

      наблюдение за работой мамут-насосов и регулировка их.

      577. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс производства фибры;

      удельные нормы расхода сырья и химикатов;

      технические условия на готовую продукцию.

**Параграф 284. Фибровщик, 3 разряд**

      578. Характеристика работ:

      участие в ведении процесса фибрования периодического и непрерывного действия;

      подвозка и установка рулонов;

      подготовка раствора хлористого цинка;

      заправка полотна бумаги;

      наблюдение за установленной температурой фибрирующего цилиндра, температурой раствора в пропитывающей ванне и поверхности прессующих цилиндров, за намоткой, пропиткой, прокаткой и прессованием;

      взвешивание рулонов и брака;

      двухстороннее каландрирование фибры;

      регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

      наблюдение за пропуском фибрового полотна через валы;

      контроль степени глазировки, состояния валов;

      уборка срыва и его прессование;

      резка полотна на листы в соответствии с техническими условиями;

      намотка фибры в рулоны и их снятие;

      съем фибровых трубок с разъемного стержня на станке;

      относка кромки;

      сортировка готовой листовой фибры.

      579. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс производства фибры;

      удельные нормы расхода сырья и химикатов;

      технические условия на готовую продукцию.

**Параграф 285. Фибровщик, 4 разряд**

      580. Характеристика работ:

      заправка фибры-сырца на узел вызревания, в ванны с раствором хлористого цинка, в камеру предварительной сушки;

      ведение процесса сушки фибры;

      контроль за соблюдением технологического режима выщелачивания фибры, за наполнением ванн;

      приготовление красителя и химикатов для фибры;

      регулирование работы холодильного цилиндра;

      наблюдение за процессом каландрирования и накатом;

      регулирование подачи пара в цилиндры;

      ведение перекачки слабого раствора хлористого цинка мамут-насосами;

      регулирование подачи пара в цилиндры;

      контроль влажности полотна и работы конденсационных горшков;

      соблюдение удельных норм расхода бумаги, химикатов, пара, воды и установленного процента влажности;

      соблюдение правил эксплуатации оборудования.

      581. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      удельные нормы расхода сырья и химикатов;

      схему контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс производства фибры и технические условия на готовую продукцию.

**Параграф 286. Фибровщик, 5 разряд**

      582. Характеристика работ:

      ведение процесса фибрования;

      заправка полотна фибры в пропитывающую ванну, прессующие цилиндры и узел вызревания;

      подбор условий фибрования (концентрация и температура растворов, содержание хлористого кальция в растворе и температура цилиндров фибровой машины) в зависимости от марки фибры и качества бумаги;

      наблюдение за процессом пропитки, фибрования на машине и качеством намотки фибры-сырца на прессующие цилиндры;

      устранение складок, пузырей и иных дефектов;

      наблюдение за качеством намотки бумаги на цилиндр;

      соблюдение правил эксплуатации оборудования, качественных и количественных показателей при выработке фибры, удельных норм расхода бумаги, химикатов.

      583. Должен знать:

      устройство фибровой машины;

      марки фибры;

      технологический процесс фибрования;

      технические условия на готовую продукцию;

      удельные нормы расхода сырья и химикатов.

**Параграф 287. Опиловщик фибры, 2 разряд**

      584. Характеристика работ:

      обрезка кромок толстой фибры, распиловка ее на заготовки;

      опиловка трубок, торцов и вырезка дефектных частей трубок;

      точка ленточных пил, разводка зубьев, установка пилы на станок.

      585. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      виды брака фибры и технические условия на готовую продукцию;

      правила опиловки фибры.

**Параграф 288. Аппаратчик по выщелачиванию фибры, 2 разряд**

      586. Характеристика работ:

      подготовка трубочной и листовой фибры к загрузке в диффузоры;

      укладка листовой фибры в пачки и подвеска их на пряжки или в зажимы;

      установка трубочной фибры на торец;

      загрузка диффузоров, перекачка растворов хлористого цинка и переборка фибры в процессе выщелачивания;

      разгрузка диффузоров.

      587. Должен знать:

      нормы и условия загрузки фибры разных марок и толщины;

      температурные условия фибры и растворов;

      режим переборки фибры во избежание склеивания.

**Параграф 289. Аппаратчик по выщелачиванию фибры, 4 разряд**

      588. Характеристика работ:

      ведение процесса выщелачивания фибры;

      подготовка диффузоров к загрузке;

      заливка в диффузоры кислоты в зависимости от состава хлористого цинка;

      контроль за процессом выщелачивания, скоростью снижения концентрации и раствором в диффузорных батареях для предупреждения образования пузырей в фибре;

      наблюдение за состоянием фибры в диффузорах для предупреждения склеивания листов и трубок и для равномерного выщелачивания;

      перекачка растворов хлористого цинка;

      отбор концентрированного раствора из диффузоров и направление его на упаривание;

      участие в загрузке и выгрузке диффузоров.

      589. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и состояния коммуникаций;

      процесс выщелачивания фибры;

      требования, предъявляемые к фибре;

      правила подготовки диффузоров.

**Параграф 290. Вальцовщик фибровых трубок, 3 разряд**

      590. Характеристика работ:

      ведение процесса вальцовки фибровых трубок;

      отделка и калибровка трубок путем многократного пропуска их через прокатные вальцы с подбором калибра ручьев для данной партии трубок;

      пластификация трубок путем пропаривания их с подбором режима пропаривания в зависимости от размеров и качества трубок;

      надевание трубок на калиброванные стальные стержни;

      регулирование прокатного стана по мере вытягивания трубки при вальцовке и съем трубок со стержней;

      контроль за размерами, формой и качеством трубок в процессе вальцовки.

      591. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      виды, размеры и качественные показатели трубок;

      технологический процесс пластификации фибры пропаркой;

      режимы вальцовки трубок на стержнях;

      технические условия на готовые трубки.

**Параграф 291. Изготовитель форм, 4 разряд**

      592. Характеристика работ:

      изготовление узорных и гладких равнителей и цилиндров под руководством изготовителя более высокой квалификации;

      обметка кромок сетки;

      сшивка узорных и гладких сеток на ровнители и цилиндры;

      починка и сшивка сеток всех номеров с различными швами;

      ремонт сеток на столовых и цилиндрических бумагоделательных машинах.

      593. Должен знать:

      способы сшивки гладких и узорных ровнителей цилиндров и сеток;

      номера сеток.

**Параграф 292. Изготовитель форм, 5 разряд**

      594. Характеристика работ:

      изготовление узорных и гладких ровнителей и цилиндров;

      пайка сетки, торцов на ровнителях и цилиндрах;

      изготовление общих и локальных контрштампов;

      разметка сетки под локальный знак;

      нашивка сеток на основы ровнителей и цилиндров;

      определение усадки и вытяжки бумаги.

      595. Должен знать:

      процесс изготовления ровнителей и цилиндров, контрштампов;

      способы нанесения узора.

**Параграф 293. Изготовитель форм, 6 разряд**

      596. Характеристика работ:

      штамповка сеток с водяными знаками для ровнителей и цилиндров круглосеточных машин;

      разметка, отжиг сеток перед штамповкой по чертежу готовой бумаги;

      подрезка сеток по узору с учетом длины окружности ровнителя и цилиндра;

      соединение кромок сеток на ровнителях и цилиндрах газопаяным швом;

      подливка контрштампа гартом;

      установка формата отливаемой бумаги на цилиндрах.

      597. Должен знать:

      процесс изготовления ровнителей и режим отлива специальных бумаг;

      правила разметки и отжига сеток.

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

**Параграф 294. Рабочий на подаче химикатов, 2 разряд**

      599. Характеристика работ:

      прием химикатов, цистерн со сжиженными газами: хлором, аммиаком, сернистым газом;

      перекачка химикатов и подача их в производство;

      отбор проб для химического анализа.

      600. Должен знать:

      устройство цистерн, правила подключения, отключения и подогрева их;

      правила отбора проб для химического анализа.

**Параграф 295. Варщик химической древесной массы, 2 разряд**

      601. Характеристика работ:

      варка химической древесной массы под руководством варщика более высокой квалификации;

      загрузка баланса в котлы;

      выгрузка баланса из котлов после его пропитки и подготовка котлов к следующей варке;

      приготовление пропиточного раствора и транспортировка раствора к котлам.

      602. Должен знать:

      устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

      состав пропиточного раствора;

      правила загрузки и выгрузки баланса;

      способы приготовления пропиточного раствора.

**Параграф 296. Варщик химической древесной массы, 4 разряд**

      603. Характеристика работ:

      ведение процесса пропитки-варки балансов;

      загрузка вагонеток с балансом в пропиточные котлы, перекачка пропиточного раствора;

      определение качества пропитки;

      выгрузка балансов из котлов;

      осмотр и подготовка котлов к следующей варке;

      спуск отработанного раствора;

      обеспечение выхода качественной химической древесной массы;

      осмотр котлов для подготовки их к следующей варке.

      604. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций;

      химический состав пропиточного раствора;

      качественные показатели пропитанного баланса;

      факторы, влияющие на процесс пропитки древесины, и качественные показатели химической древесной массы.

**Параграф 297. Хлорщик, 2 разряд**

      605. Характеристика работ:

      приготовление белильного раствора под руководством хлорщика более высокой квалификации;

      выполнение отдельных операций по приготовлению отбельного раствора;

      выгрузка хлора из цистерн;

      уход за оборудованием.

      606. Должен знать:

      назначение обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций;

      свойства химикатов для приготовления белильных растворов.

**Параграф 298. Хлорщик, 3 разряд**

      607. Характеристика работ:

      приготовление белильного раствора отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью до 250 тонн в сутки, регулирование подачи жидкого хлора в хлораторы и насыщение хлором известкового молока;

      руководство работой по выгрузке жидкого хлора из цистерн в емкости и подачей его в производство;

      обеспечение установленного режима хранения и подачи раствора в производство;

      определение крепости известкового молока и белильного раствора;

      разбавление и подача серной кислоты и хлората натрия в растворы;

      регулирование работы насосов компрессорной установки;

      наблюдение за разрежением в реакторах и поглотительных колонках, за подачей белильного раствора в отбельный цех;

      соблюдение норм расхода химикатов, сжатого воздуха, воды, пара, электроэнергии;

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

      608. Должен знать:

      назначение и устройство обслуживаемого оборудования;

      схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      качественные показатели белильных растворов и нормы расхода химикатов, воды, пара, электроэнергии, сжатого воздуха.

      При обслуживании отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью свыше 250 тонн в сутки - 4 разряд.

**Параграф 299. Хлорщик, 5 разряд**

      609. Характеристика работ:

      ведение процесса приготовления белильного раствора двуокиси хлора при помощи регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      регулирование подачи хлората натрия, серной кислоты, газообразной двуокиси серы и охлаждающей воды, поступающей в реакторы и подаваемой в поглотительные колонки;

      наблюдение за давлением в газоходах;

      пуск и останов установок по приготовлению отбеливающих растворов;

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

      610. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры по приготовлению отбеливающих растворов;

      технологические процессы приготовления двуокиси хлора и иных отбеливающих растворов;

      схему контроля и методы анализов основных реагентов, применяемых для растворов;

      удельные нормы расхода химикатов, пара, воды, электроэнергии.

**Параграф 300. Диффузорщик целлюлозы, 2 разряд**

      611. Характеристика работ:

      ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

      загрузка массы в промывные установки;

      промывка массы и вымывка ее;

      перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

      наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниям контрольно-измерительных приборов.

      612. Должен знать:

      назначение обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      схему коммуникаций и блокировки насосов;

      порядок пуска и останова оборудования;

      технологию промывки;

      удельные нормы расхода воды, электроэнергии.

**Параграф 301. Диффузорщик целлюлозы, 3 разряд**

      613. Характеристика работ:

      ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки и в аппаратах непрерывной промывки под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

      загрузка массы в промывные установки;

      промывка массы и вымывка ее;

      перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

      осуществление постоянной связи с этими отделами;

      наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов;

      промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 тонн в сутки;

      контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

      регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

      наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, спрысков, за качеством промывки целлюлозы;

      обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

      контроль за горячим размолом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолом;

      регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

      соблюдение удельных норм расхода;

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

      614. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологию промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы;

      качество массы;

      определение плотности щелоков;

      удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

**Параграф 302. Диффузорщик целлюлозы, 4 разряд**

      615. Характеристика работ:

      ведение процесса промывки на промывной аппаратуре, работающей под давлением с предварительным горячим размолом и при выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки, при выработке ответственных видов бумаги и электроизоляционных и фильтр-картонов под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

      загрузка массы в промывные установки;

      промывка массы и вымывка ее;

      перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

      осуществление постоянной связи с этими отделами;

      наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов;

      промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки и в аппаратах непрерывной промывки;

      контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

      регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

      наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, спрысков, за качеством промывки целлюлозы;

      обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

      контроль за горячим размолом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолом;

      регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

      соблюдение удельных норм расхода;

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

      616. Должен знать:

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

      технологию промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы;

      качество массы;

      определение плотности щелоков;

      удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

**Параграф 303. Диффузорщик целлюлозы, 5 разряд**

      617. Характеристика работ:

      ведение процесса промывки целлюлозы на промывной аппаратуре, работающей под давлением с предварительным горячим размолом и при выработке особо высоких сортов целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для ответственных видов бумаги и электроизоляционных и фильтр-картонов;

      контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

      регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

      наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, спрысков, за качеством промывки целлюлозы;

      обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

      контроль за горячим размолом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолом;

      регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

      соблюдение удельных норм расхода;

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

      618. Должен знать:

      назначение, конструкцию, устройство основного оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологию промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы;

      качество массы;

      определение плотности щелоков;

      удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

**Параграф 304. Промывщик целлюлозы, 1 разряд**

      619. Характеристика работ:

      выдувка-вымывка массы из варочного котла под руководством промывщика более высокой квалификации;

      пуск воды в резервуары, сцежи и размывка массы в них;

      вымывка массы и спуск щелоков;

      наблюдение за работой насосов;

      подготовка резервуаров, сцеж к приему следующей партии целлюлозы.

      620. Должен знать:

      схему коммуникаций;

      технологический режим промывки массы.

**Параграф 305. Промывщик целлюлозы, 2 разряд**

      621. Характеристика работ:

      ведение процесса промывки целлюлозы в сцежах, вымывных резервуарах на целлюлозных заводах производительностью до 100 тонн в сутки целлюлозы;

      перекачка массы насосами, откачка щелока и сбор конденсата;

      регулирование подачи массы из сцежи на сучколовители;

      наблюдение за полнотой отмывки волокна, за чистотой горячей воды, сеток, спрысков;

      обеспечение выпарного и варочного цехов щелоками заданной плотности и температуры;

      отбор щелоков и передача их в спиртоцех.

      622. Должен знать:

      назначение, конструкцию и устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический режим промывки массы и отбора щелоков;

      качественные показатели целлюлозы, передаваемой для дальнейшей переработки.

      При промывке целлюлозы в сцежах на целлюлозных заводах производительностью свыше 100 тонн в сутки целлюлозы или по производству целлюлозы для химической переработки - 3 разряд.

**Параграф 306. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 2 разряд**

      623. Характеристика работ:

      контроль, прием сортированного тряпья и макулатуры;

      отбор на испытание специальных бумаг и определение группы впитываемости по привесу воды;

      пооперационный контроль качества продукции.

      624. Должен знать:

      порядок расчета привеса воды;

      условия обозначения групп впитываемости;

      действующие государственные стандарты и технические условия на контролируемое сырье;

      правила хранения сырья.

**Параграф 307. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 3 разряд**

      625. Характеристика работ:

      контроль, прием и учет количества и качества сырья, химикатов и готовой продукции (древесины, бумаги, картона, фибры, картонажных и иныхизделий из бумаги, картона, фибры, литых бумажных изделий, бумажной пряжи);

      установление сортности продукции;

      определение физико-механических показателей промышленных бумаг;

      составление сведений по качеству изготовляемой бумаги;

      сигнализация о случаях несоответствия бумаги государственному стандарту по физико-механическим показателям;

      отбраковка дефектного сырья, деталей и готовой продукции;

      оформление приемо-сдаточной документации;

      прием и оформление калек от заказчика, проверка качества и состояния их;

      разборка калек по тиражу, видам и сортам с подборкой их для пропуска на аппаратах;

      обмер калек по специальной обмерочной таблице.

      626. Должен знать:

      действующие государственные стандарты и технические условия на готовую продукцию;

      методы испытания бумаги;

      правила обмера и качественные показатели калек;

      порядок оформления документации;

      правила хранения готовой продукции на складах.

**Параграф 308. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 4 разряд**

      627. Характеристика работ:

      контроль качества ролевых бумаг по внешнему виду при наматывании на катушки, качества склеек и формата катушек при перемотке бумаги;

      прием и контроль ответственных сортов бумаги и художественной картонажной продукции;

      весовой учет срезанной и отлитой бумаги;

      отбор образцов для испытаний;

      учет образцов бумаги строгого учета;

      контроль качества специальных и денежных бумаг по физико-механическим свойствам;

      полистный счет отсортированных листовых бумаг строгого учета вручную и на листосчетных машинах;

      проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля;

      проверка правильности отнесения бумаги к соответствующему сорту и в брак;

      проверка направления отлива и читаемости водяного знака по специальным гознаковским бумагам;

      разбор листового брака денежных и специальных бумаг по видам дефектов.

      628. Должен знать:

      устройство и принцип работы аппаратуры и листосчетной машины;

      дефекты и причины возникновения их;

      допуски и сортность бумаги; методы сортировки бумаги;

      действующие государственные стандарты и технические условия на готовую продукцию.

**Параграф 309. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 5 разряд**

      629. Характеристика работ:

      контроль технологического процесса изготовления бумаги по операциям;

      комплектовка и оформление специальных гознаковских бумаг в партии и количественный учет партий;

      полистный счет отсортированных листовых бумаг с локальными и общими водяными знаками вручную и на листосчетных машинах;

      проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля;

      оформление сопроводительных документов.

      630. Должен знать:

      технологический процесс изготовления бумаги;

      государственные стандарты и технические условия на бумагу.

**Параграф 310. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 2 разряд**

      631. Характеристика работ:

      каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 мнтров в минуту под руководством каландровщика более высокой квалификации;

      подноска, относка, установка, съем и отвозка рулонов бумаги;

      участие в заправке полотна бумаги;

      наблюдение за работой наката и тормозных приспособлений;

      относка брака.

      632. Должен знать:

      принцип действия каландра;

      свойства бумаги;

      систему заправки бумаги и снятие рулонов;

      качество глазирования и недостатки отделки бумаги.

**Параграф 311. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 3 разряд**

      633. Характеристика работ:

      каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 метров в минуту, а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, натуральной бумажной кальки и мелованной бумаги под руководством каландровщика более высокой квалификации;

      каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью до 280 метров в минуту;

      установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;

      регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

      наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;

      контроль степени глазировки и состояния валов;

      намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

      634. Должен знать:

      устройство каландра;

      свойства бумаги;

      систему заправки полотна бумаги и снятие рулонов;

      качество глазировки и недостатки отделки бумаги.

**Параграф 312. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 4 разряд**

      635. Характеристика работ:

      каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 280 до 500 метров в минуту;

      глазирование бумаги, картона и фибры;

      установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;

      регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

      наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;

      контроль степени глазировки и состояния валов;

      намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

      636. Должен знать:

      конструкцию каландров;

      свойства бумаги;

      влияние влажности бумаги и иных условий на качество глазировки;

      систему заправки;

      давление, необходимое для каландрирования;

      недостатки отделки и способы их устранения;

      технические условия на готовую продукцию.

**Параграф 313. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 5 разряд**

      637. Характеристика работ:

      каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 500 метров в минуту, а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, кальки натуральной бумажной и мелованной бумаги;

      установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;

      регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

      наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;

      контроль степени глазировки и состояния валов;

      намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

      638. Должен знать:

      конструкцию каландров;

      свойства бумаги;

      влияние влажности бумаги и иных условий на качество глазировки;

      систему заправки;

      давление, необходимое для каландрирования;

      недостатки отделки и способы их устранения;

      технические условия на готовую продукцию.

**Параграф 314. Варщик целлюлозы, 3 разряд**

      639. Характеристика работ:

      регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 100 до 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

      обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием;

      наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью до 100 тонн в сутки щепой, сечкой и иными волокнистыми материалами под руководством варщика более высокой квалификации;

      закачка кислоты, щелока, пуск пара;

      обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла;

      наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов;

      соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом.

      640. Должен знать:

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

      правила загрузки котлов;

      качественные показатели щепы, сечки.

**Параграф 315. Варщик целлюлозы, 4 разряд**

      641. Характеристика работ:

      регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

      обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием;

      наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 100 до 250 тонн в сутки щепой, сечкой и иными волокнистыми материалами под руководством варщика более высокой квалификации;

      закачка кислоты, щелока, пуск пара;

      обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла;

      наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов;

      соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом.

      642. Должен знать:

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

      правила загрузки котлов;

      качественные показатели щепы, сечки;

      технологические режимы варки и факторы, определяющие качество целлюлозы.

**Параграф 316. Варщик целлюлозы, 5 разряд**

      643. Характеристика работ:

      наполнение и уплотнение варочных котлов и аппаратов непрерывного действия щепой, сечкой и иными волокнистыми материалами суммарной производительностью свыше 250 тонн в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

      закачка кислоты, щелока, пуск пара;

      обеспечение циркуляции, подъем давления, отбор проб и выдувка котла;

      соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом;

      ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом суммарной производительностью до 100 тонн в сутки;

      обслуживание опытных установок;

      контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

      дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара;

      регулирование давления и температуры в котле;

      периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла;

      соблюдение всех прочих показателей режима варки;

      выявление и устранение технических неполадок в работе;

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

      включение оборудования с пульта управления.

      644. Должен знать:

      назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха;

      схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилей, предохранительных клапанов;

      технологический режим варки;

      химические процессы, происходящие в котле;

      причины образования подгаров и иных отклонений, понижающих качество целлюлозы;

      методы контроля варки по цвету щелоков;

      удельные нормы расхода древесины;

      показатели продукции по государственному стандарту.

      При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

**Параграф 317. Варщик целлюлозы, 6 разряд**

      645. Характеристика работ:

      ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом, суммарной производительностью свыше 100 тонн в сутки;

      наблюдение за работой регулирующей аппаратуры и контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

      дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара;

      регулирование давления и температуры в котле;

      периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла;

      соблюдение всех прочих показателей режима варки;

      наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры;

      обеспечение выхода планируемой продукции по государственным стандартам;

      руководство варщиками более низкой квалификации.

      646. Должен знать:

      назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха;

      схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилей, предохранительных клапанов;

      технологический режим варки;

      химические процессы, происходящие в котле;

      причины образования подгаров и иных отклонений, понижающих качество целлюлозы;

      методы контроля варки по цвету щелоков;

      удельные нормы расхода древесины;

      качественные показатели продукции по государственному стандарту.

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

**Параграф 318. Дробильщик целлюлозы, 2 разряд**

      648. Характеристика работ:

      дробление сырой целлюлозы в мельчителях под руководством дробильщика более высокой квалификации;

      регулирование подачи целлюлозы на мельчители.

      649. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс дробления сырой целлюлозы.

**Параграф 319. Дробильщик целлюлозы, 3 разряд**

      650. Характеристика работ:

      участие в процессе дробления сухой целлюлозы в шаровых мельницах;

      загрузка и регулирование подачи целлюлозы в шаровые мельницы.

      651. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс дробления сухой целлюлозы;

      правила загрузки целлюлозы в мельницы.

**Параграф 320. Дробильщик целлюлозы, 4 разряд**

      652. Характеристика работ:

      ведение процесса сушки и дробление сырой и сухой электродной целлюлозы в мельчителях и на шаровых мельницах;

      загрузка целлюлозы в мельницы, просеивание полуразмолотой целлюлозы;

      взвешивание и упаковка целлюлозы;

      ведение учета выработки продукции;

      чистка оборудования.

      653. Должен знать:

      устройство сушильного аппарата, шаровых мельниц и иного оборудования;

      технологический процесс выработки электродной целлюлозы;

      качественные показатели выработанной продукции.

**Параграф 321. Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них, 2 разряд**

      654. Характеристика работ:

      съем с машины, агрегата нарезанных листов целлюлозы, бумаги, картона всех видов, заготовок ящиков из картона;

      отбор, сортировка, укладка их на стеллажи, тележки с суконной или чеферной прокладкой, электрокару для подачи к прессам или для последующей обработки;

      съем и отбор стоп ящиков из картона с транспортера и подача их к сшивальным машинам;

      наблюдение за работой гофрировального агрегата и обеспечение своевременного съема и подачи ящиков из картона к сшивальным машинам;

      регулирование сукон на папочной машине;

      промывка и чистка машин.

      655. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      форматы листов целлюлозы, бумаги и картона, ассортимент заготовок, размеры раскроя и виды ящиков из картона;

      требования, предъявляемые к качеству укладки продукции.

**Параграф 322. Машинист рубительной машины, 1 разряд**

      656. Характеристика работ:

      подвозка материалов, разрубка кип;

      подача материала для рубки;

      участие в подготовке к пуску рубки и рубке пеньки;

      прием рубленого материала в мешки.

      657. Должен знать:

      качество пеньки и устройство рубки.

**Параграф 323. Машинист рубительной машины, 2 разряд**

      658. Характеристика работ:

      рубка соломы, пеньки и тряпья на машинах всех систем;

      наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину и рубку;

      регулирование загрузки;

      участие в работах по ремонту оборудования и смене ножей;

      наблюдение за исправной работой дезинтеграторов.

      659. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      способы сигнализации;

      правила установки ножей;

      качественные показатели сырья, щепы, сечки и пеньки;

      виды и сорта волокнистого сырья;

      требования, предъявляемые к сырью и качеству рубки.

**Параграф 324. Машинист рубительной машины, 3 разряд**

      660. Характеристика работ:

      рубка тростника, измельчение отходов лесопиления, лесозаготовок и фанерного производства:

      наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, исправной работой дезинтеграторов, транспортеров;

      уход за машиной;

      участие в смене одежды машин.

      661. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      способы сигнализации;

      правила установки ножей;

      качественные показатели сырья.

**Параграф 325. Машинист рубительной машины, 4 разряд**

      662. Характеристика работ:

      рубка балансов длиной до 1 метра и диаметром до 40 сантиметров, осмолов и дров на рубительных машинах всех систем;

      наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, исправной работой дезинтеграторов, транспортеров;

      уход за машиной;

      участие в установке ножей.

      663. Должен знать:

      устройство оборудования;

      способы сигнализации;

      правила установки ножей;

      качественные показатели сырья.

      При рубке балансов длиной свыше 1 метра, диаметром свыше 40 сантиметров - 5 разряд.

**Параграф 326. Машинист шпулезаверточных и конусных машин, 3 разряд**

      664. Характеристика работ:

      обслуживание шпулезаверточных и конусных машин по изготовлению патронов и конусов и иных изделий из бумаги;

      контроль температуры сушильных барабанов машин и уровня клея;

      определение качества сырья и склеивающих материалов;

      ликвидация обрывов бумажного полотна;

      смена сит или бачков с патронами;

      контроль качества выпускаемых изделий в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями;

      сдача готовой продукции и отходов.

      665. Должен знать:

      устройство, назначение и принцип работы оборудования и его отдельных узлов;

      ассортимент и режим изготовления выпускаемых изделий;

      государственные стандарты и технические условия на них.

**Параграф 327. Варщик тряпья, 2 разряд**

      666. Характеристика работ:

      ведение процесса варки тряпья, отходов переработки льна;

      подготовка котлов к варке;

      загрузка тряпья и отходов переработки льна (вытряски);

      контроль степени готовности массы и выгрузка ее из котла;

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

      устранение неполадок в работе.

      667. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс и режим варки тряпья;

      требования к качеству массы.

**Параграф 328. Приготовитель эмульсии, 3 разряд**

      668. Характеристика работ:

      приготовление на краскотерке титановых белил с предварительной подготовкой массы в бачке с раствором фотожелатина;

      точное взвешивание химикатов по рецепту и загрузка их в мешалку для приготовления эмульсии;

      наблюдение за работой мешалки и определение степени готовности эмульсии;

      наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

      669. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования;

      технологический процесс пропитки фотопленки, электрохимической бумаги;

      свойства применяемых химикатов, бумаги-основы и готовой ротопленки.

**Параграф 329. Приготовитель эмульсии, 4 разряд**

      670. Характеристика работ:

      составление эмульсий на основе предварительных расчетов потребных химикатов по процентному содержанию в техническом продукте чистого вещества по данным лаборатории;

      взвешивание химикатов согласно рецептам, загрузка их в мешалку;

      наполнение мерников;

      управление работой мешалки и определение степени готовности раствора;

      наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры и процессом фильтрации эмульсии.

      671. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и схему контрольно-измерительной аппаратуры;

      свойства применяемых химикатов, светобумаги, диазотипных бумаг, водонепроницаемого картона светлых тонов;

      технологический процесс нанесения покровного слоя и технологию приготовления эмульсии для каждого вида бумаги.

**Параграф 330. Машинист энсонитной машины, 2 разряд**

      672. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энсонита под руководством машиниста более высокой квалификации;

      участие в установке рулонов и заправке картона в машину;

      обслуживание тормозной части машины и останов ее по мере необходимости.

      673. Должен знать:

      устройство отдельных частей машины;

      правила заправки и намотки полотна картона.

**Параграф 331. Машинист энсонитной машины, 4 разряд**

      674. Характеристика работ:

      ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энсонита;

      осмотр и проверка исправности всех узлов машины;

      установка рулонов картона и заправка его в машину;

      регулирование скорости работы машины, давления пара, подачи клея, натяжения полотна картона;

      наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

      соблюдение качественных показателей готовой продукции по государственному стандарту.

      675. Должен знать:

      устройство обслуживаемого оборудования и работу контрольно-измерительной аппаратуры;

      технологический процесс изготовления энсонита;

      качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

**Глава 3. Алфавитный указатель профессий рабочих**

      676. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 39).

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение к Единому тарифно-квалификационному  справочнику работ и профессий рабочих (выпуск 39) |

**Алфавитный указатель профессий рабочих**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование профессий** | **Диапазон разрядов** | **Страница** |
| 1. | Отбельщик | 2-6 | 3 |
| 2. | Древопар | 2-3 | 6 |
| 3. | Армировщик | 3 | 7 |
| 4. | Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси | 1; 3 | 7 |
| 5. | Машинист печатно-высекального агрегата | 3-5 | 9 |
| 6. | Машинист битумировочной машины | 2; 4 | 10 |
| 7. | Машинист блондочной машины | 2 | 11 |
| 8. | Краскосоставитель | 2-5 | 10 |
| 9. | Колорист | 3 | 13 |
| 10. | Рифлевщик | 2 | 14 |
| 11. | Машинист гофрировального агрегата | 2-5 | 14 |
| 12. | Гравер валов | 3-6 | 16 |
| 13. | Сушильщик вакуум-формующей машины | 3-4 | 17 |
| 14. | Машинист вакуум-формующей машины | 4-5 | 18 |
| 15. | Машинист машины по изготовлению гильз | 2-3 | 19 |
| 16. | Машинист гуммировального агрегата | 2; 4 | 20 |
| 17. | Загрузчик балансов в дефибреры | 3 | 21 |
| 18. | Насадчик дефибрерных камней | 2; 4 | 22 |
| 19. | Дефибрерщик | 2-6 | 22 |
| 20. | Разгрузчик диффузоров | 3 | 26 |
| 21. | Машинист катальной машины | 3 | 26 |
| 22. | Машинист агрегата искусственного бархата | 2; 4 | 27 |
| 23. | Клеевар | 2-5 | 28 |
| 24. | Машинист клеильно-загибочной машины | 3 | 29 |
| 25. | Сушильщик клеильно-сушильной машины | 3 | 30 |
| 26. | Машинист клеильно-сушильной машины (клейщик) | 5 | 30 |
| 27. | Накатчик клеильно-сушильной машины | 2 | 30 |
| 28. | Прессовщик клеильно-сушильной машины | 2 | 31 |
| 29. | Клеильщик | 1-2 | 31 |
| 30. | Оператор производства древесной массы из щепы | 3-6 | 31 |
| 31. | Заправщик рулонов картона и бумаги | 2-3 | 34 |
| 32. | Окрасчик картона и фибры | 2-3 | 35 |
| 33. | Прессовщик картона и фибры | 2-3 | 36 |
| 34. | Закройщик картона, фибры и других материалов | 2-4 | 36 |
| 35. | Автоматчик картонажного производства | 1-4 | 38 |
| 36. | Прессовщик картонажных изделий | 1-3 | 40 |
| 37. | Картонажник | 1-4 | 42 |
| 38. | Заготовщик клапанов | 1 | 44 |
| 39. | Загрузчик колчеданных, серных печей и турм | 2 | 44 |
| 40. | Дробильщик колчедана | 2 | 45 |
| 41. | Регенераторщик сернистой кислоты | 2-3 | 45 |
| 42. | Машинист наслаивающей машин | 3 | 46 |
| 43. | Прессовщик коры | 2 | 46 |
| 44. | Увлажнительщик бумаги и картона | 1-2; 4 | 47 |
| 45. | Пропитчик бумаги и бумажных изделий | 2-4 | 48 |
| 46. | Перемотчик бумаги и бумажной пряжи | 1-2 | 50 |
| 47. | Машинист бумагокрасильной машины (красильщик) | 2-6 | 51 |
| 48. | Сборщик бумажных изделий | 1-4 | 54 |
| 49. | Закатчик бумажных изделий | 2 | 56 |
| 50. | Наборщик бумажных валов | 3 | 57 |
| 51. | Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник) | 4-6 | 57 |
| 52. | Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины | 3-6 | 61 |
| 53. | Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины | 2-4 | 64 |
| 54. | Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины | 2-4 | 65 |
| 55. | Клейщик бумаги, картона и изделий из них | 1-2 | 67 |
| 56. | Резчик бумаги, картона и целлюлозы | 1-5 | 68 |
| 57. | Сушильщик бумаги, картона, фибрыи изделий из них | 2-3 | 70 |
| 58. | Испытатель бумажных мешков | 2 | 71 |
| 59. | Заготовщик бумажных пакетов | 1-2 | 72 |
| 60. | Наладчик оборудования в бумажном производстве | 2; 4-5 | 72 |
| 61. | Сортировщик бумажного производства | 1-5 | 74 |
| 62. | Намотчик бумажных цилиндров | 2-3 | 76 |
| 63. | Машинист машины по производству изделий из бумаги | 1-5 | 77 |
| 64. | Комплектовщик деталей и изделий из бумаги | 2 | 80 |
| 65. | Полировщик изделий из бумаги | 1-2 | 80 |
| 66. | Раскатчик-сортировщик бумаги | 1; 3 | 81 |
| 67. | Шлифовщик бумаги, картона и фибры | 2 | 81 |
| 68. | Филигранщик бумаги | 1;3 | 82 |
| 69. | Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой | 3; 5 | 83 |
| 70. | Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой | 2 | 84 |
| 71. | Прессовщик отходов | 2 | 84 |
| 72. | Машинист креповой машины | 2-3 | 84 |
| 73. | Модельер коробок | 5 | 85 |
| 74. | Сгустительщик | 2-3 | 85 |
| 75. | Отливщик литых бумажных изделий | 2; 4 | 86 |
| 76. | Отделочник литых бумажных изделий | 2 | 87 |
| 77. | Прессовщик литых бумажных изделий | 2 | 87 |
| 78. | Кислотчик | 2-6 | 87 |
| 79. | Обмуровщик кислотных резервуаров | 2-5 | 90 |
| 80. | Варщик хлопка | 2-5 | 92 |
| 81. | Регулировщик композиции и концентрации массы | 2-3 | 94 |
| 82. | Миксовщик | 2-5 | 95 |
| 83. | Печатник миллиметровки | 4 | 97 |
| 84. | Машинист высекально-штамповочной машины | 1-4 | 97 |
| 85. | Машинист папочной машины | 2-4 | 100 |
| 86. | Составитель пасты | 2-3 | 101 |
| 87. | Сушильщик пергаментной машины | 2-3 | 102 |
| 88. | Машинист пергаментной машины | 3-5 | 102 |
| 89. | Накатчик пергаментной машины | 2 | 103 |
| 90. | Прессовщик пергаментной машины | 2 | 104 |
| 91. | Перфораторщик | 2 | 104 |
| 92. | Оператор пневмогидроподачи | 2 | 104 |
| 93. | Машинист пресспата (сеточник) | 3-6 | 105 |
| 94. | Прессовщик пресспата | 2-3 | 107 |
| 95. | Сушильщик пресспата | 2-5 | 108 |
| 96. | Накатчик пресспата | 2 | 110 |
| 97. | Закройщик-резак | 2 | 110 |
| 98. | Машинист релевочной машины | 3 | 110 |
| 99. | Машинист рекордерной машины | 3 | 111 |
| 100. | Аппаратчик по приготовлению глинозема | 3-4 | 111 |
| 101. | Намотчик серпантина | 2 | 112 |
| 102. | Машинист силиконовой машины | 3-4 | 112 |
| 103. | Аппаратчик скипидарной установки | 2-3 | 113 |
| 104. | Содовщик | 2-6 | 114 |
| 105. | Загрузчик сульфата | 2-3 | 116 |
| 106. | Наборщик рисунчатых валов | 4-6 | 117 |
| 107. | Резчик на отжимной машине | 2 | 118 |
| 108. | Машинист отжимной машины | 4 | 119 |
| 109. | Прессовщик отжимной машины | 2 | 119 |
| 110. | Выпарщик щелоков | 2-6 | 120 |
| 111. | Оператор очистного оборудования | 1-5 | 124 |
| 112. | Аппаратчик талловой установки | 2-5 | 125 |
| 113. | Варщик волокнистого сырья | 2 | 127 |
| 114. | Промывальщик волокнистых материалов | 2; 4 | 128 |
| 115. | Размотчик лент | 3 | 128 |
| 116. | Сушильщик ровничной машины | 2 | 129 |
| 117. | Машинист ровничной машины | 4 | 129 |
| 118. | Намотчик ровничной машины | 1-2 | 129 |
| 119. | Прессовщик ровничной машины | 1 | 130 |
| 120. | Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров | 4-5 | 130 |
| 121. | Машинист термодисперсионной установки | 5-6 | 131 |
| 122. | Машинист обойно-печатной машины | 1-5 | 132 |
| 123. | Переводчик обойных рисунков | 4 | 133 |
| 124. | Разрисовщик обоев | 4 | 134 |
| 125. | Набойщик рисунков на обои | 1; 3 | 134 |
| 126. | Машинист дноклеильной машины | 2-4 | 135 |
| 127. | Машинист трубочной машины (трубочник) | 2-5 | 135 |
| 128. | Машинист сшивальной машины | 2-3 | 137 |
| 129. | Сушильщик машины длинноволокнистой бумаги | 2-3 | 138 |
| 130. | Машинист машины длинноволокнистой бумаги | 3-5 | 138 |
| 131. | Размольщик | 1-5 | 139 |
| 132. | Лакировщик фибровых изделий | 2 | 142 |
| 133. | Клейщик фибры и литых бумажных изделий | 3-4 | 143 |
| 134. | Мойщик фибры | 2 | 143 |
| 135. | Гибщик фибры | 3 | 144 |
| 136. | Фибровщик | 2-5 | 144 |
| 137. | Опиловщик фибры | 2 | 146 |
| 138. | Аппаратчик по выщелачиванию фибры | 2; 4 | 147 |
| 139. | Вальцовщик фибровых трубок | 3 | 148 |
| 140. | Изготовитель форм | 4-6 | 148 |
| 141. | Рабочий на подаче химикатов | 2 | 149 |
| 142. | Варщик химической древесной массы | 2; 4 | 149 |
| 143. | Хлорщик | 2-5 | 150 |
| 144. | Диффузорщик целлюлозы | 2-5 | 152 |
| 145. | Промывщик целлюлозы | 1-3 | 155 |
| 146. | Контролер целлюлозно-бумажного производства | 2-5 | 156 |
| 147. | Каландровщик целлюлозно-бумажного производства | 2-5 | 158 |
| 148. | Варщик целлюлозы | 3-6 | 160 |
| 149. | Дробильщик целлюлозы | 2-4 | 163 |
| 150. | Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них | 2 | 164 |
| 151. | Машинист рубительной машины | 1-5 | 165 |
| 152. | Машинист шпулезаверточных и конусных машин | 3 | 166 |
| 153. | Варщик тряпья | 2 | 167 |
| 154. | Приготовитель эмульсии | 3-4 | 167 |
| 155. | Машинист энсонитной машины | 2; 4 | 168 |

© 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан» Министерства юстиции Республики Казахстан