

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 35)

Утративший силу

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 10 апреля 2012 года № 127-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 10 мая 2012 года № 7632. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 20 июля 2017 года № 208 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования)

Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 20.07.2017 № 208 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

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

1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 35).

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

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на Вице-министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан Нурымбетова Б. Б.

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

Министр

Г. Абдыкаликова

Утверждено
приказом Министра труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан
от 10 апреля 2012 года № 127-ө-м

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 35)

1. Общие положения

Единый тарифно–квалификационный справочник работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) (выпуск 35) состоит из раздела "Производство изделий из коры пробкового дерева".

Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих разработаны применительно к шестиразрядной тарифной сетке. Разряды работ установлены по их сложности без учета условий труда (за исключением экстремальных случаев, влияющих на уровень сложности труда и повышающих требования к квалификации исполнителя).

Тарифно-квалификационная характеристика каждой профессии имеет два раздела.

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

В разделе "Должен знать" содержатся основные требования, предъявляемые к рабочему в отношении специальных знаний, а также знаний положений, инструкций и других руководящих материалов, методов и средств, которые рабочий должен применять.

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

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

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

Рабочий более высокой квалификации помимо работ, перечисленных в его тарифно-квалификационной характеристике, должен уметь выполнять работы, предусмотренные тарифно-квалификационными характеристиками рабочих более низкой квалификации, а также руководить рабочими более низких разрядов этой же профессии.

Тарифно-квалификационные характеристики применяются при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим в организациях независимо от форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящем разделе, кроме особо оговоренных случаев.

При заполнении документов, подтверждающих трудовую деятельность работника, а также при изменении тарифного разряда, наименование его профессии записывается в соответствии с ЕТКС.

2. "Производство изделий из коры пробкового дерева"

Изготовитель стержней

1. Изготовитель стержней 3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования стержней под руководством изготовителя стержней высшей квалификации в соответствии с рабочей инструкцией. Наблюдение за работой станков, контроль и регулирование температурного режима процесса спекания стержней при помощи контрольно-измерительных приборов. Обрезка по шаблону пресс-стержней. Чистка инструментов и шнеков.

Должен знать: технологический процесс запрессовки стержней, принцип работы и устройство станков непрерывного прессования стержней, правила пользования контрольно-измерительными приборами, физико-химические и технологические свойства сырья, смесей и готовых пресс-стержней, требования, предъявляемые к замесам, технологический режим запрессовки и правила его регулирования.

2. Изготовитель стержней 4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования. Приготовление смесей из пробковой крупы, клея, уротропина и других пластификаторов в мешалках, согласно рецептуре, техническим условиям и рабочей инструкции. Расчет количества компонентов в зависимости от объема замеса. Взвешивание, дозировка компонентов. Приготовление клеевого раствора и раствора уротропина. Подача замесов в бункера. Регулирование температурного режима обогрева мешалок. Контроль за ведением процесса запрессовки стержней на

станках непрерывного прессования стержней. Определение влажности крупы перед загрузкой в мешалку при помощи контрольно измерительных приборов. Руководство изготовителями более низкой квалификации.

Должен знать: рецептуру и технологию изготовления замесов, физико-химические свойства применяемых химикатов, требования, предъявляемые к готовым смесям, устройство обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов и транспортных механизмов.

Обработчик пробковых изделий

3. Обработчик пробковых изделий 2-й разряд

Характеристика работ. Механическая обработка (торцовка, фрезеровка, шлифовка) поверхности различных специальных заготовок из пробки на налаженных станках. Обработка пробковых спасательных кругов в кондукторах на налаженных фрезерных станках. Контроль размеров по чертежу.

Должен знать: технологическую инструкцию и технические условия на изготовление изделий из коры пробкового дерева, принцип работы обслуживаемых станков.

4. Обработчик пробковых изделий 3-й разряд

Характеристика работ. Механическая обработка поверхности различных специальных заготовок из пробки. Наладка и переналадка станка на заданный размер.

Должен знать: требования к качеству готовой продукции в соответствии с Государственными стандартами на изделия из коры пробкового дерева, устройство, правила наладки и переналадки обслуживаемых станков и кондукторов, правила чтения чертежей.

Приготовитель композиционных блоков

5. Приготовитель композиционных блоков 3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления композиционных блоков под руководством приготовителя более высокой квалификации. Подготовка пресс-форм композицией. Закрывание крышек строго по установленным меткам. Установка пресс форм на гидропресс. Заправка композиции, фиксация штырями. Установка пресс - форм на вагонетки, закатка вагонеток в термокамеры. Выгрузка пресс - форм из термокамер. Установка пресс-форм на гидропрессе и распрессовка готовых блоков.

Должен знать: технологический процесс приготовления композиционных блоков, принцип работы гидропресса и термокамеры, рецептуру композиции, физико-химические свойства сырья и готовой композиции, технические условия на композиционные блоки.

6. Приготовитель композиционных блоков 4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления простых композиционных блоков. Регулирование температуры при помощи контрольно-измерительных приборов путем подачи горячих газов. Ведение процесса запрессовки композиции. Регулирование давления пара и жидкости в гидрокommunikациях на гидропрессе с выбором режима. Термическая обработка запрессованной композиции в соответствии с технологической инструкцией. Руководство приготовителями более низкой квалификации.

Должен знать: устройство оборудования участка приготовления композиционных блоков, методы выбора режима термической обработки композиционных блоков.

7. Приготовитель композиционных блоков 5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления сложных композиционных блоков специального назначения. Участие в расчетах компонентов, в составлении композиции, технологии и режима термической обработки. Определение состояния сложных композиций в процессе запрессовки органолептически. Наладка прессового оборудования. Ведение записей в технологический журнал. Руководство приготовителями более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс приготовления сложных композиционных блоков специального назначения, правила наладки оборудования участка приготовления композиционных блоков, рецептуру сложных композиций, выбор режима прессования и термообработки в зависимости от назначения композиции.

Приготовитель пробковой крупы

8. Приготовитель пробковой крупы 2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение отдельных операций по приготовлению пробковой крупы под руководством приготовителя более высокой квалификации. Подкатка, распаковка кип пробковой щепы и пробковых отходов. Измельчение пробковой щепы на специальном агрегате. Загрузка агрегата, обслуживание закрепленного оборудования.

Должен знать: технологический режим измельчения пробковой щепы, ее свойства, принцип действия обслуживаемого оборудования.

9. Приготовитель пробковой крупы 3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление пробковой крупы на специальном оборудовании. Дозирование сырья в зависимости от сортности и качества. Составление смесей различных видов пробковых отходов. Регулирование работы агрегата. Мелкий ремонт оборудования.

Должен знать: классификацию щепы по сортам и маркам, применение щепы по размерам и качеству, устройство обслуживаемого оборудования.

Резчик пробковых изделий

10. Резчик пробковых изделий 2-й разряд

Характеристика работ. Резка укупорочных прокладок и пробок из натуральной пробковой коры на полуавтоматических налаженных станках. Резка заготовок из прессованной пробковой коры на дисковых и ленточных станках без соблюдения точных размеров. Отбор годных пробковых лент для резки. Подача лент и заготовок к режущему механизму станка. Крепление заготовок на суппорте дискового станка. Контроль за резкой. Смазки и чистка станка.

Должен знать: приемы резки, принцип работы станков, технические условия, предъявляемые к качеству лент и изделий из них.

11. Резчик пробковых изделий 3-й разряд

Характеристика работ. Резка укупорочных прокладок и технических деталей простой конфигурации с наладкой станков или резка технических деталей сложной конфигурации на налаженных полуавтоматических станках. Резка заготовок из прессованной пробковой коры с точностью от 0,1 до 0,5 мм на дисковых и ленточных станках с наладкой станков. Резка натуральной пробковой коры на ленты разных размеров на ленторезных станках с ручной или механической подачей. Наладка и переналадка станка на заданные размеры. Зачистка мягкой борки лент. Отбор нестандартных лент. Укладка готовых лент по размерам в емкости. Резка прессованных стержней на многошпиндельных карусельных станках: заполнение шпинделей стержнями. Укладка груза на каждый стержень. Отбор концевых прокладок.

Должен знать: приемы резки, устройство станков и контрольно измерительных приборов, приемы наладки станков, приемы установки и крепления режущих инструментов, правила чтения чертежей, технические условия на изделия.

Примеры работ.

Резка на станках

- 1) Кольца;
- 2) Конусы;
- 3) Цилиндры.

12. Резчик пробковых изделий 4-й разряд

Характеристика работ. Резка технических деталей сложной конфигурации с наладкой станков. Резка заготовок из прессованной пробковой коры специального назначения с точностью до 0,1 мм на дисковых и ленточных станках.

Должен знать: кинематические схемы и конструкцию станков, правила наладки станков и их подналадки в процессе работы, устройство приспособлений

, требования к качеству изделий в соответствии с Государственными стандартами.

Примеры работ.

Резка на станках

- 1) Кольца - конусы – цилиндры;
- 2) Многолепестковые прокладки;
- 3) Прокладки с количеством отверстий более 16.

Сборщик пробковых изделий

13. Сборщик пробковых изделий 1-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пробковых пластин под руководством сборщика более высокой квалификации. Пришивка бензелей. Крепление лееров. Подготовка заготовок; рабочего инструмента и вспомогательных материалов.

Должен знать: назначение пробковых изделий, требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и применяемым вспомогательным материалам.

14. Сборщик пробковых изделий 2-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пластин натуральной коры без сортировки и подбора лент, автомобильных и тракторных деталей простой конфигурации. Выполнение отдельных операций по сборке пробковых и прессованных пластин под руководством сборщика более высокой квалификации. Подбор заготовок для комплектации деталей и узлов. Подгонка деталей. Укладка и склейка на приспособлении. Крепление заготовок, сверка размеров по чертежу. Сдача готовых узлов и деталей.

Должен знать: технологический процесс сборки простых изделий по чертежу, физико-химические свойства применяемых материалов и заготовок, назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, технические требования, предъявляемые к качеству изделий.

Примеры работ.

- 1) Прокладки - кольца - сборка внахлестку или встык;
- 2) Прокладки - рамки с количеством отверстий не более 12 сборка внахлестку или встык.

15. Сборщик пробковых изделий 3-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пластин натуральной коры с сортировкой и подбором, автомобильных и тракторных деталей средней сложности конфигурации. Сборка - склейка пробковых пластин в специальные кассеты или сборка-поклейка пробковых прессованных пластин с последующей термообработкой их. Шпаклевка прокладок из пробковой коры в специальном барабане. Регулирование температурного режима, зазоров между валиками клеенамазочного станка, заливки клея в станок. Ведение процессов

полимеризации, шпаклевки и термообработки. Выгрузка пластин из прессы и их разборка.

Должен знать: технологические процессы сборки, полимеризации, шпаклевки и термообработки, устройство оборудования и приборов, состав клеевого раствора, приемы шпаклевки, требования к качеству изделий в соответствии с Государственными стандартами, чтение чертежей.

Примеры работ.

1) Прокладки картерные длиной до 800 мм с количеством отверстий до 10-сборка внахлестку или встык.

2) Прокладки тракторные с количеством отверстий не более 16-сборка внахлестку или встык.

3) Прокладки - рамки с количеством отверстий более 12-сборка внахлестку или встык.

16. Сборщик пробковых изделий 4-й разряд

Характеристика работ. Сборка автомобильных и тракторных деталей сложной конфигурации по чертежу. Подгонка заготовок по чертежу детали повышенной сложности. Сверка размеров по чертежу с допусками по базам и отверстиям.

Должен знать: технологический процесс сборки деталей сложной конфигурации по чертежам, требования, предъявляемые к качеству деталей, полуфабрикатов и применяемым вспомогательным материалам, входящим в готовый узел или изделие, Государственные стандарты на готовые изделия, чтение сложных чертежей.

Примеры работ.

1) Прокладки картерные длиной более 800 мм, собранные под ласточкин хвост, со сложной криволинейной поверхностью, количеством отверстий более 10 - общая сборка;

2) Прокладки клапанные разных размеров, собранные под ласточкин хвост, внахлестку, встык, со сложной криволинейной поверхностью, количеством отверстий более 10 - общая сборка.

3) Прокладки тракторные с количеством отверстий более 16 сборка внахлестку или встык.

17. Сборщик пробковой пыли 2-й разряд

Характеристика работ. Сборка и затаривание пробковой пыли, собранной специальным фильтрующим приспособлением от шлифовальных станков. Упаковка, штабелировка мешков с пробковой пылью. Подноска тары. Чистка фильтров, замена фильтрующей ткани.

Должен знать: устройство фильтрующего приспособления, правила замены фильтрующей ткани, правила чистки фильтров.

Штамповщик пробковых изделий

18. Штамповщик пробковых изделий 1-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на налаженных прессах. Укладка пластин на штамп. Штамповка деталей. Укладка готовых деталей в специальные емкости.

Должен знать: принцип работы обслуживаемых прессов и применяемых штампов, основные свойства обрабатываемых деталей, технические требования, предъявляемые к готовым деталям.

19. Штамповщик пробковых изделий 2-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на прессах простыми многогнездными штампами. Установка и крепление штампа или просечки на стол пресса. Регулировка хода подвижной плиты пресса. Контроль размеров по чертежу контрольно-измерительными приборами. Отсортровка годных деталей. Сдача готовой продукции приемщику.

Должен знать: устройство обслуживаемых прессов и применяемых штампов, способы крепления установки штампов и просечек, чтение несложных чертежей.

Примеры работ.

Штамповка

- 1) Кольца;
- 2) Палочки;
- 3) Рамки квадратные.

20. Штамповщик пробковых изделий 3-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на прессах сложными и комбинированными штампами.

Должен знать: правила регулирования хода плиты пресса, чтение чертежей, требования к качеству изделий в соответствии с Государственными стандартами.

Примеры работ.

Штамповка

- 1) Прокладки картерные;
- 2) Прокладки клапанных коробок;
- 3) Прокладки фрикционных коробок.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство изделий из коры пробкового дерева", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1984 года приведен в приложение 2 к ЕТКС (выпуск 35).

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Стр.
1	Изготовитель стержней	3-4	2
2	Обработчик пробковых изделий	2-3	3
3	Приготовитель композиционных блоков	3-5	3
4	Приготовитель пробковой крупы	2-3	4
5	Резчик пробковых изделий	2-4	5
6	Сборщик пробковых изделий	1-4	6
7	Сборщик пробковой пыли	2	8
8	Штамповщик пробковых изделий	1-3	8

Приложение 2 к
Единому тарифно-квалификационному
справочнику
работ и профессии рабочих (выпуск 35)

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство изделий из коры пробкового дерева", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1984 года

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издания 1984 г.	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Изготовитель стержней	3-4	Изготовитель стержней	3-4	37	Пробочное
2	Обработчик пробковых изделий	2-3	Обработчик пробковых изделий	2-3	37	Пробочное
3	Приготовитель композиционных блоков	3-5	Приготовитель композиционных блоков	3-5	37	Пробочное
4	Приготовитель пробковой крупы	2-3	Приготовитель пробковой крупы	2-3	37	Пробочное
5	Резчик пробковых изделий	2-4	Резчик пробковых изделий	2-4	37	Пробочное
6	Сборщик пробковых	1-4	Сборщик пробковых	1-4		Пробочное

	изделий		изделий		37	
7	Сборщик пробковой пыли	2	Сборщик пробковой пыли	2	37	Пробочное
8	Штамповщик пробковых изделий	1-3	Штамповщик пробковых изделий	1-3	37	Пробочное

© 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан»
Министерства юстиции Республики Казахстан