

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 31)

Утративший силу

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 14 июня 2012 года № 231-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 25 июня 2012 года № 7754. 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 31).

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

Утвержден
приказом Министра труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан
от 14 июня 2012 года № 231-ө-м

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 31)

1. Общие положения

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) (выпуск 31) состоит из разделов "Общие профессии производства и переработки резиновых смесей", "Производство резиновых технических изделий, резиновой обуви и резиновых изделий широкого потребления", "Производство, восстановление и ремонт шин", "Производство технического углерода", "Производство регенерата".

В настоящие разделы включены профессии рабочих, специфичные для данного производства или вида работ.

Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих разработаны применительно к шестиразрядной тарифной сетке. Разряды работ установлены по их сложности, как правило, без учета условий труда.

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 разделе.

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

В целях удобства пользования, ЕТКС (выпуск 31) предусматривает алфавитный указатель (приложение 1), содержащий наименования профессий рабочих, диапазон разрядов и нумерацию страниц.

2. Общие профессии производства и переработки резиновых смесей

Аппаратчик приготовления латексной смеси

1. Аппаратчик приготовления латексной смеси 2-разряд

Характеристика работ. Ведение отдельных операций при приготовлении латексных смесей для маковых или губчатых изделий. Фильтрация растворов, залив латекса (вультекса) в смеситель, промывка барабанов, чистка аппаратуры. Подача латекса (вультекса) в ванны. Наблюдение за работой дистиллятора. При изготовлении губчатых изделий залив латексной пены в пресс-формы. Визуальное определение объема наполненных пресс-форм.

Должен знать: приемы выполнения вспомогательных операций и чистки аппаратуры, методы наполнения пресс-форм латексной пеной, свойства, виды и

назначение используемого сырья и материалов, ассортимент готовых изделий, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство аппаратуры и приборов.

2. Аппаратчик приготовления латексной смеси 3-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления растворов эмульсий и дисперсий для производства латексной смеси на различного рода оборудовании. Навеска ингредиентов согласно заданной рецептуре. Размол на шаровых мельницах. Перемешивание и выдержка растворов и дисперсий в реакторе согласно установленным режимам и температуре. Визуальное определение качества продукта. Приготовление латексных пен в аппаратах периодического действия. Введение компонентов согласно их технологическому регламенту. Визуальное определение кратности по объему пены в бачке.

Должен знать: технологический процесс приготовления растворов, эмульсий, латексной смеси и пен, рецептуру и режимы, свойства и назначение компонентов и готового продукта, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, методы определения кратности объема пены, устройство и эксплуатацию обслуживаемого оборудования.

3. Аппаратчик приготовления латексной смеси 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления латексной смеси из готовых растворов эмульсий и дисперсий в реакторе. Загрузка в реактор латексных смесей. Перемешивание смесей согласно технологическому регламенту. Добавление желатинирующих и вулканизирующих, вспенивающих и других компонентов в реактор. Подача смеси в производство насосами согласно технологическому регламенту. Приготовление латексных пен в аппаратах непрерывного действия. Охлаждение или нагрев смесей до заданных температур, поддержание температур согласно заданному режиму. Определение готовности продукта по приборам или визуально. Слив смеси в бачки.

Должен знать: технологический процесс приготовления растворов эмульсий и дисперсий, приготовления и вызревания латексных смесей, физико-химические свойства применяемых компонентов и их назначение, рецептуру, режимы и технические требования, предъявляемые к качеству готовой смеси, методы определения готовой смеси, устройство, эксплуатацию обслуживаемого оборудования и приборов.

Аппаратчик приготовления резиновых клеев и покрытий

4. Аппаратчик приготовления резиновых клеев и покрытий 2-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления красок для маточных растворов для получения резиновых клеев и покрытий (лаков). Ведение процесса плавки рубракса. Развеска материалов согласно рецептурным картам, загрузка их в смесительные аппараты. Наблюдение и контроль за ходом процесса смешения и работой механизмов и приборов. Определение готовности красок или растворов. Фильтрация и разлив готовой продукции в тару.

Должен знать: технологические процесс изготовления резиновых клеев, покрытий, виды и свойства применяемых материалов, устройство оборудования и приспособлений, технологические требования к качеству продукции.

5. Аппаратчик приготовления резиновых клеев и покрытий 3-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления резиновых клеев, паст и суспензий различных композиций в аппаратах различных типов. Ведение процесса разогрева, выпарки и приготовления мягчителей. Взвешивание каучука и ингредиентов согласно заданной рецептуре. Разогрев смеси на вальцах, загрузка навесок в аппарат согласно технологическому регламенту. Управление механизмами и регулирование технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов. Определение готовности клеев, паст, мягчителей и суспензий. Отбор проб для анализа. Продувка и чистка оборудования и трубопроводов. Выгрузка или слив готовой продукции в тару.

Должен знать: технологический процесс изготовления резинового клея, паст и суспензий, виды и свойства применяемых материалов, методы определения готовности продукта, требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство оборудования и приспособлений.

6. Аппаратчик приготовления резиновых клеев и покрытий 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления лаков, тиоколовых герметиков и тиоколовой пасты в различных аппаратах и емкостях. При изготовлении лака - нагрев масла и жира. Продувка воздухом (оксидация). Загрузка компонентов (сплава каучука, жира и краски) в лаковарочный котел. Варка безмасляного лака. Окрашивание безмасляного лака. Ведение процесса варки по показаниям контрольно-измерительных приборов и согласно технологическому регламенту. При изготовлении тиоколовых

герметиков и тиоколовой пасты - загрузка в смеситель компонентов согласно рецепту и в установленной последовательности. Расчет размера навесок. Перемешивание. Ведение процесса изготовления тиоколовых герметиков и тиоколовых паст по заданному режиму. Визуальное определение готовности пасты. Расфасовка продукта. Управление агрегатированным оборудованием.

Должен знать: технологический процесс изготовления лаков, триоколовых герметиков и паст, виды и свойства применяемых материалов, методы определения готовности продукта, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство оборудования и приспособлений.

Вальцовщик резиновых смесей

7. Вальцовщик резиновых смесей 3-разряд

Характеристика работ. Вальцевание резиновых смесей на вальцах с длиной валков до 800 мм. Разогрев резиновых, резино-тряпичных смесей. Пластикация каучука. Рафинирование синтетического каучука. Измельчение эбонита и тряпичных смесей на гладких вальцах. Загрузка резиновых, резино-тряпичных смесей, каучуков и различных ингредиентов в вальцы. Регулирование температуры валков и зазора между ними при помощи контрольно-измерительных приборов. Надрезание ручным или механическим ножом обрабатываемых каучуков или резиновых и резино-тряпичных смесей. Довальцовка смесей в целях усреднения и улучшения физико-механических показателей смесей. По окончании процесса - срезание смеси с вальцов, в отдельных случаях пропудривание или охлаждение. Наблюдение за технической исправностью вальцов.

Должен знать: технологический процесс вальцевания смесей или каучука на вальцах с длиной валков до 800 мм, марки, сорта и свойства применяемых материалов, технические требования, предъявляемые к продукции, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов.

8. Вальцовщик резиновых смесей 4-разряд

Характеристика работ. Вальцевание резиновых смесей на вальцах с длиной валков от 800 мм до 1100 мм. Изготовление (крашение) резиновых смесей, мягчение губчатой пластины. Измельчение тряпичных смесей, гуттаперчи, жестких смесей и полиизобутиленовой пластины на рифленых вальцах. Выполнение простых работ по вальцеванию на вальцах с длиной валков свыше 1100 мм: пластикация натурального каучука, разогрев резиновых смесей, усреднение термопластиката, рафинирование синтетического каучука, резиновых смесей, вальцевание регенерата. Выполнение работ по изготовлению (крашению)

резиновых смесей на вальцах с длиной валков свыше 1100 мм под руководством вальцовщика более высокой квалификации. Подрезание и повторное вальцевание смеси до требуемой температуры и степени пластичности. Определение готовности смеси. Маркировка каждого срезанного с вальцов листа и отбор проб для анализа, Чистка оборудования. При рафинировании материала - накатывание его тонкими листами на барабан. Срезание накатанного пласта с барабана и складывание его.

Должен знать: технологические режимы обработки каучуков, смесей и масс на вальцах, шифры, свойства и назначение смесей в производстве, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, правила отбора проб, устройство оборудования, контрольно-измерительных приборов и приспособлений.

9. Вальцовщик резиновых смесей 5-разряд

Характеристика работ. Вальцевание резиновых смесей на вальцах с длиной валков от 1100 мм до 2100 мм или под руководством вальцовщика более высокой квалификации на вальцах с длиной валков 2100 мм и свыше. Мягчение губчатой пластины и листование резин. Ввод серы и других ингредиентов в порядке, предусмотренном технологическим регламентом. Тщательное перемешивание смеси. Определение готовности смеси по показаниям контрольно-измерительных приборов или по внешнему виду.

Должен знать: технологический режим приготовления и обработки смесей, шифры, свойства, назначение, особенности изготовления смесей и их компонентов, технические требования, предъявляемые к продукции, правила отбора проб, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов и приспособлений.

10. Вальцовщик резиновых смесей 6-разряд

Характеристика работ. Вальцевание - изготовление (крашение) резиновых смесей на вальцах с длиной валков 2100 мм и свыше. Руководство рабочими, обслуживающими вальцы и приспособления.

Должен знать: основы технологии изготовления резины, технологический режим приготовления ответственных смесей особого назначения, шифры и особенности изготовления смесей и их компонентов, государственные стандарты, предъявляемые к качеству продукции, кинематические и электрические схемы вальцов разных конструкций, приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Вулканизаторщик

11. Вулканизаторщик 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по подготовке к вулканизации резиновых изделий, надевание викелей на дорны, укладка заготовок на противни, платформы, тележки или в специальные емкости, загрузка вулканизационных котлов и аппаратов, по окончании процесса вулканизации - выгрузка изделий и выполнение отдельных операций по подготовке их к последующей обработке. Запись режимов по показаниям контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: виды и свойства сырых и вулканизированных изделий, порядок перезарядки и устройство обслуживаемого оборудования, приборов и приспособлений, приемы работ.

12. Вулканизаторщик 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ простой и средней сложности по вулканизации изделий из резины, латексов, резиновых клеев и асбеста на вулканизационном оборудовании несложной конструкции: небольших горизонтальных котлах (диаметром до 1,5 м и длиной до 3 м) или сложных работ по вулканизации под руководством вулканизаторщика более высокой квалификации. Ведение процесса перезарядки любых вулканизационных котлов с изделиями и пресс-формами простой конструкции. Обслуживание раскаточных приспособлений агрегата для вулканизации тканей посредством инфракрасных лучей. Подготовка котлов и других вулканизационных устройств к работе. Ведение процесса вулканизации согласно технологическому регламенту по показаниям контрольно-измерительных приборов. По окончании вулканизации - разбинтовка, выемка из форм.

Должен знать: технологический процесс вулканизации, спецификацию, размеры и конструкцию изделий, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство оборудования, приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Примеры работ.

1) Велокамеры, велоободные и ободные ленты - вулканизация в горизонтальных котлах;

2) Изделия химзащиты, маканые изделия, резиновые рукава, резино-технические изделия - вулканизация самостоятельная в небольших котлах;

3) Игрушки на силуминовых формах и куклы - вулканизация;

- 4) Камеры варочные для ободных лент, заготовки и детали, образцы резиновых смесей - вулканизация;
- 5) Клапаны - подвулканизация на плите;
- 6) Образцы животных и птиц на стеклянных, формах, шары - вулканизация;
- 7) Ткани прорезиненные - вулканизация на сушильных барабанах.

13. Вулканизаторщик 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса и выполнение сложных работ по вулканизации изделий из резины, резиновых клеев, латексов и асбеста в различных вулканизационных аппаратах конструкции средней сложности: больших котлах (диаметром свыше 1,5 м и длиной свыше 3 м), автоклавах, туполах, мульдах, вулканизационных аппаратах непрерывного действия, лакировочно-вулканизационных агрегатах. Подготовка оборудования к работе, прием изделий, подлежащих вулканизации, перезарядка оборудования с изделиями и формами сложной конструкции. Контроль и регулирование параметров технологического режима, предусмотренных регламентом: температуры, давления. Обслуживание закатоных приспособлений агрегата для вулканизации тканей посредством инфракрасных лучей.

Руководство рабочими более низкой квалификации, обслуживающими вулканизационное оборудование. Под руководством вулканизаторщика высшей квалификации выполнение особо сложных работ по вулканизации различных резиновых изделий в вулканизационном оборудовании сложной конструкции.

Должен знать: технологический процесс вулканизации, устройство, принцип работы основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматических систем регулирования, схему коммуникаций, спецификацию, размеры и конструкцию изделий, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Примеры работ.

- 1) Баки большие, резервуары мягкие, ткани специальные, металлоизделия гуммированные и обувь резиновая - вулканизация;
- 2) Бензобаки - сборка-разборка форм;
- 3) Изделия из латекса губчатые - вулканизация;
- 4) Изделия внутризаводского потребления (нестандартные ваточные камеры, прокладки для вулканизаторов, ошиновка колес для электрокар и тому подобное) - вулканизация в вулканизационном оборудовании различных типов;
- 5) Изделия набивок паронитовые и ферронитовые и специальные изделия протехники - вулканизация;

- 6) Изделия химзащиты, рукава, стандартные ткани - вулканизация в больших котлах и туполах;
- 7) Изделия формовые и неформовые - довулканизация в термостатах;
- 8) Камеры ездовые и варочные, мешки варочные и ленты ободные в индивидуальных вулканизаторах - вулканизация;
- 9) Обувь резиновая - перезарядка больших котлов;
- 10) Покрышки, восстанавливаемые - вулканизация в мульдах;
- 11) Пластыри для ремонта покрышек - вулканизация;
- 12) Полотно армированное, паронит - вулканизация;
- 13) Стык камеры - замораживание;
- 14) Ткани прорезиненные - вулканизация в котлах;
- 15) Туалетная губка - вулканизация;
- 16) Чучела и куклы - вулканизация в больших котлах;
- 17) Шины велосипедные, кольца прокладочные, камеры тормозные, внутренние и наружные - вулканизация в котлах.

14. Вулканизаторщик 5-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса и выполнение особо сложных работ по вулканизации изделий из резины, резиновых клеев, латексов и асбеста в вулканизационном оборудовании конструкции средней сложности: больших котлах, вулканизационных аппаратах непрерывного действия. Контроль и регулирование параметров технологического режима, предусмотренных регламентом: температуры, давления. Выполнение особо сложных работ по вулканизации изделий в вулканизационном оборудовании сложной конструкции под руководством вулканизаторщика высшей квалификации.

Руководство рабочими низшей квалификации, обслуживающими вулканизационное оборудование конструкции средней сложности.

Должен знать: технологический процесс вулканизации, устройство и правила наладки вулканизационного оборудования, контрольно-измерительных приборов и автоматических систем регулирования, схему коммуникаций, спецификацию, размеры и конструкцию изделий, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Примеры работ.

- 1) Изделия губчатые - выполнение работ у щита высокого давления при вулканизации губчатых изделий из латекса;
- 2) Ленты транспортерные, плоские приводные и текстурные ремни - вулканизация в непрерывных вулканизаторах;

3) Металлоизделия гуммированные, большие баки (мягкие резервуары), листовой эбонит, эбонитовые палки, изоляторы для высоковольтных линий, прорезиненные ткани специального назначения и резиновая обувь - вулканизация в больших котлах;

4) Муфты шинопневматические - монтаж-вулканизация под руководством вулканизаторщика высшей квалификации;

5) Пневмобаллоны и покрышки - вулканизация в форматерах;

6) Покрышки, массивные шины - вулканизация в автоклавах;

7) Покрышки восстанавливаемые - вулканизация в индивидуальных или бандажных вулканизаторах;

8) Ткани - вулканизация на специальном агрегате при помощи инфракрасных лучей;

9) Ткани - вулканизация токами высокой частоты;

10) Шины "ГК" - вулканизация в горизонтальных котлах;

11) Шины массивные, покрышки, диафрагмы - вулканизация в индивидуальных вулканизаторах.

15. Вулканизаторщик 6-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса вулканизации покрышек, спецшин, губчатой спецпластины, сверхкрупногабаритных покрышек в автоклавах, монтировка и вулканизация диафрагм на форматерах - вулканизаторах. Монтаж - вулканизация шинопневматических муфт. Руководство рабочими участка вулканизации. Наблюдение за работой всего оборудования участка, контроль за соблюдением технологического регламента при помощи контрольно-измерительных приборов. Предупреждение и устранение причин отклонения от норм технологического режима. Наладка и переналадка вулканизационного оборудования.

Должен знать: основы технологии изготовления резины, технологический процесс вулканизации, правила наладки оборудования, схему коммуникации и контрольно-измерительных приборов, размеры, конструкцию и спецификацию изделий, состав и назначение клеев и смазок, государственные стандарты, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и готовой продукции.

Вырубщик заготовок и изделий

16. Вырубщик заготовок и изделий 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по вырубке заготовок и деталей простой конфигурации на малых и средних вырубных прессах из резины, резино-технических, эбонитовых, слоистого пластика или других полимерных

материалов. Подбор штанцевого инструмента и карт раскроя, установка торцевой доски, подготовка оборудования к работе, рациональная раскладка шаблонов на полотне. Смена штанцевых ножей, пробивка отверстий или вырубка по наружному контуру вручную с помощью пробойника, молотка, штанцевых ножей или вырубка на прессах различных деталей и технических изделий после их вулканизации. Выполнение несложных операций по обслуживанию вырубных прессов. Прием резиновых, резинотекстильных, эбонитовых деталей и деталей из других полимерных материалов.

Должен знать: виды изделий и раскраиваемых материалов, спецификацию и назначение деталей, рациональные приемы вырубки, требования, предъявляемые к качеству вырубленных заготовок, правила укладки и транспортировки, устройство и эксплуатацию обслуживаемого оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Детали и изделия - вырубка после вулканизации;
- 2) Детали для шин и брокеров - вырубка;
- 3) Диски магнитофонные, пластинки - вырубка;
- 4) Заготовки для ковриков, колец - вырубка;
- 5) Отверстия в резиновых вулканизационных изделиях - пробивка;
- 6) Этикетки для бот - вырубка;

7) Детали к изделиям медицинского назначения и товарам народного потребления из резины - вырубка.

17. Вырубщик заготовок и изделий 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по вырубке заготовок и деталей средней сложности конфигурации на вырубных прессах и лепестковой машине, малых и средних прессах различной конструкции из обувных картонов, пласткожи, резины, эбонита и других полимерных материалов с соблюдением максимальной экономии материала. В соответствии с технологическим регламентом - опудривание, промывка заготовок, подогрев листов из сырой резины на обогреваемых столах, проверка на воздухопроницаемость, снятие облоя, укладка заготовок в лоток. Смена штанцевых ножей, штанцев (прессформ). Регулировка пресса после смены штанцев или материала для вырубки.

Должен знать: виды и свойства раскраиваемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству вырубленных заготовок и деталей, их размеры, конфигурацию, правила укладки и транспортировки, устройство, наладку и эксплуатацию обслуживаемого оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Детали для масок, клапанов, лепестки, седловина и другие мелкие детали - вырубка на прессах;
- 2) Детали камер для боксерских груш, кругов для плавания, надувных крупногабаритных игрушек, футбольных камер, шапочек - вырубка;
- 3) Детали резиновой обуви из текстильных материалов - вырубка;
- 4) Заготовка для наркозных масок, деталей клапанов, пенициллиновые пробки - вырубка;
- 5) Зубья - вырубка;
- 6) Каблуки, подошвы - вырубка на вырубных машинах или прессах;
- 7) Объемные пустотелые заготовки для баллонов пульверизаторов, игрушек, молокоотсосов, спринцовок - вырубка на лепестковой машине и специальных прессах;
- 8) Ремни клиновые - нарезка зубьев на зуборезном станке.

18. Вырубщик заготовок и изделий 4-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по вырубке изделий и деталей сложной конфигурации на агрегатах для вырубке деталей резиновой обуви, прессах различной конструкции из резины, резино-технических материалов, пласткожи, обувных картонов и других полимерных материалов с соблюдением заданных размеров и конфигурации. Определение последовательности вырубке деталей в целях максимальной экономии материалов.

Должен знать: технологический процесс вырубке, виды и свойства раскраиваемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству вырубаемых деталей и изделий, их размеры, правила укладки и транспортировки, устройство обслуживаемого оборудования, правила его наладки и эксплуатации.

Примеры работ.

- 1) Детали, подкладки и отделки, отделки из искусственного меха для резиновой обуви пластизоля поливинилхлорида - вырубка на специальных прессах;
- 2) Детали лицевой части масок, клееных и формовых перчаток, наголовников - вырубка;
- 3) Заготовки объемные пустотелые для спринцовок - вырубка на пневматических прессах для группового штанцевания кассетного типа.

19. Вырубщик заготовок и изделий 5-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по вырубке изделий и деталей особо сложной конфигурации на агрегатах мощностью 20 т и выше и прессах из резины, пласткожи, резинотекстильных и других полимерных материалов.

Должен знать: технологический процесс вырубки, виды и свойства раскраиваемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству вырубаемых деталей и изделий, их размеры, правила укладки и транспортировки, устройство обслуживаемого оборудования и правила его наладки и эксплуатации

Примеры работ.

1) Голенище, задники (графитовые, матерчатые, тонкие, совмещенные), миткалевые носочки, подкладка, рант, резино-тряпичные внутренние детали, цветные и черные стельки - вырубка;

2) Изделия химзащиты особо сложной конструкции - вырубка на прессах мощностью свыше 25 т.

Дублировщик

20. Дублировщик 1-разряд

Характеристика работ. Выполнение простых работ по дублированию. Дублирование - клейка простой технической пластины стандартных размеров и ремней вручную. Раскатывание материала по длине стола. Резка материала по установленной длине, накладывание одного слоя на другой с расправлением складок и уравниванием кромок. Промазка в необходимых случаях клеем и протирка бензином. Прикатка каждого слоя роликом. Прокладка пластины листами фольги и закатывание ее в рулоны.

Должен знать: приемы дублирования, марки, артикулы и спецификацию дублируемых материалов, технические требования предъявляемые к качеству продукции.

21. Дублировщик 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ средней сложности по дублированию. Дублирование - клейка на специальном станке изделий и полуфабрикатов согласно заданным техническим условиям. Дублирование вручную заготовок из резины и эбонита. Выполнение работ по дублированию прорезиненных тканей на дублировочном каландре под руководством дублировщика высшей квалификации. При дублировании на станке - установка рулонов с материалами в кронштейны или стойки. Резка материала на куски определенной длины. Пропуск материала через валики дублировочного станка и пропудривание тальком.

Должен знать: приемы дублирования, марки, артикулы и спецификацию дублируемых материалов и их назначение, устройство дублировочного станка.

Примеры работ.

- 1) Брекер, бортовые и крыльевые ленты - дублирование на станке;
- 2) Каландрованная резина с тканью - дублирование;
- 3) Протекторы из полос каландрованной резины - дублирование;
- 4) Протекторы с набрекерной резиной на станке - дублирование;
- 5) Ремни - дублирование на станке;

б) Ремни, резина для чехлов щелочных аккумуляторов, многослойная техническая пластина - дублирование вручную.

22. Дублировщик 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ по дублированию. Дублирование полуфабрикатов с резиновой прослойкой на станке и прорезиненных тканей на станке или двухвалковом дублировочном каландре, а также дублирование на станках или вручную ответственных резиновых и эбонитовых пластин специального назначения. Разметка и закрой материалов по заданным размерам. Стыковка материала с соблюдением ширины стыка. Дублирование материала с регулированием натяжения полотна, расправлением складок, уравниванием кромок и прокатыванием мест стыка роликом. Пробивка отверстий в пластинах. Прокладка сдублированной ткани прокладочными материалами.

Должен знать: сущность технологического процесса дублирования, марки дублируемых резин, их виды и свойства, артикулы тканей, типы и назначение дублируемых изделий, технические требования предъявляемые к качеству продукции, устройство и правила наладки оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

Пластины губчатые печатные и эбонитовые, прорезиненные шелковые ткани - дублирование.

Закройщик резиновых изделий и деталей

23. Закройщик резиновых изделий и деталей 1-разряд

Характеристика работ. Закрой вручную заготовок простых контуров из прорезиненной ткани и каландрованной резины, вулканизированных резиновых пластин: велотреда, усилительных лент, деталей аптечек. Установка ролика с тканью или резиной на стол закрой, раскатка по длине стола, разметка по шаблонам и вырезка заготовок, обслуживание шпорорезательной машины под руководством закройщика более высокой квалификации, отбор закроечных заготовок с машин и раскроечных столов, укладка заготовок и передача на

последующую обработку. При закрое деталей аптечек: клейка и прикатка пластырей. Раскрой наждачной бумаги. Заливка клея в банки или тубы. Засыпка талька в мешочки. Укладка запасных частей к вентилю.

Должен знать: приемы резки резиновых изделий, конструкцию изделий, назначение раскраиваемых деталей, технические требования, предъявляемые к закрою, устройство обслуживаемых машин и приспособлений.

24. Закройщик резиновых изделий и деталей 2-разряд

Характеристика работ. Закрой - резка на машинах простой конструкции: на продольно-резательной, шпорорезательной и бормашинах, на дисковых и шаблонных ножах изделий и деталей из ткани, каландрованной, профилированной и шприцовой резины. Закрой вручную резиновых заготовок и деталей сложных контуров с примеркой калибра и подгонкой по массе в производстве формовых и неформовых резино-технических изделий или заготовок и деталей несложных контуров для этих изделий, рукавов, инженерного имущества и изделий химзащиты. Склеивание швов. Под руководством закройщика более высокой квалификации обслуживание подошво-резательной машины. Настиление - раскатка текстильных и прорезиненных материалов. Рациональная разметка по трафарету контуров деталей с точным соблюдением заданных форм и размеров. Удаление дефектных мест. Подбор отходов для раскроя заготовок изделий товаров широкого потребления из резины. Опудривание пластин. Установка, регулирование и смена ножей, шаблонов и ограничителей на машинах. Подача материалов под нож и вырезка заготовок с соблюдением установленных размеров и массы.

Должен знать: технологический процесс закраивания материалов, рациональные приемы закроя и раскладки шаблонов, спецификацию, сорта, марки и назначение резино-текстильных материалов, технические требования, предъявляемые к качеству закраиваемых деталей, устройство закройных машин и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Бязь для обертки колец, чефер для усилительных лент - закрой-резка на продольно-резательной машине или шаблонных ножах;
- 2) Велотред - раскрой на машинах;
- 3) Втулки и чефер для тракторной промышленности - закрой;
- 4) Заготовки и детали шин, браслеты, брекеры - резка-закрой вручную;
- 5) Резины, прорезиненные ткани, серая лента - закрой на продольно-резательной машине; шпоры - закрой на шпорорезательной машине;

резка ткани шаблонными ножами и трикотажного полотна на горячих трубах; скашивание задников на специальной машинке;

6) Резина листовая - закрой по шаблонам;

7) Резиновые чехлы для щелочных аккумуляторных комбайнов, пластины для амортизационного шнура, мелкие детали инженерного и ввоздухоплавательного имущества (ручки, шайбы, колпачки, сетки), изделия медицинского назначения и товаров народного потребления из резины (заготовки для ласт, игрушки), детали из отходов производства (рукавицы, ремешки) - закрой вручную.

25. Закройщик резиновых изделий и деталей 3-разряд

Характеристика работ. Закрой резиновых заготовок на машинах сложной конструкции: диагонально-резательной, подошво-резательной, пиломашине (ленточном ноже и другие). Закрой на дисковом ноже заготовок для формовых резино-технических изделий при наличии многоассортиментной продукции и соблюдении большой точности. Закрой на ноже типа "Гильотина" заготовок для формовых резино-технических изделий сложной конструкции. Закрой деталей сложных по конструкции и специального назначения вручную. Вычерчивание деталей с помощью измерительных инструментов с соблюдением установленного угла среза. Дублирование, взвешивание, опудривание, склеивание и закрой заготовок. Подбор материалов из отходов производства и раскрой сложных по конфигурации деталей для изделий товаров народного потребления из резины.

Должен знать: технологический процесс закраивания на закройных машинах сложной конструкции, спецификацию раскроя, виды, размеры и конструкцию раскраиваемых материалов, конфигурацию заготовок, шифры резины, рациональные приемы раскроя, устройство, обслуживание и регулирование закройных машин.

Примеры работ.

1) Вышки, цилиндры, полотнища стенок и перегородок кормового корпуса - закрой вручную;

2) Голенища для рыбацких сапог и бахил - закрой вручную;

3) Детали для лодок различной конструкции - бензобаки, упаковочные чехлы сложной конструкции, водолазные костюмы из прорезиненной ткани - закрой вручную;

4) Детали резиновые для обуви - закрой на ленточном ноже;

5) Детали для плащей и хозяйственных сумок - закрой вручную;

6) Заготовки для варочных камер и пневмобаллонов - закрой-дублирование вручную;

- 7) Заготовки для вентиляционных труб - закрой на ноже;
- 8) Заготовки резиновые для тонкого меха - закрой на ленточном ноже;
- 9) Заготовки для формовых изделий при многоассортиментной продукции - закрой на дисковом ноже;
- 10) Корд (текстильный) - раскрой на диагонально-резательной машине;
- 11) Камеры дисковые, обжимные и авиационные - заготовка вручную;
- 12) Манжеты - закрой на ленточном ноже;
- 13) Металлокорд - раскрой на диагонально-резательной машине или вручную ;
- 14) Пульверизаторы двухбаллонные - закрой на ленточном ноже;
- 15) Полосы корда, чефера, брекера для муфт, полуфабрикаты для изготовления тормозных камер - закрой на машине или вручную под заданным углом;
- 16) Ткани прорезиненные - нарезка на косяки на диагонально-резательной машине;
- 17) Усилители для инженерного и воздухоплавательного имущества из тяжелых прорезиненных тканей - закрой вручную;
- 18) Детали для автомобилей ВАЗ, ГАЗ и других - закрой.

26. Закройщик резиновых изделий и деталей 4-разряд

Характеристика работ. Закрой заготовок на диагонально-резательной машине из тканей специального назначения: шелка, капрона и других тканей из синтетических волокон. Нарезка заготовок на станках полуавтоматах для сальников и воротников с предварительной обмоткой металлических дорнов. Закрой деталей резиновой обуви на подошво-резательной машине, ремней и транспортерных лент - на станке типа "Геланжис". Раскрой ответственных деталей инженерного и воздухоплавательного имущества или раскрой экспериментальных и особо ответственных деталей крупногабаритных изделий. Настройка машин. Установка режущих диагоналей на заданную ширину и угол раскроя. Смена и заточка ножей и ограничителей. Перезарядка раскаточного станка. Наблюдение за работой рабочих, занятых на раскатке и закатке тканей. Рациональный раскрой изделий и заготовок по заданной спецификации с точным соблюдением заданных размеров по величине и массе. При изготовлении шаблонов для инженерного и воздухоплавательного имущества - склеивание картона прорезиненной тканью, вычерчивание шаблонов согласно чертежам, обозначение узлов клейки, пришивок, наклейки деталей, мест вставок металлоаппаратуры, различных усилений, вырезание шаблонов ножницами, склеивание шаблонов матерчатой ленточкой по краю.

Должен знать: технологический процесс раскроя на вертикальных, горизонтальных, диагонально-резательных машинах и ленточном ноже, рациональные приемы раскроя и резки, правила вычерчивания геометрических фигур и чтения чертежей, назначение, виды и особенности раскраиваемых материалов, спецификацию раскроя, слоистость дублирования, технические требования, предъявляемые к качеству закраиваемых деталей, устройство, наладку и регулировку обслуживаемого оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Вышки и цилиндры для газгольдеров - закрой вручную;
- 2) Вышки, цилиндры, трапеции, оперения баллонета для аэростатов - закрой вручную;
- 3) Детали покрышек - раскрои на автоматизированных диагонально-резательных агрегатах с электронным управлением и многократной настройкой машины на заданные параметры;
- 4) Камеры дисковые варочные для большегрузных покрышек - закрой - дублирование вручную;
- 5) Ткани прорезиненные - закрой на электрозакройной машине при многослойном закрое.

Испытатель резиновых изделий

27. Испытатель резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Испытание ремней на растяжение, резиновой обуви. Монтаж и демонтаж шин со снятием дисбаланса, весовых характеристик и обмер габаритов. Испытание - обкатка готовых автомобильных или специальных шин на испытательной станции при помощи электрических, световых и ультразвуковых установок. Взвешивание, комплектовка и монтаж шины на ободе стенда. Настройка станков и приборов на заданный регламент. Наблюдение за испытаниями со снятием характеристик по показаниям контрольно-измерительных приборов, с помощью электросветовых установок, наблюдение за маслостойкостью, морозостойкостью и другими показателями. Запись результатов испытаний в журнал или паспорт изделий.

Должен знать: режим и правила ведения испытаний, технические условия и госстандарты на готовые изделия, устройство оборудования, правила пользования контрольно-измерительными приборами.

28. Испытатель резиновых изделий 4-разряд

Характеристика работ. Испытания - обкатка шин на скоростях до 200 км/ч со снятием характеристик на разрыв и продавливание, испытания на динамическую

прочность, потери на качении или диффузии, а также испытания тормозных камер, бескамерных шин, шинопневматических муфт (при испытании готовых автомобильных или специальных шин) в термостатах или при других условиях испытательных станций.

Испытания рукавов, гуммированных металлоизделий, изделий спецназначения, бензобаков (авиабаков) аккумуляторных баков, деталей к ним и мягких резервуаров на прочность, герметичность и электропробой на специальных стендах и станках с помощью приборов, электроустановок и приспособлений.

При испытании на прочность и герметичность - закрепление в зажимах испытательного стенда, наполнение жидкостью, газом или сжатым воздухом. Выдержка под заданным давлением в течение определенного времени. Фиксирование видов и причин брака. При испытании на электропробой - подбор напряжения в зависимости от толщины резинового покрытия. Погружение изделия в ванну с водой. Отметка негерметичных мест. Ликвидация дефектов. Зачистка наружной поверхности гуммировок наждачным полтном и окончательная отделка гуммированных изделий. Подналадка оборудования.

Должен знать: технологический режим испытания резиновых изделий, правила и приемы проведения испытаний, технические требования предъявляемые, к качеству изделий, устройство оборудования и аппаратуры.

29. Испытатель резиновых изделий 5-разряд

Характеристика работ. Испытания - обкатка автомобильных и специальных шин в термостатах или при других условиях на скоростях от 200 до 300 км/ч со снятием характеристик. Наладка оборудования для испытания резиновых изделий.

Должен знать: устройство электрических, световых, ультразвуковых установок, оборудования, приспособлений и контрольно-измерительных приборов, методику испытаний, назначение, конструкцию изделий и особенности проведения их испытания, правила наладки оборудования.

30. Испытатель резиновых изделий 6-разряд

Характеристика работ. Испытания - обкатка автомобильных и специальных шин в термостатах или при других условиях на скоростях свыше 300 км/ч. Испытание крупногабаритных шин с наружным диаметром свыше 2000 мм и нагрузкой на шину до 90 т. Руководство испытателями более низкой квалификации.

Должен знать: кинематические и электрические схемы оборудования и контрольно-измерительных приборов, спецификацию шин, требования Государственных стандартов, предъявляемые к качеству резиновых изделий.

Каландровщик резиновых смесей

31. Каландровщик резиновых смесей 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение простых и средней сложности работ по обслуживанию каландров различных типов. Накатка валиков или небольших рулонов резины, прорезиненной ткани или битумо-резиновых изоляционных материалов. Заправка в каландр текстильного полотна и наблюдение за его поступлением на промазку (при изготовлении изоляционной ленты) и обкладку. Установка приемных роликов на каландры, подгонка кареток.

Наматывание вручную или наблюдение за механизированной намоткой слистованной или дублированной резины, пластика, прорезиненной ткани или другой продукции. Закрой деталей на каландре. Закрой на транспортере каландра ленточки для резиновой обуви и укладывание ее в "книжки".

Отбор-стыковка полос после сквидж-каландра и диагонально-резательной машины. Снятие с ленты конвейера резиновых пластин и деталей резиновой обуви. Под руководством каландровщика высшей квалификации обслуживание каландров при выпуске заменителей кож на тканевой основе или пленки.

Должен знать: технологический процесс каландрования, шифры различных смесей, виды, свойства и назначение применяемых тканей и прокладок, устройство каландра, агрегатированного с ним оборудования и приспособлений.

32. Каландровщик резиновых смесей 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ по обслуживанию различных каландров: питание резиновой и резино-тряпичной смесями обычных каландров. Накатка и съём больших рулонов резины, прорезиненной ткани, пластика, бризола, битумо-резиновых изоляционных материалов или релина. Регулирование скорости каландров. Обслуживание каландров при выпуске заменителей кожи на тканевой основе или пленки. Обслуживание дублера в потоке с каландром при дублировании пластин.

Под руководством каландровщика более высокой квалификации - дублирование пластины для ремней и сердечников для транспортерных лент на каландровочных агрегатах и заторцовка бортов при обкладке транспортерных лент. При накатке больших рулонов - расправка складок и центровка полотна.

Должен знать: технологический процесс каландрования, шифры различных смесей, виды, свойства и назначение применяемых тканей и прокладок,

устройство каландров, агрегатированного с ним оборудования и приспособлений

33. Каландровщик резиновых смесей 4-разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных работ по обслуживанию каландров. Питание резиновой смесью быстроходных каландров (скорость свыше 30 мин(-1) или каландров с длиной валков свыше 700 мм при выпуске большого ассортимента (свыше 4 наименований ткани, 10 шифров резиновых смесей в смену) с различными температурными режимами каландрования. Ведение процесса дублирования резиновых изделий и сердечников для транспортерных лент на дублере типа Чижова. Руководство рабочими, занятыми на дублировке ремневых изделий и заторцовке бортов при обкладке транспортерных лент. Накатка беговой резины на обрешиненный бандаж массивных шин. Подготовка каландров к пуску. Подноска и закладка в каландр разогретой резиновой смеси. Систематическое наблюдение за наличием резиновой смеси в зазорах валков каландра. Наблюдение за правильной накаткой резины. Исправление мелких неполадок в работе.

Должен знать: технологический процесс и температурные режимы каландрования, шифры различных смесей, артикул, свойства и назначение тканей и прокладок, устройство каландра, агрегатированного с ним оборудования, приспособлений и приборов, технические требования, предъявляемые к качеству обрабатываемых материалов и готовой продукции.

Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий

34. Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий 1-разряд

Характеристика работ. Клейка, клейка-заготовка, клейка-сборка на столах, барабанах, приспособлениях и конвейерах простых конструкций деталей и изделий инженерного имущества, химзащиты, медицинского назначения, товаров народного потребления, резиновой обуви, резиновых технических изделий и в производстве и восстановление шин под руководством клейщика более высокой квалификации в соответствии с технологическим процессом. Получение, подноска к рабочему месту деталей, заготовок, полуфабрикатов, инструментов и вспомогательных материалов. Раскладывание на столе заготовок и деталей. Раскатка корда. Опудривание швов тальком, разметка и раскрой по заданному размеру и контуру заготовок и деталей. Обрезка концов ленты на конус.

Промывка или освежение бензином поверхностей, подлежащих склеиванию, намазка их клеем с периодической подсушкой. Стыковка деталей, подпрессовка

места стыка на станке. Дублирование и прикатка резиновых и тканевых заготовок. Обрезка ножницами резиновых деталей или нарезка на установленную длину одной и склеенных деталей, пробивка отверстий, вставка люверсов и так далее.

Отбор деталей с рабочих мест, укладывание скленных деталей в лотки или на специальные стеллажи и полки. Передача собранных деталей на последующие операции.

Должен знать: назначение деталей, заготовок и изделий, назначение и свойства вспомогательных материалов, приемы работ и правила клейки, марки, сорта и назначение резин, особенности обработки резин и прорезиненных тканей, рациональные приемы раскроя и дублирования заготовок, правила пользования приспособлениями, требования, предъявляемые к качеству изделий и полуфабрикатов.

Примеры работ.

- 1) Бордюры - резка вручную и намазка клеем;
- 2) Детали велошин - наклейка заготовок фланцев на велотрубки;
- 3) Заготовки резиновые и тканевые - дублирование;
- 4) Задники толстые и тонкие, полустельки, пятки, усилители, черные и цветные стельки - дублирование;
- 5) Каблуки, клапаны - намазка клеем;
- 6) Кольца недорновые, прокладки - клейка-сборка;
- 7) Ленты ободные, фланцы для велокамер - клейка с подпрессовкой на станке ;
- 8) Трубки с фланцами, шайбы, шлевки - клейка.

35. Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий 2-разряд

Характеристика работ. Клейка, клейка-заготовка, клейка-сборка на столах, барабанах, приспособлениях и конвейерах простых конструкций деталей и изделий инженерного имущества, химзащиты, медицинского назначения, товаров народного потребления, резиновой обуви, резиновых технических изделий и в производстве и восстановлении шин в соответствии с технологическим процессом. Установка валиков с резиной или обрешиненной тканью на раскаточные столы.

Раскатка, разметка и раскрой каландрованной резины, корда и других материалов на столе в соответствии с технологической картой. Визуальный осмотр, шероховка поверхностей деталей и изделий, прикатка роликом, вставка перемычек, обрезка излишек заготовок, заделка швов ленточкой, заклеивание непечных швов и дутьевых отверстий. Установка колодки на ленту конвейера

или навешивание ее на державку конвейера. Наложение деталей на колодку, разметка места для приклейки бордюра, пооперационная прикатка или обжимка внутренних деталей обуви на колодке на обжимочной машине или приспособлений, прикатка клапана каблука, заделка каблука пастой, снятие колодки с державки.

Выполнение вспомогательных работ: подноска к рабочим местам клея, бензина, установка валиков с резиной или обрезиненной тканью на раскаточные столы, пробивка отверстий под детали сборки.

Ворсование и взвешивание теннисных мячей.

Должен знать: основы технологического процесса и рациональные приемы клейки, клейки - сборки деталей и изделий, конструкцию и назначение деталей и вспомогательных материалов, рецепты и консистенцию клея, технологический режим сушки, обжимки склеиваемых деталей, устройство применяемых машин и приспособлений, правильные приемы намотки шнуров на дорн и резки витков, спецификацию, виды и назначение готовой продукции, размеры и фасоны обуви, требования, предъявляемые к качеству изделий и полуфабрикатов.

Примеры работ.

- 1) Буфера монолитные, тканевые манжеты - клейка;
- 2) Голенище, задники, резиновые передки, подошвы - намазка клеем;
- 3) Детали велошин - усиление стыка камерного рукава ленточками;
- 4) Задники, клапаны, подкладка и другие детали обуви - заготовка и комплектовка;
- 5) Знаки экспортные - клейка-выбивка;
- 6) Камеры варочные для ободных лент, веловарочные камеры, пластины ободных лент - склеивание;
- 7) Камера внутренняя тормозная из шприцованных заготовок - подрезка-стыковка;
- 8) Кольца прокладочные - склеивание-сборка с подбором дорнов;
- 9) Клапаны выдыхательные - склеивание с заготовкой и монтировкой;
- 10) Ленточки, миткалевые носки, текстильные и черные резиновые стельки, пятки, скрепки, шпоры - наложение на колодку и прикатка роликом;
- 11) Маски конские - прием закрепленных деталей, надевание на болванку, свертывание масок;
- 12) Мотокамеры - пробивка отверстий под вентиль;
- 13) Пальцы большие специальных перчаток - склеивание;
- 14) Перчатки специальные - прикатка ленточки и пятки, прикатка и строчка шва;
- 15) Пряжки большие выдыхательных клапанов, обтекатели, ремни, другие изделия химзащиты - заготовка-клейка;

16) Ремни с пряжками, сидения большие и малые, ключины, фигурные шайбы и шлевки - склеивание;

17) Сердечники жесткие для вулканизации авиационных покрышек - закрой-клейка;

18) Шпуры - намотка и резка на дорне.

36. Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий 3-разряд

Характеристика работ. Клейка, клейка-заготовка, клейка-сборка на столах, барабанах, приспособлениях и конвейерах средней сложности конструкций деталей и изделий инженерного имущества, химзащиты, медицинского назначения, товаров народного потребления из резины, резиновой обуви, обуви из пластизоля поливинилхлорида, резиновых технических изделий и в производстве и восстановлении шин в соответствии с технологическим процессом.

Выполнение вспомогательных работ: надевание скленных деталей, подлежащих вулканизации, на формы, запрессовка в формы, вкладывание изделия и сердечника в формы, съем или выемка деталей и изделий из форм, в случае необходимости - контроль массы готовых изделий.

Должен знать: основы технологического процесса и рациональные приемы выполнения операций средней сложности по клейке, клейке-сборке деталей и изделий, виды, свойства, конструкцию изделий, назначение деталей, калибры, марки и виды применяемых резин и материалов, спецификации на полуфабрикаты, рецепты и консистенцию клея, технологический режим сушки, обжимки и опрессовки склеиваемых деталей, устройство применяемых приспособлений и оборудования, виды и назначение готовой продукции, размеры и фасоны обуви, требования, предъявляемые к качеству материалов, деталей и готовым изделиям, меры предупреждения и способы исправления брака.

Примеры работ.

1) Бордюры, задники дублированные, совмещенные, тонкие и толстые задники, каблуки, клапаны, полукружки, подошвы, осоюзки, рожницы, стрелки - наложение на колодку и прикатка роликом;

2) Воздуховодные, газоотводные трубки, жгуты, зонты, катетеры, клапаны для пульсаторов, маточные кольца, наркозные маски, наборы для субоквальных ванн, усилительная лента - клейка;

3) Передовые детали галош - промазка клеем, подрубка с прикаткой роликом;

4) Диафрагмы для амортизаторов, армированных чехлов вакуумобжимочных машин, клапанов, диски карданного вала, дистрибуторные ремни, ковры, манжеты, многослойные заготовки с тканевой прокладкой - клейка;

5) Диафрагмы для подпрессовочных и подверточных станков - заготовка-клейка;

6) Жилетки, костюмы, лодки малых размеров, мешки емкостью до 200 л, резервуары, цистерны - клейка;

7) Заготовки и детали губчатых изделий - клейка;

8) Заготовки многослойные с тканевой прокладкой - клейка;

9) Заготовки формовых изделий спецназначения - клейка;

10) Игрушки надувные крупногабаритные, клапаны для пульверизаторов, камеры для боксерских груш, круги для плавания, футбольные камеры, шапочки - клейка;

11) Игрушки надувные, формовые - покрытие ворсом в электростатическом поле;

12) Камеры дисковые авиационные, обжимные и шины атмосферного давления - клейка;

13) Камеры полосовые авиационные - заготовка-клейка;

14) Камеры тормозные авиационные, распорные и ездые автокамеры - клейка-сборка;

15) Кольца тормозные прокладочные из шприцованных заготовок - клейка;

16) Манжеты рыбацких сапог - клейка;

17) Маски конские, надлобные ремни-наложение, прикатка, подрубка трикотажа, клейка;

18) Мячи теннисные - обкладка сукном;

19) Муфты наголовников - наложение, прикатка, подрубка трикотажа;

20) Обувь из пластизоля поливинилхлорида-клейка-сборка на сборочно-охладительном конвейере;

21) Обувь резиновая и из пластизоля поливинилхлорид-вставка гранников, крылышек, молнии;

22) Перчатки специальные - вырезка отверстий и вклеивание в них больших пальцев, надевание перчаток на вулканизационные формы.

37. Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий 4-разряд

Характеристика работ. Клейка, клейка-сборка на столах, приспособлениях и конвейерах сложной конструкции деталей и изделий и заготовок специального назначения инженерного имущества, химзащиты, медицинского назначения, товаров народного потребления, резиновой обуви, резиновых технических

изделий и в производстве и восстановлении шин в соответствии с технологическим процессом с соблюдением установленного ритма, с подготовкой их для вулканизации в автоклавах, форматорах-вулканизаторах, кольцевых, бандажных и секторных вулканизаторах. Склеивание металлопластмассового канта с резиновым профилем на установке при изготовлении уплотнителей дверей легковых автомобилей.

Клейка, клейка-сборка резиновой обуви на конвейерах и столах с одновременным руководством клейщиками более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс и рациональные приемы выполнения сложных работ по клейке, клейке-сборке изделий и заготовок специального назначения, конструкцию деталей и изделий, их виды, размеры и конфигурацию, виды, калибры и назначение применяемых резин, материалов, полуфабрикатов и вспомогательных материалов, методы дублирования и рациональные приемы раскроя материалов, технические требования к промазке, прошивке и заделке швов, технологический режим сушки, методы определения размеров заготовок, устройство и правила эксплуатации приспособлений, станков и варочных камер, технические требования, предъявляемые к качеству материалов, деталей и готовым изделиям, меры предупреждения и способы исправления брака.

Примеры работ.

1) Баллоны, для интрагастральной гипотермии, дренажа типа Кера, кальперинтеры, калоприемники, мочеприемники, метрейринтеры, трахиотомический манжет для конюль, трубки интубационные с манжетами разные, самозадерживающиеся катетеры с коническим клювом и уникальные изделия медицинского назначения - клейка;

2) Бензобаки - наложение и клейка второго слоя;

3) Викели многослойные - клейка с точной подгонкой диаметра;

4) Гермошлемы, детали и оперение аэростатов и газгольдеров, детали костюмов, костюмы, мешки емкостью свыше 200 л, лодки средних размеров, меха к большим лодкам и понтонам - клейка;

5) Голенище, передовая резина - наложение на каркас обуви;

6) Детали картофелеуборочных комбайнов, диски камеры, чехлы для грунтовоальных машин - клейка;

7) Диафрагмы для сборочных станков - клейка;

8) Зонды гастродуоденальные, "РН", экстренной хирургии; для остановки кровотечения пищевода и желудка, двухканальные желудочно-кишечные с баллоном - клейка;

9) Камеры варочные и диафрагмы для вулканизации покрышек в автоклавах, форматорах-вулканизаторах, кольцевых и бандажных вулканизаторах - клейка;

10) Камеры варочные секторные - наложение и прикатка торцов;

- 11) Корпуса кислородных, наземных, и водолазных масок - клейка, клейка-сборка;
- 12) Маски конские - обкладка трикотажем толстого задника, приклейка манжет, вставка обтюлятора;
- 13) Мешки варочные из шприцованных или дублированных заготовок для вулканизации покрышек в секторных вулканизаторах - клейка;
- 14) Подошвы и внутренние детали резиновой обуви - обжимка и опрессовка на оборудовании, совмещающем обе операции в одном цикле;
- 15) Ремни тканеусадочные - клейка.

38. Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий 5-разряд

Характеристика работ. Клейка, клейка-сборка особо сложной конструкции деталей и изделий инженерного имущества, резиновых технических изделий индивидуально или с разделением труда на столах, металлических формах и крупногабаритных моделях, резиновой обуви на конвейерах с соблюдением установленного ритма с одновременным руководством бригадой клейщиков. Клейка экспериментальных образцов резино-технических изделий. Руководство бригадой клейщиков.

Должен знать: технологический процесс и рациональные приемы выполнения работ по клейке, клейке-сборке ответственных и особо сложных деталей и изделий, назначение и комплектность деталей и изделий, их виды, размеры и конструкции, правила чтения чертежей, технологию производства резиновых изделий инженерного имущества и резино-технических изделий, технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов, деталей и готовым изделиям, технологический регламент, рабочие инструкции, по всем операциям клейка-сборка, методы обучения передовым приемам труда.

Примеры работ.

- 1) Бензобаки - наложение и клейка первого слоя;
- 2) Бленды, излучающая обмотка, шланги для гидротурбин, эластичные муфты - клейка-сборка на крупногабаритных моделях;
- 3) Кранцы крупногабаритные швартовые - клейка-сборка;
- 4) Лодки большие, подъемники и экспериментальные образцы инженерного и воздухоплавательного имущества - клейка;
- 5) Образцы особо сложные экспериментальные резиновых технических изделий - клейка.

Машинист каландра

39. Машинист каландра 3-разряд

Характеристика работ. Обслуживание ленточного каландра или изолирование кромок текстильного и металлического кордов под руководством машиниста более высокой квалификации в производстве шин. Питание каландра резиновой смесью. Установка кромочных ножей для определения ширины ручьев резины. Отбор проб на анализ, исправление мелких неполадок в работе оборудования. Замена машиниста каландра более высокой квалификации во время его отсутствия. Обслуживание шпорного и профильного каландров под руководством машиниста высшей квалификации.

Должен знать: шифры, назначение и особенности обрабатываемых материалов, технические требования к качеству продукции, технологический процесс каландрования, режим работы оборудования, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов.

40. Машинист каландра 4-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ средней сложности по обслуживанию каландров. Управление ленточным шпорным или профильным (в производстве резиновой обуви) каландрами. Каландрование тряпичных смесей для внутренних обувных деталей при скорости каландров до 20 мин(-1). Ведение процесса листования и профилирования на каландрах с длиной валков до 700 мм. Ведение процессов: обкладка резиной корда, промазка тканей, профилирование и листование резин на лабораторных каландрах, изолирование кромок текстильного и металлического кордов. Выполнение работ по обслуживанию фрикционного, листовального, профильного, накаточного и сквидж-каландров с длиной валков 700 мм и более под руководством машиниста каландра более высокой квалификации, а также замена во время его отсутствия. Настройка каландра на заданный калибр, пуск каландра и вальцов, закрепленных за каландром, контроль качества продукции по показаниям контрольно-измерительных приборов и по внешнему виду. Предупреждение и устранение причин отклонения от нормы технологического режима и устранение неисправностей в работе оборудования. Под руководством машиниста более высокой квалификации - листование смесей и пластиката, промазка и обкладка ткани смесью из пластиката.

Должен знать: технологический процесс каландрования, шифры, назначение и особенности обрабатываемых материалов, технические требования к качеству продукции, режимы работы оборудования, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов.

41. Машинист каландра 5-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса профилирования, фрикционирования, листования, сквиджевания тканей, резин и битумо-резиновых изоляционных материалов, накатка эбонита на каландровых агрегатах различных типов в производстве шин. Каландрование тряпичных смесей для внутренних обувных деталей при скорости каландров свыше 20 мин(-1). Ведение процесса листования и профилирования на каландрах с длиной валков 700 мм и более или обкладки тканей и сердечников транспортерных лент при скорости каландра до 20 мин(-1). Листование на каландрах с длиной валков менее 700 мм с механизированным закрытием деталей в потоке. Фрикционирование тканей при скорости каландров свыше 20 мин(-1) при небольшом ассортименте (менее 5 наименований тканей и 10 резиновых смесей).

Под руководством машиниста более высокой квалификации - обкладка корда (производство шин), текстильных материалов и сердечников транспортерных лент на скоростных каландрах (свыше 30 мин(-1)) и фрикционирование тканей со скоростью до 20 мин (-1) (в производстве резинотехнических изделий (далее - РТИ). Ведение процесса листования смесей из пластиката, обкладки и промазки тканей смесью из пластиката.

Должен знать: технологический режим каландрования, сорта, типы, особенности и назначение резин и тканей, технические требования, предъявляемые к качеству продукции и используемых материалов, устройство оборудования, вспомогательных приспособлений и контрольно-измерительных приборов, правила наладки оборудования.

42. Машинист каландра 6-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обкладки корда (производство шин) или текстильных материалов и сердечников транспортерных лент или фрикционирования тканей и бестканевой пленки с большим ассортиментом и различными температурными режимами на каландрах со скоростью 20 мин(-1) и выше. Управление каландрами, работающими в блоке с дублером Чицова, заторцовочной машиной, печатными и текстильными машинами. Подготовка каландров и агрегатированного оборудования к работе, настройка его на требуемые скорости, температуры, калибры и давления. Пуск и остановка каландров и обслуживаемых агрегатов. Наблюдение за синхронной работой оборудования на обслуживаемом участке. Предупреждение и устранение причин отклонения от технологического режима. Контроль качества продукции. Ведение технологического процесса согласно регламенту по показаниям

контрольно-измерительных приборов. Устранение неисправностей оборудования и коммуникаций. Отбор проб для анализа. Руководство рабочими, обслуживающими все оборудование на участке. Ведение учета работы.

Должен знать: технологический режим каландрования, сорта, типы, особенности и назначение резин и тканей, технические требования, предъявляемые к качеству продукции и используемых материалов, устройство оборудования, вспомогательных приспособлений и контрольно-измерительных приборов, правила наладки оборудования.

Машинист пропиточного агрегата

43. Машинист пропиточного агрегата 2-разряд

Характеристика работ. Ведение отдельных операций технологического процесса пропитки корда. Пуск и останов закаточного приспособления. Распаковка и установка рулонов корда на раскаточные стойки, подтягивание полотна корда к швейной машине, сшивка концов корда, наблюдение за правильной накаткой корда, расправка складок и перекосов на полотне, регулировка натяжения корда. Съём пропитанного корда, упаковка его в чехлы. Периодическая чистка поверхности сушильных барабанов или роликов от налипов латекса.

Должен знать: принципы работы оборудования и контрольно-измерительных приборов, типы, марки и назначение кордов в производстве, требования, к качеству кордов, устройство оборудования, правила его наладки.

44. Машинист пропиточного агрегата 3-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки корда на пропиточных агрегатах с рабочей скоростью до 12 мин(-1) под руководством машиниста более высокой квалификации. Установка рулонов корда на раскаточные стойки. Заправка полотна корда в агрегат. Контроль за работой обслуживаемого оборудования.

Должен знать: технологический процесс пропитки корда, устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов, правила подналадки оборудования, типы и марки кордов.

45. Машинист пропиточного агрегата 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки корда на пропиточных агрегатах с рабочей скоростью до 12 мин(-1) или ведение процесса пропитки корда под руководством машиниста более высокой

квалификации на агрегатах с рабочей скоростью свыше 12 мин(-1). Проверка наличия паспортов в рулонах ткани, установка рулонов в стойке. Наблюдение за равномерным прохождением корда на компенсатор, расправка корда, устранение провисания полотна корда, складок. Регулирование скорости прохождения корда с раскаточной стойки при помощи тормозных устройств.

Должен знать: сущность технологического процесса пропитки кордов, технические требования, предъявляемые к кордам, устройство, принцип работы и правила наладки оборудования, устранение мелких дефектов в работе оборудования.

46. Машинист пропиточного агрегата 5-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки корда на пропиточном агрегате перед его обрезающей с рабочей скоростью свыше 12 мин(-1). Управление всеми узлами агрегата, заполнение ванны пропиточным составом и пропуск корда через ванну и сушильную камеру. Регулирование уровня пропиточного состава и температуры валков сушильной камеры по показаниям контрольно-измерительных приборов, наблюдение за процессом пропитки с соблюдением всех параметров по сушке и провесу пропитываемого корда. Руководство бригадой рабочих пропиточного агрегата.

Должен знать: технологический процесс пропитки кордов, режим работы агрегатов, технические условия на пропитку корда, марки кордов и состав пропиточного раствора, устройство и наладку оборудования и приборов, способы рациональной организации работы всех членов бригады.

Машинист резиномесителя

47. Машинист резиномесителя 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение подготовительных работ по обслуживанию резиномесителей. Проверка правильности комплектовки навесок, взвешивание каучука, загрузка питающих приспособлений или выполнение работ под руководством машиниста более высокой квалификации при загрузке ингредиентов в резиномеситель. В процессе работы проверка исправности и регулирование весового транспортера весов. Проверка работы нижнего пресса и люка.

Должен знать: шифры, виды и назначение резиновых смесей, основные принципы работы оборудования, требования, предъявляемые к качеству загружаемых ингредиентов, приемы работы.

48. Машинист резиномесителя 4-разряд

Характеристика работ. Выполнение простых операций при работе на резиносмесителе: ведение процесса разогрева резиновых смесей в резиносмесителях всех типов или процесса смешения (крашения) резиновых смесей под руководством машиниста более высокой квалификации. Обслуживание скоростных резиносмесителей. Загрузка ингредиентов, выгрузка готового продукта.

Должен знать: марки, сорта и свойства каучуков, ингредиентов и резиновых смесей, последовательность загрузки их в резиносмеситель, режимы изготовления или разогрева резиновых смесей, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов.

49. Машинист резиносмесителя 5-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ средней сложности при работе на резиносмесителе: ведение процесса пластикации каучука или усреднения термопластика в резиносмесителях всех типов или процесса смешения (крашения) в смесителях малолитражного объема (менее 90 л). Прием на верхней площадке резиносмесителя каучука, технического углерода и других ингредиентов. Загрузка их через воронку в резиносмеситель. Наблюдение за ходом процесса пластикации или смешения по показаниям контрольно-измерительных приборов и согласно технологическому регламенту. Ведение процесса смешения в скоростных резиносмесителях под руководством машиниста более высокой квалификации.

Должен знать: технологический процесс обработки каучука и резиновых смесей в резиносмесителе, марки, сорта и свойства применяемых материалов и изготавливаемых смесей, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов.

50. Машинист резиносмесителя 6-разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ при работе на резиносмесителе: ведение процесса изготовления резиновых или асбестовых смесей в скоростных резиносмесителях и смесителях большого объема (90 л и более). Руководство рабочими, обслуживающими резиносмеситель и сопряженное с ним оборудование. Управление смесителем с помощью автоматической аппаратуры. Управление верхними и нижними плунжерами. Наблюдение за процессом смешения по показаниям контрольно-измерительных

приборов и диаграмм. Контроль за соблюдением технологического регламента, выходом и качеством продукции на всех обслуживаемых участках. Исправление мелких неполадок в работе оборудования.

Должен знать: основы технологии изготовления резины, технологический процесс изготовления смесей в резиносмесителях, наименование, свойства и назначение вводимых каучуков и ингредиентов, порядок загрузки их в смеситель, технические требования, предъявляемые к продукции, методику отбора проб, устройство оборудования, приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Машинист стрейнера

51. Машинист стрейнера 3-разряд

Характеристика работ. Размягчение и очистка (фильтрация) резиновой смеси или девулканизата от посторонних включений на стрейнере с диаметром червяка до 200 мм или стрейнирование, размягчение изоляционных смесей на специальных машинах. Подготовка стрейнера к работе. Пропуск смеси через фильтр стрейнера. Взвешивание обрабатываемой смеси на весах. Смена сетки в головке стрейнера по мере ее загрязнения.

Должен знать: марки, свойства и назначение обрабатываемых смесей, технологический процесс стрейнирования, технические требования, предъявляемые к процессу очистки резины, устройство стрейнера и вспомогательных приспособлений.

52. Машинист стрейнера 4-разряд

Характеристика работ. Размягчение и очистка (фильтрация) резиновой смеси или девулканизата от посторонних включений на стрейнере с диаметром червяка 200 мм и выше. Прием резиновой смеси или девулканизата. Заправка в воронку стрейнера. Наблюдение за пропуском смеси через фильтр стрейнера в соответствии с технологическим регламентом и показаниями контрольно-измерительных приборов. Чистка сетки стрейнера, срезка и взвешивание обрабатываемой резины. Наладка стрейнера.

Должен знать: шифры, марки и свойства обрабатываемых смесей, их назначение в производстве, технические требования, предъявляемые к ним, устройство оборудования, контрольно-измерительных приборов, правила наладки стрейнера.

Намазчик деталей

53. Намазчик деталей 1-разряд

Характеристика работ. Намазка клеем или мазью простых и средней сложности по конфигурации текстильных, резиновых и металлических деталей вручную. Раскладка деталей на столе. Приемка и укладка намазанных деталей в книжки или на стеллажи.

Должен знать: назначение деталей, технические требования, предъявляемые к деталям и смазочным клеям, прием работы.

Примеры работ.

- 1) Велопокрышки - промазка и пропудривание;
- 2) Детали свинцовые для эбонитовых изделий - намазка вручную;
- 3) Каблуки - намазка вручную;
- 4) Полуствельки, стельки - намазка вручную;
- 5) Супинаторы, шпоры - намазка вручную.

54. Намазчик деталей 2-разряд

Характеристика работ. Намазка клеем или мазью сложных по конфигурации текстильных, резиновых и металлических деталей и изделий вручную. Ведение технологического процесса намазки клеем и сушки простых и средней сложности по конфигурации деталей изделий на машинах или нанесение клея на пульверизационных установках под давлением до 200 атм. Намазка шприцованных камер и бандажей клеями. Обдувка бандажей сжатым воздухом, промывка бензином и просушка. Обрезка концов шприцованных камер и прикрепление их ленточкой к дорну. Подготовка промазочных композиций до требуемой консистенции. Раскладка деталей в заданной последовательной на рабочей поверхности машины. Контроль и регулирование вязкости и концентрации клея, подачи клея на промазочный узел, температурного режима в сушильной камере, разбор, чистка и сборка намазочного узла.

Должен знать: конструкцию, размеры и назначение деталей и изделий, принцип работы оборудования и контрольно-измерительных приборов, технологический процесс намазки и сушки деталей, физико-механические свойства сырья и полуфабрикатов, виды дефектов и методы их устранения.

Примеры работ.

- 1) Арматура латунирования - намазка вручную;
- 2) Велопротекторы - промазка;
- 3) Детали химзащиты - намазка вручную;
- 4) Задники матерчатые - намазка вручную;
- 5) Застежка "молния" - намазка вручную;
- 6) Каблуки - намазка на машине;
- 7) Камеры варочные - намазка кистью или в специальных ваннах;

- 8) Камера ездая - промазка клеем стыка и пятки вентиля;
- 9) Мячи теннисные - намазка вручную;
- 10) Подкладки - намазка вручную;
- 11) Полустельки, стельки - намазка на машине;
- 12) Покрышки восстанавливаемые - нанесение клея на пульверизационных установках под давлением до 200 атм;
- 13) Ремни клиновидные - намазка вручную;
- 14) Супинаторы, шпоры - намазка на машине;
- 15) Шланги с нитяной и металлической оплеткой - намазка вручную.

55. Намазчик деталей 3-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса намазки клеем и сушки сложных по конфигурации деталей на машинах или нанесения клея на пульверизационных установках под давлением свыше 200 атм. Подготовка и наладка узлов машины. Выявление и устранение причин отклонения от установленных норм технологического режима.

Должен знать: устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов, технологическую схему процесса намазки и сушки деталей резиновой обуви, правила регулирования технологического процесса.

Примеры работ.

- 1) Задники матерчатые - намазка на машине;
- 2) Застежка "молния" - намазка на машине;
- 3) Подкладки - намазка на машине;
- 4) Покрышки восстанавливаемые - нанесение клея на пульверизационных установках под высоким давлением (200 атм и выше).

Обрезчик резиновых изделий

56. Обрезчик резиновых изделий 1-разряд

Характеристика работ. Обрезка выпрессовок на изделиях простой конфигурации, не требующих большой точности обработки поверхности, на специальных машинках или приспособлениях. Обрезка выпрессовок вручную при помощи ножа или ножниц без образования на обрезаемой поверхности "гребенок" и "зарезов".

Подготовка изделий к обрезке. Подбор режущего инструмента. Пропудривание изделий. Смачивание ножниц или ножа в специальном растворе. Визуальный контроль деталей и изделий после обрезки выпрессовок.

Должен знать: способы и рациональные приемы обрезки, виды и назначение изделий, технические требования, предъявляемые к внешнему качеству

продукции, устройство, наладку и эксплуатацию машинок и приспособлений для обрезки выпрессовок.

Примеры работ.

- 1) Велопокрышки, детали резиновой обуви, эбонитовые изделия (в холодном состоянии) - обрезка на машинках, приспособлениях или вручную;
- 2) Кромки протектора - обрезка сырых велопокрышек;
- 3) Рукава диаметром до 23 мм - обрезка-свертывание.

57. Обрезчик резиновых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Обрезка выпрессовок на изделиях средней и сложной конфигурации, требующих большой точности обработки поверхности на специальных машинах, приспособлениях или вручную. Обрезка-свертывание рукавов диаметром свыше 13 мм до 25 мм. Обрезка или обивка выпрессовок с асбестовых изделий в горячем состоянии с помощью специальных станков, приспособлений или вручную. Зачистка мест выпрессовок наждачной бумагой. Контроль деталей и изделий после обрезки выпрессовок.

Должен знать: способы и рациональные приемы обрезки, виды, сорта и назначение изделий, технические требования, предъявляемые к внешнему качеству продукции, устройство и правила эксплуатации машин, станков и приспособлений для обрезки и обивки выпрессовок.

Примеры работ.

- 1) Грелки, заготовки для теннисных мячей, пузыри для льда, кружки Эсмарха, ласты, маски для подводного плавания, эспандеры и другие - обрезка выпрессовок на специальном оборудовании или вручную;
- 2) Детали и изделия химзащиты, инженерного имущества - обрезка на специальном оборудовании или вручную;
- 3) Изделия армированные формовые резиновые технические, гусеничные и транспортерные ленты, губчатые пластины, поручни для эскалаторов, ремни клиновидные и другие - машинная или ручная обрезка выпрессовок и заусенец;
- 4) Обувь клееная, изготовленная методом литья под давлением из композиций поливинилхлорид - машинная обрезка;
- 5) Обувь формовая с подошвой из полиуретана - обрезка выпрессовок вручную;
- 6) Покрышки, шины атмосферного давления - машинная или ручная обрезка выпрессовок;
- 7) Трубки газоотводные, заливные, наливные - обрезка вручную.

58. Обрезчик резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Обрезка выпрессовок на изделиях особо сложной конфигурации, требующих повышенной точности обработки поверхности, крупногабаритных покрышек на специальном оборудовании или вручную. Обрезка-свертывание рукавов диаметром свыше 25 мм. Обрезка излишков сырой резины на массивных шинах после накатки эбонита. Зачистка или шлифовка мест выпрессовок после обрезки. Настройка станка для обрезки. Установка ножей в соответствии с технологической картой и шириной изделия. Съем изделия со станка и подача на дальнейшую обработку.

Должен знать: способы и рациональные приемы обрезки, конструкцию, размеры и спецификацию обрабатываемых изделий, классы чистоты поверхностей деталей, технические требования, предъявляемые к изделиям, устройство, правила наладки и эксплуатации оборудования и приспособлений, применяемых для обрезки выпрессовок.

Примеры работ.

- 1) Изделия химзащиты - обрезка выпрессовок на специальном оборудовании или вручную;
- 2) Камеры формовые - обрезка кромок сырой резины на станках;
- 3) Обувь резиновая сложной конфигурации - обрезка вручную и на машинах.

Окрасчик резиновых изделий

59. Окрасчик резиновых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Окраска, окраска-лакировка и лакировка на полуавтоматах, приспособлениях или вручную деталей и изделий инженерного имущества, товаров народного потребления из резины, деталей и изделий в производстве и восстановлении шин или воскирование покрышек, игрушек, гайки гофрированной трубки и резино-технических изделий. Подготовка изделий к окраске, грунтовка изделий с последующей подсушкой, раскраска изделий в соответствии с утвержденными образцами эталонов и рисунков с соблюдением равномерности нанесения красочного слоя.

При раскраске надувных шаров на полуавтомате - надевание изделия на штуцер-дозатор, наполнение оболочки воздухом, нанесение рисунка на поверхность изделия по трафарету, фильтрация и разлив в емкости красок и лаков. При покрытии лаком форм для маканых изделий: подготовка форм к лакированию, полировка поверхности форм наждачной бумагой до образования гладкой поверхности или очистка форм, разведение нитролака, нанесение на поверхность форм лака методом макания в лак с последующей просушкой их. При воскировании: промывка, протирка изделий и приготовление воскирующей массы. Регулирование температуры воскирующей массы в ванне или камере при

помощи контрольно-измерительных приборов. Выдержка изделий в соответствии с установленным режимом, обработка изделий в камере горячим воздухом. По окончании процесса - выгрузка изделий из ванны, промывка от лишних остатков воскирующей массы. Периодическая замена смазки, чистка ванны или камеры после воскирования.

Должен знать: режим и технологический процесс воскирования-парафинирования, правила приготовления воскирующей массы, конструкцию и наименование обрабатываемых изделий, наименования, виды и свойства красок, лаков и растворителей, способы окраски и лакировки, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство, наладку и эксплуатацию оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Бандажи, запорные кольца, шины "ГК", покрышки вулканизационные - окраска-лакировка;
- 2) Изделия инженерного имущества - окраска;
- 3) Оболочки для детских шаров - раскрашивание;
- 4) Формы для маканых изделий - лакирование.

60. Окрасчик резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Окраска, окраска-лакировка и лакировка на конвейерах с соблюдением установленного ритма работы специальных камер при помощи распылителя или вручную, а также сложная раскраска новых образцов изделий и товаров народного потребления из резины, резиновой обуви и обуви из поливинилхлорида, деталей и изделий в производстве и восстановлении шин.

При раскраске изделий на конвейерах с принудительным ритмом - нанесение краски в установленных местах вручную или при помощи распылителя, подсушка изделий. Окраска в специальных камерах с последующей подсушкой. Съем и подача изделий на транспортер. Выполнение операций по лакировке резиновой обуви под руководством лакировщика более высокого разряда: отбор со сборочного конвейера или стола нелакированных изделий, навеска на рамки и установка их на вагон-тележку или навеска нелакированной обуви на подвески конвейера.

При окраске различными смазками и композициями сырых шин - осмотр изделий, выявление внешних дефектов, подпрессовка и промазка вручную шин при помощи приспособлений, промазка внутренней и наружной поверхностей изделий.

При воскировании - равномерное наложение восковой смазки по внешней поверхности крышки путем опрыскивания ее в первой камере при помощи краскопульта. Установка изделий в камеру и обработка горячим воздухом. По мере надобности заправка агрегата восковой композицией. Регулирование температуры, необходимой для разогрева смазки, и подача разогретой смазки через пульверизатор орошения. Контроль за равномерной восковой внешней поверхностью изделий и предохранение от загрязнения.

Должен знать: наименование, виды и свойства красок, лаков и растворителей, способы окраски-лакировки, технические требования, предъявляемые к качеству изделий, типы, особенности и размеры обрабатываемых изделий, технологический процесс воскирования, состав воскируемой композиции, устройство, правила наладки и эксплуатации оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Игрушки резиновые из латекса и полиуретановые из полиизола поливинилхлорида - раскраска;
- 2) Каблуки и ранты - окраска;
- 3) Обувь из поливинилхлорида - нанесение оттенка;
- 4) Крышки сырые - окраска;
- 5) Обувь резиновая - лакирование в лакировочных камерах и аппаратах.

61. Окрасчик резиновых изделий 4-разряд

Характеристика работ. Окраска, окраска-лакировка и лакировка резиновой обуви в электростатическом поле высокого напряжения или методом макания.

При лакировке резиновой обуви в электростатическом поле - включение и выключение конвейера движущегося в электростатическом поле, регулирование дозирующих устройств и напряжения электрического поля. Съем лакированной обуви с подвесок конвейера, навешивание на рамки и установка рамок с обувью в вагон-тележку для отправки на вулканизацию.

При лакировке обуви методом макания на механизированных аппаратах - включение аппарата, наблюдение за процессом макания в лак, съем лакированной обуви и навешивание ее на вагон-тележку.

При лакировке обуви методом макания на ручных аппаратах - съем рамок с нелакированной обувью, установка их в кронштейны над ванной с лаком, макание в ванну, съем рамок с лакированной обувью и установка их на вагон-тележку.

Визуальный контроль качества лакированной обуви. Исправление отдельных дефектов лакировки. Подготовка оборудования к сдаче в ремонт и участие в приемке оборудования из ремонта.

Должен знать: технологический процесс окраски и лакировки резиновой обуви, приемы лакировки резиновой обуви, технические требования, предъявляемые к качеству лакированной резиновой обуви, устройство, наладку и правила эксплуатации оборудования и приспособлений.

Перекаатчик ткани и прокладки

62. Перекаатчик ткани и прокладки 1-разряд

Характеристика работ. Перекаатка на специальном станке соединенных кусков ткани на ролик с одновременным промером длины ткани на ролике. Склеивание или сшивка кусков ткани. Выполнение работ по подноске и подвозке кусков текстиля из цехового склада и распаковка его.

Должен знать: виды тканей, приемы и методы склейки и сшивки, устройство перекааточного станка и швейной машины.

63. Перекаатчик ткани и прокладки 2-разряд

Характеристика работ. Раскатывание и перекаатывание прокладочных холстов и тканей специального назначения на столе с промером длины. Вырезка дефектных мест. Сшивка полотнищ ткани и подшивка кромки прокладок на швейной машине. Сортировка прокладочных холстов по видам тканей и ширине, разборка, расправка и маркировка холстов, чистка холстов вручную или на специальном станке и накатка их на ролики. Расслаивание, раздирка и перекаатка вручную или на станке невулканизированной прорезиненной ткани или кромки, пропудривание и намотка на валик, упаковка. Сшивка ткани на машине "Оверлок" перед перекааткой. При перекаатке прорезиненной ткани (шпредиговойанной) - промер, отсоединение заправочных концов и упаковка.

Должен знать: виды и назначение прокладочных холстов и тканей, технические требования к качеству материалов, особенности обработки отдельных видов прокладочных холстов, устройство перекааточного и гладильного станков, швейной машины и машины "Оверлок", приемы работы.

64. Подготовщик камер и рукавов 2-разряд

Характеристика работ. Одевание на дорн или барабан сырых заготовок резиновых неформованных деталей. Пропудривание деталей и изделий. Бинтовка камер на барабане. Подноска к вулканизации. Удаление (отжимка) воздуха, находящегося между дорном и трубкой. Закрепление концов трубки кольцами. Укладка дорнов с трубками в вулканизационную тележку. По окончании процесса вулканизации - разбинтовка и съем камеры с барабана, выгрузка

тележки, съем вулканизованных велотрубок с дорнов. Осмотр изделий по внешнему виду и отправка на дальнейшую обработку.

Должен знать: приемы работы на обслуживаемом участке, конструкцию, размеры и спецификацию обрабатываемой продукции, особенности обработки изделий, технические требования, предъявляемые к качеству изделий, устройство оборудования и приспособлений.

Поддувщик изделий

65. Поддувщик изделий 1-разряд

Характеристика работ. Поддувка сжатым воздухом велосипедных и автомобильных камер, осмотр внешнего вида, передача на последующую обработку.

Должен знать: размеры шин и конструкцию камер, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство пневмоустановки, приемы работ.

66. Поддувщик изделий 2-разряд

Характеристика работ. Поддувка сжатым воздухом резиновых изделий. Продувание отшлифованных изделий. Проверка формы изделий по шаблонам. Выявление проколов. Тщательная заделка проколов. Талькирование изделий. Укладывание изделий, загрузка их и выгрузка.

Должен знать: размеры и конструкцию изделий, технические требования к качеству продукции, приемы устранения дефектов, устройство пневмоустановки.

Прессовщик-вулканизаторщик

67. Прессовщик-вулканизаторщик 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение простых работ при прессовании-вулканизации: промазка и подпрессовка стыка изделий, опрессовка сырых покрышек на специальном станке, подвулканизация стыка колец из одиночной проволоки, промазка ячеек формы смазкой, последовательная вставка колец в ячейку формы пресса, закрытие пресса. Наблюдение за процессом вулканизации колец. Выгрузка колец из форм. При прессовании формовой подошвенной пластины и каблучков - снятие заготовок с конвейера или подноска от места складирования к прессам, закладывание заготовок в прессформы, маркировка готовых изделий и передача их на дальнейшую обработку.

Должен знать: рациональные приемы ведения процесса прессования-вулканизации, типы, размеры, номенклатуру и назначение изделий,

требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство оборудования и приспособлений.

68. Прессовщик-вулканизаторщик 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ средней сложности при прессовании-вулканизации формовых резино-технических изделий в прессформах несложной конструкции на вулканизационных гидравлических прессах различной конструкции с паровым или электрическим обогревом, а также прессование-вулканизация на эксцентриковых прессах и прессах, оборудованных кассетированными прессформами. Подготовка пресса и прессформ к работе. Закладывание заготовок в прессформы. Закрывание прессформ и установка их на плиты пресса, закрытие пресса. Ведение процесса прессования-вулканизации согласно технологическому регламенту по показаниям контрольно-измерительных приборов. По окончании вулканизации - выгрузка форм, выемка изделий из них вручную или при помощи приспособлений. Под руководством прессовщика-вулканизаторщика высшего разряда выполнение работ по прессованию-вулканизации резиновых деталей и изделий в прессформах конструкции средней сложности.

Должен знать: технологический процесс прессования, приемы перезарядки прессов и прессформ, виды, конструкцию и назначение изделий и прессформ, особенности обработки материалов, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство прессов, приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Примеры работ.

- 1) Вентили, велокамеры, манжеты, ниппели и прокладки - прессование-вулканизация;
- 2) Детали варочных камер, изделия промтехники и лабораторные образцы - прессование-вулканизация;
- 3) Детали стиральных машин и промтехники: втулки, манжеты, муфты и так далее - прессование-вулканизация;
- 4) Пробки полистирольные, пластины резиновые для подошв, стирательные технические резинки - прессование-вулканизация.

69. Прессовщик-вулканизаторщик 4-разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ по прессованию-вулканизации формовых резиновых, резино-технических изделий, изделий медицинского назначения или асбестотехнических изделий в прессформах конструкции средней сложности на гидравлических прессах

различной конструкции с паровым или гидравлическим обогревом с разборными или кассетированными прессформами средней сложности. Прессование-формование велопокрышек и туфель в электромеханических прессах-полуавтоматах. При необходимости - разогрев заготовок в генераторе токами высокой частоты. Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации резиновых изделий и деталей под руководством прессовщика-вулканизаторщика высшей квалификации. Прессование-вулканизация изделий с использованием различных заготовок. Укладывание в матрицу прессформы пластин, заготовок различными методами: пластиной, поштучно и сборка резиновых деталей на формах.

Должен знать: технологический процесс прессования-вулканизации, режим вулканизации, виды, конструкцию и назначение изделий и прессформ, особенности обработки материалов, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции и заготовкам, устройство прессов, приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Примеры работ.

- 1) Велопокрышки - формование-вулканизация;
- 2) Втулки для стабилизаторов, диски для магнитофонов, техническая пластина, каблучки, ковры Московского завод малолитражных автомобилей, наконечники для спринцовок, полотно мембранное, пробки для детских бутылочек, прокладки, бесконечные ремни в челюстных прессах - прессование-вулканизация;
- 3) Кольца бортовые и резиновые детали для шин типа "P" - прессование-вулканизация;
- 4) Ленты ободные в гидравлических прессах - прессование;
- 5) Пластины для низа обуви - прессование-вулканизация;
- 6) Полотно армированное, паронит и другие асбестовые технические изделия - вулканизация в прессах;
- 7) Туфли - прессование-вулканизация.

70. Прессовщик-вулканизаторщик 5-разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных работ по прессованию-вулканизации на гидравлических прессах различной конструкции при обслуживании нескольких прессов со сложными прессформами и съемными приспособлениями при многочисленном ассортименте резино-технических изделий. Прессование формование резиновой обуви на гидравлических прессах-полуавтоматах. Подпрессовка клиновидных ремней и авиамоноблоков на гидравлических прессах. Прессование-вулканизация

ремневых пластин, эскалаторных поручней, односторонних и двухсторонних транспортерных лент на больших гидравлических прессах. Прессование-вулканизация диэлектрических матов на крупногабаритных одноэтажных прессах. Прессование-вулканизация изделий литья под давлением. Прессование-вулканизация эбонитовых изделий (аккумуляторных баков и деталей к ним).

Должен знать: технологический процесс прессования-вулканизации, рациональные маршруты обслуживания прессов, конструкцию, назначение и размеры изделий и заготовок, режимы вулканизации и способы перезарядки прессов и прессформ, расчет, количества ограничительных линеек и подбор их по ширине и калибру, технические требования, предъявляемые к качеству заготовок и продукции, устройство оборудования и приспособлений, правила их наладки, устройство контрольно-измерительных приборов.

Примеры работ.

- 1) Боты, галоши, дорны, сапоги - прессование-вулканизация;
- 2) Изделия резино-технические: манжеты, сальники, кольца, уплотнители авиационной промышленности - прессование-вулканизация;
- 3) Изделия медицинского назначения: ласты, грелки, кружки Эсмарха и пузыри для льда - прессование-вулканизация;
- 4) Ленты транспортерные односторонние и двухсторонние и плоские приводные ремни - прессование-вулканизация на больших гидравлических прессах и в двухэтажных прессах;
- 5) Сальники, корды, валики стиральных машин, электролизные кольца, буфера, рессоры для автомашин - прессование-вулканизация.

При выполнении работ на прессах типа "Свит" с одновременным руководством прессовщиками-вулканизаторщиками более низкой квалификации - 6-разряд.

Резчик эластомеров и резины

71. Резчик эластомеров и резины 1-разряд

Характеристика работ. Резка резиновых изделий по заданному размеру специальным ножом на токарных или специальных станках с точностью свыше 0,3 мм или выполнение операции только по растариванию каучука. Подбор шайб, подбор и заточка резцов и ножей. Надевание заготовки на дорн и закрепление ее в патроне станка. Пуск станка и резка заготовок в соответствии с техническими требованиями. По окончании резки - остановка станка, снятие изделий с дорна и складирование нарезанных изделий в тару.

Должен знать: приемы резки резиновых изделий, конструкцию изделий, требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство станков для резки и приспособлений, типы и виды каучуков, назначение их в производстве.

Примеры работ.

- 1) Кольца из обрезков велотрубок - резка;
- 2) Кольца и чехлы для грелок, пузыри для льда и других изделий сангигиены - резка;
- 3) Кружки Эсмарха, эбонитовые втулки для кислородных подушек - резка;
- 4) Трубки велокамерные - резка.

72. Резчик эластомеров и резины 2-разряд

Характеристика работ. Резка вручную или на токарных или специальных резательных станках разных резиновых изделий с точностью 0,2-0,3 мм или подготовка в производство каучуков. Закрепление изделий на шайбе или валу станка, установка ограничителей, ножей и резцов, резка на части в соответствии с техническими требованиями. Съем разрезанного ролика ткани со станка, съем нарезанной ленты ролика и передача ее на последующую операцию. Заточка и смена резцов. Выполнение операций по промазке и связке нарезанных ремней при резке ремниевых пластин на станке Журманова.

При подготовке каучуков: растаривание каучука, очистка его от внешних загрязнений и маркировка по типам и сортам. Расслоение натурального каучука вручную на отдельные листы для изготовления особо ответственных резиновых смесей, контроль каждого листа путем просвечивания рефлекторными лампами и удаление посторонних включений из обработанных листов. Резка каучука, регенерата, гуттаперчи и других эластомеров вручную на куски установленных размеров и различной конфигурации.

Должен знать: приемы резки резиновых изделий; способы предварительной обработки каждого вида каучуков; конструкцию изделий; технические требования, предъявляемые к продукции; устройство и правила наладки оборудования.

Примеры работ.

- 1) Викели на кольца (плодоовощное производство) - резка;
- 2) Изолента - резка;
- 3) Резина стирательная - резка.

73. Резчик эластомеров и резины 3-разряд

Характеристика работ. Резка резиновых изделий с точностью до 0,2 мм на токарных или других специальных станках. Резка различных вулканизированных

пластин на резиновые нити или концевые ремни и гусеничные ленты на специализированных станках. Резка резиновых изделий на дисковом ноже. Резка каучука, регенерата, гуттаперчи и других эластомеров вручную или с помощью специальных приспособлений на куски установленных размеров и различной конфигурации. Резка губчатой камеры после стрейнирования специальными ножами. Доведение заготовки губчатой камеры до заданного веса путем отрезания излишков резины. Обрезка бортов и протектора на пневматических или дисковых борторезательных станках. Самостоятельная настройка и обслуживание станков по резке пластин. Настройка ножей. Наблюдение за работой станка и процессом резки. Смена ножей.

Должен знать: технологический процесс резки резиновых технических изделий, резиновых изделий и пластин, эластомеров, конструкцию и назначение изделий, требования, предъявляемые к качеству продукции, марки резин, устройство и правила наладки оборудования.

Примеры работ.

- 1) Камеры губчатые - резка специальными ножами;
- 2) Нить резиновая - резка на станках Вейера или Шоу;
- 3) Пластины ремневые и гусеничные ленты - резка на станке Журманова с самостоятельной настройкой станка;
- 4) Пластины "мипор" сепараторов - резка;
- 5) Резина утильная - резка на станках.

Ремонтировщик резиновых изделий

74. Ремонтировщик резиновых изделий 1-разряд

Характеристика работ. Выполнение несложных работ по исправлению дефектов готовых резиновых изделий, полуфабрикатов или выполнение отдельных работ в автохозяйствах по ремонту резиновых изделий под руководством ремонтника высшей квалификации. Осмотр изделий по внешнему виду, вырезка дефектных мест, промазка клеем, промывка бензином, шероховка поверхности, наложение резиновых заплат, смена вентилях. Вырезка деталей меньших размеров из дефектных больших по размеру деталей.

Должен знать: виды дефектов готовых изделий и полуфабрикатов, рациональные приемы и методы их исправления, свойства и способы приготовления резинового клея, устройство оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Ленты ободные сырые и вулканизованные - исправление дефектов;
- 2) Детали, заготовки, полуфабрикаты резино-технических изделий - исправление дефектов.

75. Ремонтник резиновых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ средней сложности по исправлению дефектов готовых резиновых изделий или выполнение в автохозяйствах несложных работ по ремонту резиновых изделий, бывших в употреблении, с применением шероховальных приспособлений и механизмов местной вулканизации. Зачистка, шероховка, шлифовка и подкрашивание ремонтируемых изделий с помощью приспособлений. Подвулканизация в котлах или на горячих плитах. Вулканизация заглушек из маслостойкой резины. Выявление повреждений и ремонт автокамер, резиновой обуви и несложных резино-технических изделий. Приготовление резинового клея и подготовка материалов для ремонта. Проверка, исправление и замена ниппелей в автокамерах. Испытание камер и резиновых изделий после ремонта. В случае необходимости - вулканизация резиновых изделий.

Должен знать: технологический процесс исправления дефектов резиновых изделий, виды и причины дефектов, правила ремонта автокамер, резиновой обуви и резино-технических изделий, способы проверки и ремонта ниппелей, испытания камер после ремонта, состав, свойства и способы приготовления резинового клея, правила ведения процесса вулканизации и подвулканизации резиновых изделий, устройство оборудования и приспособлений.

76. Ремонтник резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ по исправлению дефектов готовых резиновых изделий, или выполнение в автохозяйствах средней сложности ремонта резиновых изделий, бывших в употреблении, или выполнение операций только по вырезке местных повреждений. Зачистка, шероховка, подкрашивание и лакировка исправляемых изделий на станках. Испытание изделий. При исправлении дефектов покрышек и камер - срезка излишков резины, врезка и смена вентиля, смена сердечника камеры. Удаление дефектных мест путем пайки.

Обработка автопокрышек на шероховальных станках. Вырезка повреждений на автопокрышках и резино-технических изделиях в соответствии с характером ремонта. Удаление изношенных манжет. Испытание покрышек и резино-технических изделий после произведенного ремонта. Вулканизация внутренних и наружных поверхностей автопокрышек различных размеров, уплотнительных, асбестовых и резиновых колец для масло- и топливопроводов высокого давления, резиновой изоляции, проводов и различных кабелей, резиновых ободов колес в различном вулканизационном оборудовании.

Вулканизация накладок и заплат при ремонте мягких топливных баков и камер.
Вулканизация колес и шасси летательных аппаратов.

Должен знать: технологический процесс исправления и ремонта резино-технических изделий, автопокрышек и камер, конструкцию и технологический процесс изготовления изделий, виды и свойства применяемых сырья и материалов, рациональные приемы исправления дефектов, методы и виды ремонтов, режимы процессов подвулканизации и вулканизации, методы испытания и технические требования к качеству изделий, устройство оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Баки большие, бензобаки, мипоросепараторы и другие крупногабаритные изделия специального назначения - исправление наружных дефектов;
- 2) Камеры автомобильные - ремонт;
- 3) Камеры варочные - исправление дефектов и "омоложение";
- 4) Камеры одно-, двух или трехстычные - изготовление;
- 5) Каркас, покровные резины покрышек - вырезка и шероховка;
- 6) Покрышки сырые - ремонт.

77. Ремонтник резиновых изделий 4-разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных работ по исправлению дефектов резиновых изделий или выполнение в автохозяйствах сложного ремонта бывших в употреблении автопокрышек и резиновых изделий или вырезка и шероховка поврежденных участков каркаса и покровных резин покрышек. Установка покрышек на станках (спредерах) для внутренней вырезки, наружной или внутренней шероховки. Осмотр внутренней и наружной поверхности покрышек с целью выявления поврежденных участков каркаса, брекера и покровных резин, удаление посторонних включений, вырезка поврежденных участков наружным, внутренним, встречным или комбинированным способом в зависимости от характера повреждений. Шероховка ремонтируемого участка изделий различными инструментами. Заделка поврежденных участков каркаса, брекера и покровных резин с заполнением их сырой резиновой смесью и усилением резино-кордными пластырями. Бортовой ремонт и переделка автокамер на другие размеры. Обслуживание шприцмашины и каландров. Вулканизация исправленных участков изделия в прессах, на плитах или мульдах. Вулканизация разных формовых и неформовых резино-технических изделий в автоклавах и непрерывных вулканизаторах. Изготовление и ремонт специальных резиновых рамок и прокладок для герметизации аппаратов, установок и кабин самолетов:

отсеков, люков, иллюминаторов и тому подобное. Вулканизация высококачественных диэлектрических резиновых деталей токоподводов, манжет сложной конфигурации. Вулканизация и сложный ремонт мягких топливных баков. Испытание покрышек, камер и резино-технических изделий после ремонта и вулканизации.

Должен знать: способы устранения дефектов, технологический процесс ремонта бывших в употреблении автопокрышек, мягких топливных баков и других резино-технических изделий, виды и конструкцию изделий, режимы процессов шприцевания, каландрования резиновых смесей и вулканизации ремонтируемых изделий, состав и свойства резин, методы испытания изделий после ремонта, нормы расхода и методы расчета материалов, требуемых для ремонта, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, устройство оборудования и приспособлений, подъемно-транспортных механизмов.

Примеры работ.

1) Автопокрышки, специальные шины, шинопневматические муфты-устранение дефектов;

2) Баки большие, бензобаки, мягкие резервуары - исправление внутренних дефектов с применением местной вулканизации.

78. Ремонтник резиновых изделий 5-разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложного ремонта крупных покрышек, резиновых топливных баков, резервуаров, транспортерных лент, а также изготовление деталей с применением специальных клеев и выполнение работ по изготовлению резиновых изделий с металлической арматурой и окончательная обработка резино-металлических деталей. Вулканизация армированных деталей. Ведение процесса непрерывной вулканизации резиновых и прорезиненных изделий на специальных агрегатах при помощи инфракрасных лучей или прессах. Изготовление крупногабаритных резиновых деталей и изделий в уникальных прессформах.

Должен знать: технологический процесс ремонта крупных покрышек, резиновых топливных баков и резервуаров, режимы процесса вулканизации, методы определения сцепления резины с металлом, виды и свойства применяемых сырья и материалов, правила чтения чертежей, технические требования, предъявляемые к качеству, устройство оборудования, контрольно-измерительных приборов и приспособлений.

Сборщик резиновых технических изделий

79. Сборщик резиновых технических изделий 1-разряд

Характеристика работ. Выполнение простых операций при сборке-монтаже различных резиновых изделий. При сборке изделий химзащиты - обертка патрубка бумагой, расщипка обойм. Проверка качества деталей, подлежащих сборке, и сборка их в соответствии с техническими требованиями, чертежами и эскизами. Промазка горловины грелок и других деталей клеем, монтирование (вставка) втулок, ниппелей, наконечников, крепление гарнитуры и комплектование изделий медицинского назначения (грелок, кружек, Эсмарха, пузырей для льда, спринцовок, молокоотсосов). Проверка качества изделий по внешнему виду. Штемпелевка и упаковка готовой продукции.

Должен знать: приемы сборки-монтажа резиновых изделий, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, конструкцию изделий, виды брака изделий и способы его устранения.

80. Сборщик резиновых технических изделий 2-разряд

Характеристика работ. Сборка из готовых деталей изделий медицинского назначения и товаров народного потребления (вагины для животных, очки для подводного плавания, переговорные аппараты, двухбаллонные пульверизаторы). Сборка-монтаж ниппеля - промазка паза клеем, вставка в паз резинового кольца, нанизывание ниппелей на стержень. Выполнение простых операций по монтажу-сборке из готовых деталей изделий химзащиты (масок, противогазов, клапанных коробок и так далее). Сборка клиновидных ремней на станках простой конструкции.

Должен знать: приемы сборки, технические требования, предъявляемые к деталям и готовой продукции, конструкцию изделий.

Примеры работ.

1) Детали для масок - покраска коробки, склеивание стекла с резиновыми ободками, обмотка глазков, освежение бензином горловины, продувка масок, одевание обтекателей;

2) Ремни клиновидные - сборка на станках типа "Ютилити" и ОКР;

3) Трубки гофрированные - наложение первой и второй изоляционных ленточек на трубку, обмазка коробки клеем и наложение изоленды.

81. Сборщик резиновых технических изделий 3-разряд

Характеристика работ. Сборка напорных и дюритовых рукавов диаметром до 25 мм. Клейка шлангов для пылесосов и вентиляционных труб на столе с

закаточной головкой. Сборка клиновидных ремней на налаженных машинах средней и сложной конструкции. Сборка-облицовка ремней на полуавтоматических машинах. Выполнение операций средней сложности по сборке из готовых деталей изделий химзащиты (масок, противогазов) индивидуально или на конвейере или сборка-монтаж тяжелых и ответственных резиновых изделий (турбобуров).

Должен знать: технологический процесс, виды, свойства и назначение материалов, конструкцию рукавов, технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и готовой продукции, устройство и правила наладки оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

1) Детали для масок - обжимка глазков и горловины, обвязывание горловины проволокой, монтаж жгутов и трубки;

2) Ремни клиновидные - сборка на налаженных машинах "Трестер", СКР-1 и СКР-2у;

3) Трубки гофрированные - промазка концов трубки клеем, надевание патрубков с винтовой гайкой и ниппеля с накидной гайкой, обмотка и затяжка проволокой.

82. Сборщик резиновых технических изделий 4-разряд

Характеристика работ. Сборка клиновидных ремней на машинах с самостоятельной наладкой. Клейка поручней для эскалаторов, шлангов герметизации, напорных и дюритовых рукавов диаметром от 25 до 50 мм, автомобильных шлангов и спиральных рукавов диаметром до 50 мм. Выполнение сложных и ответственных операций по монтажу-сборке из готовых деталей изделий химзащиты (масок, противогазов, водолазных костюмов) и инженерного имущества. Сборка уплотнителей дверей автомобиля.

Должен знать: технологический процесс сборки (клейки), технические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и готовой продукции, устройство и правила наладки агрегатов и машин.

Примеры работ.

1) Маски - соединение мембранной коробки с маской, шлем-маски с клапанной коробкой, наложение проволочки на место соединения маски с коробкой, монтаж и вставка клапанов иллюминатора и раструба;

2) Противогазы - вставка и крепление проволоки и ленточки респиратора, соединение горловины шлем-маски с клапанной коробкой;

3) Ремни бесконечные, гусеничные ленты, транспортерные ленты свернутой конструкции - сборка-клеяка вручную.

83. Сборщик резиновых технических изделий 5-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сборки и обкладки транспортерных лент. Клейка-сборка напорных и дюритовых рукавов диаметром свыше 50 мм, клейка автомобильных шлангов и спиральных рукавов диаметром свыше 50 мм. Руководство рабочими, обслуживающими агрегаты и машины в данном технологическом процессе.

Должен знать: технологический процесс, конструкцию изделий, устройство и правила наладки оборудования, приспособлений и приборов.

Примеры работ.

- 1) Лента транспортерная - сборка и обкладка;
- 2) Пластины резиновые - клейка, заправка концов в дублирующее устройство ;
- 3) Рукава водолазные, буровые и гидроторфные - клейка.

Составитель навесок ингредиентов

84. Составитель навесок ингредиентов 2-разряд

Характеристика работ. Навеска и комплектация резино-текстильных обрезков и отходов для приготовления резино-тряпичных смесей и шиферной крошки. Подсортировка резино-текстильных обрезков и отходов, навеска их согласно рецептурным картам, укладка в тару и подача на вальцы для размола.

Должен знать: виды и свойства резино-текстильных материалов, правила сортировки и навески обрезков, технические требования, предъявляемые к качеству навесок, устройство оборудования и приспособлений.

85. Составитель навесок ингредиентов 3-разряд

Характеристика работ. Составление смесей по рецептам несложного ассортимента (до 50 рецептов). Навеска каучуков, регенерата, полиамидов, лака и различных химикалий с дозировкой. Проверка качества материалов по анализам лаборатории и внешнему виду. Комплектация навесок и передача их на дальнейшую обработку. Составление лабораторных навесок по заданным рецептам или путем самостоятельного подбора рецептуры.

Должен знать: виды, марки, сорта и назначение материалов, порядок загрузки развешенных ингредиентов в тару, технические требования, предъявляемые к качеству навесок, устройство оборудования и приспособлений.

86. Составитель навесок ингредиентов 4-разряд

Характеристика работ. Составление смесей по рецептам сложного ассортимента (свыше 50 различных рецептов). Навеска каучуков, регенерата, ингредиентов, механических и химических пластикаторов, технического углерода и других ингредиентов с различной дозировкой. Загрузка с соблюдением определенной последовательности развешенных материалов в сборную тару (бочки, ведра и проч.). Комплектование развешенных материалов в соответствии с рецептурой и с учетом очередности их загрузки в резиносмеситель или на вальцы.

Должен знать: виды, марки, свойства и назначение материалов, рецептурную дозировку ингредиентов, технические требования, предъявляемые к качеству развески и комплектовки навесок, общие принципы изготовления резиновой смеси, устройство оборудования и приспособлений.

87. Стыковщик полос 2-разряд

Характеристика работ. Обслуживание диагонально-резательной или других машин по раскрою материала. Установка валика с прокладкой в специальное приспособление машин. Отбор нарезанного текстиля от раскройной машины. Выявление и удаление дефектных мест, закатка закроенных косяков в прокладку или подача их на стыковку. Стыковка косяков вручную или на стыковочном станке в полосы нужной длины. Прикатка швов роликом, пропудривание. Складывание склеенных полос в стопки или закатка на валики. Маркировка заготовок и подача их на дальнейшую обработку.

Должен знать: приемы работы по склеиванию, отбору и контролю качества косяков, виды, свойства и назначение закраиваемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству стыкованных полос, устройство стыковочного станка и приспособлений.

При выполнении операций только по отбору полос - 1 разряд.

Термопластикаторщик

88. Термопластикаторщик 2-разряд

Характеристика работ. Термопластикация каучука в котлах небольших размеров (длиной менее 1,5 м). Загрузка и выгрузка термопластицированного каучука. Наблюдение за обслуживаемым оборудованием. Чистка противней и транспортера.

Должен знать: основы технологического процесса термопластикации каучуков, назначение и свойства обрабатываемых синтетических каучуков и вспомогательных материалов, назначение и устройство обслуживаемого оборудования и приспособлений.

89. Термопластикаторщик 3-разряд

Характеристика работ. Термопластикация синтетического каучука в аппаратах типа вулканизационных котлов острым паром или методом электрообогрева. Обслуживание шнипель-машины для резки синтетического каучука. Заправка конца каучукового полотна под нож, резка его в "лапшу". Укладывание нарезанного каучука на противни. Загрузка противней на тележках в аппарат термопластикации. Ведение процесса термопластикации по показаниям контрольно-измерительных приборов и согласно технологическому регламенту. Выгрузка термопластицированного каучука. Определение качества термопластиката и передача его на дальнейшую обработку. Чистка противней и транспортера, исправление неполадок в оборудовании.

Должен знать: технологический процесс термопластикации синтетического каучука, режимы термообработки, марки и свойства обрабатываемых синтетических каучуков и вспомогательных материалов, технические требования, предъявляемые к качеству каучуков, правила сдачи различных марок синтетических каучуков на последующую обработку, устройство оборудования и приспособлений.

При одновременном обслуживании нескольких термопластикационных аппаратов (котлов), шнипель-машины и другого оборудования, связанного с термопластикацией, и при руководстве бригадой термопластикаторщиков - 4-разряд.

Холодильщик резиновых смесей

90. Холодильщик резиновых смесей 3-разряд

Характеристика работ. Охлаждение резиновых смесей в воздушной среде, водой или эмульсией в ваннах, камерах. Прием листов резины. Навеска на штыри охлаждающей установки. Ведение процесса охлаждения. После охлаждения - обсушка, транспортировка и укладка листов резины на платформы или стеллажи по маркам. Выполнение отдельных вспомогательных работ по обслуживанию резиносмесителя и вальцов.

Должен знать: технологический процесс охлаждения резиновых смесей, марки и свойства резиновых смесей и применяемых вспомогательных материалов, устройство оборудования для охлаждения резины и транспортных устройств.

91. Холодильщик резиновых смесей 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса охлаждения резиновых смесей на фестонной (охладительной) установке. Заполнение ванны антиадгезионным раствором для охлаждения. Включение и выключение холодильной установки со специального пульта управления. Срезка с вальцов резиновой смеси и подача при посредстве отборочного конвейера на охлаждение. Включение и выключение автоматического укладчика. Заполнение технического паспорта на резиновые смеси. Исправление мелких неполадок в работе установки.

Должен знать: технологический процесс охлаждения, маржи и назначение резиновых смесей и вспомогательных материалов, требования, предъявляемые к качеству резиновых смесей, устройство фестонной установки.

Шероховщик

92. Шероховщик 1-разряд

Характеристика работ. Шероховка бортовых лент. Шлифовка или полировка эбонитовых изделий вручную на суконных механических шайбах. Шероховка дефектных мест или изделий целиком на станке или вручную с помощью наждачной бумаги и металлических щеток, обрезка заготовок по длине, устранение дефектов. Очистка изделий после обработки. Промывание изделий водой и их смазывание.

Должен знать: приемы обработки изделий на шайбе и методы шероховки, технические требования, предъявляемые к качеству изделий, правила пользования приспособлениями.

93. Шероховщик 2-разряд

Характеристика работ. Шероховка несложных деталей шин на шероховальных станках и с помощью специальных приспособлений. Шероховка-шлифовка изделий медицинского назначения, простых изделий формовой и неформовой техники, мелких вспомогательных деталей инженерного имущества и боковин покрышек на шероховальном станке или в барабанах. Шлифовка-полировка вручную эбонитовых изделий, требующих особо тщательной обработки. Подготовка заготовок к шероховке: контроль и сортировка их, обрезка выпрессовок, подача заготовок к шероховальному станку. Шероховка дефектных мест или изделий целиком на станке или вручную с помощью наждачной бумаги, металлических щеток. Зашлифовка отдельных заготовок мягкой тканевой щеткой. Обрезка заготовок по длине, устранение неровностей, промер, маркировка и связка в пачки для передачи на дальнейшую обработку.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, спецификацию, размеры и конструкцию обрабатываемых деталей, требования, предъявляемые к качеству шероховки, устройство шероховального оборудования

Примеры работ:

1) Трубки велокамерные, тормозные авиационные камеры и прокладочные кольца - шероховка;

2) Чуни, игрушки, каблуки, мячи, малые и средние акбаки - шероховка - шлифовка.

94. Шероховщик 3-разряд

Характеристика работ. Шероховка сложных и ответственных деталей шин на станке. Шероховка-шлифовка больших акбаков, сложных и ответственных изделий формовой и неформовой техники, основных деталей инженерного имущества (лодки, понтоны до 5 т, тубусы, мешки и тому подобное) на шероховальном станке, или при помощи наждачного круга или мягкой шлифовальной шайбы. Наладка станка. Загрузка аппарата деталями, шероховка в соответствии с режимом, выгрузка обработанных изделий, сортировка и сдача продукции.

Должен знать: приемы шероховки-шлифовки, технические требования, предъявляемые к качеству изделий, виды изделий и их назначение, устройство оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

1) Камеры шинопневматических муфт, летные авиакамеры, протекторные заготовки - шероховка.

95. Шероховщик 4-разряд

Характеристика работ. Срезка и шероховка поверхности протектора на шероховально-копировальных станках. Шероховка-шлифовка сложного инженерного имущества (понтонных свыше 5 т), офсетного полотна и резиновых чехлов для грунтовоальных агрегатов. Вставка ездовой камеры в покрышку, монтаж покрышки на ободке станка, заполнение камеры сжатым воздухом. Шероховка покрышки на станках штанга шунтирующая для контактной сети (далее - ШШК) с диафрагм патроном или установка покрышки на диафрагменный патрон, поддувка диафрагмы. Наладка копира в зависимости от профиля протектора покрышки, корректировка подачи покрышки относительно головки

станка, ведение процесса срезки-шероховки протектора по заданному профилю. Демонтаж покрышки с обода, спуск воздуха и выемка ездовой камеры. Обмер отшерохованных покрышек.

Должен знать: технологический процесс срезки-шероховки протекторов на шероховально-копировальных станках, размеры и конструкцию покрышек, методы подбора и правила наладки копиров, технические требования, предъявляемые к качеству отшерохованной поверхности, габариты отшерохованных покрышек.

При работе на станках с копиром - 5-разряд.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом " Общие профессии производства и переработки резиновых смесей", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года приведен в приложение 2 к разделу 2 ЕТКС (выпуск 31).

3. "Производство резиновых технических изделий, резиновой обуви и резиновых изделий широкого потребления"

Аппаратчик изготовления резиновых нитей

96. Аппаратчик изготовления резиновых нитей 2-разряд

Характеристика работ. Ведение отдельных операций технологического процесса изготовления резиновых нитей из клея и латекса под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Намотка резиновых нитей на катушки на намоточных устройствах и машинах. Установка катушек на шпулярник. Заправка нитей в нитенаправляющее устройство, закрепление конца нити на пустой катушке, ликвидация обрыва нити при перемотке. Наблюдение за нормальным натяжением нитей, съём катушек с перемотанными нитями с намоточного устройства и передача их на дальнейшую обработку. Чистка оборудования.

Должен знать: основы технологического процесса изготовления резиновых нитей из клеев и латекса, толщину (калибр) резиновых нитей, требования, предъявляемые государственным стандартом к качеству намотки нитей, технические требования, предъявляемые к нитям, устройство, работу намоточных механизмов и машин, правила их эксплуатации.

97. Аппаратчик изготовления резиновых нитей 3-разряд

Характеристика работ. Ведение отдельных стадий технологического процесса изготовления резиновых нитей из клея и латекса под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Обслуживание отдельных узлов поточной линии.

Наблюдение за прохождением нитей в промывочных ваннах: очистка фильер от коагулюма, разборка и распределение нитей на транспортирующем устройстве. Регулирование скоростей намоточной и укладочной машин. Заправка нитей в нитенаправители, нитенатяжители, регулирование натяжения нитей, ликвидация обрыва нитей, смена наработанных катушек и укладка их в коробки. Наблюдение за работой укладчика нитей: заправка ленты нитей в направляющее кольцо, смена коробок. Контроль качества выпускаемых нитей. Участие в чистке трубопроводов и коммуникаций.

Должен знать: основы технологического процесса изготовления резиновых нитей из клея и латекса, назначение, толщину (калибр) нитей в разрезе лент, требования, предъявляемые к качеству намотки и укладки нитей, технические требования, предъявляемые Государственным стандартом к нитям, устройство, работу обслуживаемых узлов поточной линии, правила эксплуатации оборудования.

98. Аппаратчик изготовления резиновых нитей 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления резиновых нитей из клея и латекса на поточных линиях и агрегатах под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Наблюдение за равномерным выходом нитей из фильер, за прохождением нитей в сушильных и вулканизационных секциях, через талькатор и каландр, за правильным распределением нитей в гребенке, между валками каландра. Установление необходимого зазора между валками каландра и величины давления на валки. Раскрой сеток для фильер. Определение потребности в резиновом клее и загрузка его в аппарат при помощи подъемного устройства. Загрузка талька в опудривающее устройство аппарата.

Должен знать: технологический процесс изготовления резиновых нитей из клеев и латекса на поточных линиях и агрегатах, способы и правила его регулирования, марки и физико-химические свойства применяемых клеев, латекса и вспомогательных материалов, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, устройство поточной линии или агрегата, правила эксплуатации обслуживаемого оборудования.

99. Аппаратчик изготовления резиновых нитей 5-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления резиновых нитей из клеев и латекса на поточных линиях и агрегатах. Наладка и подготовка всего оборудования, входящего в состав поточной линии или агрегата, к выпуску нитей заданного калибра: установка фильтров и специальных

сеток в фильеры, смена сеток стрейнера, регулирование давления пара, температуры в вулканизационной камере, секциях печи, стрейнере, каландре, в червячном прессе, скорости работы всех узлов и оборудования поточной линии или агрегата. Наблюдение по контрольно-измерительным приборам или визуально за ходом технологического процесса и его регулирование. Контроль качества и калибров изготавливаемых нитей. Руководство рабочими, обслуживающими поточную линию или агрегат по изготовлению резиновых нитей из клеев и латекса и вспомогательное оборудование, закрепленное за бригадой. Подготовка оборудования к сдаче в ремонт, участие в приемке из ремонта. Учет полученной продукции.

Должен знать: технологический процесс изготовления резиновых нитей из клеев и латекса, технические требования, предъявляемые к применяемым клеям, латексным смесям, вспомогательным материалам и готовой продукции, кинематические схемы, правила наладки и регулирования всех узлов и оборудования, входящих в состав поточной линии или агрегата, в соответствии с заданным технологическим регламентом.

Гофрировщик трубок

100. Гофрировщик трубок 2-разряд

Характеристика работ. Гофрирование на станках резиновых трубок семяпроводов для сельскохозяйственных машин. Открывание секций гофрировочного станка, вкладывание дорна с одетой резиновой трубкой в станок, закрытие секций гофрировочного станка, сжатие трубки (гофрирование). Выдержка резиновой трубки в сжатом состоянии, открывание секций гофрировочного станка, выемка дорна. Передача трубки на дальнейшую доработку.

Должен знать: технологический процесс гофрирования трубок семяпроводов и тукопроводов, конструкцию деталей, технические требования, предъявляемые к готовой продукции устройство станка и пневматических приспособлений.

101. Гофрировщик трубок 3-разряд

Характеристика работ. Гофрирование резино-текстильных трубок для противогазовых приборов. Взвешивание шприцовой трубки, обрезка по установленной длине, надевание заготовок вручную на дорн. Вкладывание в станок. Открывание секции станка. Навивка гофры и сжатие трубки. Выемка готовой трубки и передача ее на дальнейшую обработку. Обклейка трубки трикотажем.

Должен знать: технологический процесс гофрирования трубки, марки, свойства и назначение применяемых резин и материалов, конструкцию деталей, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, устройство станка и пневматических приспособлений.

Гуммировщик металлоизделий

102. Гуммировщик металлоизделий 1-разряд

Характеристика работ. Выполнение вспомогательных работ по гуммированию металлоизделий. Подготовка металлической поверхности к облицовке резиной: очистка, обезжиривание вручную, просушивание резины, подготовка резиновой поверхности к приклеиванию, прикатка слоев облицовки. Приготовление клеящих и обезжиривающих растворов под руководством гуммировщика более высокой квалификации.

Должен знать: приемы вспомогательных работ по гуммированию металлоизделий, основные свойства резины и клеящих веществ, состав обезжиривающих веществ, требования, предъявляемые к подготовке металлических изделий для гуммирования.

103. Гуммировщик металлоизделий 2-разряд

Характеристика работ. Гуммирование вручную или на станках простых и мелких металлических изделий.

Установка изделий на подставку, проверка качества поверхности изделий, промывка бензином, протирка, заделка раковин, трещин и тому подобное, промазка клеем и просушка. Раскрой резиновых заготовок и их дублировка, промазка клеем, наложение на гуммируемую металлическую поверхность и прикатка роликом или на прикаточном станке. Винтовка вручную или на станке гуммированных изделий. Передача на вулканизацию.

Должен знать: технологический процесс гуммирования, приемы гуммирования изделий и деталей в зависимости от их конструкции и размеров, марки и свойства резин, способы заделки раковин и трещин, технические требования, предъявляемые к качеству заготовок и продукции, устройство прикаточного станка.

Примеры работ.

- 1) Втулки, колеса для ручных тележек, ролики, сальники и шкивы - гуммирование и бинтовка;
- 2) Колеса (ремонт автомобилей) - ошиновка;
- 3) Катушки - бинтовка.

104. Гуммировщик металлоизделий 3-разряд

Характеристика работ. Гуммирование вручную или на станке металлических валов диаметром до 150 мм или простой химической аппаратуры. Установка гуммированных изделий вручную или с помощью мостового крана в люнеты станка или на подставки. Проверка качества очистки поверхности металла от коррозии. Промывка бензином. Заделка дефектов (трещин, раковин) эбонитом. Промазка клеем и просушка. Закрой и дублирование по заданным размерам резиновых пластин. Наложение на металлическую поверхность с тщательной прикаткой роликом вручную или с помощью прикаточного станка. Прокол пузырей, промер размеров, съем. Бинтовка гуммированных металлических изделий.

Должен знать: технологический процесс гуммирования металлоизделий, конструкцию изделий, марки резин, технические требования, предъявляемые к качеству заготовок и продукции, устройство и правила наладки прикаточных и бинтовочных станков, приемы бинтовки.

Примеры работ.

Ванны, бачки, неразъемные крышки - гуммирование.

105. Гуммировщик металлоизделий 4-разряд

Характеристика работ. Гуммирование вручную или специальных станках поверхности металлических валов диаметром свыше 150 мм и химической аппаратуры средней сложности. Подбор для каждого размера изделий специальных стоек, люнетов и так далее. Расчет формы и размеров заготовок в зависимости от габаритов и конфигурации валов. Закрой и дублирование на столах вручную резиновых пластин необходимых размеров с подбором резин определенных калибров. Съем при помощи крана и передача на бинтовку и вулканизацию.

Должен знать: технологический процесс гуммирования металлических валов, методы определения размеров заготовок, порядок наложения слоев, марки, виды и свойства применяемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству заготовок и продукции, устройство приспособлений и специальных прикаточных станков.

Примеры работ.

Мешалки, нутч-фильтры, разъемные крышки - гуммирование.

106. Гуммировщик металлоизделий 5-разряд

Характеристика работ. Гуммирование наружной или внутренней поверхности крупногабаритных емкостей и химической аппаратуры. Ознакомление с чертежами металлоизделий, подлежащих гуммированию. Контроль качества поверхности металла и резиновых заготовок. Расчет потребного количества резиновых заготовок путем построения геометрических фигур. Вычерчивание конфигурации заготовок на резиновом полотне. Закрой и дублирование заготовок на столах вручную, промазка их специальными клеями в зависимости от марки резины и условий крепления к металлу. Вклеивание шпонок, викелей и другие детали. Проверка качества обкладки испытанием на электропробой до вулканизации. Устранение обнаруженных дефектов. Зачистка поверхности наждачным полотном и передача на вулканизацию.

Должен знать: технологический процесс гуммирования емкостей и химической аппаратуры, методы определения конфигурации и количества заготовок, технические требования, предъявляемые к заготовкам и продукции, правила проведения испытаний на электропробой, устройство оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Автоцистерны, железнодорожные цистерны и контейнеры - гуммирование;
- 2) Химическая аппаратура: башни, вакуум-фильтры, центрифуги - гуммирование.

107. Гуммировщик металлоизделий 6-разряд

Характеристика работ. Гуммирование резиной поверхности металлических валов диаметром свыше 150 мм с применением экструдера серии 930. Ознакомление с чертежами металлоизделий, подлежащих гуммированию.

Установка с помощью передвижного мостового крана предварительно очищенного металлического вала на люнет. Промывка поверхности вала бензином, промазка металла клеем. Подготовка и наладка к работе агрегата (шприцмашины, станка для вращения вала, блока регулирования температуры, регулятора скорости). Наложение фетелей на промазанную клеем поверхность вращающегося вала.

Наблюдение и регулирование температуры по зонам экструдера холодного питания, установление на приборе толщины гуммированного слоя, угла наклона прижимного ролика, давления на прижимной ролик, ширины шприцуемой резиновой полосы, заправка шприцовой ленты на вал через систему роликов. Наложение шприцовой резиновой полосы на вал в соответствии с чертежами. Контроль качества гуммируемых валов. Расчет потребного количества сырья. Руководство рабочими, обслуживающими агрегат.

Должен знать: технологический процесс гуммирования металлических валов, марки, виды, свойства, назначение применяемых материалов, устройство оборудования и требования, предъявляемые к его эксплуатации.

Примеры работ.

Валы металлические крупногабаритные - гуммирование.

108. Заготовщик бинта 2-разряд

Характеристика работ. Разрыв ткани на бинты на бинторазрывной машине. Закрепление ролика с тканью на штанге, одевание тормозных дисков. Надрыв вручную концов ткани по требуемой ширине. Заправка бинтов в валики. Наблюдение за равномерным натяжением и правильным надрывом ткани. Регулирование скорости машины. Съем роликов с намотанными бинтами. Выполнение несложного ремонта бинторазрывной машины. Подноска к местам клейки бинтов и шнура.

Должен знать: рациональные приемы по заготовке бинта, размеры бинтов и их назначение, устройство бинторазрывной машины.

При заготовке бинтов вручную - 1-разряд.

Заготовщик резиновых изделий и деталей

109. Заготовщик резиновых изделий и деталей 1-разряд

Характеристика работ. Выполнение простых работ при заготовке-пошиве резиновых деталей или изделий из прорезиненных и непрорезиненных текстильных заготовок. Навивка шпуль, пошив тканевых деталей для переговорных аппаратов, сшивка концов различных тканей, обшивка бинта. Пошив чехлов и мешкотары из прорезиненной ткани. Несложный ремонт спецодежды.

Должен знать: приемы пошива деталей или изделий, технические требования, предъявляемые к заготовкам и готовой продукции, устройство швейной машины.

110. Заготовщик резиновых изделий и деталей 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ средней сложности при пошиве резиновых деталей или изделия. Заготовка-пошив деталей резиновой обуви, обшивка и пришивка язычка, сшивка заготовок туфель, пошив передков. Сшивка косяков прорезиненной ткани, подшивка концов резинки для наголовников. Прошив мелких вспомогательных деталей воздухоплавательного и инженерного имущества. Пошив вручную или на машине спецодежды. Сложный ремонт спецодежды.

Должен знать: приемы заготовки-пошива резиновых деталей или изделий, конструкцию деталей или изделий и их назначение, технические требования, предъявляемые к заготовкам и готовым изделиям, устройство швейной машины.

111. Заготовщик резиновых изделий и деталей 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение сложных работ при пошиве резиновых деталей и изделий. Заготовка-пошив резиновой обуви: обшивка заготовок, обшивка клюш, пришивка фигурного задника, пошивка заготовок формовой обуви. Пошив чулок для резиновой обуви, сшивка заднего и переднего шва, пришивка передка, вшивка стельки, вшивка прорезиненных текстильных и суконных деталей резиновой обуви. Пришивка отделочных воротничков, ремешков, пряжек, меховой опушки. Сшивка прорезиненных текстильных деталей резиновой обуви. Прошивка вспомогательных деталей инженерного имущества, вышек и цилиндров для аэростатов и газгольдеров.

Должен знать: технологический процесс пошива резиновых изделий и деталей, конструкцию и назначение деталей и изделий, технические требования, предъявляемые к качеству заготовок и готовой продукции, устройство и наладку швейных машин и приспособлений.

112. Заготовщик резиновых изделий и деталей 4-разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных работ при пошиве резиновых деталей и изделий. Пошив вентиляционных труб. Обшивка наголовников. Прошивка основных деталей инженерного имущества. Пришивка вышек к цилиндрам для малых аэростатов.

Должен знать: технологический процесс пошива резиновых изделий и деталей, конструкцию, виды и назначение деталей, узлов, физико-химические свойства обрабатываемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству заготовок и изделий.

113. Заготовщик резиновых изделий и деталей 5-разряд

Характеристика работ. Выполнение особо сложных работ при пошиве резиновых изделий сложной конструкции. Прошивка сборочных и последних швов воздухоплавательного и инженерного имущества. Пришивка вышек к цилиндрам больших аэростатов. Руководство рабочими, занятыми на пошиве резиновых изделий и деталей.

Должен знать: технологический процесс пошива резиновых изделий и деталей, правила чтения чертежей, свойства применяемых материалов,

конструкцию, виды и назначение деталей и изделий, технологические требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и готовой продукции, устройство швейных машин и приспособлений.

Заготовщик такелажа инженерного имущества

114. Заготовщик такелажа инженерного имущества 2-разряд

Характеристика работ. Изготовление простого веревочного такелажа для изделий инженерного имущества. Вязка петель и узлов, изготовление сростков, намазка их клеем. Зашпаговка концов и сростков.

Должен знать: приемы изготовления простого такелажа, виды и назначение материалов, схемы простого такелажного оснащения, технические требования, предъявляемые к качеству такелажного оснащения.

Примеры работ.

- 1) Оснащение такелажное к костюмам - изготовление и привязывание;
- 2) Такелаж к чехлам - изготовление.

115. Заготовщик такелажа инженерного имущества 3-разряд

Характеристика работ. Изготовление средней сложности веревочного и тросового такелажа к изделиям инженерного имущества с привязыванием к изделиям или изготовление сложного веревочного и тросового такелажа без привязывания к изделиям. Раскрой материалов, вязка петель и узлов такелажного оснащения по схемам и чертежам. Привязывание простого веревочного такелажа к готовым изделиям.

Должен знать: приемы вязки петель, узлов и привязывания такелажа к изделиям, схемы такелажного оснащения, виды изделий, технические требования, предъявляемые к качеству такелажного оснащения.

Примеры работ.

- 1) Оснащение такелажное к аэростатам и газгольдерам - изготовление;
- 2) Такелаж к лодкам - изготовление.

116. Заготовщик такелажа инженерного имущества 4-разряд

Характеристика работ. Изготовление сложного веревочного и тросового такелажа для изделий инженерного имущества с привязыванием к изделиям. Промазка клеем мест соединения шпагата и сростков. Привязывание такелажа к изделиям больших размеров и сложной конструкции.

Должен знать: приемы изготовления и привязывания сложного веревочного и тросового такелажа к изделиям инженерного имущества, схемы и чертежи

такелажного оснащения и изделий, основы геометрии, виды и назначение изделий и применяемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству такелажного оснащения. Примеры работ.

Такелаж аэростатов и газгольдеров - изготовление и привязывание.

Закатчик маканых изделий

117. Закатчик маканых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Закатка венчика сосок, пипеток, пустышек, игрушек и других неответственных бесшовных изделий вручную или с помощью специального приспособления. Выемка формы из рамки. Визуальный контроль качества маканой пленки и длины пленки при помощи шаблона. Удаление лишней части пленки и бракованной пленки. Закатка венчика равномерной толщины. Передача форм с изделиями на вулканизацию.

Должен знать: приемы закатки венчика, технические требования, предъявляемые к качеству пленки и закатки венчика, устройство приспособлений.

118. Закатчик маканых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Закатка вручную венчика перчаток, колпачков и других ответственных бесшовных изделий. Определение, годности и длины намаканой пленки при помощи шаблонов. Тщательная закатка венчика равномерной толщины.

Должен знать: технологический процесс закатки венчика, технические требования, предъявляемые к качеству закатки и маканой пленки, устройство приспособлений.

Изготовитель маканых изделий

119. Изготовитель маканых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение операций при изготовлении бесшовных изделий из клея, латекса и других компонентов методом макания на механизированных поточных линиях и ручных аппаратах, заполнение ванны основным компонентом и коагулянтом, систематическое удаление пузырей, пленки и посторонних включений с поверхности смеси, контроль за консистенцией смеси основного компонента, проверка пригодности форм и кассет к работе, очистка поверхности форм и кассет от пленки основного компонента и коагулянта.

При обслуживании ручных аппаратов - ведение технологического процесса макания под руководством изготовителя маканых изделий высшей квалификации : загрузка рамок с формами в ванны, выгрузка их после выдержки и передача на последующую обработку.

При обслуживании механизированных поточных линий - наблюдение за работой и обслуживанием механизмов: навешивания и съема кассет с формами с подвесок конвейера, перемещения, подъема, переноса, загрузки кассет в вагонетки и их выгрузки из нее, наблюдение за работой установок воздушного и водного синерезиса, агрегата тепловой обработки форм и аналитического оборудования.

Должен знать: технологический процесс изготовления маканых изделий, приемы выполнения операций при обслуживании аппаратов и поточных механизированных линий, виды, свойства и назначение основного компонента, применяемого при изготовлении маканых изделий, требования, предъявляемые к качеству форм, основному компоненту (клею, латексу, пластизолу и другие), устройство, назначение и эксплуатацию обслуживаемого оборудования и механизмов.

120. Изготовитель маканых изделий 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса при изготовлении бесшовных изделий из клея, латекса и других компонентов методом макания на механизированных поточных линиях, автоматических, полуавтоматических и ручных аппаратах.

Ведение процесса макания кассет с формами в коагулянтную смесь, наблюдение за консистенцией и частотой коагулянтной смеси, температурой и влажностью воздуха, залив и перемешивание коагулянтной смеси.

При обслуживании ручных аппаратов - подготовка ванны и форм к работе. Погружение рамок с формами в ванну аппарата, извлечение их из ванны, сушка намаканной пленки и повторное макание в соответствии с технологическим регламентом. Установка рамок с формами на стол. Руководство рабочими, обслуживающими ручные аппараты, и рабочими, занятыми на закатке изделий. Под руководством изготовителя маканых изделий высшей квалификации ведение технологического процесса и обслуживание автоматических и полуавтоматических аппаратов типа "Гому" и "Ширма". Участие в чистке оборудования и форм.

Должен знать: технологический процесс изготовления маканых изделий, виды, свойства и назначение клеев, латексов и других компонентов, применяемых при изготовлении маканых изделий, требования, предъявляемые к

качеству форм и продукции, устройство, назначение и эксплуатацию обслуживаемого оборудования и механизмов.

Примеры работ.

Медицинские изделия и товары народного потребления, изготовленные методом макания: напальчники, оболочки для детских шаров и спортивных камер, перчатки, пипетки, презервативы, пустышки и аналогичные изделия.

121. Изготовитель маканых изделий 5-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса при изготовлении бесшовных изделий из клея, латекса и других компонентов методом макания на механизированных поточных линиях, автоматических и полуавтоматических аппаратах.

Ведение процесса макания кассет с формами в смесь основного компонента (клея, латекса или другой смеси). Наблюдение по контрольно-измерительным приборам и регулирование протекания технологического процесса по всей линии изготовления маканых изделий: температурных параметров смеси в макательных ваннах, камер тепловой обработки и подсушки коагулянта, регулирование скорости движения конвейерной печи. Визуальный осмотр чистоты поверхности и качества форм. Наблюдение за работой механизмов мойки и сушки форм, закаточных устройств, уровнем смеси в макательных ваннах и своевременным заливом смеси. Контроль за правильностью ведения записей шифров и номеров смесей, поступающих на линию, качество изготавливаемых маканых изделий, ведение учета расхода сырья и выработки продукции.

При ведении технологического процесса и обслуживания автоматических и полуавтоматических аппаратов типа "Гому" и "Ширма" - заполнение ванн коагулянтной и основной смесью, загрузка рамок в приспособления для передвижения, погрузка рамок в коагулянтную смесь, смесь основного компонента. Периодическое перемешивание коагулянтной смеси и удаление с поверхности раствора пленки и посторонних включений, фильтрация основного компонента. Загрузка рамок в сушильный шкаф и выгрузка их. Участие в чистке оборудования и форм.

Должен знать: технологический процесс изготовления маканых изделий, виды, свойства и назначение клеев, латексов, фиксаторов и других компонентов, применяемых при изготовлении маканых изделий методом макания и ионного отложения, требования, предъявляемые к качеству материалов и готовой продукции, назначение, устройство, правила наладки и эксплуатации оборудования, механизмов и контрольно-измерительных приборов.

Примеры работ.

Медицинские изделия и товары народного потребления, изготовленные методом макания: напальчники, оболочки для детских шаров и спортивных камер, перчатки, пипетки, презервативы, пустышки и аналогичные изделия.

Изготовитель молдингов

122. Изготовитель молдингов 2-разряд

Характеристика работ. Рубка-резка обложенных резиной и тканью заготовок молдингов на различных станках, установка ограничителей, подача заготовок под нож станка, рубка-резка заготовок на отрезки в соответствии с техническими требованиями и укладка. Заготовка материала для обкладки молдингов путем подборки, промазки, стыковка обрезков в непрерывную ленту.

Должен знать: приемы работы, назначение и конструкцию изделий, технические требования к ним, устройство станков для рубки-резки заготовок.

123. Изготовитель молдингов 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение отдельных работ по обслуживанию обкладочного агрегата при изготовлении молдингов (уплотнителей автостекла), а также формовка обложенных резиной и тканью заготовок молдингов на специальных машинах или вручную. Вальцовка и перфорирование ленты для изготовления молдингов. Прием обложенной ленты на катушку или складывание ее на холст в "восьмерку", талькирование ленты в местах перекрещивания при укладке в "восьмерку".

Должен знать: сущность технологического процесса изготовления молдингов, назначение и конструкцию шаблонов и изделий, технические требования к ним, устройство оборудования.

124. Изготовитель молдингов 4-разряд

Характеристика работ. Обкладка-формовка молдингов (уплотнителей автостекла) на обкладочном агрегате. Проверка технической исправности агрегата и подготовка его к работе. Подбор и установка шайб в головке шприцмашины. При необходимости установка завальцовочной коробки перед шприцмашиной. Регулирование скорости движения ленты. Пропуск металлической ленты через шприцмашину и заправка ее в обкладочный агрегат. Наблюдение за работой механизмов, равномерной подачей ленты ворсистого материала в машину, качеством обкладки и формовки. Руководство рабочими, закрепленными за обкладочным агрегатом.

Должен знать: технологический процесс изготовления молдингов, назначение и конструкцию изделий, виды материалов, применяемых для изготовления молдингов, технические требования, предъявляемые к ним, устройство обкладочного агрегата.

Клейщик эбонитовых изделий

125. Клейщик эбонитовых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Клейка эбонитовых акбаков, многослойных эбонитовых изоляторов с многоступенчатыми шайбами и других специзделий средней сложности. Нарезка заготовок из сырой резины. Вклеивание призм и перегородок в специальные прорези модели, прикатка мест склеивания роликом. Обрезка излишков резины и смазка клеем. Наклеивание и промазка дна и стенок в два слоя и обрезка излишков резины. Наложение и прикатка второго слоя деталей модели. Разметка деталей аккумуляторного бака по шаблону для наклеивания отделочных деталей. Нарезка заготовок для амортизаторов. Наклейка амортизаторов к корпусу. Прикатка их роликом. Подрезка краев по шаблону и сдача аккумуляторных баков на последующую операцию.

Должен знать: технологический процесс клейки эбонитовых изделий, марки и свойства применяемых материалов и резин, правила чтения чертежей изделий и деталей, требования, предъявляемые к качеству продукции и полуфабрикатов, правила пользования приборами и приспособлениями.

При клейке сложных эбонитовых изделий - 4-разряд.

126. Клейщик эбонитовых изделий 5-разряд

Характеристика работ. Клейка мешков для больших аккумуляторных баков. Нарезка заготовок из сырой каландрованной резины по шаблонам и лекалам призм, замков и других деталей мешка, клейка мешков на моделях, прикатка и обрезка швов, подрезка краев мешка по шаблону. Вклеивание мешка в камеры больших аккумуляторных баков.

Должен знать: технологический процесс клейки мешков для акбаков, марки, свойства применяемой резины, правила чтения чертежей изделий и деталей, технические требования к качеству продукции, правила пользования приборами и приспособлениями.

127. Клейщик эбонитовых изделий 6-разряд

Характеристика работ. Клейка вручную по чертежам или образцам больших аккумуляторных баков и вклейка резиновых мешков. Нарезка заготовок на

призмы и перегородки. Наклейка, прикатка, обрезка перегородок. Нарезка пластин на первый слой бака, наклейка, прикатка и обрезка излишков резины первого и второго слоев, нарезка, наклейка, прикатка, отделка аккумуляторного бака и амортизаторов.

Должен знать: технологический процесс клейки аккумуляторных баков, правила чтения чертежей изделий и деталей, виды и свойства полуфабрикатов и материалов, технические требования к продукции, правила пользования приспособлениями.

Машинист агрегата по изготовлению навивочных рукавов

128. Машинист агрегата по изготовлению навивочных рукавов 4-разряд

Характеристика работ. Изготовление напорных рукавов на агрегате под руководством машиниста более высокой квалификации. Получение камер для рукавов. Установка корзины с камерой рукавов на площадку с помощью кранбалки. Продувка камеры воздухом. Заправка ее в навивочную планшайбу. Облицовка камеры рукава нитями методом навивки. Заправка рукава в шприцмашину. Наложение на машине промежуточного резинового слоя. Подача рукава для облицовки на вторую планшайбу. Заправка первой навивочной планшайбы нитями. Проверка натяжения нитей и шага навивки. Поднастройка шприцмашины на заданный диаметр рукава и толщину стенки промежуточного слоя. Подналадка шприцмашины. Перезарядка навивочной планшайбы нитями. Устранение обрыва нитей.

Должен знать: технологический процесс изготовления рукавов навивочной конструкции, устройство и правила подналадки оборудования, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, правила пользования контрольно-измерительными приборами.

129. Машинист агрегата по изготовлению навивочных рукавов 5-разряд

Характеристика работ. Изготовление напорных рукавов на агрегате. Заправка заготовки рукава, обложенной промежуточным резиновым слоем в навивочную планшайбу, облицовка нитями методом навивки, заправка в шприцмашину, наложение наружного резинового слоя, подача облицованного рукава по транспортеру на барабан закаточного устройства.

Настройка шприцмашины на заданный диаметр рукава и толщину стенки наружного слоя. Управление работой агрегата. Руководство рабочими более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс изготовления рукавов навивочной конструкции. Устройство, принцип работы и правила наладки оборудования,

технические требования предъявляемые, к полуфабрикатам и готовой продукции

130. Машинист агрегата изготовления стирательной резинки 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по обслуживанию узлов и механизмов агрегата изготовления стирательной резинки. Обслуживание механизма нарезки вулканизованных листов на стирательные резинки, накопителя, шероховального барабана, отборочного бункера, механизма распределения нарезанной резинки по ручьям, штампелевочного и счетно-упоковочных механизмов. Питание агрегата листами вулканизованной резины. Наблюдение за наполнением накопителя. Загрузка шероховального барабана и выгрузка резинок в отборочный бункер. Наблюдение за прохождением нарезанных стирательных резинок по транспортерным устройствам и ручьям-распределителям, за работой штемпелевочного устройства. Удаление из ручьев резинок неправильной конфигурации и размеров. Промывка и заправка штемпелевочных подушек. Чистка штампов, смена коробок при наполнении их количеством резинок, установленное счетным механизмом.

Должен знать: технологический процесс изготовления стирательной резинки, виды и свойства применяемых вулканизованных резин, требования, предъявляемые к качеству стирательной резинки, ее отделки и упаковки, устройство, наладку и эксплуатацию отдельных узлов агрегата.

131. Машинист клеевого агрегата 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса образования и приклеивания волокнистого слоя на клеевых агрегатах. Наблюдение за равномерной и непрерывной подачей волокна на движущуюся сетку, за ходом технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов на всех операциях. Регулирование подачи раствора в пропиточную ванну, температуры на терморегуляторе камеры сушки, массы непропитанного и пропитанного полотна. Участие в работе по очистке агрегата. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: технологический процесс образования волнистого слоя путем приклеивания ворса, устройство клеевого агрегата, технические требования, предъявляемые к качеству пропитывающих растворов и готового полотна, устройство, наладку и способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Машинист оплеточной машины

132. Машинист оплеточной машины 3-разряд

Характеристика работ. Оплетка резинового шнура нитью на оплеточных машинах разной конструкции. Навивка текстильной нити с бобины на шпули. Установка шпуль с нитью на шпиндели шпулярника. Заправка пучка нитей в направляющий глазок. Наблюдение за равномерными подачей и натяжением нитей и оплеткой резинового сердечника. Смена пустых шпуль и ликвидация обрывов нити в процессе оплетки. Под руководством машиниста высшей квалификации - выполнение операций по обслуживанию машин при оплетке шлангов нитью и проволокой, ликвидация обрывов нити и проволоки, обрезка оплетенных рукавов, складывание их и транспортировка.

Должен знать: технологический процесс оплетки резиновых шнуров и шлангов, порядок их оплетения, технические требования к качеству продукции, устройство и правила наладки машины и вспомогательных приспособлений.

133. Машинист оплеточной машины 4-разряд

Характеристика работ. Оплетение шлангов проволокой или нитью дорновым или бездорновым способом на вертикальных или горизонтальных оплеточных машинах разной конструкции. Заправка и наладка машины в соответствии с заданным ассортиментом. Вставка дорна, регулирование натяжения проволоки и ликвидация обрывов. Смена шпуль, отметка дефектных мест, обрезка оплетенного рукава.

Должен знать: технологический процесс сплетения шлангов, конструкцию изделий, устройство и правила наладки оплеточной машины и вспомогательных устройств.

134. Машинист оплеточной машины 5-разряд

Характеристика работ. Оплетение шлангов проволокой на оплеточных машинах без предварительного тращения проволоки. Сборка кассет в блоки, заправка кареток машины проволокой, формирование зонта. Оплетение шлангов нитью на 36- и 48-шпульной машинах. Перезарядка и наладка машины, установка шага оплетки в соответствии с технокартой и диаметром рукава, регулирование натяжения проволоки или нити, ликвидация обрывов. Оплетение камер авиационных рукавов на машинах различной конструкции.

Должен знать: технологический процесс сплетения шлангов, конструкцию изделий, устройство и правила наладки оплеточных машин и вспомогательных устройств.

Машинист предформователя

135. Машинист предформователя 3-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления заготовок для формованных резиновых деталей в предформователе под руководством машиниста более высокой квалификации. Транспортировка и загрузка смеси в головку предформователя. Контроль качества смеси, поступления воды и сжатого воздуха. Установка требуемой температуры с помощью терморегулятора. Подача смазки на головку предформователя и цилиндр. Выгрузка заготовок в ящики.

Должен знать: сущность технологического процесса изготовления заготовок в предформователях, принцип работы оборудования, марки свойства обрабатываемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, безопасные приемы работы.

136. Машинист предформователя 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления заготовок для формованных резиновых деталей в предформователе. Регулирование подачи воды, сжатого воздуха, создание вакуума, постоянного давления. Пуск в действие и включение двигательного ножа, смазка и чистка машины. Установка, настройка и регулирование зазора и скорости ножа в зависимости от вида заготовок. Регулирование и установка плунжера, счетчика. Устранение мелких неполадок в работе оборудования. Визуальное определение качества заготовок. Руководство работой машинистов более низкой квалификации. Подготовка оборудования к ремонту, прием из ремонта.

Должен знать: технологический процесс изготовления заготовок в предформователе, устройство и правила наладки предформователя, ассортимент, размеры и спецификацию заготовок, марки резиновых смесей и особенности их обработки, пороки, причины их возникновения и способы устранения, безопасные приемы работы.

137. Машинист расплеточной машины 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса расплетения бухт очесов из скрученных жгутов или других материалов на расплеточной машине. Снятие крепежа с бухт, подноска бухт и установка их на бабинодержатели. Закрепление жгутов в специальных приспособлениях машины. Наблюдение за процессом расплетения и разрыхления. Регулирование скорости подачи сырья и материалов

в расплеточную машину по мере необходимости. Обслуживание циклонов и отсасывающих устройств. Периодическая очистка машины.

Должен знать: технологический процесс расплетения и разрыхления сырья и материалов, технические требования, предъявляемые к качеству сырья, устройство, принцип действия и правила эксплуатации расплеточной машины.

138. Модельщик резиновой обуви

Характеристика работ. Разработка на заданную конструкцию сложной модели резиновой обуви с наиболее рациональной конфигурацией всех деталей, с максимальной экономией материалов и учетом условий сборки обуви. Применение различных графических методов при разработке конфигурации шаблонов. Подгонка к колодке разработанных шаблонов и проверка пригодности разработанной конфигурации деталей данного номера в процессе сборки. Расчет и изготовление шаблонов для всех номеров фасона по проверенным шаблонам на детали данного номера обуви. Копирование разработанных шаблонов вручную или на градир-машине. Составление инструкционных карт. Наблюдение и инструктирование цехового персонала во всем производственным переделам при внедрении в производство разработанной конструкции изделий.

Должен знать: рабочие приемы заготовки и сборки, правила геометрического построения колодки и методы обмера колодки, государственные стандарты на резиновую обувь, технологический процесс изготовления резиновой обуви, конфекцию всех артикуло-фасонов резиновой обуви.

При разработке резиновой обуви простых моделей (галоши и тому подобное) - 3-разряд.

При разработке моделей резиновой обуви средней сложности (сапожки, спортивная обувь и тому подобное) - 4-разряд.

При разработке сложных моделей резиновой обуви (спецобувь, боты и ботинки сложных фасонов) - 5-разряд.

139. Наладчик оборудования по производству резиновых изделий и обуви

Характеристика работ. Наладка оборудования обслуживаемого участка и технологического процесса на выпуск продукции заданного ассортимента и качества. Наблюдение за ритмичностью работы поточных линий и сопряженного оборудования. Инструктаж и обучение рабочих рациональным приемам работы непосредственно на рабочих местах. При необходимости - оказание помощи отстающим рабочим для обеспечения заданного ритма работы. Контроль за

экономичностью расходования сырья, полуфабрикатов, правильным использованием оборудования, качеством продукции. Изготовление опытных и экспериментальных образцов продукции.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, последовательность выполнения операций и рациональные приемы их выполнения, виды, свойства и назначение применяемых полуфабрикатов, устройство и правила наладки оборудования, приборов и приспособлений.

При условии работы:

1) на участках обрезки и отделки изделий небольшой сложности (шинки, велоручки, кольца аккумуляторных баков) - 3-разряд

2) на участках заготовки-клейки, токарной обработки и отделки изделий средней сложности (детали инженерного имущества, резиновая обувь, изделия химзащиты) - 4-разряд

3) на участках вальцевания смесей лакирования шприцевания резиновых смесей резиновой обуви, вулканизации, экспериментальных работ и отделки сложных изделий (ремни, транспортерные ленты, эбонитовые пластины, формовые изделия) - 5-разряд

4) на сложных и ответственных участках (изготовление гусеничных лент, гуммированных валов, воздухоплавательного имущества).

Требуется среднее специальное образование - 6-разряд.

140. Нормализаторщик 4-разряд

Характеристика работ. Доведение веса резиновых деталей до заданной нормы методом искусственного набухания. Промывка деталей со спиртом. Протирка их тряпкой, маркировка, взвешивание деталей и укладка их в чистый сосуд. Заливка сосудов специальной смазкой и установка его в термостат для нормализации. Наблюдение и контроль за температурой в термостате. Выдержка деталей в термостате в соответствии с установленным режимом. По окончании выдержки деталей разгрузка термостата, протирка деталей от смазки и взвешивание на аналитических весах. Определение процента набухания. При необходимости - повторная обработка их. В случаях, предусмотренных технологической картой, периодическое открывайте термостата для удаления паров. Ведение записей с указанием времени обработки деталей и получаемых результатов.

Должен знать: виды и свойства материалов, приемы ведения процесса нормализации, режимы нормализации, требования, предъявляемые к качеству деталей, устройство термостата, термографа и аналитических весов.

141. Обработчик материалов латексом 3-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обработки различных материалов латексом методом пульверизации в специальных камерах. Подача воздуха на участок опрыскивания, регулирование давления воздуха в монжусах, включение электродвигателя и подача обрабатывающих растворов к пульверизаторам. Регулирование веса материала после обработки. Периодическая очистка головки опрыскивателя, транспортера. Укладывание обработанных деталей и материалов для отправки на дальнейшую обработку.

Должен знать: технологический процесс обработки деталей, материалов методом пульверизации, технические требования, предъявляемые к качеству применяемых латексных растворов, смесей и готовым деталям, устройство и работу оборудования и приборов.

Обработчик резиновых изделий

142. Обработчик резиновых изделий 1-разряд

Характеристика работ. Обработка поверхности простых резиновых и эбонитовых деталей с точностью свыше 0,5 мм в соответствии с техническими условиями. Выполнение операций по нарезке внешней и внутренней резьбы на токарном и токарно-арматурном станке. Сверление на станке отверстий в сырых резиновых и тканевых и готовых резиновых и эбонитовых изделиях, не требующих большой точности сверления. Установка сверл необходимого диаметра. Подача заготовок и изделий вручную под сверло, сверление отверстий с соблюдением заданной точности. Чистка и настройка станка.

Должен знать: приемы токарной обработки деталей, сверления отверстий в сырых заготовках и готовых изделиях из резиновых смесей, конструкцию и виды изделий, сорта и виды заготовок, требования, предъявляемые к качеству изделий, устройство и наладку токарных и сверлильных станков.

Примеры работ.

- 1) Игрушки - сверление отверстий;
- 2) Чуни - сверление отверстий.

143. Обработчик резиновых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Обработка поверхности резиновых и эбонитовых изделий средней сложности с точностью обработки свыше 0,5 мм. Обработка простых резиновых изделий с точностью обработки от 0,3 мм до 0,2 мм. Сверление на станке отверстий в резино-технических и эбонитовых изделиях, требующих средней точности обработки. Выполнение работ по нарезке резьбы

различного шага, обточке и шлифовке изделий по заданным размерам и с заданной точностью, сверление отверстий с соблюдением центровки. Нарезка и очистка внутренней и наружной резьбы различного шага от стружки.

Должен знать: устройство станка, приемы сверления, токарной обработки, виды брака и способы его устранения, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Примеры работ.

1) Моноблоки - токарная обработка с точностью обработки до 0,2 мм, сверление отверстий;

2) Палки и трубы эбонитовые - обработка с точностью до 0,3 мм.

144. Обработчик резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Обработка поверхности сложных резиновых и эбонитовых изделий с точностью обработки от 0,5 до 0,3 мм. Фрезерование эбонитовых изделий. Сверление на станках различной конструкции отверстий в резиновых изделиях, требующих большой точности обработки. Обрезка - обдирка старой резины с валов. Нарезка резьбы, шлифовка цилиндрических, конических и фасонных поверхностей. Сверление отверстий с соблюдением центровки установленного шага и заданной точности. Определение качества обрабатываемой поверхности с помощью специальных приспособлений и инструментов, укладывание изделий в торец. Подбор инструментов, заточка резцов, сверление.

Должен знать: технологический процесс обработки поверхностей изделий, устройство станков и приспособлений, виды и назначение инструментов, виды брака и способы его устранения, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Примеры работ.

1) Изделия медицинского назначения (боллоны для молокоотсосов и пульверизаторов, спринцовка и другие) - сверление отверстий;

2) Подшипники "Гудрич", детали турбопроводов, крышки аккумуляторных баков, резьбовые вкладыши, фасонные щитки для аккумуляторных баков, многоступенчатые цилиндрические валы (бушенги), горловины для аккумуляторных баков, нарезка резьбы на валах - токарная обработка.

145. Обработчик резиновых изделий 4-разряд

Характеристика работ. Обработка поверхности экспериментальных или особо сложных резино-технических изделий с точностью обработки от 0,2 до 0,1 мм. Нарезание резьбы на длинных и тонких валах, имеющих вибрации и прогибы с

применением специальных приспособлений. Обточка и шлифовка резиновой поверхности валов, гуммированных резинами. Наладка станка. Установка приспособлений. Выполнение операций по резке, обточке и шлифовке изделий согласно образцам, эскизам и чертежам. Исправление дефектов.

Должен знать: устройство и правила наладки станка и приспособлений, правила строповки вала при транспортировке, правила чтения чертеже, приемы обработки изделий, виды брака и способы его устранения, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Примеры работ.

Многоступенчатые цилиндрические валы длиной до 1000 мм (бушэнги для нефтеперерабатывающей промышленности), горловины для аккумуляторных баков, валы полиграфической промышленности, цилиндры, гребенки - токарная обработка.

146. Обработчик резиновых изделий 5-разряд

Характеристика работ. Обточка и шлифовка резиновой поверхности валов, гуммированных мягкими резинами (типа губчатых) с твердостью до 40 единиц по тире и валов, гуммированных жесткими резинами типа полуэбонита и эбонита с твердостью обкладки свыше 80 единиц по тире, обточка и шлифовка длинных трубчатых валов, имеющих вибрацию, с применением специальных приспособлений. Обточка валов с фигурной обработкой шеек и торцов, а также обточка крупногабаритных валов диаметром свыше 300 мм и длиной более 2000 мм при любой твердости резинового покрытия. Установка валов с помощью мостового крана. Обточка и шлифовка валов согласно чертежам и техническим условиям. Контроль качества обрабатываемой поверхности. Наладка станка. Заточка инструмента.

Должен знать: устройство и правила наладки станка и приспособлений, приемы токарной обработки изделий, виды брака и способы его устранения, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Примеры работ.

Валы для бумажной и текстильной промышленности - токарная обработка.

Отделочник резиновых изделий

147. Отделочник резиновых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Опиловка краев и кромок эбонитовых изделий вручную или на станке с доведением изделий до требуемой степени отделки и точности. Опиловка деталей аккумуляторных баков. Правка с применением форм, колодок и моделей.

Должен знать: приемы отделки эбонитовых изделий, конструкцию и размеры изделий, технические требования, предъявляемые к качеству, отделки, устройство оборудования и приспособлений.

148. Отделочник резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Отделка эбонитовых изделий мягких резервуаров и баков аккумуляторных. При отделке эбонитовых изделий - опиловка краев изделий с точностью, установленной техническим регламентом, вытравливание остатков олова, протирка изделий. Протирка бензобаков и мягких резервуаров от остатков клея и керосина. При отделке аккумуляторных баков - снятие заусенцев напильником, прочистка резьбы, разогрев краев, обрезание края по шаблону, правка бака. Сверление отверстий. Сборка аккумуляторных баков в комплект. Зачистка дефектов на внешней поверхности бака вручную напильником.

Должен знать: приемы отделки эбонитовых изделий и акбаков, конструкцию и размеры изделий, технические требования, предъявляемые к качеству отделки, устройство оборудования и приспособлений.

При отделке больших баков с применением дополнительных методов обработки - 4-разряд.

149. Прессовщик-освинцовщик рукавов 5-разряд

Характеристика работ. Покрытие свинцом бездорновых рукавов с текстильной оплеткой перед вулканизацией в специальном прессе. Пропуск рукавов между двух игольчатых валков. Стыковка концов рукавов штуцерами, поддувка воздухом, заливка свинца в форму. Охлаждение слитка, загрузка слитка в приемник пресса освинцевания, выпрессовка свинца штемпелем из приемника. Наложение свинцовой оболочки на пресс согласно технологическому регламенту по показаниям контрольно-измерительных приборов. Строгое соблюдение санитарно-гигиенических правил во избежание попадания посторонних включений в свинец. Накатывание освинцованных рукавов на железные барабаны (катушки). Руководство рабочими, обслуживающими пресс и сопряженное с ним оборудование по освинцеванию рукавов.

Должен знать: технологический процесс освинцевания рукавов, конструкцию, виды и назначение рукавов, свойства свинца, санитарно-гигиенические правила плавления свинца, технические требования, предъявляемые к качеству рукавов, устройство оборудования, контрольно-измерительных приборов и приспособлений.

При выполнении работ по покрытию рукавов свинцом на прессе под руководством прессовщика более высокой квалификации - 4-разряд.

150. Прожигальщик медицинских изделий 3-разряд

Характеристика работ. Прожигание-пробивание отверстий в катетерах, зондах, наконечниках и других изделиях. Подбор металлических стержней по заданным размерам отверстий в изделиях. Включение муфельной печи, нагрев ее до определенной температуры, накаливание в печи стержней. Прожигание-пробивание отверстий в точном соответствии с техническими требованиями. Проверка калибров отверстий. Комплектовка изделий по партиям, приложение паспорта и передача ее на разбраковку. Зачистка стержней напильником и подготовка их к работе.

Должен знать: приемы процесса прожигания отверстий, виды и свойства применяемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство муфельной электропечи.

Съемщик резиновых изделий

151. Съемщик резиновых изделий 1-разряд

Характеристика работ. Снятие с форм после вулканизации несложных бесшовных изделий вручную или резиновых изделий с помощью приспособлений (гидросъемника). Протирка снятых изделий с внешней и с внутренней стороны губкой или тканью, смоченной в растворе глицерина. При необходимости - опудривание изделий. Упаковка изделий в тару.

Должен знать: методы и приемы снятия изделий с форм, технические требования, предъявляемые к качеству изделий.

Примеры работ.

- 1) Кисеты - съем с форм;
- 2) Маканые пустышки, соски - съем.

152. Съемщик резиновых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Съем тонкостенных изделий или резиновых деталей химзащиты с форм вручную или при помощи сжатого воздуха. Съем и расправка тонкостенных маканых изделий с соблюдением мер предосторожности во избежание образования складок, а также склеивания пленки. При съеме резиновых маканых перчаток подноска рамок с вулканизованными рамками к рабочему месту. Опудривание изделий в специальной камере или по ходу ленты конвейера. Съем изделий с форм. Расправка, вывертывание и укладывание снятых изделий в тару.

Должен знать: приемы и методы съема изделий с форм, опудривания и расправки изделий, технические требования, предъявляемые к качеству изделий, устройство и обслуживание оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Детали химзащиты: гофрированная трубка, кольца, ниппели, обтекатели - съем;
- 2) Игрушки - съем с форм;
- 3) Колпачки "КР" и оболочки - съем;
- 4) Перчатки - съем с форм;
- 5) Шары детские - съем с форм.

153. Съемщик резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Съем клееных вулканизованных резиновых изделий с дорнов, болванок и колодок вручную или при помощи тисков, моторной лебедки, стриппинг-машины и других приспособлений. Разборка форм, снятие изделий с форм, сборка прессформ. Сортировка готовых изделий по видам и размерам. При съеме рукавов - их расшнуровка и разбинтовка.

Должен знать: технологический процесс съема изделий, виды и размеры изделий, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство оборудования и приспособлений.

Примеры работ.

- 1) Галоши, туфли резиновые, спортивная обувь - съем с колодок;
- 2) Маски конские - съем с болванок;
- 3) Ремни клиновидные - съем с разъемных прессформ;
- 4) Рукава различных конструкций длиной до 20 м - съем с дорнов;
- 5) Игрушки, перчатки, шары детские - съем с форм.

154. Съемщик резиновых изделий 4-разряд

Характеристика работ. Съем вулканизованной резиновой обуви облегающего силуэта, с фигурным верхом, механическим затвором с колодок при помощи механизмов или съем вручную обуви, установленной на вагоне или специальном столе с предварительной установкой рамок с обувью в гнезда. Разрезание с помощью приспособлений или оснастки различной конструкции поверхностного слоя резины и подкладки. Съем рукавов различных конструкций при помощи машин или других приспособлений.

Должен знать: конструкцию резиновой обуви и рукавов, приемы и методы съема изделий, устройство и эксплуатацию обслуживаемого оборудования, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

Примеры работ.

- 1) Рукава различных конструкций длиной 20 м и выше - съем с дорнов;
- 2) Сапожки и боты с мехзатвором, облегающего силуэта - съем с колодок.

155. Съемщик свинцовой оболочки с рукавов 2-разряд

Характеристика работ. Съем свинцовой оболочки с бездорновых рукавов оплеточной конструкции на специальном сдирочном станке. Установка барабана с помощью тельфера на раскаточное устройство. Снятие зажима с рукава, подрезка свинцовой оболочки с двух сторон вручную. Заправка свинцовой ленты между валками и конца рукава на закаточном устройстве. Управление сдирочным станком, наблюдение за ходом процесса сдирки свинцовой оболочки с рукава. Съем барабана с рукавами с раскаточно-закаточного устройства.

Должен знать: рациональные приемы сдирки свинцовой оболочки с рукавов, виды и назначение рукавов, свойства свинца, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство сдирочного станка.

Чистильщик оснастки и приспособлений

156. Чистильщик оснастки и приспособлений 2-разряд

Характеристика работ. Механическая очистка с правкой обувных колодок вручную от нагара, лака, клея и прочих загрязнений после вулканизации. Механическая и химическая чистка с правкой пресс-форм несложной конфигурации и дорнов (одногозедные без вкладышей). Укладывание в паровую ванну, промывка, загрузка в котел, отпаривание. Очистка на столе ножом, стамеской, металлической щеткой, наждаком или на специальном станке.

Должен знать: методы, рациональные приемы очистки, виды и назначение оснастки и приспособлений, технические требования, предъявляемые к качеству очистки колодок, устройство приспособлений.

157. Чистильщик оснастки и приспособлений 3-разряд

Характеристика работ. Химическая очистка обувных колодок от нагара и правка. Механическая и химическая чистка, а также правка пресс-форм сложной конфигурации (многогнездные, с вкладышами, с сердечниками). Очистка-правка дорнов. Приготовление щелочного раствора в ванне, укладывание оснастки в раствор, отпаривание, выемка, очистка вручную или на специальном станке. Правка дорнов на дорно-правильном станке или вручную. Смазка концов дорнов клеем. По окончании процесса очистки - правка-подбор, комплектование и отправка в производство.

Должен знать: технологический процесс очистки-правки, рациональные приемы чистки-правки, виды и назначение оснастки и приспособлений, технические требования, предъявляемые к качеству обрабатываемой продукции, устройство дорно-правильного станка и приспособлений.

Штамповщик резиновой обуви

158. Штамповщик резиновой обуви 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение отдельных операций при изготовлении резиновой обуви на штамп-агрегате. Удаление выпрессовок вручную, снятие галош с сердечника и чистка сердечника, снятие галош со штырей элеватора и шероховка на специальной шайбе, обрезка галош по борту на машинке, надевание галош на колодку.

Должен знать: рациональные приемы выполнения работ при обслуживании штамп-агрегата, конструкцию штампованной галоши, назначение отдельных деталей, технические требования, предъявляемые к качеству галош, устройство оборудования.

159. Штамповщик резиновой обуви 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение операций по изготовлению резиновой обуви на штамп-агрегате, надевание сшитого чулка с распрямлением и закреплением подкладки на колодке, проверка качества формы галош по внешнему виду, навешивание годных галош на штыри элеватора. При обнаружении дефектов - возвращение бракованных галош на исправление или самостоятельное устранение дефектов: переобтеканий, незначительных срывов, трещин и другие. Выполнение работ по окончательной отделке галош, контроль - починка галош в цепи отделочного конвейера.

Должен знать: технологический процесс штампования галош, конструкцию штампованной галоши, назначение отдельных деталей, технические требования, предъявляемые к качеству изделий, устройство оборудования.

160. Штамповщик резиновой обуви 4-разряд

Характеристика работ. Штампование резиновых галош на пресс-автомате, оборудованном горизонтально-замкнутым пульсирующим конвейером. Затяжка подкладки на сердечнике в заданном конвейеру ритме, наложение резины и управление прессом.

Должен знать: технологический процесс штампования резиновых галош, конструкцию штампованной галоши, назначение отдельных деталей,

технические требования, предъявляемые к изделиям, и меры предупреждения и исправления брака, устройство и правила наладки штамп-агрегата.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство резиновых технических изделий, резиновой обуви и резиновых изделий широкого потребления", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года приведен в приложение 3 к разделу 3 ЕТКС (выпуск 31).

4. Производство, восстановление и ремонт шин

Аппаратчик вулканизации

161. Аппаратчик вулканизации 3-разряд

Характеристика работ. Контроль за ходом технологических процессов термопластикации каучуков, вулканизации, изготовления резиновых смесей и сборки покрышек по показаниям и с помощью контрольно-измерительных приборов. Включение оборудования и установка его на заданный регламент. Наблюдение за работой всех механизмов на обслуживаемом участке. Выявление нарушений технологии по заданным диаграммам приборов. Запись шифров изготавливаемых смесей или термопластиката или запись изготовленных покрышек и других изделий в вулканизационных аппаратах.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, свойства и назначение обрабатываемых материалов и полуфабрикатов, устройство оборудования, контрольно-измерительных и автоматических приборов, методику заполнения и использования диаграмм.

Балансировщик шин

162. Балансировщик шин 3-разряд

Характеристика работ. Балансировка готовых шин и покрышек всех видов на балансировочном станке. Монтаж и центрирование покрышек на станке. Выверка баланса. Очистка зоны с завышенным дисбалансом, промывка бензином и устранение неуравновешенной массы нанесением резинового клея.

Должен знать: правила балансировки шин и покрышек, типы, размеры и назначение обрабатываемых покрышек, устройство балансировочного станка и пресса, требования, предъявляемые к качеству продукции.

163. Вивщик колец 2-разряд

Характеристика работ. Изготовление колец для авто- мото- и авиапокрышек из плетенки или тросиковой проволоки методом вивки на специальном станке

или вручную в соответствии со спецификацией. Доставка материалов к рабочему месту, установка их на станке, наладка станка на заданный размер кольца, регулирование его в процессе работы. Замер диаметра колец по шаблонам. Вивка колец в соответствии с технологическим регламентом, обертывание и флиппирование колец.

Должен знать: технологию изготовления колец, устройство станка, конструкцию, размеры и назначение колец, калибры, сорта плетенки и проволоки, особенности обработки материалов, требования, предъявляемые к качеству продукции.

Примеры работ.

- 1) Бортовые кольца для авто- мото-покрышек - вивка;
- 2) Тросиковые кольца для авиа-покрышек - вивка.

164. Вставщик камер 3-разряд

Характеристика работ. Вставка варочных камер в восстанавливаемые покрышки или в покрышки типа Кубышка или губчатых камер в покрышки на специальных станках и с помощью специальных приспособлений. Разведение бортов покрышки на станке с помощью сжатого воздуха. Промазка варочной камеры и внутренней поверхности покрышки различными смазками или пропудривание внутренней стороны покрышки. Вставка камер. Поддувка камер сжатым воздухом до требуемых размеров. При вставке варочных камер в покрышки типа "Кубышка" - шероховка сердечника камеры по воротнику.

Должен знать: приемы вставки камер в покрышки, устройство станка, конструкцию, размеры, типы и особенности покрышек и камер, виды смазок.

При вставке варочных камер в легковые покрышки - 2-разряд.

165. Выемщик варочных камер 4-разряд

Характеристика работ. Выемка варочных камер (шаблонов или сердечников) из покрышек и безбандажных шин после вулканизации на специальном станке. Подача вулканизированной покрышки к станку, установка ее, пуск станка с помощью автоматических приспособлений, раздвижка бортов покрышки. Выемка из покрышки варочной камеры. Устранение мелких неполадок в работе оборудования.

Должен знать: устройство станка выемки варочных камер, размеры, виды и особенности обрабатываемых покрышек, конструктивное строение покрышки, способы и правила выемки камеры из покрышки.

При выемке варочных камер из легковых покрышек или покрышек типа "Кубышка" - 3-разряд.

166. Грануляторщик 5-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса грануляции, слаббирования или стрейнирования маточных смесей и каучуков, пластикация натурального каучука на червячных прессах согласно технологическому регламенту и по показаниям контрольно-измерительных приборов. Подача каучука или маточных смесей из резиносмесителя по транспортеру в пластикатор-гранулятор. Регулирование температуры, зазора головки пластикатора-гранулятора. Наблюдение за непрерывным питанием гранулятора, за подачей суспензий и равномерным смачиванием гранул, за режимом охлаждения. Подача гранул в охладительную камеру и в бункера. Смена головок и стрейнирующих сеток.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, устройство всех узлов агрегата и контрольно-измерительных приборов, сорта, типы каучуков, особенности обработки маточных смесей, рецептуры суспензий.

При ведении процессов под руководством грануляторщика высшего разряда - 4-разряд.

167. Заготовщик каркаса спортивных велошин 2-разряд

Характеристика работ. Заготовка каркаса спортивных велошин на специальном станке в соответствии с технологической картой. Установка приспособлений на станок каретки, направляющей планки и шпули с нитями. Включение станка в работу. Навивка нити на скалку. Съем скалки, передача заготовки на дальнейшую обработку.

Должен знать: технологию заготовки каркаса велошин, устройство станка и приспособлений, структуру каркаса, классификацию скалок, приемы работы.

168. Заготовщик образцов для испытания шин 4-разряд

Характеристика работ. Заготовка образцов резиновой смеси, полуфабрикатов, готовой продукции для анализов, физико-механических и рентгеноскопических испытаний. Отбор продукции для испытания в соответствии с техническими требованиями. Вырезка заготовок с соблюдением требуемого класса точности. Придание заготовкам требуемой конфигурации, подшлифовка, изготовление микрошлифов. Ведение записей отбора заготовок в специальном журнале.

Должен знать: приемы обработки заготовок для анализов, типы, размеры, конструкцию испытываемой продукции, методику анализов испытаний на всех

приборах и аппаратах лаборатории, технические требования, предъявляемые к продукции и заготавливаемым на испытания образцам, конфигурацию заготовок.

Заготовщик шиноремонтных материалов

169. Заготовщик шиноремонтных материалов 2-разряд

Характеристика работ. Заготовка шиноремонтных материалов покрышек. Раскатка рулонов профилированных протекторов. Укладка протекторов на подогревательные плиты. Шероховка и промазка клеем их поверхности. Обрезка протекторов по длине и срезка их концов на конус. Раскатка валиков с листовыми резинами, раскрой, промывка бензином и промазка клеем листовых резин. Шероховка и промазка клеем резино-кордовых пластырей.

Должен знать: виды шиноремонтных материалов, правила пользования шероховательным и измерительным инструментами, концентрацию клеев, режимы нанесения и просушки клеевой пленки, размеры профилированных протекторов и правила их подогрева и шероховки, приемы рационального раскроя листовых резин, приемы работы.

170. Заготовщик шиноремонтных материалов 3-разряд

Характеристика работ. Заготовка пластырей различных конфигураций для ремонта покрышек. Раскатывание валиков обрезиненного корда и резины. Сушка корда согласно установленному режиму. Закрой корда после сушки на полосы требуемой длины и ширины. Освежение и дублировка полос. Центровка слоев пластырей. Прикатка дублировочным роликом. Отправка сырых пластырей на вулканизацию. После вулканизации шероховка их и наклейка сырой резиновой прослойки.

Должен знать: сущность технологического процесса изготовления пластырей, устройство сушильного оборудования, виды и свойства применяемых для ремонта материалов, режимы сушки, правила рационального раскроя материалов

Заготовщик шприцованных деталей для шин

171. Заготовщик шприцованных деталей для шин 1-разряд

Характеристика работ. Отбор с транспортера шприцмашины профилированных ободных и велоободных лент. Осмотр их по внешнему виду. Резка по заданной длине. Обрезка на конце. Пропудривание тальком. Подача на стыковку. Пробивка отверстий для вентиля в велокамере или ободной ленте в соответствии с установленной спецификацией на специальном станке. Установка

изделий на станке и пробивка отверстий без перекосов и разрывов. Вставка вентиля в камеры.

Должен знать: устройство и принцип работы оборудования, конструкцию и спецификацию изделий, особенности их обработки, приемы работ, способ крепления вентиляей.

172. Заготовщик шприцованных деталей для шин 2-разряд

Характеристика работ. Самостоятельное выполнение различных работ при изготовлении деталей разных типов и размеров методом шприцевания или шприцевание велокамер под руководством машиниста шприцмашины. Контроль сырых заготовок по размеру, ширине, калибру при помощи различного рода мерительных инструментов, удаление посторонних включений, прокол отверстий под вентиль, наклейка, прикатка вентиля с промазкой клеем, прокол пузырей, пропуск заготовок через пудрильную камеру, резка по заданной длине, контроль веса заготовок на весах, укладка на тележки, стеллажи или упаковка их в упаковочный материал.

Должен знать: спецификацию и назначение обрабатываемых заготовок и их деталей, требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство и принцип работы оборудования, приемы работы.

Примеры работ.

- 1) Велопротекторы - заготовка на агрегате,
- 2) Детали борта и брекера профилированные - заготовка на прицмашине,
- 3) Камеры ездовые и варочные, диафрагмы, шины атмосферного давления - заготовка на агрегате,
- 4) Трубка для вентиляей, прокладки для вулканизаторов, камеры шинопневматических муфт - изготовление.

Изготовитель колец

173. Изготовитель колец 1-разряд

Характеристика работ. Изготовление проволочных колец для велопокрышек на станке. Подача проволоки на станок, намотка ее на шаблон по размеру. Обрубка конца, обжим стыка кольца муфтой. Проверка качества кольца.

Должен знать: устройство станка для намотки колец, спецификацию и размеры колец, требования, предъявляемые к качеству колец и проволоке, приемы работы.

174. Изготовитель колец 2-разряд

Характеристика работ. Намотка колец для электроконтактной сварки на станке-автомате. Установка катушек с проволокой на станке. Проверка работы станка на холостом ходу. Установка датчиков и реле на рубку колец требуемого размера. Пуск станка. Регулирование скорости работы станка и обеспечение бесперебойного питания станка проволокой. Установка устройства съема колец.

Должен знать: устройство станка и принцип его работы, размеры колец, требования, предъявляемые к качеству колец и проволоки.

175. Изготовитель колец 3-разряд

Характеристика работ. Изготовление бортовых колец на станке или агрегате. Установление катушки с плетенкой или барабана с проволокой. Заправка конца проволоки в головку шприцмашины для последующей обрезки. Пропуск проволоки или плетенки через охлаждающую ванну, протягивающие барабаны, компенсатор, направляющий большой шкив под нож намоточного устройства. Намотка плетенки или проволоки на шаблон с количеством оборотов согласно спецификации. Обрубка кольца при помощи автоматического ножа, обжим его, снятие кольца.

Должен знать: технологический процесс изготовления бортовых колец, виды и сорта проволоки, особенности ее обработки, требования, предъявляемые к качеству колец.

При изготовлении бортовых колец на станках или агрегатах типа АКД-1 с одновременным руководством бригадой - 4-разряд.

Изолировщик колец

176. Изолировщик колец 1-разряд

Характеристика работ. Изолирование стыка колец бязью. Подноска к рабочему месту лент бязи, стрижка бязи на обрезки определенной длины.

Должен знать: спецификацию изготовления бортовых колец, требования, предъявляемые к качеству изолировки стыка бортового кольца, приемы работы.

177. Изолировщик колец 2-разряд

Характеристика работ. Изолирование бортовых колец и велоколец путем обертки их спиралью или внахлестку обрезиненной тканевой лентой на специальных станках или полуавтоматах. Установка на станок валика с тканью. Вставка бортового кольца в станок. Пуск станка. Срезка остатка обертки и резинового шнура по установленной длине, прикатка обертки, подача кольца на дальнейшую обработку.

Должен знать: устройство и правила настройки станка, размеры и назначение колец, сорта резины и тканей.

Изолировщик кромок обрезаемого корда

178. Изолировщик кромок обрезаемого корда 2-разряд

Характеристика работ. Изолирование кромок раскроенного текстильного корда или металлокордного полотна на специальном станке. Подготовка полос корда для изготовления браслетов, брекеров, лент для бортовых крыльев. Подбор закроенных полос корда, состыковка их. Наложение сквиджи.

Должен знать: сущность технологического процесса изоляции полотна, устройство обслуживаемого оборудования, спецификацию деталей, применяемых в работе.

Испытатель колец

179. Испытатель колец 2-разряд

Характеристика работ. Испытание колец на прочность и проверка их размера. Одевание проволочного кольца на выступы дисков, соответствующие размеру кольца. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов на панели. Снятие кольца и подвешивание его на специальное приспособление. Включение и выключение электро- и пневмоподачи станка. Выявление брака в кольце.

Должен знать: правила и способы испытания колец на прочность и определение их размеров, размеры изготавливаемых колец, допустимые отклонения по размеру колец, требования, предъявляемые к качеству колец, устройство станка, принцип работы станка и контрольно-измерительных приборов.

180. Каландровщик на обрезаемом металлокордном полотне 4-разряд

Характеристика работ. Изготовление металлокордных деталей покрышек на универсальных установках, а также выполнение работ по обслуживанию каландров при обрезаемом металлокордном полотне. Обрезка, раскрой и изоляция кромок деталей. Подготовка шпульт с металлическими нитями, зарядка шпулярника, проводка металлокордных нитей через глазки панелей, гребенки и зазор валков каландра. Сращивание нитей металлокорда с нитями проволочного полотна. Распределение нитей по рискам валика. Наблюдение за натяжением нитей. Ликвидация обрывов нитей при обрезаемом. Закатка обрезаемого металлокордного полотна в рулон.

Должен знать: сущность технологического процесса изготовления металлокордных деталей на универсальных установках и процесса обрезинки металлокордного полотна на каландрах, правила обслуживания червячной машины, холодильной установки, раскройно-стыковочного автомата, устройства для изоляции кромок, состояние поверхности металлокорда при окислении, правила обслуживания шпулярника, настройки тормозного устройства шпуль, правила вскрытия бочек с металлокордом, последовательность протаскивания нитей через ролики.

181. Контролер шинного производства

Характеристика работ. Межоперационный контроль качества сырья, материалов, деталей, полупродуктов и полуфабрикатов, разбраковка готовой продукции. Определение сортности и доброкачественности изготовленных резиновых смесей, обрезинки корда, сборки покрышек, вулканизации, отделки изделий путем промера, анализов, показаний контрольно-измерительных приборов или по внешнему виду. Заключение о соответствии качества продукции, тары и маркировки требованиям государственного стандарта и технических условий и выдача разрешений на отпуск готовой продукции. Ведение журнала и учета сортности. Выявление отклонений от норм технологического процесса, принятие мер к исправлению и предупреждению брака. Определение вида, причин и виновников брака.

Должен знать: технологический процесс изготовления продукции на обслуживаемом участке, виды и свойства обрабатываемых материалов, государственный стандарт и технические условия на продукцию, сырье, полуфабрикаты, конструкцию контролируемых изделий, методы отбора и подготовки проб, инструкцию о контроле и порядке оформления отпуска материалов и готовой продукции, сроки замеров и точки контроля технологического процесса, порядок заполнения диаграмм и их применение для контроля производства, правила пользования мерительными инструментами и приспособлениями.

При контроле деталей покрышек, сырых камерных рукавов, вентилях манжет, прокладок, автоплетенки и проволоки, а также на дренажировании шин - 2-разряд;

При контроле химсырья, клеев, протекторов, камер, прорезиненного корда и тканей, сквиджей, пропитки тканей, ободных лент, качества сборки, определении стрелы прогиба шин для камерных шин грузовых автомобилей (далее – ГК), классификации сортности и брака по видам и виновникам - 3-разряд;

При контроле резиновых смесей, каучуков, готовых покрышек, катков, бандажей, включая спецпродукцию, контроль отпуска продукции с оформлением установленной документации - 4-разряд.

182. Машинист автокамерного агрегата 6-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления ездовых автомобильных и авиационных камер на автокамерном агрегате. Настройка шприцмашины на заданный калибр и диаметр сечения рукава. Подбор и смена мундштука и шайбы шприцмашины. Регулирование температуры и скорости транспортера. Наблюдение за качеством резиновых смесей и выпускаемых заготовок, наблюдение за режимом питания шприцмашины. Контроль за работой отдельных узлов агрегата. Проверка калибра заготовок с помощью контрольно-измерительных приборов. Чистка машины при смене размеров и рецептуры камер. Участие в ремонте агрегата. Руководство работой бригады автокамерного агрегата.

Должен знать: сущность технологического процесса изготовления ездовых камер, шифры и рецепты обрабатываемых резиновых смесей, технологическую схему производства камер, размеры и спецификацию допускаемых заготовок, устройство и принцип работы агрегата, коммуникаций и контрольно-измерительных приборов, приемы рационального использования возвратных отходов.

При ведении технологического процесса под руководством машиниста автокамерного агрегата - 5-разряд.

Машинист протекторного агрегата

183. Машинист протекторного агрегата 4-разряд

Характеристика работ. Изготовление протекторов на протекторном агрегате под руководством машиниста более высокой квалификации. Настройка и пуск машины, установка калибра выпускаемой протекторной ленты и подбор соответствующих профилирующих планок. Регулирование скорости и температуры машины по показаниям контрольно-измерительных приборов, скорости транспортера для подачи резиновой смеси с питательных вальцов в загрузочную воронку шприцмашины. Отбор проб для анализов.

Должен знать: технологический процесс изготовления протекторов, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов, спецификации и размеры протекторов, рецепты обрабатываемых смесей, правила отбора проб.

184. Машинист протекторного агрегата 5-разряд

Характеристика работ. Изготовление протекторов на протекторном агрегате или изготовление протекторов прямым потоком под руководством машиниста более высокой квалификации в соответствии с технологическим регламентом и по показаниям контрольно-измерительных приборов. Контроль качества поступающей резины и выпускаемых протекторов. Подбор смеси по пластичности. Дозирование возвратных отходов. Подбор и установка профилирующих планок в соответствии с пластичностью смеси. Наблюдение за работой всех узлов агрегата. Очистка шприцмашины от остатков резины при переходе на другой размер или тип протекторов. Руководство бригадой рабочих протекторного агрегата.

Должен знать: сущность технологического процесса изготовления протекторов, рецептуры резиновых смесей, технологию изготовления и спецификацию протекторов, назначение и устройство всех узлов агрегата, принцип работы контрольно - измерительных приборов, правила отбора проб.

При изготовлении протекторов прямым потоком или на полуавтоматических многоагрегатных линиях с пульта управления - 6-разряд.

Машинист сквиджевого станка

185. Машинист сквиджевого станка 3-разряд

Характеристика работ. Наложение резиновых прослоек на слои корда на сквиджевом станке. Прием раскроенных полос с кордом, удаление брака, сращивание корда на стыковочном транспортере в непрерывную ленту, заправка ленты в дублировочный станок, наложение сквиджевой резины на кордную ленту, прокатка на станке и закатка дублированной ленты в прокладку.

Должен знать: сущность технологического процесса сквиджевания обрешиненного корда, требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство сквиджевого станка и приспособлений к нему.

Мойщик покрышек

186. Мойщик покрышек 2-разряд

Характеристика работ. Мойка покрышек, подлежащих ремонту, в моечных машинах и поверхностная сушка мытых покрышек в механизированных сушилках. Очистка покрышек от льда, грязи вручную и с помощью спреда. Загрузка покрышек в моечную машину. Соблюдение режима мойки, удаление воды из покрышки при помощи эжектора. Выгрузка чистой покрышки из

моечной машины тельфером или вручную, передача ее в сушильную камеру и просушка покрышек по установленному режиму. Регулирование температуры влажности воздуха в сушилках и времени сушки.

Должен знать: технологию мойки и поверхностной сушки покрышек, требования к качеству промывки и сушки покрышек, устройство моечной машины и сушилки, правила пользования подъемными механизмами, свойство кордов, применяемых в шинной промышленности с целью определения минимального увлажнения корда при мойке покрышек.

187. Монтировщик вентиляей 2-разряд

Характеристика работ. Выполнение заключительных операций по изготовлению автомобильных, авиационных и велосипедных камер. Сортировка камер по размерам, зачистка выпрессовок вентиляной резины, монтаж вентиля, вставка клапана, подвертка гайки клапана. Изгиб металлических вентиляей в соответствии с заданной конфигурацией вручную или на станке-автомате, испытание камеры на герметичность. Настройка станка-автомата, зарядка бункера станка, опробование его вхолостую.

Должен знать: порядок монтировки вентиляей, конструкцию и спецификацию вентиляей и камер, назначение отдельных деталей вентиля, требования, предъявляемые к качеству вентиляей, устройство станка и приспособлений для изгиба и монтаж вентиляей, приемы работы.

Монтировщик шин

188. Монтировщик шин 2-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса монтажа шин с губчатой камерой, а также монтажа и демонтажа колес размером до 12х20 автомобилей или дорожно-строительных машин различных марок с помощью специальных приспособлений и инструментов. Подбор по видам, размерам и назначению: бандажей, колец и покрышек в соответствии с губчатой камерой. Одевание шины на бандаж с помощью специальных приспособлений. Исправление (шеровка и другие) дефектных мест. Накачивание и подкачивание шин воздухом на ходовых машинах, проверка давления воздуха в шинах по манометру, определение годности покрышек, камер и дисков для дальнейшей эксплуатации или необходимости их ремонта.

Должен знать: приемы монтажа шин с губчатой камерой, а также монтажа и демонтажа колес автомобилей или дорожно-строительных машин различных марок, конструкцию, размеры и назначение бандажей, колец, покрышек и камер, нормы давления воздуха в шинах разных размеров и типов, правила их

эксплуатации и хранения, нормы пробега покрышек, типичные повреждения шин и камер, правила пользования измерительными приборами, рабочими инструментами и приспособлениями.

189. Монтировщик шин 3-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса монтажа шин с губчатой камерой, а также монтажу и демонтажу колес (размером 12x20 и выше) автомобилей или дорожно-строительных машин различных марок с помощью специальных приспособлений и инструментов.

Должен знать: способы монтажа шин, а также монтажа и демонтажа колес, конструкцию, размеры и назначение шин и колес, устройство применяемых приспособлений и контрольно-измерительных приборов, технические требования, предъявляемые к качеству шин.

190. Монтировщик шин 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса монтажа автошин и шин специального назначения на станках в автоматическом и ручном режимах с пульта управления. Подготовка поверхности камеры и внутренней поверхности покрышки путем ручного талькирования или промазки эмульсией на специальной установке. Визуальный контроль за качеством закладки (расправления) и степенью поддувки камер. При монтаже легковых шин во избежание дисбаланса - ручная ориентировка вентиля камеры против легкой точки покрышки.

Должен знать: технологический процесс монтажа (комплектовки) шин, требования к качеству покрышек и камер, а также шин в эксплуатации, устройство и принцип работы комплектовочных станков в ручном и автоматическом режимах, контрольно-измерительных приборов.

Монтировщик шинопневматических муфт

191. Монтировщик шинопневматических муфт 3-разряд

Характеристика работ. Монтаж шинопневматических муфт в соответствии с технологической картой. Раскрой резиновых полос по заданному размеру, наложение их на внутреннюю часть вулканизированной муфты, набивка резиновых накладок в пазы муфты, установка готовой муфты на столе, окраска обода вручную специальной краской.

Должен знать: технологический процесс изготовления и монтаж муфт, размеры и конструкцию шинопневматических муфт, назначение всех деталей муфт.

Навесчик заготовок

192. Навесчик заготовок 1-разряд

Характеристика работ. Навешивание велотрубок на конвейер с выравниванием одного из концов по планке. Пуск ножа, наблюдение за работой ножа, за качеством резки, отбор некачественных велотрубок. Съём трубок с конвейера, промазка их, раскладка на ленточном транспортере.

Должен знать: устройство дискового ножа, конструкцию велокамер, размеры велотрубок, приемы работы.

193. Навесчик заготовок 2-разряд

Характеристика работ. Съём, навеска, отбор заготовок и готовых изделий. Взвешивание (в случае необходимости) заготовок на автоматических весах, проверка качества изделий. Навеска-укладка их в стеллажи, на скиды, тележки, конвейеры. Намазка изделий клеем, рассортировка покрышек в партии, по размерам, моделям, сортам. Отправка заготовок на дальнейшую обработку.

Должен знать: назначение изделий и заготовок в производстве, приемы работы на обслуживаемом участке, размеры, виды изделий и заготовок, требования, предъявляемые к качеству заготовок, устройство транспортных приспособлений и другого оборудования, необходимого для правильного хранения, транспортирования заготовок и изделий.

Примеры работ.

1) Заготовки протекторные - съём с транспортера, взвешивание, навеска на конвейер, укладка на скиды, тележки, на стеллажи,

2) Камеры варочные - отбор с транспортера шприцмашины и укладка заготовок в охлаждающие ванны, подача варочных камер к форматорам,

3) Покрышки - отбор вулканизованных покрышек от спускового люка, навеска сырых или вулканизованных покрышек на конвейер, подача варочных камер на выемку или вулканизацию или комплектовку. Съём с конвейера.

Навивщик металлокордного полотна

194. Навивщик металлокордного полотна 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса получения металлокордного полотна путем навивки металлокордных нитей на барабан

навивочного станка. Подача катушек с металлокордными нитями, валиков с резиной и клея на рабочее место. Наложение слоя резины на барабан навивочного станка. Наматывание нитей металлокорда на слой резины. Промазка полотна бензином. Наложение второго слоя резины, прикатка его роликом, удаление пузырей, резка металлокордного полотна виброножницами, съём полотна с барабана.

Должен знать: технологический процесс изготовления металлокордного полотна путем навивки металлокордных нитей, спецификацию металлокордного полотна, устройство и принцип работы станка.

Накатчик

195. Накатчик 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса накатки эбонита или резины на бандажи на накаточном станке каландра точно по калибру. Регулирование синхронности каландра и накаточного станка, обрезка кромок эбонита, прикатка стыка эбонита.

Должен знать: технологический процесс накатки эбонита или резины, конструкцию, размеры и спецификацию обрабатываемых массивных шин: виды и рецепты резины, требования, предъявляемые к качеству обрезинки бандажей, устройство накаточного станка.

Обжигальщик массивных шин

196. Обжигальщик массивных шин 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса обжига массивных шин и снятие массива беговой резины с забракованных массивных шин. Подготовка бандажей для снятия с них массивов, очистки их от пыли, грязи и коррозии. Закатка массивной шины по трапу на площадку. Закрепление массивной шины на горизонтальном сердечнике. Включение трансформатора и наблюдение за разогревом бандажа по плавлению и сгоранию эбонита. Съём шины с сердечника, срез массива беговой резины и снятие его с металла. Очистка бандажа от расплавленного эбонита.

Должен знать: технологический процесс обжига массивных шин, устройство трансформатора, требования, предъявляемые к качеству обрабатываемых бандажей при работе на оборудовании с высоким напряжением.

При ведении процесса обжига шин под руководством обжигальщика более высокой квалификации - 3-разряд.

Обработчик вентиляей

197. Обработчик вентиляей 3-разряд

Характеристика работ. Обрезинка и обработка вентиляей для автомобильных, авиационных и велосипедных камер. Подготовка раствора, обезжиривание, протравка, промывка и просушка вентиляей. Промазка металлической пятки вентиляейной втулки клеем. Заготовка сырой резины. Подготовка к работе вулканизационного пресса. Вулканизация обрезиненного вентиляей. Выгрузка вентиляей из пресса. Обрезка кромки у пятки вентиляей. Шероховка на станке. Проверка чистоты вентиляей и отверстия, промазка пятки вентиляей клеем.

Должен знать: размеры, типы, и спецификацию вентиляей и камер, дефекты вентиляей, устройство оборудования, требования, предъявляемые к качеству вентиляей.

При выполнении только операции шероховки вентиляей и их контроле - 2-разряд.

Обрубщик облоя

198. Обрубщик облоя 2-разряд

Характеристика работ. Обрубка облоя. Проверка качества сварного стыка по внешнему виду облоя и цвету побежалости отпуска. Вставка сваренного стыка кольца в пазы фигурного ножа. Нажатие педали. Выем кольца из пазов фигурного ножа. Проверка совпадения площадей концов проволоки в кольце.

Должен знать: устройство станка и принцип его работы, приемы работы при закладке кольца, обеспечивающие точное положение стыка по отношению к ножам, требования, предъявляемые к качеству стыка кольца.

Оператор по изготовлению резиновых смесей

199. Оператор по изготовлению резиновых смесей 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления резиновых смесей с главного пульта управления. Наблюдение по пневмосхемам за непрерывностью работы автоматических систем. Проверка исправности панелей управления, автошифратора, наличия материалов в бункерах. Включение панелей в работу, наблюдение за наличием рецептуры на все смеси в соответствии с техническим заданием. Шифрование перфокарт на основании рецептурной карты. Настройка режимного контрольно-электронного прибора по рецепту. Установление минимума и максимума температуры смеси на электронном потенциометре. Оформление диаграмм. Учет изготовленных резиновых смесей. При необходимости - перевод резиносмесителей на ручное управление.

Должен знать: технологический процесс изготовления резиновых смесей, их виды, шифры и назначение, устройство и принцип работы дешифратора, поточно-автоматической линии, системы управления автоматической развески и управления резино-смесителями, элементы радиотехники, электроники, автоматики.

При ведении процесса изготовления резиновых смесей и руководстве операторами более низкой квалификации - 5-разряд.

Оператор по перезарядке транспортных систем

200. Оператор по перезарядке транспортных систем 3-разряд

Характеристика работ. Перезарядка различных систем питателей резательных машин и браслетных станков, полуавтоматических транспортных систем при транспортировании сырья, полуфабрикатов и готовой продукции с пульта управления. Обслуживание погрузочно-разгрузочных станций с самодвижущимися полуавтоматическими электротельферами. Проверка исправности транспортных систем и механизмов, разгрузочного устройства, электротельфера, рольганга, наличия транспортируемых материалов в местах их хранения. Подача сырья, полуфабрикатов к месту их дальнейшей обработки и выгрузка готовой продукции.

Должен знать: сущность технологического процесса на обслуживаемом участке, устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов и правила управления ими, виды, свойства, марки и назначение в производстве транспортируемых материалов.

Оператор по перезарядке транспортных систем

201. Оператор по перезарядке транспортных систем 4-разряд

Характеристика работ. Закатка обрезаемого корда в прокладку, закатка-раскатка листовой резины для гермослоя в прокладку на установке изготовления гермослоя. Охлаждение обрезаемого корда и сдублированных полос листовой резины на холодильной установке.

Подача корда с вертикальных складов к сборочным станкам. Регулирование режима охлаждения корда и листовой резины на холодильных установках.

Должен знать: технологический процесс обрезаемого корда, устройство кинематической схемы закаточного устройства, подъемно-транспортных приспособлений элементов автоматики холодильной установки, дефекты обрезаемого корда и способы их устранения.

Оператор подачи технического углерода

202. Оператор подачи технического углерода 4-разряд

Характеристика работ. Подача технического углерода в расходные бункера резиносмесителей по полуавтоматической транспортной системе. Набор программы на пульте управления на загрузку в силосы или бункера и выдачу из силосов и бункеров технического углерода. Наблюдение по пневмосхеме за работой оборудования и приборов, за процессом разгрузки технического углерода в силосы, за подачей технического углерода в расходные бункера. Проверка исправности приборов и оборудования приема и подачи технического углерода. Замер наличия технического углерода в силосах и бункерах. Устранение неполадок в работе оборудования. Ведение записей в производственных журналах.

Должен знать: приемы подачи технического углерода на полуавтоматической транспортной системе, типы и назначение технического углерода, идущего в производство, устройство и принцип работы элементов автоматики, участвующих в схеме управления автоматической линии, устройство оборудования.

Оператор по термообработке корда

203. Оператор по термообработке корда 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса термообработки капронового и нейлонового кордов на специальной установке в режимах "натяжения" и "вытяжки". Наблюдение и регулирование температурных режимов печей с помощью измерительных приборов, наблюдение за прохождением и натяжением полотна корда через установку горячей вытяжки и нормализации с помощью пневматических и электрических регулирующих устройств, наблюдение за прохождением искры в горелках в момент зажигания с помощью сигнальных ламп на пульте управления, а также за полнотой сгорания природного газа или мазута. Осмотр и проверка исправности всех узлов установки (натяжного пневматического устройства, световой сигнализации и так далее). Включение в работу вентиляторов печи установки термообработки.

Должен знать: сущность технологического процесса термической обработки капроновых и нейлоновых кордов, марки кордов и их назначение, устройство и принцип работы газовых печей, вентиляторов, установки для термообработки и всей системы, контрольно-измерительных приборов.

При ведении процесса термообработки корда и руководстве операторами более низкой квалификации - 5-разряд.

Отжимщик воздуха и влаги из камер

204. Отжимщик воздуха и влаги из камер 1-разряд

Характеристика работ. Отжим воздуха из велокамер на отжимных станках или вакуум-установках, заправка вентиля и передача камеры на дальнейшую обработку.

Должен знать: размеры, типы и конструкции велокамер, требования, предъявляемые к качеству изделий, правила пользования отжимным оборудованием.

205. Отжимщик воздуха и влаги из камер 2-разряд

Характеристика работ. Отжим воздуха из ездовых камер и влаги из варочных камер на отжимных станках или вакуум-установках. Подготовка, наладка и пуск: в работу оборудования. Установка камер в станок, удаление из них воздуха или влаги. Съем клапана и вставка его в корпус вентиля, наворачивание гайки. Свертывание отжатых камер в стандартные рулоны. Связка их.

Должен знать: устройство и принципы работы отжимного оборудования, приемы отжима воздуха и влаги из камер, размеры, типы, виды и конструкцию камер, требования, предъявляемые к качеству изделий.

206. Отжимщик воздуха и влаги из камер 3-разряд

Характеристика работ. Удаление остатков теплоносителей из варочных камер и вулканизованных покрышек. Вставка шлама с приспособлением для отжима теплоносителей. Отжим его и подача покрышки на дальнейшую обработку.

Должен знать: размеры, типы и особенности обрабатываемых покрышек, конструкцию покрышки и варочной камеры, устройство и принцип работы отжимного устройства, приемы и способы отжимки варочных камер и покрышек.

Перезарядчик сборочных станков

207. Перезарядчик сборочных станков 2-разряд

Характеристика работ. Обслуживание полуплоских и полудорновых станков с различными методами сборки покрышек. Подноска к станкам крыльев, колец, филеров, ленточек для изоляции, бортовых лент, бензина, клея, серийных номеров и других -мелких деталей. Визуальная проверка качества полуфабрикатов, навеска их на вешала или укладка на конвейер у сборочных станков.

Должен знать: виды, размеры и назначение деталей, требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов, приемы работы.

208. Перезарядчик сборочных станков 3-разряд

Характеристика работ. Участие в сборке автопокрышек, закрой и укладка слоев корда, протектора и других деталей на питающий транспортер и противни. Подноска к рабочему месту валиков с текстилем, крыльев, браслетов и других деталей, заливка клея, бензина, навеска деталей на вешала или укладка на стеллажи у сборочных станков. Проверка калибра корда, подноска катушек с металлокордом, установка их в раскаточное устройство, заготовка резиновых ленточек по длине и подноска их к сборочному станку, проверка по ширине, длине и калибру протекторной заготовки, промазка ее клеем, взвешивание протекторной заготовки, кольца или безбандажной массивной шины.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, спецификации, виды, размеры и назначение изделий, требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов, размеры и калибры металлокорда, режимы сушки клея на заготовках, величину углов при закрое деталей.

209. Перезарядчик сборочных станков 4-разряд

Характеристика работ. Обслуживание полуплоских и полудорновых сборочных станков с полуавтоматическим управлением при послойном методе сборки автопокрышек. Проверка исправности турешей и питателей. Подноска валиков с текстилем или резиной, установка их в туреши строго по спецификации с последовательным включением вращающихся механизмов, подача текстиля или резины из туреши в питатель при помощи пульта управления. Удаление бракованных и дефектных мест, промазка стыков текстиля и резины клеем, стыковка корда с соблюдением припусков, подноска к станку крыльев и других деталей.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, спецификации и порядок сборки покрышек, виды, размеры и назначение деталей покрышек, шифры резин, виды и марки текстиля, требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов, режимы сушки клеев на заготовках, величину углов при закрое деталей, принципиальную схему элементов автоматического управления.

Перезарядчик установки декристаллизации каучука

210. Перезарядчик установки декристаллизации каучука 3-разряд

Характеристика работ. Перезарядка установки декристаллизации каучуков. Проверка исправности разгрузочного устройства, электротельфера, рольганга. Наблюдение за правильностью входа подвески в направляющие разгрузочного стола, выгрузка кип каучука на рольганг с разгрузочного стола путем включения автоматического толкателя. Возвращение разгрузочного стола в исходное положение и отправление пустой навески или навески с некачественным каучуком на склад с пульта управления. Выравнивание вручную кип каучука для предупреждения задевания кипы о станки генератора. Наблюдение за прохождением кип каучука по рольгангу. Разгрузка камеры с помощью разгрузочных столов. При неисправности транспортной системы подачи каучука - разгрузка каучука электротельфером.

Должен знать: технологический режим декристаллизации каучука токами высокой частоты, виды и свойства каучуков и назначение их в производстве, устройство основного и вспомогательного оборудования (высококачественного лампового генератора, погрузочно-разгрузочных устройств, рольганга, электронных и ионных приборов), приемы работы.

Пластикаторщик

211. Пластикаторщик 3-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пластикации каучуков под руководством пластикаторщика более высокой квалификации на червячных пластикаторах согласно технологическому регламенту. Наблюдение за непрерывным и равномерным питанием пластикатора и выпуском пластика. Наблюдение за загрузкой пластикатора каучуком, регулирование температуры, скорости вращения шнека и зазора головки пластикатора по контрольно-измерительным приборам. Проверка и наблюдение за работой всех систем агрегата. Съем каучука с конвейера, погрузка его на транспортер. Чистка стрелок пластикатора от пропитки.

Должен знать: сущность технологического процесса пластикации каучука, виды каучуков, требования, предъявляемые к качеству обработки каучуков, рациональные режимы обработки различных видов каучука, устройство оборудования, контрольно-измерительных приборов и приспособлений.

212. Пластикаторщик 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пластикации каучуков на червячных пластикаторах согласно технологическому регламенту. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов. Проверка и наблюдение за работой всех систем агрегата, за нагревом верхнего и нижнего цилиндров и

головки машины. Руководство и наблюдение за работой пластикаторщиков более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс пластикации каучука, сорта каучуков, технические требования, предъявляемые к качеству обработки каучуков, рациональные режимы обработки различных видов каучука, устройство оборудования, контрольно-измерительных приборов и приспособлений.

Правщик проволоки и плетенки

213. Правщик проволоки и плетенки 2-разряд

Характеристика работ. Правка (рихтовка) и чистка проволоки или автоплетенки, идущих на изготовление бортовых колец, от ржавчины, загрязнений и других дефектов на станках с ручным и механическим приводом методом протягивания. В случае необходимости - обезжиривание проволоки или плетенки в щелочных и других растворах. Установка и съем катушек с проволокой или плетенкой. Пуск и останов станка. Пропуск проволоки через щетки станка или через ванну со щелочным или другим раствором. Наблюдение за тщательностью ее очистки. Намотка проволоки на катушки, устранение мелких неполадок в работе станка.

Должен знать: устройство и принцип работы станка, методы правки (рихтовки) и чистки автоплетенки и проволоки, виды и сорта проволоки и плетенки, требования, предъявляемые к качеству продукции.

Приемщик покрышек

214. Приемщик покрышек 5-разряд

Характеристика работ. Прием покрышек на восстановление и ремонт. Выявление "явных" и "скрытых" нарушений в покрышках. Определение визуальной годности покрышек к восстановлению или ремонту. Определение методов восстановления покрышек (наложением беговой дорожки, наложением протектора от плеча до плеча или от борта до борта). Определение группы ремонта. Отметка и промер дефектных мест, маркировка покрышек.

Должен знать: технологический процесс восстановления и ремонта покрышек, допустимые дефекты, виды и свойства шиноремонтных материалов, правила приема покрышек и определения методов восстановления и группы ремонта в соответствии с техническими условиями, устройство приспособлений, мерительных инструментов и правила пользования ими, нормы гарантийного пробега покрышек после восстановления и ремонта.

Сборщик безбандажных шин

215. Сборщик безбандажных шин 4-разряд

Характеристика работ. Сборка безбандажных массивных шин на специальном станке. Установка шаблонов в рабочее положение и закрепление патрона. Наложение и стыковка в кольцо первого слоя резины. Накатка обрешиненного по спецификации. Освежение слоев металлокорда. Заворот ленточки на металлокорд, прокол пузырей. Наложение протектора и прикатка его пневмоприкатчиками. Открепление патрона, снятие массивной шины, маркирование ее. Смена шаблона при переходе с размера на размер.

Должен знать: технологический процесс сборки безбандажных массивных шин, модели и размеры заготовок, калибр металлокорда, устройство, принцип работы оборудования.

Сборщик браслетов и брекеров

216. Сборщик браслетов и брекеров 3-разряд

Характеристика работ. Сборка, клейка на браслетном станке или барабане браслетов для авто- и авиапокрышек и брекеров для крупногабаритных покрышек. Приемка полос корда от закройщика или с питателя. Промазка клеем или освежение бензином. Стыковка концов с соблюдением ширины стыка. Дублирование слоев в соответствии со спецификацией. Съем полуфабрикатов со станка, подравнивание кромки и передача на последующую обработку.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, спецификацию изготовления браслетов и брекеров, виды и особенности обрабатываемых материалов, дефекты заготовок и готовых браслетов, требования, предъявляемые к качеству продукции, устройство оборудования.

217. Сборщик браслетов и брекеров 4-разряд

Характеристика работ. Сборка брекерных браслетов для шин типа "Р" на станках, сборка браслетов гермослоя на линии. Наложение слоев текстильного или металлического корда на барабан на первой скорости вращения барабана со строгим соблюдением ширины ступенек между слоями корда. Изоляция стыков каждого слоя. Наложение надбрекерной резины. Прикатка слоев нижними прикатчиками на второй скорости. Откидывание сектора барабана, снятие браслета и укрепление сектора вновь.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, спецификацию изготовления брекерных браслетов, виды и особенности обрабатываемых материалов, дефекты слоев корда и готовых брекерных

браслетов, требования, предъявляемые к качеству готовых брекеров, устройство оборудования.

218. Сборщик браслетов и брокеров 5-разряд

Характеристика работ. Сборка браслетов для крупногабаритных покрышек из высокомодульных (повышенной жесткости) кордов на механизированных линиях. Настройка резательной машины на соответствующие параметры закроя вручную, проверка настройки и ввод резательной машины в автоматический режим работы. Раскрой корда, передача его вручную на сборочную ленту браслетного станка, стыковка полос в непрерывный слой с последовательным наложением на каждый слой резиновой прослойки и образованием замкнутого кольца. Прикатка слоев браслета. Подготовка подъемно-транспортного механизма для съема браслета. Фиксирование в держателе собранного браслета, снятие его со станка и перемещение к стенду хранения.

Должен знать: технологический процесс сборки браслетов крупногабаритных покрышек на механизированных линиях, спецификации покрышек и браслетов, дефекты браслетов и методы их предупреждения, устройство, правила наладки и регулирования браслетного станка, диагонально-резательной машины и мостового крана.

Сборщик восстанавливаемых покрышек

219. Сборщик восстанавливаемых покрышек 4-разряд

Характеристика работ. Наложение протектора на восстанавливаемую покрышку, на прикаточных станках, шприцмашинах холодного питания и другими методами. Осмотр покрышки. Срезка излишков протектора. Стыковка и заделка стыка. Прикатка протектора прикаточными устройствами. Замер габаритов по длине окружности и периметру профиля. Снятие покрышек с различных патронов.

Должен знать: методы наложения протектора на восстанавливаемую покрышку, устройство прикаточных станков, шприцмашин холодного питания, агрегатов для наложения протектора методами навивки и их приспособлений, виды прослоечных и протекторных резин, технические условия на восстанавливаемые покрышки, правила пользования измерительным и режущим инструментом.

Примеры работ.

Протектор - наложение.

- 1) На раздвижном патроне с ездовой камерой,
- 2) На диафрагменном патроне,

- 3) Горячего полного профиля со шприцмашины холодного питания,
- 4) Методом навивки резиновой ленточки.

Сборщик покрышек

220. Сборщик покрышек 2-разряд

Характеристика работ. Сборка на барабане каркаса для спортивной велосипедной шины. Одевание на барабан предварительно промазанных клеем браслетов в установленном порядке, наложение брекера и протектора. Прикатка деталей без пузырей и складок.

Должен знать: технологический процесс сборки каркаса спортивной велосипедной шины, конструкцию каркаса, спецификацию и назначение отдельных деталей, режимы сушки и промазки деталей.

221. Сборщик покрышек 3-разряд

Характеристика работ. Сборка спортивной однотрубки и спортивных шин из велотреда на специальных сборочных станках или вручную. При сборке спортивных шин из велотреда - разметка и раскрой велотреда. Дублирование слоев. Пропудривание тальком. Стыковка заготовок в браслет, одевание его на барабан, заворот кромок браслета. При сборке спортивной однотрубки-пропудривание каркаса тальком. Отжим из камер воздуха. Пришив каркаса тесьмы на край борта на машине. Соединение скрепками и прошив стыка трубки на машине "зиг-заг". Отсоединение скрепок. Подвертка прижимных гаек вентиля. Одевание на вентиль прокладки.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, сорта и особенности обработки резины, тканей и полуфабрикатов, конструкцию и порядок сборки покрышек, устройство сборочных станков и приспособлений к ним.

222. Сборщик покрышек 4-разряд

Характеристика работ. Сборка-клейка авиационных покрышек типа "Кубышка" вручную на мягком дорне лепестковым методом. Сборка мотопокрышек, резино-кордных оболочек, велосипедных покрышек. Поддувка камеры воздухом, проверка окружности камеры, последовательное надевание слоев корда в виде лепестков, заворот кромок, обрезка излишков, прикатка всех деталей ручным роликом, устранение дефектов, съем покрышки с камеры. При сборке мотопокрышек и резино-кордных оболочек - одевание или наложение на барабан или на диафрагму слоев корда или браслетов, брекера, протектора,

герметизирующего слоя. Заворот слоев корда на крыло. Прикатка механическими прикатчиками всех деталей покрышки и резино-кордной оболочки, удаление воздушных пузырей, маркировка изделий и съём их со станка. При сборке велосипедных покрышек - укладка проволочных колец на барабан, развод барабана до требуемого расстояния, установка шпули с тканью, пуск станка и сборка каркаса, наложение протектора, обрезка излишков, устранение дефектов.

Должен знать: технологический процесс сборки покрышек типа "Кубышка", мотопокрышек, резино-кордных оболочек и велосипедных покрышек, размеры, конструкцию и спецификацию покрышек, резинокордных оболочек, назначение и последовательность наложения отдельных деталей, требования, предъявляемые к качеству продукции и полуфабрикатов, устройство сборочных станков и приспособлений к ним, конструкцию рабочей камеры (мягкого дорна) и особенности приемов работы на ней.

223. Сборщик покрышек 5-разряд

Характеристика работ. Сборка-формование легковых покрышек и 2-я стадия сборки грузовых покрышек с радиальным расположением нитей корда в каркасе, сборка больших авиационных покрышек на станках с мягким и жестким дорном, сборка грузовых покрышек для передних колес на механизированных и немеханизированных полуплоских и полудорновых сборочных станках с полуавтоматическим управлением, сборка легковых покрышек на станках с полуавтоматическим управлением, сборка резино-кордных элементов для высоко-эластичных муфт на немеханизированных станках, сборка грузовых покрышек на одном из позиционных станков поточной линии. Наложение протектора методом навивки с предварительной сборкой и формованием каркаса покрышки или на готовый каркас покрышки под руководством сборщика высшей квалификации. Одевание или наложение на барабан или диафрагму станка браслетов, слоев корда, крыльев, протектора и других деталей, движение всех деталей, посадка крыльев, затяжка бортов без складок и перекосов.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, спецификацию, размеры, конструкцию покрышек, отдельных ее частей, последовательность сборки, возможные дефекты сборки, методы их предупреждения, устройство, правила наладки и регулирования станков.

224. Сборщик покрышек 6-разряд

Характеристика работ. Клейка-сборка автомобильных грузовых, авиационных покрышек на полудорновых станках, а также на станках с

полуавтоматическим управлением послойным или браслетным методом, сборка покрышек для задних колес на полуплоских и полудорновых сборочных станках, сборка-формование покрышек с радиальным расположением нитей в каркасе на станках с мягким дорном, сборка грузовых покрышек на каждом из пооперационных станков поточной линии. Наложение протектора методом навивки с предварительной сборкой и формованием каркаса покрышки или на готовый каркас покрышки. Проверка исправности установки, наличия теплоносителей и исходных полуфабрикатов. Доставка каркаса покрышки к установке навивки протектора, установка каркаса с барабаном (или без барабана) на станцию вращения, выверка его правильного положения относительно центра установки. Набор номера заданной программы в микропроцессоре. Проводка и заправка резиновой ленты на узел аппликатора. Включение установки в автоматический режим навивки. Наблюдение за технологическим процессом по показаниям контрольно-измерительных приборов. Участие в наладке установки совместно с инженерными службами. Обслуживание установки, сагрегированной с двумя сборочными станками. После навивки протектора на каркас для сверх крупногабаритной шины - передача покрышки вместе со сборочным барабаном на станок для демонтажа барабана и съема собранной покрышки. Управление станками при помощи различных приспособлений, наладка сборочного станка, участие в его ремонте.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, спецификацию, размеры и конструкцию покрышек, отдельных ее частей и деталей, последовательность сборки покрышки, возможные дефекты в выполнении отдельных операций, устройство сборочного станка, принцип работы установки, пультов управления и точек аварийной остановки.

Сборщик шинопневматических муфт

225. Сборщик шинопневматических муфт 4-разряд

Характеристика работ. Сборка-клейка шинопневматических муфт в соответствии с технологическим регламентом. Проверка заготовок муфт по внешнему виду, одевание камеры на барабан, освежение ее бензином, наложение последовательно слоев корда, чефера, брекера с промазкой бензином, просушкой и прикаткой каждого слоя. Наложение протектора, пробивка отверстия под ниппель на сердечнике, одевание сердечника на муфту, подвертка слоев и протектора. Замер окружности муфты и разметка центровых линий при наложении каждого слоя, подача готовых муфт на последующую обработку.

Должен знать: технологический процесс изготовления шинопневматических муфт, конструкцию, размеры и спецификацию муфт, режим просушки слоев, сроки и правила хранения материалов, деталей и сырых заготовок.

Стыковщик резиновых изделий

226. Стыковщик резиновых изделий 1-разряд

Характеристика работ. Стыковка велоободных лент. Укладка заготовки в стойку, стыковка с соблюдением установленного регламента. Обрезка концов заготовок на столе, срез концов на конус, промазка клеем и просушка их, состыковка вручную.

Должен знать: устройство приспособлений при стыковке велоободных лент, размеры, спецификацию и назначение обрабатываемых заготовок.

227. Стыковщик резиновых изделий 2-разряд

Характеристика работ. Стыковка концов заготовок велокамер на стенке и вручную. Укладка заготовки в стойку станка. Настройка станка. Стыковка с соблюдением установленного регламента и по показаниям контрольно-измерительных приборов. Очистка ножей от обрезков резины. Прикатка роликом или на станке.

Должен знать: устройство станка и приспособлений, размеры, технологический регламент стыковки.

228. Стыковщик резиновых изделий 3-разряд

Характеристика работ. Стыковка концов заготовок резиновых изделий на специальных станках или вручную. Освежение концов заготовок бензином, укладка заготовки в стойку станка, включение и настройка станка, стыковка с соблюдением установленного регламента и по показаниям контрольно-измерительных приборов, съем заготовки со стола и подача ее на дальнейшую обработку или предварительная обрезка концов заготовок на столе, срезка концов на конус, шероховка их на станке, промазка клеем и просушка, состыковка вручную, прикатка стыка роликом или на станке.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, размеры, спецификацию и назначение обрабатываемых заготовок, технологический регламент стыковки, устройство станка, приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Примеры работ.

1) Концы автокамер - стыковка на станке,

- 2) Концы заготовок губчатых, большегрузных автокамер, варочных камер и шин атмосферного давления - стыковка вручную,
- 3) Камеры формовые - стыковка на станке,
- 4) Протектора - стыковка на станке в кольцо.

229. Стыковщик резиновых изделий 4-разряд

Характеристика работ. Стыковка концов заготовок резиновых изделий с одновременной вставкой вентиля на камерную заготовку на специальных станках или вручную. Вырезка места под вентиль, промазка клеем пятки вентиля и камерной заготовки, вставка камерной заготовки в зажимное устройство, вставка и наклейка вентиля на заготовку.

Должен знать: технологический процесс на обслуживаемом участке, размеры, спецификацию и назначение обрабатываемых заготовок, технологический регламент стыковки заготовок и вставки вентиля.

Стыковщик текстиля на прессе

230. Стыковщик текстиля на прессе 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса стыковки корда-суровья на гидравлическом прессе согласно технологическому регламенту. Прием рулонов корда-суровья с полуавтоматического электротельфера, установка рулона корда в раскаточную стойку, промазка, просушка рулонов корда, наложение концов рулонов друг на друга, наложение на стык резиновой ленточки, заправка стыка в зазор между плитами прессы. Ведение процесса стыковки концов рулонов корда в гидравлическом стыковочном прессе с соблюдением режима стыковки и времени прохождения в компенсаторе с пульта управления. Наблюдение за исправной работой терморегуляторов плит стыковочного прессы, электронного реле времени, пневматических ширительно центрующих приспособлений и приборов для задания и поддержания натяжения в компенсаторе раскатки и на участке стыковки. Регулирование по приборам, отжим и отсос излишнего пропиточного состава на первичной пропитке кордного полотна, подвешивание рулонов корда на транспортную систему на складе.

Должен знать: технологический режим стыковки корда на гидравлическом прессе, виды, марки кордов и их назначение в производстве, допуски на стыковке корда, требования, предъявляемые к качеству стыка, устройство, принцип работы оборудования, контрольно-измерительных и регистрирующих приборов.

Флипперовщик бортовых колец

231. Флипперовщик бортовых колец 2-разряд

Характеристика работ. Обертка (флипперование) бортовых колец крыльевой лентой на станке. Установка на питатели, станка валика с крыльевой лентой, заправка ленты в станок, вставка бортового кольца, обертка его усилительной лентой согласно спецификации.

Должен знать: технологический процесс изготовления крыла, виды, размеры и назначение бортовых колец, особенности обрабатываемых материалов, требования, предъявляемые к качеству крыльев, устройство флипперовочного станка.

232. Флипперовщик бортовых колец 3-разряд

Характеристика работ. Обертка (флипперование) бортовых колец (основных и дополнительных) для шин типа "P" на специальных флипперовальных станках. Наложение наполнительного шнура крыльевой ленты, прикатка крыла роликом, обрезка излишка резины. Промазка металлокордной ленты, наложение ее, стыковка и прикатка роликом. Отворот металлокордной ленты, прикатка роликом, навешивание крыла на стойку.

Должен знать: технологический процесс изготовления основных и дополнительных крыльев, виды, размеры и назначение бортовых колец, особенности обрабатываемых материалов, устройство станков для изготовления основных и дополнительных крыльев.

Формовщик покрышек

233. Формовщик покрышек 3-разряд

Характеристика работ. Выполнение отдельных операций по формованию покрышек в вакуум-форматоре. Подготовка варочной камеры и сырой покрышки к формованию. Расправка камеры и борта покрышки с помощью специальных приспособлений. Навеска или подача сформованной покрышки на транспортное устройство для доставки ее на вулканизацию.

Должен знать: технологический процесс формования покрышек в вакуум-форматоре, требования, предъявляемые к качеству варочных камер и сырых покрышек.

234. Формовщик покрышек 4-разряд

Характеристика работ. Самостоятельное ведение процесса формования покрышек в вакуум-форматоре диаметром до 90⁰, а также выполнение отдельных операций по формованию покрышек в воздушном форматоре и в вакуум-форматоре диаметром 90⁰ и более. Подготовка варочной камеры и сырой покрышки к формованию, подача годной камеры на крюк форматора, сырой покрышки - на стол форматора. Навеска или подача сформованной покрышки на транспортное устройство для доставки ее на вулканизацию.

Должен знать: технологический процесс формования покрышек в воздушном форматоре и вакуум-форматоре, требования, предъявляемые к качеству варочных камер и сырых покрышек.

235. Формовщик покрышек 5-разряд

Характеристика работ. Формование покрышек в воздушном форматоре или вакуум-форматоре диаметром 90⁰ и более. Промазка варочной камеры и покрышки перед формованием. Заправка варочной камеры в цилиндр-плунжер посредством пневматики, установка и центровка покрышки на станке, включение сжатого воздуха, зажим плунжера. Формование покрышки, по окончании формования - выключение станка. Выгрузка покрышки с варочной камерой из форматора, подача на транспортер для доставки на вулканизацию.

Должен знать: технологический процесс формования покрышек в воздушном форматоре, виды, размеры и особенности обрабатываемых покрышек, требования, предъявляемые к качеству формованных и неформованных покрышек, устройство и принцип работы воздушного форматора, принцип действия автоматических приборов.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство, восстановление и ремонт шин", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года приведен в приложение 4 к разделу 4 ЕТКС (выпуск 31).

5. Производство технического углерода

Аппаратчик получения технического углерода

236. Аппаратчик получения технического углерода 3-разряд

Характеристика работ. Ведение отдельных операций технологического процесса получения технического углерода под руководством аппаратчика высшей квалификации. Мелкий ремонт. Смазка, покраска оборудования.

Должен знать: устройство, принцип работы технологического оборудования, требования рабочих инструкций, слесарное дело.

237. Аппаратчик получения технического углерода 4-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса улавливания, обработки и гранулирования технического углерода. Приготовление и регулирование подачи раствора активно-поверхностных веществ. Ведение отдельных технологических процессов при получении углеродогазовой смеси под руководством аппаратчика высшего разряда. Отбор проб. Контроль за работой технологического оборудования. Обслуживание систем пневмотранспорта, приточно-вытяжных вентиляционных систем. Чистка изоляторов, шлюзовиков, течек, инерционных сепараторов, приемных и дренажных труб, горелок и другие. Замена горелок. Смена сырьевых и водяных форсунок, газовых горелок. Обдувка изоляторов.

Должен знать: технологическую схему и параметры производства технического углерода, правила регулирования технологического процесса, устройство и принцип работы систем аспирации, пневмо и газотранспорта и коммуникаций цеха, правила отбора проб, требования рабочих инструкций, слесарное дело, основы электротехники.

238. Аппаратчик получения технического углерода 5-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса получения углеродогазовой смеси в производстве технического углерода. Контроль за технологическим процессом и его регулирование. Проведение ходовых лабораторно-контрольных экспресс-анализов технического углерода по установленным показателям. Контроль за выходом и качеством продукта по стадиям обслуживания при помощи контрольно-измерительных приборов и по результатам химических анализов. Регулирование расхода сырья, топлива, возвратного газа, воздуха, воды, пара при помощи средств автоматического и ручного управления. Расчет потребного количества сырья в зависимости от состава. Предупреждение и устранение отклонений от заданного режима в технологическом процессе, устранение неисправностей в работе оборудования и коммуникаций, ведение записей в производственных журналах. Руководство аппаратчиками низших разрядов в зонах обслуживания процесса получения пылящего технического углерода.

Должен знать: технологическую схему, регламентированные параметры, правила регулирования технологического процесса, назначение, устройство, принцип работы и правила эксплуатации технологического и электрического оборудования, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики, методики проведения анализов и технических расчетов, физико-химические

свойства сырья, топлива, химочищенной воды и вырабатываемого технического углерода, технические условия государственных стандартов на сырье и готовую продукцию, требования рабочих инструкций.

Требуется среднее специальное образование.

239. Аппаратчик получения технического углерода 6-разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса получения технического углерода в соответствии с рабочими инструкциями. Контроль за выходом и качеством продукта при помощи контрольно-измерительных приборов и по результатам химических анализов. Руководство ведением всех стадий технологического процесса получения технического углерода, пуском, выводом на режим технологического оборудования, остановом на ремонт. Руководство работой выполняемой аппаратчиками низших разрядов (звеном, бригадой) в зонах обслуживания. Ведение записей в производственных журналах

Должен знать: технологический процесс и схему получения технического углерода, устройство, принцип работы оборудования, контрольно-измерительных регулирующих приборов и средств автоматики, физико-химические свойства сырья, топлива, химочищенной воды, готовой продукции, технические условия государственных стандартов на сырье, готовую продукцию, требования рабочих инструкций, передовой производительный опыт организации труда, рационального использования оборудования, экономии энергетических и материальных ресурсов, бригадные формы организации труда.

Требуется среднее специальное образование.

Аппаратчик уплотнения технического углерода

240. Аппаратчик уплотнения технического углерода 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса уплотнения технического углерода. Регулирование равномерности погружения технического углерода в мешалки-уплотнители до заданного уровня и процесса уплотнения. Упаковка технического углерода в бумажные, полиэтиленовые мешки на упаковочных автоматах, резино-кордные и металлические контейнеры, вагоны-хопперы. Обслуживание устройств затаривания, маркировки, транспортеров, пакето-формирующих машин, систем аспирации, надрельсовых бункеров, погрузчиков, лебедок, передвигающих вагоны. Регулирование и подналадка упаковочных устройств, транспортеров, приспособлений, приборов и весов. Контроль за исправной работой оборудования и механизмов на рабочем месте, за

герметичностью оборудования и постоянным весом готовой продукции в мешках и контейнерах. Контрольное взвешивание мешка, наполненного техническим углеродом. Устранение неисправностей в работе оборудования и коммуникаций. Чистка течек и оборудования от остатков технического углерода.

Должен знать: технологическую схему, режим уплотнения и упаковки технического углерода, физико-химические свойства технического углерода, устройство, принцип работы, правила эксплуатации и ремонта основного и вспомогательного оборудования уплотнения, упаковки и линии по транспортировке и штабелированию, правила регулирования процесса, слесарное дело, передовые приемы и методы труда.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство технического углерода", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года приведен в приложение 5 к разделу 5 ЕТКС (выпуск 31).

6. Производство регенерата

Девулканизаторщик

241. Девулканизаторщик 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса девулканизации резиновой крошки в автоклавах по заданному технологическому режиму. Проверка исправности коммуникаций, контрольно-измерительных приборов, вентилях на автоклавах и емкостях. Проверка правильности дозирования резиновой крошки и мягчителей, подготовленных для каждой загрузки, по показаниям контрольно-измерительных приборов. Загрузка в автоклав резиновой крошки, мягчителя и воды в заданной последовательности. Ввод автоклава в режим. Наблюдение за процессом девулканизации по показаниям контрольно-измерительных приборов и регулирование давления, температуры и других параметров. По окончании процесса девулканизации - снижение давления в автоклаве до заданного остаточного (путем перепуска пара в атмосферу с помощью вентилях) и разгрузка автоклава. Пуск и остановка мешалки автоклава в соответствии с установленным режимом его загрузки и выгрузки. Чистка оборудования вручную с помощью различных приспособлений.

Должен знать: сущность технологического процесса девулканизации, технологический режим, рецептуру различных марок регенерата, свойства и качество мягчителей, устройство и принцип действия оборудования и контрольно-измерительных приборов, рациональные приемы чистки оборудования.

242. Девулканизаторщик 5-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса девулканизации резиновой крошки на червячном девулканизаторе или руководство процессом девулканизации в автоклаве по заданному технологическому режиму. Расчет рецептуры регенерирующих агентов, регулирование температуры, нагрузка на девулканизатор. Обслуживание всего оборудования автоматической линии (реакторов-дозаторов, смесителей непрерывного действия, червячного девулканизатора). Наладка реакторов-дозаторов на заданную рецептуру. Контроль процесса смешения, охлаждения и качества продукта по контрольно-измерительным приборам. Подача девулканизата на рафинированные вальцы.

Должен знать: технологический процесс девулканизации на червячном девулканизаторе, принцип действия и устройство червячного девулканизатора, электрооборудование всей автоматической линии, устройство и назначение контрольно-измерительных приборов, требования, предъявляемые к качеству продукции.

Рафинировщик

243. Рафинировщик 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процессов рафинирования (очистки) и механической обработки регенерата различных марок на рифайнер-вальцах с длиной валков 32⁰.

Подготовка оборудования к работе: включение необходимого количества вальцов в зависимости от поступающего свальцованного девулканизата. Контроль качества регенерата, поступающего с разогревательных вальцов или червячного девулканизатора. Рафинирование девулканизата с точным соблюдением температурных режимов и других параметров. Закатка полотна регенерата в рулон на намоточном устройстве. Срез, пропудривание и укладка готовой продукции в штабель. Наблюдение за работой оборудования и его регулирование.

Должен знать: технологический процесс рафинирования различных марок регенерата, устройство и наладку оборудования, требования, предъявляемые к качеству регенерата различных марок.

При ведении процесса рафинирования регенерата и руководстве вальцовщиками и рафинировщиками более низкой квалификации - 5-разряд.

Сушильщик девулканизата

244. Сушильщик девулканизата 4-разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отжима и сушки девулканизата в отжимно-сушильном оборудовании.

Наблюдение за работой отжимных прессов и сушильных устройств, за передачей массы отстоя из отстойников, за работой буферных емкостей, поступлением в них воды и пара при помощи контрольно-измерительных приборов. Регулирование процессов отжима и сушки девулканизата. Обслуживание и проверка исправности пресс-шнеков, сетчатых барабанов, шлюзовых питателей транспортирующих шнеков в процессе выгрузки и отжима девулканизата. Пуск и остановка сушильных аппаратов, устранение мелких неисправностей, чистка аппаратов.

Должен знать: технологический режим отжима и сушки девулканизата, марки регенерата, устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов, требования, предъявляемые к качеству сушки регенерата.

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство регенерата", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года приведен в приложение 6 к разделу 6 ЕТКС (выпуск 31).

Приложение 1 к
Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессии
рабочих (выпуск 31)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Аппаратчик вулканизации	3	88
2	Аппаратчик изготовления резиновых нитей	2-5	58
3	Аппаратчик получения технического углерода	3-6	119
4	Аппаратчик приготовления латексной смеси	2-4	2
5	Аппаратчик приготовления резиновых клеев и покрытий	2-4	3
6	Аппаратчик уплотнения технического углерода	4	121
7	Балансировщик шин	3	88
8	Вальцовщик резиновых смесей	3-6	5
9	Вивщик колец	2	89
10	Вставщик камер	2-3	89
11	Вулканизаторщик	2-6	7

12	Выемщик варочных камер	3-4	89
13	Вырубщик заготовок и изделий	2-5	10
14	Гофрировщик трубок	2-3	61
15	Грануляторщик	4-5	90
16	Гуммировщик металлоизделий	1-6	61
17	Девулканизаторщик	4-5	121
18	Дублировщик	1-3	13
19	Заготовщик бинта	1-2	64
20	Заготовщик каркаса спортивных велосипедов	2	90
21	Заготовщик образцов для испытания шин	4	91
22	Заготовщик резиновых изделий и деталей	1-5	65
23	Заготовщик такелажа инженерного имущества	2-4	67
24	Заготовщик шиноремонтных материалов	2-3	91
25	Заготовщик шприцованных деталей для шин	1-2	92
26	Закатчик маканых изделий	2-3	68
27	Закройщик резиновых изделий и деталей	1-4	14
28	Изготовитель колец	1-4	93
29	Изготовитель маканых изделий	3-5	68
30	Изготовитель молдингов	2-4	71
31	Изолировщик колец	1-2	94
32	Изолировщик кромок обрешиненного корда	2	94
33	Испытатель колец	2	95
34	Испытатель резиновых изделий	3-6	18
35	Каландровщик на обрешинке металлокордного полотна	4	95
36	Каландровщик резиновых смесей	2-4	20
37	Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий	1-5	21
38	Клейщик эбонитовых изделий	3-6	72
39	Контролер шинного производства	2-4	95
40	Машинист автокамерного агрегата	5-6	96
41	Машинист агрегата изготовления старательной резинки	3	74
42	Машинист агрегата по изготовлению навивочных рукавов	4-5	73
43	Машинист каландра	3-6	28
44	Машинист клеевого агрегата	4	75
45	Машинист оплеточной машины	3-5	75
46	Машинист предформователя	3-4	76
47	Машинист пропиточного агрегата	2-5	30
48	Машинист протекторного агрегата	4-6	97
49	Машинист расплеточной машины	4	77

50	Машинист резиносмесителя	3-6	32
51	Машинист сквиджевого станка	3	98
52	Машинист стрейнера	3-4	33
53	Модельщик резиновой обуви	3-5	77
54	Мойщик покрышек	2	98
55	Монтировщик вентиляей	2	98
56	Монтировщик шин	2-4	99
57	Монтировщик шинопневматических муфт	3	100
58	Навесчик заготовок	1-2	100
59	Навивщик металлокордного полотна	4	101
60	Накатчик	4	102
61	Наладчик оборудования по производству резиновых изделий и обуви	3-6	78
62	Намазчик деталей	1-3	34
63	Нормализаторщик	4	79
64	Обжигальщик массивных шин	3-4	102
65	Обработчик вентиляей	2-3	102
66	Обработчик материалов латексом	3	79
67	Обработчик резиновых изделий	1-5	80
68	Обрезчик резиновых изделий	1-3	36
69	Обрубщик облоя	2	103
70	Окрасчик резиновых изделий	2-4	38
71	Оператор по изготовлению резиновых смесей	4-5	103
72	Оператор по перезарядке транспортных систем	3-4	104
73	Оператор по термообработке корда	4-5	105
74	Оператор подачи технического углерода	4	104
75	Отделочник резиновых изделий	2-4	82
76	Отжимщик воздуха и влаги из камер	1-3	105
77	Перезарядчик сборочных станков	2-4	106
78	Перезарядчик установки декристаллизации каучука	3	108
79	Перекатчик ткани и прокладки	1-2	40
80	Пластикаторщик	3-4	108
81	Подготовщик камер и рукавов	2	41
82	Поддувщик изделий	1-2	42
83	Правщик проволоки и плетенки	2	109
84	Прессовщик-вулканизаторщик	2-6	42
85	Прессовщик-освинцовщик рукавов	4-5	83
86	Приемщик покрышек	5	109
87	Прожигальщик медицинских изделий	3	83
88	Рафинировщик	4-5	123

89	Резчик эластомеров и резины	1-3	45
90	Ремонтировщик резиновых изделий	1-5	47
91	Сборщик безбандажных шин	4	110
92	Сборщик браслетов и брокеров	3-5	110
93	Сборщик восстанавливаемых покрышек	4	111
94	Сборщик покрышек	2-6	112
95	Сборщик резиновых технических изделий	1-5	51
96	Сборщик шинопневматических муфт	4	114
97	Составитель навесок ингредиентов	2-4	53
98	Стыковщик полос	1-2	54
99	Стыковщик резиновых изделий	1-4	115
100	Стыковщик текстиля на прессе	4	116
101	Сушильщик девулканизата	4	123
102	Съемщик резиновых изделий	1-4	84
103	Съемщик свинцовой оболочки с рукавов	2	86
104	Термопластикаторщик	2-4	55
105	Флипперовщик бортовых колец	2-3	117
106	Формовщик покрышек	3-5	118
107	Холодильщик резиновых смесей	3-4	56
108	Чистильщик оснастки и приспособлений	2 3	86
109	Шероховщик	1-5	56
110	Штамповщик резиновой обуви	2-4	87

Приложение 2 к
Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессии
рабочих (выпуск 31)

**Перечень наименований профессий рабочих,
предусмотренных разделом "Общие профессии производства и
переработки резиновых смесей", с указанием их наименований
по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года**

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издания 1986 года	Диапазон разрядов	№ выпуска	Сокращенное Наименование раздела
1	Аппаратчик приготовления латексной смеси	2-4	Аппаратчик приготовления латексной смеси	2-4	31	Резинотехн. изделия и обувь
			Аппаратчик			

2	Аппаратчик приготовления резиновых клеев и покрытий	2-4	приготовления резиновых клеев и покрытий	2-4	31	Общие резиновых смесей
3	Вальцовщик резиновых смесей	3-6	Вальцовщик резиновых смесей	3-6	31	Общие резиновых смесей
4	Вулканизаторщик	2-6	Вулканизаторщик	2-6	31	Общие резиновых смесей
5	Вырубщик заготовок и изделий	2-5	Вырубщик заготовок и изделий	2-5	31	Общие резиновых смесей
6	Диблировщик	1-3	Диблировщик	1-3	31	Общие резиновых смесей
7	Закройщик резиновых изделий и деталей	1-4	Закройщик резиновых изделий и деталей	1-4	31	Общие резиновых смесей
8	Испытатель резиновых изделий	3-6	Испытатель резиновых изделий	3-6	31	Резино техническая изделия и обувь
9	Каландровщик резиновых смесей	2-4	Каландровщик резиновых смесей	2-4	31	Общие резиновых смесей
10	Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий	1-5	Клейщик резиновых, полимерных деталей и изделий	1-5	31	Резинотехн. изделия и обувь
11	Машинист каландра	3-6	Машинист каландра	3-6	31	Общие резиновых смесей
12	Машинист пропиточного агрегата	2-5	Машинист пропиточного агрегата	2-5	31	Шинная
13	Машинист резиносмесителя	3-6	Машинист резиносмесителя	3-6	31	Общие резиновых смесей
14	Машинист стейнера	3-4	Машинист стейнера	3-4	31	Общие резиновых смесей
15	Намазчик деталей	1-3	Намазчик деталей	1-3	31	Общие резиновых смесей

16	Обрезчик резиновых изделий	1-3	Обрезчик резиновых изделий	1-3	31	Общие резиновых смесей
17	Окрасчик резиновых изделий	2-4	Окрасчик резиновых изделий	2-4	31	Общие резиновых смесей
18	Перекачик ткани и прокладки	1-2	Перекачик ткани и прокладки	1-2	31	Общие резиновых смесей
19	Подготовщик камер и рукавов	2	Подготовщик камер и рукавов	2	31	Резино-техническая изделия и обувь
20	Поддувщик изделий	1-2	Поддувщик изделий	1-2	31	Общие резиновых смесей
21	Прессовщик-вулканизаторщик	2-6	Прессовщик-вулканизаторщик	2-6	31	Шинная
22	Резчик эластомеров и резины	1-3	Резчик эластомеров и резины	1-3	31	Общие резиновых смесей
23	Ремонтировщик резиновых изделий	1-5	Ремонтировщик резиновых изделий	1-5	31	Общие резиновых смесей
24	Сборщик резиновых технических изделий	1-5	Сборщик резиновых технических изделий	1-5	31	Резино-техническая изделия и обувь
25	Составитель навесок ингредиентов	2-4	Составитель навесок ингредиентов	2-4	31	Общие резиновых смесей
26	Стыковщик полос	1-2	Стыковщик полос	1-2	31	Общие резиновых смесей
27	Термопластикаторщик	2-4	Термопластикаторщик	2-4	31	Общие резиновых смесей
28	Холодильщик резиновых смесей	3-4	Холодильщик резиновых смесей	3-4	31	Общие резиновых смесей
29	Шероховщик	1-5	Шероховщик	1-5	31	Резино-техническая изделия и обувь

**Перечень наименований профессий рабочих,
предусмотренных разделом "Производство резиновых технических
изделий, резиновой обуви и резиновых изделий широкого
потребления", с указанием их наименований по действовавшему
выпуску ЕТКС, издания 1986 года**

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издания 1986 года	Диапазон разрядов	№ выпуска	Сокращенное наименование раздела
1	Аппаратчик изготовления резиновых нитей	2-5	Аппаратчик изготовления резиновых нитей	2-5	31	Резинотехнические изделия и обувь
2	Гофрировщик трубок	2-3	Гофрировщик трубок	2-3	31	Резинотехнические изделия и обувь
3	Гуммировщик металлоизделий	1-6	Гуммировщик металлоизделий	1-6	31	Резинотехнические изделия и обувь
4	Заготовщик бинта	1-2	Заготовщик бинта	1-2	31	Резинотехнические изделия и обувь
5	Заготовщик резиновых изделий и деталей	1-5	Заготовщик резиновых изделий и деталей	1-5	31	Резинотехнические изделия и обувь
6	Заготовщик такелажа инженерного имущества	2-4	Заготовщик такелажа инженерного имущества	2-4	31	Резинотехнические изделия и обувь
7	Закатчик маканых изделий	2-3	Закатчик маканых изделий	2-3	31	Резинотехнические изделия и обувь
8	Изготовитель	3-5	Изготовитель маканых	3-5	31	Резинотехнические

	маканых изделий		изделий			изделия и обувь
9	Изготовитель молдингов	2-4	Изготовитель молдингов	2-4	31	Резино-технические изделия и обувь
10	Клейщик эбонитовых изделий	3-6	Клейщик эбонитовых изделий	3-6	31	Резино-технические изделия и обувь
11	Машинист агрегата по изготовлению навивочных рукавов	4-5	Машинист агрегата по изготовлению навивочных рукавов	4-5	31	Резино-технические изделия и обувь
12	Машинист агрегата изготовления стирательной резинки	3	Машинист агрегата изготовления стирательной резинки	3	31	Резино-технические изделия и обувь
13	Машинист клеевого агрегата	4	Машинист клеевого агрегата	4	31	Резино-технические изделия и обувь
14	Машинист оплеточной машины	3-5	Машинист оплеточной машины	3-5	31	Резино-технические изделия и обувь
15	Машинист предформователя	3-4	Машинист предформователя	3-4	31	Резино-технические изделия и обувь
16	Машинист расплеточной машины	4	Машинист расплеточной машины	4	31	Резино-технические изделия и обувь
17	Модельщик резиновой обуви	3-5	Модельщик резиновой обуви	3-5	31	Резино-технические изделия и обувь
18	Наладчик оборудования по производству резиновых изделий и обуви	3-6	Наладчик оборудования по производству резиновых изделий и обуви	3-6	31	Резино-технические изделия и обувь
						Резино-

19	Нормализаторщик	4	Нормализатор- щик	4	31	технические изделия и обувь
20	Обработчик материалов латексом	3	Обработчик материалов латексом	3	31	Резино- технические изделия и обувь
21	Обработчик резиновых изделий	1-5	Обработчик резиновых изделий	1-5	31	Резино- технические изделия и обувь
22	Отделочник резиновых изделий	2-4	Отделочник резиновых изделий	2-4	31	Резино- технические изделия и обувь
23	Прессовщик- освинцовщик рукавов	4-5	Прессовщик- освинцовщик рукавов	4-5	31	Резино- технические изделия и обувь
24	Прожигальщик медицинских изделий	3	Прожигальщик медицинских изделий	3	31	Резино- технические изделия и обувь
25	Съемщик резиновых изделий	1-4	Съемщик резиновых изделий	1-4	31	Резино- технические изделия и обувь
26	Съемщик свинцовой оболочки с рукавов	2	Съемщик свинцовой оболочки с рукавов	2	31	Резино- технические изделия и обувь
27	Чистильщик оснастки и приспособлений	2-3	Чистильщик оснастки и приспособле- ний	2-3	31	Резино- технические изделия и обувь
28	Штамповщик резиновой обуви	2-4	Штамповщик резиновой обуви	2-4	31	Резино- технические изделия и обувь

Приложение 4
Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессии
рабочих (выпуск 31)

**Перечень наименований профессий рабочих,
предусмотренных разделом "Производство, восстановление"**

и ремонт шин", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издание 1986 года	Диапазон разрядов	№ выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	Аппаратчик вулканизации	3	Аппаратчик вулканизации	3	31	Шинная
2	Балансировщик шин	3	Балансировщик шин	3	31	Шинная
3	Вивщик колец	2	Вивщик колец	2	31	Шинная
4	Вставщик камер	2-3	Вставщик камер	2-3	31	Шинная
5	Выемщик варочных камер	3-4	Выемщик варочных камер	3-4	31	Шинная
6	Грануляторщик	4-5	Грануляторщик	4-5	31	Шинная
7	Заготовщик каркаса спортивных велошин	2	Заготовщик каркаса спортивных велошин	2	31	Шинная
8	Заготовщик образцов для испытания шин	4	Заготовщик образцов для испытания шин	4	31	Шинная
9	Заготовщик шиноремонтных материалов	2-3	Заготовщик шиноремонтных материалов	2-3	31	Шинная
10	Заготовщик шприцованных деталей для шин	1-2	Заготовщик шприцованных деталей для шин	1-2	31	Шинная
11	Изготовитель колец	1-4	Изготовитель колец	1-4	31	Шинная
12	Изолировщик колец	1-2	Изолировщик колец	1-2	31	Шинная
13	Изолировщик кромок обрезаемого корда	2	Изолировщик кромок обрезаемого корда	2	31	Шинная
14	Испытатель колец	2	Испытатель колец	2	31	Шинная
15	Каландровщик на обрезаемом металлокордном полотне	4	Каландровщик на обрезаемом металлокордном полотне	4	31	Шинная
16	Контролер шинного производства	2-4	Контролер шинного производства	2-4	31	Шинная
17	Машинист автокамерного	5-6	Машинист автокамерного	5-6		Шинная

	агрегата		агрегата		31	
18	Машинист протекторного агрегата	4-6	Машинист протекторного агрегата	4-6	31	Шинная
19	Машинист сквиджевого станка	3	Машинист сквиджевого станка	3	31	Шинная
20	Мойщик покрышек	2	Мойщик покрышек	2	31	Шинная
21	Монтировщик вентиляей	2	Монтировщик вентиляей	2	31	Шинная
22	Монтировщик шин	2-4	Монтировщик шин	2-4	31	Шинная
23	Монтировщик шинопневматических муфт	3	Монтировщик шинопневматических муфт	3	31	Шинная
24	Навесчик заготовок	1-2	Навесчик заготовок	1-2	31	Шинная
25	Навивщик металлокордного полотна	4	Навивщик металлокордного полотна	4	31	Шинная
26	Накатчик	4	Накатчик	4	31	Шинная
27	Обжигальщик массивных шин	3-4	Обжигальщик массивных шин	3-4	31	Шинная
28	Обработчик вентиляей	2-3	Обработчик вентиляей	2-3	31	Шинная
29	Обрубщик обля	2	Обрубщик обля	2	31	Шинная
30	Оператор по изготовлению резиновых смесей	4-5	Оператор по изготовлению резиновых смесей	4-5	31	Шинная
31	Оператор по перезарядке транспортных систем	3-4	Оператор по перезарядке транспортных систем	3-4	31	Шинная
32	Оператор подачи технического углерода	4	Оператор подачи технического углерода	4	31	Шинная
33	Оператор по термообработке корда	4-5	Оператор по термообработке корда	4-5	31	Шинная
34	Отжимщик воздуха и влаги из камер	1-3	Отжимщик воздуха и влаги из камер	1-3	31	Шинная
35	Перезарядчик сборочных станков	2-4	Перезарядчик сборочных станков	2-4	31	Шинная
36	Перезарядчик установки декристаллизации каучука	3	Перезарядчик установки декристаллизации каучука	3	31	Шинная

37	Пластикаторщик	3-4	Пластикаторщик	3-4	31	Шинная
38	Правщик проволоки и плетенки	2	Правщик проволоки и плетенки	2	31	Шинная
39	Приемщик покрышек	5	Приемщик покрышек	5	31	Шинная
40	Сборщик безбандажных шин	4	Сборщик безбандажных шин	4	31	Шинная
41	Сборщик браслетов и брекеров	3-5	Сборщик браслетов и брекеров	3-5	31	Шинная
42	Сборщик восстанавливаемых покрышек	4	Сборщик восстанавливаемых покрышек	4	31	Шинная
43	Сборщик покрышек	2-6	Сборщик покрышек	2-6	31	Шинная
44	Сборщик шинопневматических муфт	4	Сборщик шинопневматических муфт	4	31	Шинная
45	Стыковщик резиновых изделий	1-4	Стыковщик резиновых изделий	1-4	31	Шинная
46	Стыковщик текстиля на прессе	4	Стыковщик текстиля на прессе	4	31	Шинная
47	Флипперовщик бортовых колец	2-3	Флипперовщик бортовых колец	2-3	31	Шинная
48	Формовщик покрышек	3-5	Формовщик покрышек	3-5	31	Шинная

Приложение 5
Единому тарифно-квалификационному справочнику работ и профессии рабочих (выпуск 31)

Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство технического углерода", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, издания 1986 года

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издания 1986 года	Диапазон разрядов	№ выпуска	Сокращенное наименование раздела
1	Аппаратчик получения технического углерода	3-6	Аппаратчик получения технического углерода	3-6	31	Технический углерод
	Аппаратчик		Аппаратчик			Техничес-

2	уплотнения технического углерода	4	уплотнения технического углерода	4	31	кий углерод
---	--	---	--	---	----	----------------

Приложение 6
Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессии
рабочих (выпуск 31)

**Перечень наименований профессий рабочих,
предусмотренных разделом "Производство регенерата",
с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС,
издания 1986 года**

№ п/п	Наименование профессий, помещенных в настоящем разделе	Диапа- зон разря- дов	Наименование профессий по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС, издание 1986 года	Диапа- зон разря- дов	№ выпу- ска	Сокращен- ное наимено- вание раздела
1	Девулканиза- торщик	4-5	Девулканизаторщик	4-5	31	Регене- ратная
2	Рафинировщик	4-5	Рафинировщик	4-5	31	Регене- ратная
3	Сушильщик девулкани- зата	4	Сушильщик девулканизата	4	31	Регене- ратная