

## Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 13)

### *Утративший силу*

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 25 июня 2012 года № 253-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 30 июля 2012 года № 7813. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 4 июля 2017 года № 191 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня первого официального опубликования)

**Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 04.07.2017 № 191 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня первого официального опубликования).**

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

1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 13).

2. Департаменту труда и социального партнерства (Сарбасов А. А.), в установленном законодательством порядке, обеспечить:

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

2) официальное опубликование приказа в официальных и периодических печатных изданиях.

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 25 июня 2012 года  
№ 253-ө-м

# **Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 13)**

## **Раздел 1. Общие положения**

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 13) (далее - ЕТКС) состоит из раздела: "Жестяно-баночное и тубное производство".

2. Разряды работ установлены по их сложности без учета условий труда (за исключением экстремальных случаев, влияющих на уровень сложности труда и повышающих требования к квалификации исполнителя).

3. Тарифно-квалификационная характеристика каждой профессии имеет два раздела: "Характеристика работ" и "Должен знать". Раздел "Характеристика работ" содержит описание работ, которые должен уметь выполнять рабочий. В разделе "Должен знать" содержатся основные требования, предъявляемые к рабочему в отношении специальных знаний, а также знаний положений, инструкций и других руководящих материалов, методов и средств, которые рабочий должен применять.

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

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

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

7. Рабочий более высокой квалификации помимо работ, перечисленных в его тарифно-квалификационной характеристике, должен уметь выполнять работы, предусмотренные тарифно-квалификационными характеристиками рабочих более низкой квалификации. В связи с этим работы, приведенные в

тарифно-квалификационных характеристиках более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, не приводятся.

8. Тарифно-квалификационные характеристики профессий являются обязательными при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим в организациях независимо от форм их собственности и организационно-правовых форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящих разделах, кроме особо оговоренных случаев.

9. При заполнении трудовой книжки рабочего, а также при изменении тарифного разряда наименование его профессии записывается в соответствии с ЕТКС.

10. В целях удобства пользования, ЕТКС предусматривает алфавитный указатель профессий рабочих согласно приложению к ЕТКС, содержащий наименования профессий рабочих, диапазон разрядов и нумерацию страниц.

11. Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом "Жестяно-баночное и тубное производство", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, указан в редакции 2002 года.

## **Раздел 2. Жестяно-баночное и тубное производство**

### **1. Комплектовщик туб**

#### **Параграф 1. Комплектовщик туб, 3-й разряд**

12. Характеристика работ:

навертывание бушонов на тубы на автоматах и полуавтоматах;

загрузка бушонов и туб;

контроль комплектования туб;

автоматическая укладка туб в ящики;

установка и снятие ящиков с поддонов;

подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

13. Должен знать:

устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемых автоматов и полуавтоматов;

технические требования, предъявляемые к тубам;

основные свойства обрабатываемых материалов.

### **2. Лакировщик туб**

#### **Параграф 1. Лакировщик туб, 3-й разряд**

14. Характеристика работ:

покрытие внутренней поверхности туб защитным слоем лака методом распыления;

накатывание эмали на внешнюю поверхность туб для создания грунта при нанесении цветной печати;

проверка давления воздуха при процессе лакировки туб и консистенции эмали;

контроль за процессом лакировки туб;

подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

15. Должен знать:

устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемого оборудования;

физико-химические и технологические свойства лака и эмали в пределах выполняемой работы;

правила и методы покрытия металла лаком и эмалью.

## **Параграф 2. Лакировщик туб, 4-й разряд**

16. Характеристика работ:

покрытие внутренней поверхности туб защитным слоем лака методом распыления;

накатывание эмали на внешнюю поверхность туб для создания грунта при нанесении цветной печати;

проверка давления воздуха при процессе лакировки туб и консистенции эмали;

контроль за процессом лакировки туб;

подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования;

проведение комплекса работ по покрытию внутренней поверхности туб защитным слоем лака а также при нанесении грунта;

цветной печати на внешнюю поверхность туб и пооперационной сушке на оборудовании автоматической линии.

17. Должен знать:

устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемого оборудования, физико-химические и технологические свойства лака и эмали в пределах выполняемой работы;

правила и методы покрытия металла лаком и эмалью.

## **3. Машинист лакировочных машин**

### **Параграф 1. Машинист лакировочных машин, 3-й разряд**

18. Характеристика работ:

управление лакировочными машинами при грунтовке, лакировке и покрытии эмалью листов, полос жести и жестяных банок;

сушка листов жести в сушильных агрегатах;

контроль температуры сушильных агрегатов с помощью ртутных термометров, пирометрических вольтметров;

подача листов или полос жести на вальцы лакировочной машины, регулировка скорости машины, заправка машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями;

смывка лака и эмали;

смена резины;

загрузка банок в машину;

наблюдение за работой автоматических приборов, сигнальных ламп и за качеством покрытия листов жести или полос и банок;

подналадка лакировочных машин.

19. Должен знать:

принцип действия, устройство и способы подналадки обслуживаемых машин и агрегатов;

правила определения толщины жести;

температурный режим сушильных агрегатов;

правила заправки лакировочных машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями;

способы смывки лака и эмали;

правила покрытия лаком и эмалью жести и банок;

технические требования, предъявляемые к качеству грунтовки и лакировки поверхностей.

## **Параграф 2. Машинист лакировочных машин, 4-й разряд**

20. Характеристика работ:

управление лакировочными машинами при покрытии лаком листов, полос жести и жестяных банок на заданную толщину покрытия;

подбор необходимых сортов лака, эмали и лакировочных смесей;

установка температурного режима печей при прокатке, отжиге и сушке жести после грунтовки и лакировки;

регулировка работы установки при сушке инфракрасным облучением;

наладка лакировочных машин;

поддержание заданной вязкости лака, эмали и заданной толщины покрытия в процессе работы.

21. Должен знать:

устройство и способы наладки лакировочных машин различных типов, кинематические и электрические схемы;  
правила проверки на точность обслуживаемых машин, сорта; свойства лаков, эмалей и растворителей;  
способы составления лакировочных смесей;  
устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов;  
технологический и температурный режимы грунтовки, лакировки и покрытия эмалью.

#### **4. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства**

##### **Параграф 1. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства, 3-й разряд**

###### 22. Характеристика работ:

наладка зиговочных, под вивочных, резиноприжимных и резиноукладочных автоматов и полуавтоматов с заменой и подгонкой быстроизнашивающихся деталей и дисковых ножниц;

текущий ремонт, профилактический осмотр, смазка и опробывание обслуживаемого оборудования перед пуском;

набивка сальников, инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании.

###### 23. Должен знать:

устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования;

способы смазки, охлаждения и применяемые смазочные материалы;

порядок разборки, сборки и регулировки узлов применяемого оборудования;

устройство специальных и универсальных приспособлений, контрольно-измерительных инструментов и приборов;

правила заточки нормального и специального режущего инструмента;

допуски и посадки, качества, параметры шероховатости поверхности;

основы технологии металлов.

##### **Параграф 2. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства, 4-й разряд**

###### 24. Характеристика работ:

наладка автоматов и полуавтоматов для склепывания корпусов банок, воздушно-водяных тестеров, прессов для производства крышек, фланцеотгибочных и лакировочных станков, механических мешалок;

установление технологической последовательности режимов обработки;  
подбор режущего и измерительного инструментов и приспособлений по технологической карте или самостоятельно;  
выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой машин, станков, прессов и другого оборудования;  
установка используемых приспособлений и инструмента.

25. Должен знать:

устройство оборудования различных типов;  
кинематические и электрические схемы;  
правила наладки и проверки на точность обслуживаемого оборудования;  
устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов и приборов;  
конструкцию универсальных и специальных приспособлений, геометрию;  
правила термообработки и доводки нормального и специального режущего инструментов;  
элементарные правила подбора сменных шестерен;  
систему допусков и посадок.

### **Параграф 3. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства, 5-й разряд**

26. Характеристика работ:

наладка корпусообразующих, закаточных, пастнакладывающих, углорубочных автоматов и полуавтоматов, фигурных ножниц, штамп-прессов и автоматических тестеров;

подналадка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением;

выполнение технических расчетов, необходимых для наладки машин;

установка специальных приспособлений с выверкой их в различных плоскостях.

27. Должен знать:

конструктивные особенности, кинематические, электрические схемы и способы проверки на точность обслуживаемого оборудования;

схемы раскроя жести, размеры и номера банок;

правила определения режимов работы обслуживаемого оборудования.

28. Требуется среднее профессиональное образование.

### **Параграф 4. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства, 6-й разряд**

## 29. Характеристика работ:

наладка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением на полный цикл обработки жестяных банок различных типов;

обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования.

## 30. Должен знать:

устройство, кинематические, электрические схемы и взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков;

процесс обработки деталей и инструментов, применяемый на станках полуавтоматической и автоматической линий;

нормы расхода инструментов и показатели их стойкости.

## 31. Требуется среднее профессиональное образование.

# **5. Наладчик оборудования трубного производства**

## **Параграф 1. Наладчик оборудования трубного производства, 5-й разряд**

## 32. Характеристика работ:

наладка и обслуживание формообразующего и механообрабатывающего оборудования (вытяжного прессы, обрезающего автомата), печи отжига, оборудования по отделке и комплектованию труб (машин для наружного покрытия, нанесения печати, накручивания бушонов, сушильных печей), уход за приборами автоматики.

## 33. Должен знать:

устройство, кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования;

способы проверки его на точность;

взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков, режимы их работы;

процесс обработки труб и инструмент, применяемый на станках и автоматической линии;

технические требования, предъявляемые к заготовкам и трубам;

устройство, принцип работы и способы наладки приборов автоматического контроля.

## 34. Требуется среднее профессиональное образование.

## **Параграф 2. Наладчик оборудования трубного производства, 6-й разряд**



### 35. Характеристика работ:

наладка и обслуживание формообразующего и механообрабатывающего оборудования (вытяжного пресса, обрезного автомата), печи отжига;

оборудования по отделке и комплектованию туб (машин для наружного покрытия, нанесения печати, накручивания бушонов, сушильных печей), уход за приборами автоматики;

комплексном обслуживании всей автоматической линии типа "Херлан", "Хемокомплекс".

### 36. Должен знать:

устройство, кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования;

способы проверки его на точность, взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков;

режимы их работы;

процесс обработки туб и инструмент, применяемый на станках и автоматической линии;

технические требования, предъявляемые к заготовкам и тубам;

устройство, принцип работы и способы наладки приборов автоматического контроля.

### 37. Требуется среднее профессиональное образование.

## **6. Обработчик заготовок для туб**

### **Параграф 1. Обработчик заготовок для туб, 3-й разряд**

#### 38. Характеристика работ:

ведение химической обработки заготовок для туб на специальных аппаратах; промывка, сушка и прожиривание заготовок в соответствии с установленным режимом;

подготовка аппаратов и ванн к процессу обработки и загрузка заготовок для туб;

приготовление растворов;

регулирование аппаратов по приборам;

контроль за качеством заготовок для туб с применением индикаторного раствора;

выгрузка заготовок из аппарата;

ведение производственного журнала по учету расходов сырья;

подналадка и текущий ремонт специальных аппаратов.

#### 39. Должен знать:

устройство специальных аппаратов;

правила ведения химической обработки заготовок для труб;  
устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;  
рецептуру и способы приготовления растворов;  
физико-химические свойства компонентов растворов, вспомогательных и смазочных материалов.

## **7. Оператор жестяно-банного оборудования**

### **Параграф 1. Оператор жестяно-банного оборудования, 4-й разряд**

#### **40. Характеристика работ:**

ведение процессов жестяно-баночного производства на поточных линиях производительностью до 350 банок в минуту, оснащенных автоматизированным оборудованием, управляемым с пульта;

раскрой листов жести, прессование доньшек, крышек и корпусов заготовок банок, корпусообразование, пайка шва корпуса, закатка доньшка;

нанесение уплотняющих паст и растворов на доньшки и крышки банок с последующей сушкой;

обеспечение с помощью средств автоматики, контрольно-измерительных приборов и инструментов выполнения технологического режима, бесперебойности синхронной работы автоматов, функциональных узлов;

подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы.

#### **41. Должен знать:**

технологии изготовления жестяных банок различных размеров;

устройство, назначение и правила наладки обслуживаемого оборудования;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и инструментов;

правила выполнения технологических испытаний на герметичность и прочность изготавливаемых банок;

состав и режим использования химических материалов для промывки и смазки банок.

### **Параграф 2. Оператор жестяно-банного оборудования, 5-й разряд**

#### **42. Характеристика работ:**

ведение процессов жестяно-баночного производства на поточных линиях производительностью до 350 банок в минуту, оснащенных автоматизированным оборудованием, управляемым с пульта;

раскрой листов жести, прессование доньшек, крышек и корпусов заготовок банок, корпусообразование, пайка шва корпуса, закатка доньшка;

нанесение уплотняющих паст и растворов на доньшки и крышки банок с последующей сушкой;

обеспечение с помощью средств автоматики, контрольно-измерительных приборов и инструментов выполнения технологического режима, бесперебойности синхронной работы автоматов, функциональных узлов;

подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы;

обслуживании автоматической линии изготовления жестяных банок различных размеров производительностью 350 и более банок в минуту.

43. Должен знать:

технологии изготовления жестяных банок различных размеров, устройство; назначение и правила наладки обслуживаемого оборудования;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов и инструментов;

правила выполнения технологических испытаний на герметичность и прочность изготавливаемых банок;

состав и режим использования химических материалов для промывки и смазки банок.

## **8. Прессовщик туб**

### **Параграф 1. Прессовщик туб, 3-й разряд**

44. Характеристика работ:

прессование туб методом глубокой вытяжки на агрегатированных прессах-автоматах с последующей механической обработкой на специализированных токарных автоматах (обрезка по длине, подрезка торца и накатка резьбы туб);

подготовка пресса и токарного станка к работе;

загрузка бункера заготовками;

проверка правильности геометрических параметров туб (цилиндра, конуса и носика тубы) с применением контрольно-измерительных инструментов;

подналадка оборудования в процессе работы, наладка и смена используемых инструментов.

45. Должен знать:

устройство и способы наладки и подналадки обслуживаемого оборудования;

устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов;

правила заточки нормального и специального режущего инструмента;

процесс вытяжки туб из заготовок;

технические требования, предъявляемые к тубам, заготовкам;

квалитеты и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности;  
основные свойства обрабатываемых материалов.

## **Параграф 2. Прессовщик туб, 4-й разряд**

46. Характеристика работ:

прессование туб методом глубокой вытяжки на агрегатированных прессах-автоматах с последующей механической обработкой на специализированных токарных автоматах (обрезка по длине, подрезка торца и накатка резьбы туб);

подготовка пресса и токарного станка к работе;

загрузка бункера заготовками;

проверка правильности геометрических параметров туб (цилиндра, конуса и носика тубы) с применением контрольно-измерительных инструментов;

подналадка оборудования в процессе работы;

наладка и смена используемых инструментов;

выполнении процесса обжига туб в печи, после их прессования, необходимого для снятия напряжений в материале туб и удаления следов смазки с поверхности изготовленных туб.

47. Должен знать:

устройство и способы наладки и подналадки обслуживаемого оборудования;

устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов;

правила заточки нормального и специального режущего инструмента, процесс вытяжки туб из заготовок;

технические требования, предъявляемые к тубам, заготовкам, квалитеты и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности;

основные свойства обрабатываемых материалов.

## **9. Приготовитель уплотняющих растворов и паст**

### **Параграф 1. Приготовитель уплотняющих растворов и паст, 3-й разряд**

48. Характеристика работ:

приготовление уплотняющих бензиновых растворов и паст;

подготовка исходных материалов для изготовления паст;

загрузка каучука в баки и заливка его бензином по установленной рецептуре;

контроль процесса набухания каучука и перегрузка его в барабан;

перемешивание смеси с помощью механической мешалки;

подготовка инструмента;

подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы.

49. Должен знать:

устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования;

физико-химические свойства компонентов уплотняющих бензиновых растворов и паст;

процесс изготовления и технические требования, предъявляемые к бензиновым растворам и пастам;

правила ведения журналов регистрации состояния приготавливаемых растворов и паст в соответствии с технологическим процессом.

## **Параграф 2. Приготовитель уплотняющих растворов и паст, 4-й разряд**

50. Характеристика работ:

приготовление уплотняющих водно-аммиачных растворов и паст;

подготовка химикатов;

составление приготавливаемых растворов по установленной рецептуре и обработка их в шаровой мельнице;

контроль температурного режима и готовности пасты по степени вязкости, цвету, характеру пены и другим признакам;

добавление в смесь химикатов по данным химических анализов;

выпуск из мельницы и фильтрация растворов и пасты через специальные решета;

ведение журнала регистрации химических анализов растворов и паст в соответствии с технологическим процессом;

наладка обслуживаемого оборудования.

51. Должен знать:

устройство, кинематические, электрические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования;

физико-химические свойства компонентов, уплотняющих растворов и паст;

процесс изготовления водно-аммиачных растворов и паст и технические требования, предъявляемые к ним.

## **10. Сортировщик жести и изделий**

### **Параграф 1. Сортировщик жести и изделий, 2-й разряд**

52. Характеристика работ:

сортировка с отбраковкой цельнотянутых банок и туб, донышек, крышек и изделий из жести после штамповки и прессования;

сортировка банок корпусов и полос раскроя жести на ножницах или углорубочных машинах;

сортировка листового оцинкованного железа, предназначенного для изготовления тары;

определение шероховатости поверхности оцинковки;

просвечивание доньшек и крышек;

упаковка в бумагу отсортированных крышек по мерке-счету;

укладывание в тару заготовок, деталей и готовых изделий;

заполнение контрольных талонов и наклеивание их на тару или вкладывание в тару.

53. Должен знать:

наименование и маркировку сортируемых заготовок, деталей и изделий;

технические требования, предъявляемые к заготовкам, деталям и изделиям;

способы упаковки и укладывания в тару.

## **Параграф 2. Сортировщик жести и изделий, 3-й разряд**

54. Характеристика работ:

сортировка с отбраковкой корпусов после склепа, пайки и отгибки фланцев и банок после привальцовки доньшек;

выборочная проверка качества нанесения пасты на доньшки и крышки перед загрузкой их в сушильные аппараты с выгрузкой и отбраковкой по окончании процесса сушки.

55. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к деталям и готовым изделиям во всех фазах производства;

назначение и свойства уплотняющих растворов и паст;

способы отбраковки доньшек и крышек по окончании сушки.

## **Параграф 3. Сортировщик жести и изделий, 4-й разряд**

56. Характеристика работ:

сортировка готовой продукции и литографированной жести по качеству изображения и отбраковка листов жести, имеющих дефекты;

проверка качества полуды жести;

определение толщины жести по звуку с периодическим или сплошным измерением микрометром, с сортировкой и подсчетом по маркам, сортам и назначению крышек, доньшек, корпусов;

взвешивание листов и рулонов жести на весах.

57. Должен знать:

марки и сорта жести;  
назначение и условия применения контрольно-измерительных инструментов;  
способы определения толщины жести по звуку.

## **11. Станочник оборудования жестяно-баночного производства**

### **Параграф 1. Станочник оборудования жестяно-баночного производства, 2-й разряд**

58. Характеристика работ:

подкадка бортиков корпусов, донышек и крышек у жестяно-баночных изделий, подбивка донышек и крышек для жестяных и крышек для стеклянных банок, вырубание углов и прорезей у заготовок корпусов и полос жести фигурного раскроя на подкаточных, подвивочных и углорубочных полуавтоматах;

вальцовка заготовок корпусов на спаренных станках;

обрезинивание кольцами концов жестяных крышек и укладывание колец в крышки на резиноприжимных и резиноукладочных машинах;

обслуживание и подналадка оборудования в процессе работы;

укладывание в тару готовых изделий.

59. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству обрабатываемых изделий;

правила укладки в тару и основные механические свойства обрабатываемых материалов;

назначение и условия применения наиболее распространенных специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов.

### **Параграф 2. Станочник оборудования жестяно-баночного производства, 3-й разряд**

60. Характеристика работ:

соединение донышек и корпусов жестяных банок с проверкой ширины поперечного шва и глубины посадки донышек, обрезка, зачистка, закатка лужги, бортов у изделий на закаточных полуавтоматах, автоматах и при помощи ручных приспособлений;

составление припоя;

нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки и крышки банок на пастонакладывающих автоматах и сушка их в механизированных сушильных аппаратах с регулированием температуры в них;

склепывание продольных швов корпусов жестяно-баночных изделий на склепывательных полуавтоматах с проверкой качества швов;

отбортовка торцевых концов корпусов банок на фланцеотгибочных станках с периодической проверкой высоты отбортованного корпуса шаблоном;

подналадка и обслуживание оборудования в процессе работы.

61. Должен знать:

устройство, способы, правила подналадки и режимы работы обслуживаемого оборудования;

размеры элементов изготавливаемых деталей;

технические требования, предъявляемые к выпускаемой продукции;

условия применения контрольно-измерительных приборов и инструментов;

основные сведения о допусках и посадках;

квалитеты и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности;

основные механические свойства обрабатываемых материалов.

### **Параграф 3. Станочник оборудования жестяно-баночного производства, 4-й разряд**

62. Характеристика работ:

соединение донышек и корпусов жестяных банок с проверкой ширины поперечного шва и глубины посадки донышек, обрезка, зачистка, закатка лужги, бортов у изделий на закаточных полуавтоматах, автоматах и при помощи ручных приспособлений;

составление припоя;

нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки и крышки банок на пастонакладывающих автоматах и сушка их в механизированных сушильных аппаратах с регулированием температуры в них;

склепывание продольных швов корпусов жестяно-баночных изделий на склепывательных полуавтоматах с проверкой качества швов;

отбортовка торцевых концов корпусов банок на фланцеотгибочных станках с периодической проверкой высоты отбортованного корпуса шаблоном;

подналадка и обслуживание оборудования в процессе работы;

изготовлении корпусов жестяно-баночных изделий из заготовок на корпусообразующих автоматах;

автоматических и полуавтоматических линиях

63. Должен знать:

устройство, способы, правила подналадки и режимы работы обслуживаемого оборудования;

размеры элементов изготавливаемых деталей;



технические требования, предъявляемые к выпускаемой продукции;  
условия применения контрольно-измерительных приборов и инструментов,  
основные сведения о допусках и посадках;  
квалитеты и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности;  
основные механические свойства обрабатываемых материалов.

## **12. Сушильщик жести**

### **Параграф 1. Сушильщик жести, 2-й разряд**

64. Характеристика работ:

сушка или обжиг полос и листов жести в тоннельных сушильных печах после нанесения печати или лака;

накладывание листов жести на дужки, транспортер конвейерной сушильной печи или другие устройства;

наблюдение за приборами и контроль за температурой сушильных агрегатов и печей;

снятие листов и полос жести после сушки с подсчетом и укладкой;

отбраковка листов и полос жести по качеству.

65. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых тоннельных сушильных печей и транспортеров;

виды, формы и сорта жести;

правила накладывания листов жести на дужки;

транспортер и другие устройства, а также их снятия после сушки, режим сушки.

### **Параграф 2. Сушильщик жести, 3-й разряд**

66. Характеристика работ:

сушка или обжиг полос и листов жести в карусельно-камерных сушильных печах после нанесения печати или лака;

установка листов и полос жести в сушильные корзины, подвешивание их на карусели камерных сушильных печей и выгрузка после сушки;

контроль за температурой печей по показаниям контрольно-измерительных приборов;

обслуживание вентиляторов.

67. Должен знать:

устройство карусельно-камерных сушильных печей;

правила установки листов и полос жести в сушильные корзины;

температурные режимы обжига жести и сушки лакокрасочных покрытий.

## 13. Штамповщик дисков для алюминиевых туб

### Параграф 1. Штамповщик дисков для алюминиевых туб, 3-й разряд

68. Характеристика работ:

разматывание рулона алюминия на разматывающем устройстве, правка алюминия в правильном устройстве, вальцовка полос алюминия на вальцовочном станке;

резка листа на полосы;

вырубка дисков на эксцентриковом автоматическом прессе усилием до 40 тонн.

69. Должен знать:

устройство и принцип работы прессов различных типов;

способы штамповки и правки в зависимости от марки металла и допустимой шероховатости поверхности дисков;

размеры металлических лент и полос;

способы установки, снятия и крепления штампов и используемых инструментов;

устройство контрольно-измерительных инструментов, допуски и посадки;

квалитеты и параметры шероховатости.

Приложение  
к Единому тарифно-квалификационному  
справочнику работ и профессий рабочих  
(выпуск 13)

### Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Комплектовщик туб	3	2
2	Лакировщик туб	3-4	3
3	Машинист лакировочных машин	3-4	4
4	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	5
5	Наладчик оборудования тубного производства	5-6	7
6	Обработчик заготовок для туб	3	8
7	Оператор жестяно-баночного оборудования	4-5	9
8	Прессовщик туб	3-4	10
9	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	11
10	Сортировщик жести и изделий	2-4	12
11	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	13

12	Сушильщик жести	2-3	15
13	Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3	16

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