

**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 |

|  |  |
| --- | --- |
|   | Утвержденприказом Министра труда исоциальной защиты населенияРеспублики Казахстанот 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 прокалке, 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, квалитеты, 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 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.

      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 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.

      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 донышек, крышек и корпусов заготовок банок, корпусообразование, пайка шва корпуса, закатка донышка;

      нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки 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:

      технологию 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 донышек, крышек и корпусов заготовок банок, корпусообразование, пайка шва корпуса, закатка донышка;

      нанесение уплотняющих паст и растворов на донышки 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:

      технологию 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 приготавляемых 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 донышек 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 донышек;

      выборочная проверка качества нанесения пасты на донышки 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 донышек 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, донышек, 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, подвивка 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 укладывания 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 лузги, 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 лузги, 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 конвеерной 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.

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек Единому тарифно-квалификационномусправочнику работ и профессий рабочих(выпуск 13) |

 **Алфавитный указатель профессий рабочих**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|
№
п/п |
Наименование профессий |
Диапазон
разрядов |
Страница |
|
1 |
Комплектовщик туб |
3 |
2 |
|
2 |
Лакировшик 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