

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 11)

Утративший силу

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 25 июня 2012 года № 251-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 30 июля 2012 года № 7816. 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 11).

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 № 251-ө-м

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 11)

Раздел 1. Общие положения

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 11) (далее - ЕТКС) состоит из раздела "Игольное 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. 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, а также руководить рабочими более низких разрядов этой же профессии. В связи с этим работы, приведенные в

тарифно-квалификационных характеристиках более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, как правило, 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 "Игольное производство", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, указан в редакции 2002 года.

Раздел 2. Игольное производство

1. Автоматчик игольно-платинных изделий

Параграф 1. Автоматчик игольно-платинных изделий, 2-й разряд

12. Характеристика работ:

холодная штамповка заготовок или игольно-платинных изделий простой конфигурации на налаженных специальных автоматах, заправка автомата проволокой;

укладка заготовок для изготовления игольно-платинных изделий в бункер, наблюдение за размерами заготовок и разрывом проволоки при загибе профиля;

проверка качества изготавливаемых заготовок или изделий, укладка изделий в тару или связывание заготовок в пучки.

13. Должен знать:

принцип действия обслуживаемых автоматов;

назначение и правила пользования применяемым рабочим и контрольно-измерительным инструментом;

наименования и маркировку обрабатываемых материалов, основные сведения о параметрах обработки.

14. Примеры работ.

Штамповка:

1) булавки одностержневые;

2) иглы безъязычковые и гребнечесальные;

3) крючки рыболовные.

Параграф 2. Автоматчик игольно-платинных изделий, 3-й разряд

15. Характеристика работ:

холодная штамповка игольно-платинных изделий сложной конфигурации на специальных автоматах, подналадка автоматов.

16. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемых автоматов;
устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента;
основные сведения о параметрах обработки.

17. Примеры работ.

Штамповка:

- 1) бегунки стальные и латунные;
- 2) иглы плоские;
- 3) иглы швейно-машинные;
- 4) иглы швейно-ручные;
- 5) иглы язычковые толщиной свыше 0,6 мм;
- 6) планки для щипальных машин и волчков;
- 7) скобы для ленточных и круглочесальных машин;
- 8) шпильки сновальные.

Параграф 3. Автоматчик игольно-платинных изделий, 4-й разряд

18. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления игольно-платинных изделий особо сложной конфигурации на многооперационных автоматических линиях и автоматах с программным управлением;

подналадка обслуживаемого оборудования.

19. Должен знать:

устройство и кинематические схемы многооперационных автоматических линий и автоматов;

назначение и правила пользования применяемыми приспособлениями, приборами и контрольно-измерительным инструментом;

основные сведения о параметрах обработки.

2. Вальцовщик игл

Параграф 1. Вальцовщик игл, 2-й разряд

20. Характеристика работ:

вальцовка конусов игл в горячем состоянии на ковочных вальцах;

правка игл после вальцовки.

нагрев заготовок игл в термической печи.

выполнение вальцовки игл при оптимальном тепловом режиме термической печи.

правка и смена матриц.

регулирование ковочных вальцов.

21. Должен знать:

назначение и принцип действия обслуживаемых термических печей и ковочных вальцов;

наименование и маркировку обрабатываемого металла;

назначение и правила пользования применяемым рабочим и контрольно-измерительным инструментом, температуру нагрева заготовок игл;

правила регулирования ковочных вальцов, основные сведения о параметрах обработки.

Параграф 2. Вальцовщик игл, 3-й разряд

22. Характеристика работ:

вальцовка на плющильных вальцах стальной и латунной проволоки для производства игл;

определение толщины плющения по таблицам;

проведение контрольных замеров диаметра стальной и латунной проволоки микрометром;

наладка плющильных вальцов.

23. Должен знать:

устройство обслуживаемых плющильных вальцов, технические условия на вальцовку, основные свойства обрабатываемых металлов;

правила выбора оптимальных режимов вальцовки металлов;

устройство применяемого контрольно-измерительного и рабочего инструмента;

правила наладки плющильных вальцов, основные сведения о параметрах обработки.

3. Галтовщик игольно-платинных изделий

Параграф 1. Галтовщик игольно-платинных изделий, 1-й разряд

24. Характеристика работ:

галтовка игольно-платинных изделий в галтовочных барабанах после термической обработки и полировки;

подготовка галтовочных барабанов к работе;

наблюдение за галтовкой;

загрузка и выгрузка игольно-платинных изделий, просеивание их на вращающихся ситах, валках или вентиляционных установках.

25. Должен знать:

наименования и назначение важнейших частей галтовочных барабанов, вращающихся сит, валков и вентиляционных установок;

правила загрузки в барабан игольно-платинных изделий и галтовочных смесей, номенклатуру обрабатываемых изделий.

4. Запрессовщик игл

Параграф 1. Запрессовщик игл, 2-й разряд

26. Характеристика работ:

запрессовка в отверстия гребней, планок и колец шпаруток игл диаметром свыше 0,8 мм на специальных приспособлениях и прессах вручную. Блокировка (наклейка) игл на прессах и вручную. Блокировка (наклейка) игл корундовых для звукоснимателей;

проверка плотности посадки игл в отверстия;

определение качества поступающих полуфабрикатов;

контроль запрессовки игл при помощи скобы.

27. Должен знать:

устройство применяемых приспособлений, назначение и правила пользования применяемым контрольно-измерительным инструментом, технические условия на выпускаемые изделия и полуфабрикаты, основные сведения о параметрах обработки.

Параграф 2. Запрессовщик игл, 3-й разряд

28. Характеристика работ:

запрессовка в планки чесальных машин и в отверстия гребней, планок и колец шпаруток игл диаметром до 0,8 мм на специальных приспособлениях и прессах вручную, контроль высоты игл при помощи скобы;

закладка нити в чашу иглы вручную с применением бинокулярной лупы;

проверка качества запрессовки игл. Наладка прессов.

29. Должен знать:

устройство применяемых прессов, приспособлений и контрольно-измерительного инструмента, механические свойства материалов, применяемых при изготовлении изделий, основные сведения о параметрах обработки.

5. Заточник игольно-платинных изделий

Параграф 1. Заточник игольно-платинных изделий, 2-й разряд

30. Характеристика работ:

заточка и доводка игольно-платинных изделий и крючков по 11 - 13 квалитетам на специальных концевочильных станках.

31. Должен знать:

устройство, принцип действия обслуживаемого оборудования и приспособлений, назначение и правила пользования применяемым контрольно-измерительным инструментом, технические характеристики;

правила установки и правки шлифовальных кругов, основные сведения о параметрах обработки.

Параграф 2. Заточник игольно-платинных изделий, 3-й разряд

32. Характеристика работ:

заточка и доводка игольно-платинных изделий по 8 - 10 квалитетам на специальных заточных станках и агрегатах;

заточка и доводка фасонных острий;

подналадка специальных заточных станков и агрегатов.

33. Должен знать:

устройство и правила подналадки специальных заточных станков и агрегатов, технические характеристики шлифовальных кругов по форме, твердости и связке ;

назначение и правила пользования применяемыми приборами и сложным контрольно-измерительным инструментом, основные сведения о параметрах обработки.

6. Калибровщик нитеобразователей

Параграф 1. Калибровщик нитеобразователей, 3-й разряд

34. Характеристика работ:

калибровка отверстий в нитеобразователях из нержавеющей стали под руководством калибровщика нитеобразователей более высокой квалификации;

прокол отверстий в нитеобразователях с высотой капилляра менее диаметра отверстия с помощью специальных приспособлений;

подбор и установка делительных дисков для заданного количества отверстий в нитеобразователях;

заточка проколочных пуансонов на специальном приспособлении с проверкой под микроскопом.

35. Должен знать:

правила подбора делительных дисков для заданного количества отверстий, способы заточки проколочных пуансонов;

технические условия на каждую позицию нитеобразователей;

назначение и правила пользования применяемыми приспособлениями, контрольно-измерительным инструментом и приборами (универсальным микроскопом, микрометрической линейкой и другие);

основные сведения о параметрах обработки.

Параграф 2. Калибровщик нитеобразователей, 4-й разряд

36. Характеристика работ:

калибровка отверстий в нитеобразователях из нержавеющей стали на специальном приспособлении вручную с помощью пуансонов и применением оптических устройств с соблюдением поля допуска на отверстие не менее 0,005 мм по 6 качеству.

прокол отверстий в нитеобразователях с высотой капилляра равной и более диаметра отверстия с помощью специальных приспособлений;

полировка доньшка нитеобразователей после каждого прохода;

заточка и доводка калибровочных пуансонов с точностью до 0,001 мм под микроскопом с применением специальных приспособлений;

контроль качества нитеобразователей с проверкой отверстий под микроскопом.

37. Должен знать:

устройство специальных приспособлений для заточки, крепления пуансонов и прокола отверстий в нитеобразователях, способы заточки и измерения пуансонов;

назначение и правила пользования применяемыми приборами и контрольно-измерительным инструментом, основные сведения о параметрах обработки.

Параграф 3. Калибровщик нитеобразователей, 5-й разряд

38. Характеристика работ:

калибровка отверстий в нитеобразователях из драгоценных металлов на специальном приспособлении вручную с помощью пуансонов и применением оптических устройств с соблюдением поля допуска на отверстие не менее 0,003 мм по 5 качеству.

39. Должен знать:

устройство специальных приспособлений для калибровки отверстий, заточки, доводки и крепления пуансонов, способы заточки и измерения пуансонов;

назначение и правила пользования применяемыми приборами и контрольно-измерительным инструментом, основные сведения о параметрах обработки.

7. Контролер игольно-платинных изделий

Параграф 1. Контролер игольно-платинных изделий, 2-й разряд

40. Характеристика работ:

контроль и отбраковка простых игольно-платинных изделий с применением контрольно-измерительного инструмента, оценка качества выполнения технологических операций методом наружного осмотра игольно-платинных изделий;

определение степени брака и оформление документации на принятые и выбракованные игольно-платинные изделия.

41. Должен знать:

методы контроля игольно-платинных изделий, правила пользования применяемым специальным и универсальным контрольно-измерительным инструментом (эталоны, контрольными плитками, микрометрами, индикаторами);

процесс проверочного осмотра и технические условия на принимаемые игольно-платинные изделия;

способы проверки изделий по внешнему виду;

порядок оформления первичной документации на приемку и выбраковку игольно-платинных изделий при межоперационном контроле;

основные сведения о параметрах обработки.

42. Примеры работ:

1) иглы безязычковые, гребнечесальные, швейно-машинные, швейно-ручные, язычковые - контроль заусенцев.

Параграф 2. Контролер игольно-платинных изделий, 3-й разряд

43. Характеристика работ:

контроль игольно-платинных изделий средней сложности с большим числом измеряемых параметров с применением точных приборов и универсального контрольно-измерительного инструмента;

периодический контроль игольно-платинных изделий после выполнения технологических операций;

оформление приемосдаточных документов и протоколов испытаний.

44. Должен знать:

методы контроля игольно-платинных изделий;

правила пользования применяемыми точными приборами и универсальным контрольно-измерительным инструментом;

технологический процесс производства на обслуживаемом участке, технические условия на приемку игольно-платинных изделий;

основные сведения о параметрах обработки.

45. Примеры работ:

1) бегунки - контроль после операций штамповки и полирования;

2) платины, иглы безъязычковые - контроль после операций фрезерования и заточки;

3) иглы гребнечесальные - контроль после операций заточки, шлифования и полирования;

4) иглы для звукоснимателей корундовые - контроль после операций шлифования и полирования;

5) иглы технические - контроль после заточки, термообработки и полирования;

6) иглы швейно-машинные - контроль после правки, фрезерования, штамповки, заточки, обрубки, шлифования и полирования;

7) иглы язычковые - контроль после операций рихтовки, редуцирования, фрезерования, заточки и шлифования;

8) платины, узловязатели, ламели - контроль после операций фрезерования и шлифования.

Параграф 3. Контролер игольно-платинных изделий, 4-й разряд

46. Характеристика работ:

контроль сложных игольно-платинных изделий с большим числом измеряемых параметров с применением точных приборов и специального, универсального контрольно-измерительного инструмента;

ведение учета готовой продукции.

47. Должен знать:

методы контроля игольно-платинных изделий;

конструкцию применяемых точных приборов и специального, универсального контрольно-измерительного инструмента;

технологический процесс производства игольно-платинных изделий;

основные сведения о параметрах обработки.

48. Примеры работ:

- 1) платины, иглы безъязычковые, язычковые, швейно-машинные и для звукоснимателей корундовые - контроль;
- 2) нитеобразователи - контроль отверстий.

Параграф 4. Контролер игольно-платинных изделий, 5-й разряд

49. Характеристика работ:

контроль игольно-платинных изделий особо высокой точности с применением сложного специального, оптического и универсального контрольно-измерительного инструмента и точных приборов;

проверка на соответствие государственному стандарту материалов, поступающих для изготовления игольно-платинных изделий, по результатам анализов и лабораторных испытаний.

50. Должен знать:

технические условия на приемку игольно-платинных изделий особо высокой точности;

способы настройки и регулирования применяемых точных приборов и сложного специального, оптического, универсального контрольно-измерительного инструмента;

способы и порядок испытаний принимаемых высокоточных изделий.

51. Примеры работ:

- 1) иглы язычковые повышенной точности - контроль.

8. Наборщик игольно-платинных изделий

Параграф 1. Наборщик игольно-платинных изделий, 1-й разряд

52. Характеристика работ:

набор игольно-платинных изделий вручную. Набор колков в отверстия планок щипальных машин, волчков и планок транспортерных решеток. Нанизывание игл на планки вручную и на специальном приспособлении;

проверка плотности посадки колка в отверстие, выявление и удаление в процессе работы бракованных колков и планок;

определение качества поступающих полуфабрикатов.

53. Должен знать:

приемы набора игольно-платинных изделий вручную, ассортимент и назначение обрабатываемых изделий;

приемы набора колков в отверстия планок, технические условия на набираемые игольно-платинные изделия и полуфабрикаты;

правила нанизывания игл на планки.

Параграф 2. Наборщик игольно-платинных изделий, 2-й разряд

54. Характеристика работ:

набор игольно-платинных изделий сложной конфигурации на вибрационных установках с последующей укладкой их в доски. Нанизывание игл на нити и стержень вручную с количественным отсчетом их в зависимости от классов и номеров игл. Заправка концов нитей;

установление определенных режимов работы в зависимости от позиций игл;
наблюдение за работой вибрационных установок и их подналадка.

55. Должен знать:

принцип работы вибрационных установок для укладки игл и специальных устройств для набора игл;

устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования;

размеры и сорта пряжи, применяемой в зависимости от классов и номеров игл.

9. Наладчик оборудования игольного производства

Параграф 1. Наладчик оборудования игольного производства, 3-й разряд

56. Характеристика работ:

наладка простых специальных станков для изготовления игольно-платинных изделий;

смена рабочего инструмента и приспособлений с соблюдением заданных режимов и допусков на каждую позицию игл;

текущий ремонт и доводка применяемых приспособлений и инструмента;

изготовление пробных игольно-платинных изделий с проверкой их соответствия техническим условиям.

57. Должен знать:

устройство и способы наладки обслуживаемых станков;

правила чтения чертежей;

назначение и правила пользования применяемым рабочим и контрольно-измерительным инструментом (эталоны чистоты, бинокулярной лупой, микрометрами) и приспособлениями;

технические условия на изготовление игольно-платинных изделий;

основные сведения о параметрах обработки.

58. Примеры работ:

Наладка:

1) вальцы для бегунков;

2) ножи для рубки гребенчатых игл;

- 3) прессы для обрубки безъязычковых игл, деккеров, токалей и пружин;
- 4) прессы для правки игл;
- 5) станки засекальные для рыболовных крючков;
- 6) станки заточные и фрезерные для фрезерования пружинной ножки;
- 7) станки для доводки лезвий шлифовальных станков;
- 8) станки полировально-щеточные, правильные и обрубные.

Параграф 2. Наладчик оборудования игольного производства, 4-й разряд

59. Характеристика работ:

наладка автоматов и специальных станков средней сложности для изготовления игольно-платинных изделий;

шлифование и подготовка матриц при редуцировании;

подгонка матриц и пуансонов для загиба зубринки, губок, упорных и направляющих линеек.

60. Должен знать:

устройство и кинематические схемы обслуживаемого оборудования различных типов;

устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента (микроскопов, специальных линеек, шаблонов, скоб, штангенциркулей, индикаторов, эталонных игл, оптических длиномеров);

устройство и правила пользования применяемыми универсальными и специальными приспособлениями;

основные сведения о параметрах обработки.

61. Примеры работ.

Наладка:

- 1) автоматы для изготовления рыболовных крючков;
- 2) автоматы для пробивки окна, заточки конца игл;
- 3) автоматы для фрезерования желоба игл;
- 4) автоматы концевочильные;
- 5) автоматы рубочные и рубильно-плющильные;
- 6) прессы для штамповки головки игл;
- 7) прессы для штамповки лезвия и ушка игл;
- 8) станки карусельно-шлифовальные для шлифовки лыски на колбе игл;
- 9) станки редуцирные;
- 10) станки специальные для распиловки ушка игл, гибки и фрезерования крючка игл.

Параграф 3. Наладчик оборудования игольного производства, 5-й разряд

62. Характеристика работ:

наладка сложных многооперационных автоматов, специальных станков и агрегатов для изготовления игольно-платинных изделий;

подбор и установка оправок для штамповки и латунных бегунков.

63. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования и правила проверки его на точность;

правила наладки применяемого оборудования на оптимальный режим обработки игольно-платинных изделий.

64. Примеры работ:

Наладка:

1) автоматы двухоперационные по загибу зубринки и ножки безъязычковых игл;

2) автоматы по загибу формы и обрубке язычковых игл;

3) автоматы по плющению трехгранника и загибу ножки пробивных игл;

4) автоматы рихтовально-отрезные;

5) автоматы фрезеровки продольной канавки, спинки и профиля язычковых игл;

6) агрегаты по одновременной вставке язычка и загибу крючка язычковых игл

;

7) агрегаты по плющению, обрубке, заточке и оттяжке конца язычковых игл;

8) полуавтоматы фрезерные, специальные с двумя шпиндельными бабками;

9) прессы для штамповки платины и узловязателей;

10) прессы эксцентриковые автоматические для штамповки и пробивки ушка швейных игл;

11) станки для заточки игл и рыболовных крючков;

12) станки фрезерно-копировальные специальные.

Параграф 4. Наладчик оборудования игольного производства, 6-й разряд

65. Характеристика работ:

наладка особо сложных многооперационных автоматов, агрегатов и автоматических линий для изготовления игольно-платинных изделий;

а также автоматов с программным управлением.

66. Должен знать:

способы и последовательность наладки многооперационных автоматов, агрегатов и автоматических линий для различных позиций игл, крючков,

свойства и марки обрабатываемых материалов, геометрию режущего инструмента, пуансонов для выдавливания отверстий и правила их заточки и доводки;

правила приемки многооперационных автоматов и автоматических линий для изготовления игольно-платинных изделий из ремонта и введения в эксплуатацию нового оборудования.

67. Примеры работ:

Наладка:

- 1) автоматы по изготовлению язычковых игл;
- 2) линия автоматическая для изготовления безязычковых коттонных игл, деккеров и токалей;
- 3) линия автоматическая для изготовления рыболовных крючков-двойников;
- 4) линия автоматическая для изготовления язычковых игл;
- 5) прессы автоматические для штамповки ушковых и язычковых игл.

Параграф 5. Наладчик оборудования игольного производства, 7-й разряд

68. Характеристика работ:

наладка и регулирование на холостом ходу и в рабочем положении автоматических линий и автоматных комплексов для изготовления игольно-платинных изделий, состоящих из многосторонних, многопозиционных, многосуппортных, многошпindelных узлов для обработки особо сложных деталей;

диагностика и профилактика всех систем и узлов обслуживаемого оборудования и выполнение работ по их наладке и ремонту;

наладка вновь вводимого в эксплуатацию оборудования для обработки игольно-платинных изделий сложного профиля.

69. Должен знать:

устройство автоматических линий, автоматных комплексов для изготовления игольно-платинных изделий;

устройство применяемых приборов и сложного контрольно-измерительного инструмента;

приемы выполнения работ по диагностике, профилактике, наладке и ремонту всех систем оборудования для обработки игольно-платинных изделий.

70. Примеры работ:

Наладка:

- 1) линии автоматические для изготовления язычковых игл сложного профиля;
- 2) автоматы по изготовлению язычковой ленты для игл;
- 3) автоматные комплексы;

4) вновь вводимое в эксплуатацию оборудование для обработки игольно-платинных изделий сложного профиля.

10. Полировщик игл

Параграф 1. Полировщик игл, 2-й разряд

71. Характеристика работ:

полирование игл гребенной и планочной гарнитуры для машин текстильной промышленности, швейно-машинных и других игл во вращающихся барабанах и на специальных станках;

располирование ушка швейно-машинных игл на налаженных располировочных станках или вручную на специальных приспособлениях с установленными катушками пряжи и нанизанными иглами;

составление полирующих смесей (фарфора с наждаком и керосином, опилок, красного кирпича, кирпичной пасты, олеиновой кислоты, машинного масла и мыла) для полирования изделий;

загрузка барабанов и пакетов роторных каталок полирующей смесью и полируемыми изделиями, выгрузка изделий из барабанов и пакетов после окончания полирования, сушка изделий опилками и подача их для проветривания в вентиляционную камеру.

72. Должен знать:

устройство полирующих станков, барабанов и специальных располировочных станков;

устройство приспособлений для просушивания и выбора отполированных изделий, соотношение количества загружаемых изделий и полирующих смесей;

технические условия на полируемые изделия, продолжительность полирования, порядок подготовки очередного ряда игл для загрузки в станки для полирования, количество и сорта пряжи, применяемой для располирования ушка игл.

73. Примеры работ:

1) иглы гребенной и планочной гарнитуры, мормышки - полирование в барабанах;

2) иглы технические - полирование в барабанах;

3) иглы швейно-машинные и специальные обувные - полирование и располирование ушка.

Параграф 2. Полировщик игл, 3-й разряд

74. Характеристика работ:

полирование и отделка готовых (обработанных механически и термически) игольно-платинных изделий и бегунков во вращающихся барабанах и роторных каталках;

загрузка барабанов и его ячеек полирующей смесью и полируемыми изделиями, выгрузка изделий по окончании полирования, просеивание латунных бегунков, выбор стальных бегунков вручную магнитом, а язычковых игл на магнитном сепараторе, сушка и окончательная отделка изделий опилками и кожей.

75. Должен знать:

устройство полирующих барабанов, роторных каталок, применяемого контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений для просеивания и выбора полированных изделий;

соотношение составных частей полирующих смесей для разных изделий, технические условия на полируемые изделия;

продолжительность их полирования и окончательной отделки, правила одновременного обслуживания нескольких полирующих барабанов.

76. Примеры работ:

1) бегунки, крючки рыболовные, иглы безязычковые, деккеры, токоли, пружинки, нитеводители, скобочки - полирование и окончательная отделка;

2) иглы технические - полирование на роторных каталках;

3) иглы язычковые и корундовые для звукоснимателей - полирование и окончательная отделка;

4) платины, ламели, ушковины, зубчики, глазки, узловязатели - полирование и окончательная отделка.

11. Редуцировщик игл

Параграф 1. Редуцировщик игл, 2-й разряд

77. Характеристика работ:

редуцирование концов и лезвий игл на налаженных редуцирных станках. Определение качества обработки игл по наружному осмотру, калибру и плоскости;

закладка игл в магазин редуцирного станка;

наблюдение за процессом редуцирования игл.

78. Должен знать:

устройство обслуживаемых станков и специальных приспособлений;

назначение и правила пользования применяемым контрольно-измерительным инструментом и смазывающими веществами.

12. Рихтовщик игольно-платинных изделий

Параграф 1. Рихтовщик игольно-платинных изделий, 1-й разряд

79. Характеристика работ:

рихтовка сырых простых по конфигурации игольно-платинных изделий и рыболовных крючков, их горячая просушка.

80. Должен знать:

назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений для рихтовки игольно-платинных изделий, технические требования, предъявляемые к рихтовке игл и крючков.

81. Примеры работ:

Рихтовка:

- 1) иглы корундовые для звукоснимателей;
- 2) иглы специальные;
- 3) иглы швейно-ручные.

Параграф 2. Рихтовщик игольно-платинных изделий, 2-й разряд

82. Характеристика работ:

рихтовка на специальных правильных станках некаленных средней сложности и сложных по конфигурации игольно-платинных изделий;

Рихтовка термически обработанных игольно-платинных изделий с диаметром лезвия свыше 0,75 мм на плите с проверкой шаблоном и лекальной линейкой на просвет, медицинских трубчатых игл и капиллярных трубок, язычковых игл с толщиной тела свыше 0,6 мм;

замена бракованных игл:

запрессовка игл в пропущенные отверстия на планках и гребнях. Подналадка специальных правильных станков.

83. Должен знать:

принцип работы специальных правильных станков;

назначение и правила пользования применяемыми приспособлениями, рабочим и контрольно-измерительным инструментом;

технические требования, предъявляемые к капиллярным трубкам, и их назначение.

84. Примеры работ:

Рихтовка:

- 1) гребни и планки;
- 2) деккеры, токали, пружинки;
- 3) круги для машин грубогребенного чесания шерсти;

4) ламели, платины, ушковины, узловязатели;

5) иглы язычковые толщиной свыше 0,6 мм.

Параграф 3. Рихтовщик игольно-платинных изделий, 3-й разряд

85. Характеристика работ:

рихтовка вручную и на специальных правильных полуавтоматах и автоматах сырых особо сложных по конфигурации игольно-платинных изделий, термически обработанных игольно-платинных изделий с диаметром лезвия до 0,75 мм с проверкой индикатором, специальным калибром и на просвет;

наладка обслуживаемого оборудования и приспособлений.

86. Должен знать:

устройство специальных правильных станков, полуавтоматов, автоматов различных типов, способы и приемы правки на приспособлениях и вручную;

устройство и правила пользования применяемыми специальным контрольно-измерительным инструментом и приспособлениями, механические свойства обрабатываемых металлов.

87. Примеры работ:

Рихтовка:

1) иглы гребнечесальные;

2) иглы радиусные;

3) иглы швейно-машинные с диаметром лезвия до 0,75 мм;

4) иглы язычковые толщиной до 0,6 мм;

5) трубки капиллярные.

13. Сортировщик игольно-платинных изделий

Параграф 1. Сортировщик игольно-платинных изделий, 1-й разряд

88. Характеристика работ:

сортировка полуфабрикатов и готовых игольно-платинных изделий по длине и диаметру по шаблону и на специальных сортировочных станках. Укладка игольно-платинных изделий на транспортер;

смена тары с рассортированными игольно-платинными изделиями;

Выборка не соответствующих государственному стандарту игольно-платинных изделий.

89. Должен знать:

назначение и принцип действия обслуживаемых станков и приспособлений, применяемого контрольно-измерительного инструмента;

государственные стандарты на игольно-платинные изделия.

Параграф 2. Сортировщик игольно-платинных изделий, 2-й разряд

90. Характеристика работ:

сортировка полуфабрикатов и готовых игольно-платинных изделий по длине, толщине и диаметру при помощи калибра и методом прокатывания игл на одной плоскости;

определение дефектных изделий внешним осмотром и сбор их в отдельную тару.

91. Должен знать:

назначение и способы пользования применяемыми приспособлениями и контрольно-измерительным инструментом.

Параграф 3. Сортировщик игольно-платинных изделий, 3-й разряд

92. Характеристика работ:

сортировка полуфабрикатов и готовых игольно-платинных изделий с помощью калибров и на специальном оборудовании;

определение дефектов игольно-платинных изделий внешним осмотром с помощью лупы и отсортировка дефектных изделий.

93. Должен знать:

назначение и принцип действия применяемого специального оборудования, калибров, контрольно-измерительного инструмента.

Приложение
к Единому тарифно-квалификационному
справочник работ и профессий рабочих (
выпуск 11)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	2
2	Вальцовщик игл	2-3	4
3	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	4
4	Запрессовщик игл	2-3	5
5	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	6
6	Калибровщик нитеобразователей	3-5	6
7	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	8
8	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	10
9	Наладчик оборудования игольного производства	3-7	11
10	Полировщик игл	2-3	14
11	Редуцировщик игл	2	16

12	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	16
13	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-3	18

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