

**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 изготовляемых 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 концеточильных 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 квалитету.

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

      полировка донышка 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 квалитету.

      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 (эталонами, 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 безъязычковые, 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 замеряемых 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 замеряемых 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 (эталонами 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 концеточильные;

      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 безъязычковых 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, многошпиндельных 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 безъязычковые, 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 некаленых 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