

**Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 14)**

***Утративший силу***

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 25 июня 2012 года № 254-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 30 июля 2012 года № 7818. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 22 октября 2019 года № 562.

      Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 22.10.2019 № 562 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

      В соответствии со статьей 125 Трудового кодекса **ПРИКАЗЫВАЮ**:

      1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 14).

      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 № 254-ө-м |

 **Единый тарифно-квалификационный справочник**
**работ и профессий рабочих (выпуск 14)**
**Раздел 1. Общие положения**

      1. Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 14) (далее-ЕТКС) состоит из раздела "Производство металлических электродов"

      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 "Производство металлических электродов", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, указан в редакции 2004 года.

 **Раздел 2. Производство металлических электродов**
**1. Брикетировщик**
**Параграф 1. Брикетировщик, 2-й разряд**

      12. Характеристика работ:

      изготовление брикетов из обмазочной массы для покрытия электродов общего назначения на брикетировочных прессах низкого давления;

      определение консистенции обмазочных масс органолептическим методом;

      набивка рабочих цилиндров пресса обмазочной массой вручную;

      участие в ремонте оборудования, смазка и чистка его.

      13. Должен знать:

      принцип работы обслуживаемых брикетировочных прессов и подъемно-транспортных средств, марки изготовляемых электродов;

      правила хранения обмазочной массы и брикетов, назначение и правила пользования применяемого инструментом и приспособлениями.

 **Параграф 2. Брикетировщик, 3-й разряд**

      14. Характеристика работ:

      изготовление брикетов из обмазочной массы для покрытия электродов общего и специального назначения и электродов для сварки цветных металлов и их сплавов на однотипных брикетировочных прессах высокого давления с ручным и автоматическим управлением.

      15. Должен знать:

      устройство обслуживаемых брикетировочных прессов высокого давления, технологию изготовления брикетов в зависимости от марки выпускаемых электродов;

      свойства и состав материалов, идущих на приготовление обмазочных масс, их влияние на консистенцию обмазочных масс и на качество покрытия электродов;

      взаимодействие различных компонентов обмазочных масс со связующими материалами.

 **Параграф 3. Брикетировщик, 4-й разряд**

      16. Характеристика работ:

      изготовление брикетов из обмазочной массы для покрытия электродов общего и специального назначения и электродов для сварки цветных металлов и их сплавов на брикетировочных прессах высокого давления различных конструкций, со сменным расположением рабочих цилиндров;

      регулирование подачи обмазочной массы;

      транспортировка брикетов или рабочих цилиндров;

      обслуживание прессов и питателей массы различной конструкции.

      17. Должен знать:

      устройство брикетировочных прессов различных конструкций;

      режим работы оборудования;

      правила регулирования подачи массы;

      требования, предъявляемые к качеству обмазочной массы для покрытия электродов различного назначения;

      правила заполнения обмазочной массой сменных рабочих цилиндров.

 **2. Дробильщик компонентов обмазки**
**Параграф 1. Дробильщик компонентов обмазки, 2-й разряд**

      18. Характеристика работ:

      дробление руд, минералов, горных пород, ферросплавов и других компонентов обмазочной массы, применяемых при изготовлении покрытий электродов общего назначения, порошковой проволоки и флюсов для сварки и наплавки, вручную, на копрах, дробилках различной конструкции;

      мойка и грохочение, определение по внешнему виду качества компонентов, входящих в состав обмазочных масс;

      просев различных материалов на ручных и простейших механических ситах;

      пуск и остановка дробилок и сит;

      регулирование равномерной загрузки материалов в дробилку и зазоров между рабочими механизмами дробилок в зависимости от вида и крупности поступающего на дробление материала;

      замена быстроизнашивающихся частей дробилок и сит;

      смазка, чистка дробилок и сит, участие в их ремонте.

      19. Должен знать:

      устройство оборудования, применяемого для мойки, грохочения, дробления, просева компонентов обмазочной массы;

      режимы процессов мойки, грохочения, дробления, просева, номенклатуру компонентов обмазочной массы;

      предъявляемые к ним требования;

      назначение и правила применения специального инструмента;

      влияние чистоты компонентов на качество флюсов и покрытия электродов;

      правила загрузки компонентов и пользования грузоподъемными механизмами.

 **Параграф 2. Дробильщик компонентов обмазки, 3-й разряд**

      20. Характеристика работ:

      сухое и мокрое измельчение руд, минералов, горных пород, ферросплавов и других компонентов, применяемых при изготовлении покрытий электродов общего и специального назначения, порошковой проволоки и флюсов для сварки и наплавки, на мельницах периодического и непрерывного действия, истирательных машинах, классификаторах;

      загрузка и разгрузка обслуживаемого оборудования;

      просев различных материалов на механических ситах различной конструкции с регулируемой подачей материала на сита;

      просев взрывоопасных материалов с инертной добавкой;

      отбор проб;

      определение качества просеянного материала;

      пассивирование ферросплавов;

      пуск, остановка и регулирование системы питания мельниц, истирательных машин, классификаторов;

      определение качества и тонины помола компонентов и готовности их к просеиванию и смешиванию;

      выявление и устранение неисправностей в работе оборудования;

      смена сеток, чистка, смазка, подналадка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

      21. Должен знать:

      устройство и способы подналадки мельниц периодического и непрерывного действия, истирательных машин, классификаторов, наименование;

      свойства компонентов обмазочной массы;

      требования, предъявляемые к их качеству;

      правила просеивания взрывоопасных материалов, пассивирования ферросплавов;

      правила хранения;

      сроки и условия выдержки компонентов;

      правила и нормы введения инертных добавок;

      правила загрузки мелющих тел в мельницы в зависимости от поступающего на измельчение материала;

      устройство специального инструмента и приспособлений.

 **Параграф 3. Дробильщик компонентов обмазки, 4-й разряд**

      22. Характеристика работ:

      сухое и мокрое измельчение руд, минералов, горных пород, ферросплавов и других компонентов, применяемых при изготовлении покрытий электродов общего и специального назначения, порошковой проволоки и флюсов для сварки и наплавки, на мельницах периодического и непрерывного действия с пневмотранспортом и оборудованием для очистки воздуха;

      регулирование подачи материалов и состава защитной среды в линии пневмотранспорта. Классификация и сушка материалов;

      сухое измельчение взрывоопасных материалов с инертной добавкой;

      обслуживание автоматических весов для взвешивания компонентов обмазки.

      23. Должен знать:

      устройство и способы подналадки различных видов мельниц, дезинтеграторов, классификаторов, пневмотранспорта, отдельных агрегатов автоматических и полуавтоматических линий;

      устройство газоанализаторов, автоматических весов, режим работы мельниц и классификационных устройств;

      свойства взрывоопасных материалов и правила их переработки, средства и правила герметизации оборудования, физико-механические свойства минералов и ферросплавов;

      правила регулирования подачи защитного газа в систему измельчения взрывоопасных материалов;

      правила регулирования состава защитной среды в линии пневмотранспорта.

 **Параграф 4. Дробильщик компонентов обмазки, 5-й разряд**

      24. Характеристика работ:

      ведение процесса измельчения руд, минералов, горных пород, ферросплавов и других компонентов, применяемых при изготовлении покрытий электродов общего и специального назначения, порошковой проволоки и флюсов для сварки и наплавки, на автоматических и полуавтоматических линиях с наладкой ее узлов и агрегатов;

      регулирование технологического режима измельчения компонентов обмазки.

      25. Должен знать:

      кинематические и электрические схемы;

      схемы управления обслуживаемых автоматических и полуавтоматических линий;

      правила определения режимов измельчения компонентов обмазки;

      способы выявления и устранения неисправностей в работе агрегатов автоматической и полуавтоматической линии и способы ее наладки;

      правила определения режимов измельчения материалов на линии.

 **3. Контролер электродного производства**
**Параграф 1. Контролер электродного производства, 3-й разряд**

      26. Характеристика работ:

      контроль и приемка флюсов, материалов, полуфабрикатов, сырья, компонентов, входящих в состав обмазочной массы для покрытия электродов и флюсов, в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами;

      контроль температурного режима сушки сырья и компонентов, сушки и прокалки электродов.

      27. Должен знать:

      технические условия и государственные стандарты на материалы, полуфабрикаты, сырье, компоненты и флюсы, технологию разварки силикатной глыбы;

      составления компонентов, применяемых при приготовлении обмазочной массы для покрытия электродов и флюсов, опрессовки и прокалки электродов;

      устройство контрольно-измерительных приборов и инструментов;

      меры по предупреждению брака;

      инструкции по отбраковке и приемке материалов.

 **Параграф 2. Контролер электродного производства, 4-й разряд**

      28. Характеристика работ:

      контроль и приемка готовых электродов в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами с определением эксцентричности, влажности, прочности, влагостойкости покрытия;

      контроль гранулометрического состава и влажности порошковых материалов, стержней по марочному составу, растворов жидкого стекла и карбоксиметилцеллюлозы.

      29. Должен знать:

      технические условия и государственные стандарты на готовые электроды и порошковые материалы;

      правила работы на контрольно-измерительных приборах;

      правила приемки готовой продукции и оформления технической документации;

      требования, предъявляемые к качеству стержней, растворов жидкого стекла и карбоксиметилцеллюлозы.

 **4. Прессовщик обмазочного пресса**
**Параграф 1. Прессовщик обмазочного пресса, 2-й разряд**

      30. Характеристика работ:

      нанесение покрытия на электроды общего назначения методом окунания и на электроды любого назначения на электродообмазочных прессах под руководством прессовщика более высокой квалификации;

      наблюдение за работой приемного конвейера и зачисткой машины;

      загрузка бункера питателя металлическими стержнями;

      укладка и раскладка электродов на рамки;

      очистка поршня и загрузка брикетов в цилиндр пресса;

      удаление прокаленного бракованного покрытия с электродов на специальном оборудовании;

      смазка, чистка, участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

      31. Должен знать:

      принцип работы электродообмазочного пресса, приемного конвейера, зачистной машины, марки проволоки и изготовляемых электродов;

      правила маркировки проволоки, технические условия на зачистку торцов электродов;

      способы отбраковки электродов по внешнему виду, устройство оборудования для удаления бракованного покрытия электродов;

      правила укладки электродов на рамки и хранения их, назначение и правила применения простых приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

 **Параграф 2. Прессовщик обмазочного пресса, 3-й разряд**

      32. Характеристика работ:

      нанесение покрытия на электроды общего назначения на электродообмазочных прессах с ручным управлением, с давлением на обмазочную массу до 500 килограмм-сила/сантиметр квадратный (далее - кгс/см2) и методом окунания на электроды специального назначения;

      Замеры эксцентричности и толщины покрытия электродов;

      подналадка питателя для подачи стержней, приемно-передаточного транспортера и зачистной машины;

      устранение дефектов при нарушении нормального процесса опрессовки обмазочной массы.

      33. Должен знать:

      устройство обслуживаемых электродообмазочных прессов и применяемых контрольно-измерительных инструментов, толщину покрытия электродов различных марок и диаметра;

      правила определения веса покрытия электродов;

      правила пользования грузоподъемными механизмами;

      технические условия и государственные стандарты на изготовляемые электроды.

 **Параграф 3. Прессовщик обмазочного пресса, 4-й разряд**

      34. Характеристика работ:

      нанесение покрытия на электроды общего и специального назначения со стержнями из стали диаметром свыше 3 мм на электродообмазочных прессах с ручным управлением и давлением свыше 500 кгс/см2;

      нанесение покрытия на электроды на поточных линиях под руководством прессовщика более высокой квалификации;

      изготовление порошковой проволоки для сварки и наплавки на специальном оборудовании;

      регулирование давления поршня пресса, скорости конвейера и подачи стержней из питателя;

      подналадка обслуживаемого электродообмазочного пресса, подбор инструмента в соответствии с диаметром электродных стержней.

      35. Должен знать:

      устройство и способы подналадки электродообмазочных прессов различных конструкций с ручным управлением, отдельных агрегатов поточных линий и станов для изготовления порошковой проволоки;

      технические условия и государственные стандарты на изготовляемые электроды, порошковую проволоку, электродные ленты и стержни, назначение и правила применения сложного и точного контрольно-измерительного инструмента.

 **Параграф 4. Прессовщик обмазочного пресса, 5-й разряд**

      36. Характеристика работ:

      нанесение покрытия на электроды общего и специального назначения со стержнями из стали диаметром до 3 мм, со стержнями из цветных металлов и их сплавов на прессах с ручным управлением и давлением свыше 500 кгс/см2;

      нанесение покрытия на электроды на поточных линиях;

      обслуживание агрегатов поточных линий: пруткового питателя, безбрикетных и прямоточных электродообмазочных прессов, приемного транспортера, зачистной машины, конвейерной печи или индукционной установки, взвешивающей машины при изготовлении электродов общего назначения;

      регулирование давления поршня пресса на узле загрузки массы, выхода массы из головки пресса, скорости конвейеров и узла выдачи электродов в печь;

      регулирование работы дозатора и моечного устройства;

      наладка всех узлов линии;

      контроль за качеством опрессовки обмазочной массы.

      37. Должен знать:

      кинематические и электрические схемы, схемы управления поточной линии по нанесению покрытия на электроды;

      правила и способы наладки и регулирования линии;

      требования, предъявляемые к качеству обмазочной массы и ее опрессовки, марки электродов, влияние различных технологических добавок на свойства обмазочной массы;

      правила пользования контрольно-измерительным инструментом для выборочного контроля электродов различного назначения по разностенности.

 **5. Прокальщик на печах**
**Параграф 1. Прокальщик на печах, 2-й разряд**

      38. Характеристика работ:

      сушка и прокалка электродов со стержнями из стали, цветных металлов и сплавов в прокалочных печах периодического действия по заданному режиму;

      включение и выключение прокалочных печей;

      наблюдение за тепловым режимом печи при прокалке электродов;

      загрузка и выгрузка электродов из печи;

      раскладка электродов на стеллажи по маркам и диаметрам;

      смазка, чистка, участие в текущем ремонте обслуживаемого оборудования.

      39. Должен знать:

      принцип работы прокалочных печей, технологию прокалки электродов различных марок и диаметра;

      назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

      правила укладки и хранения электродов.

 **Параграф 2. Прокальщик на печах, 3-й разряд**

      40. Характеристика работ:

      сушка и прокалка электродов со стержнями из стали, цветных металлов и сплавов в прокалочных печах непрерывного действия с автоматическим и полуавтоматическим управлением по заданному режиму;

      загрузка и разгрузка печей;

      наблюдение за работой главного и промежуточного конвейеров, правильной укладкой электродов на конвейер, за исправным состоянием печи;

      отсортировка бракованных электродов;

      устранение перекосов и смещения электродов при перемещении их по зонам печи для предотвращения завалов;

      регулирование скорости движения конвейеров, теплового режима печи при прокалке электродов различных марок в соответствии с техническими условиями;

      участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

      41. Должен знать:

      устройство обслуживаемых прокалочных печей и контрольно-измерительных приборов;

      технические условия на прокалку электродов различных марок и диаметра;

      правила регулирования скорости движения конвейера и температурного режима прокалочной печи.

 **Параграф 3. Прокальщик на печах, 4-й разряд**

      42. Характеристика работ:

      сушка и прокалка электродов со стержнями из стали, цветных металлов и сплавов на многосекционных индукционных установках, работающих на токах высокой частоты, в тоннельных печах, на спаренных тоннельных установках с разрывом процесса термообработки;

      регулирование режимов прокалки электродов различных марок в соответствии с техническими условиями;

      контроль параметров режимов по показаниям контрольно-измерительных приборов.

      43. Должен знать:

      устройство многосекционных индукционных установок, тоннельных печей, спаренных тоннельных установок, питателей, систем регулирования, режимы термообработки, электродов различных марок;

      назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

      способы управления высокочастотным генератором;

      правила выбора рационального режима термообработки электродов различных марок и диаметра.

 **6. Разварщик силикатной глыбы**
**Параграф 1. Разварщик силикатной глыбы, 2-й разряд**

      44. Характеристика работ:

      ведение процесса разварки калиевой, натриевой или комбинированной глыбы под давлением в стационарных автоклавах под руководством разварщика силикатной глыбы более высокой квалификации;

      промывка глыбы;

      загрузка глыбы и воды в автоклав;

      слив готового силикатного раствора;

      чистка, смазка, участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

      45. Должен знать:

      принцип действия обслуживаемых автоклавов, технологию разварки силикатной глыбы;

      требования, предъявляемые к силикатной глыбе и раствору;

      нормы загрузки глыбы и воды в автоклав;

      порядок слива готового силикатного раствора;

      назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

      правила работы с грузоподъемными механизмами.

 **Параграф 2. Разварщик силикатной глыбы, 3-й разряд**

      46. Характеристика работ:

      ведение процесса разварки калиевой, натриевой или комбинированной глыбы под давлением в стационарных автоклавах;

      наблюдение за температурным режимом и давлением в автоклавах;

      фильтрование и выпаривание раствора до требуемой плотности;

      смешивание растворов жидкого стекла с целью доведения смеси до заданных значений плотности и вязкости;

      контроль за плотностью и вязкостью растворов жидкого стекла.

      47. Должен знать:

      устройство обслуживаемых автоклавов, выпаривателей, фильтров, смесителей, насосов;

      методы определения вязкости и плотности готового раствора;

      правила смешивания растворов различной вязкости и плотности;

      порядок слива, хранения и транспортировки готовых растворов жидкого стекла;

      требования, предъявляемые к качеству готового раствора жидкого стекла.

 **Параграф 3. Разварщик силикатной глыбы, 4-й разряд**

      48. Характеристика работ:

      ведение процесса разварки калиевой, натриевой или комбинированной глыбы во вращающихся автоклавах;

      введение пассивирующих добавок (хромпика, марганцево-кислого калия);

      осветление, фильтрация и выпаривание раствора;

      корректировка модуля жидкого стекла путем добавки раствора щелочи;

      приготовление намывного раствора, фильтровального слоя с требуемыми характеристиками из пористых материалов, воды необходимой жесткости, раствора карбоксиметилцеллюлозы;

      регенерация фильтровальной ткани.

      49. Должен знать:

      устройство автоклавов различных типов и умягчителей воды;

      правила расчета загрузки глыбы и воды в автоклав, корректировки модуля жидкого стекла;

      методы приготовления раствора карбоксиметилцеллюлозы, намывного раствора и фильтровального слоя, электрические и химические свойства жидкого стекла.

 **7. Рубщик проволоки**
**Параграф 1. Рубщик проволоки, 2-й разряд**

      50. Характеристика работ:

      рубка проволоки из стали и цветных металлов на правильно-отрезных автоматах с летучими ножами производительностью до 150 стержней в минуту без регулирования длины стержня;

      подналадка автомата на рубку проволоки различного диаметра;

      заточка и установка рубящих ножей;

      подбор фильер и установка их в правильный барабан;

      наблюдение за исправным состоянием оборудования;

      укладка стержней в специальную тару, маркировка стержней, транспортировка проволоки и стержней различными грузоподъемными механизмами;

      сбор и брикетирование отходов проволоки на специальном оборудовании;

      мелкий ремонт обслуживаемого оборудования, смазка и чистка его.

      51. Должен знать:

      принцип действия;

      правила подналадки правильно-отрезных автоматов с летучими ножами;

      устройство и правила применения наиболее распространенных вспомогательных приспособлений;

      правила подбора скоростей реза на правильно-отрезных автоматах;

      требования, предъявляемые к качеству стержней проволоки из стали и цветных металлов;

      правила маркировки, складирования и транспортировки проволоки и готовых стержней.

 **Параграф 2. Рубщик проволоки, 3-й разряд**

      52. Характеристика работ:

      рубка проволоки из стали и цветных металлов на правильно-отрезных автоматах различной конструкции производительностью свыше 150 стержней в минуту без регулирования длины стержня и до 350 стержней в минуту с регулированием длины стержня на правильно-отрезных автоматах;

      подналадка автомата на рубку проволоки различного диаметра;

      наблюдение за укладкой стержней в приемный бункер.

      53. Должен знать:

      устройство, правила подналадки обслуживаемых правильно-отрезных автоматов различной конструкции без регулирования длины стержня (с ножами для гильотинного реза и других);

      правильно-отрезных автоматов с регулированием длины стержня, различных вспомогательных приспособлений;

      механические свойства различных марок проволоки из стали и цветных металлов.

 **Параграф 3. Рубщик проволоки, 4-й разряд**

      54. Характеристика работ:

      рубка проволоки из стали, цветных металлов и сплавов на правильно-отрезных автоматах производительностью свыше 350 стержней в минуту с регулированием длины стержней;

      рубка проволоки на линии волочильного стана;

      наладка автомата на рубку проволоки различного диаметра и различных марок;

      заточка и установка рубящих ножей, подбор и установка фильер в правильные агрегаты, сварка концов проволоки на стыкосварочной машине.

      55. Должен знать:

      устройство, правила наладки правильно-отрезных автоматов различной конструкции, острильных и заточных станков, стыкосварочных машин, различных вспомогательных приспособлений;

      размоточных центров, мотовил, приемных транспортеров, укладчиков, принцип работы волочильного стана, взаимодействие его отдельных узлов.

 **8. Сортировщик электродов**
**Параграф 1. Сортировщик электродов, 2-й разряд**

      56. Характеристика работ:

      сортировка и разбраковка электродов по внешнему виду;

      проверка размеров и качества покрытия электродов различных марок, их соответствия требованиям государственных стандартов для 1-й группы качества;

      развеска и маркировка электродов.

      57. Должен знать:

      номенклатуру электродов, технические условия на покрытие и зачистку электродов согласно государственным стандартам 1-й группы качества;

      назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами при отбраковке электродов, способы развески и маркировки электродов.

 **Параграф 2. Сортировщик электродов, 3-й разряд**

      58. Характеристика работ:

      сортировка и разбраковка электродов по внешнему виду;

      проверка размеров и качества покрытия электродов различных марок на их соответствие требованиям государственных стандартов для 2-й и 3-й групп качества;

      разбраковка электродов на конвейерных линиях;

      обслуживание взвешивающих автоматов и автоматов для рассортировки электродов по разностенности;

      участие в ремонте обслуживания оборудования.

      59. Должен знать:

      устройство применяемого оборудования и приспособлений;

      технические условия на покрытия и зачистку электродов 2-й и 3-й групп качества;

      правила маркировки специальных электродов.

 **9. Составитель обмазки**
**Параграф 1. Составитель обмазки, 2-й разряд**

      60. Характеристика работ:

      приготовление обмазочной массы вручную;

      загрузка и разгрузка смесителей;

      дозировка компонентов, входящих в состав смесей для покрытия электродов;

      уборка рабочего места;

      участие в ремонте оборудования.

      61. Должен знать:

      названия компонентов, входящих в состав обмазочной массы;

      правила хранения компонентов обмазочной массы;

      способы и правила приготовления обмазочной массы вручную.

 **Параграф 2. Составитель обмазки, 3-й разряд**

      62. Характеристика работ:

      приготовление обмазочной массы для покрытия электродов общего назначения в смесителях различного типа;

      взвешивание компонентов шихты и составление требуемых обмазочных масс для электродов общего назначения согласно рецептуре;

      загрузка компонентов в смеситель, смешивание шихты, маркировка тары с шихтой, контрольный просев шихты;

      введение раствора жидкого стекла в обмазочную массу;

      определение консистенции массы;

      выгрузка массы и транспортировка ее к месту изготовления брикетов;

      мойка обслуживаемого оборудования.

      63. Должен знать:

      устройство обслуживаемых смесителей, дозаторов и специальных приспособлений;

      рецептуру составления шихты и обмазочных масс для покрытий электродов общего назначения;

      правила введения;

      свойства и способы контроля на плотность и вязкость раствора жидкого стекла, органолептический метод определения готовности обмазочной массы;

      способы снижения активности компонентов массы введением в нее окислителей;

      влияние чистоты компонентов обмазочной массы на качество покрытия электродов, номенклатуру компонентов обмазочной массы;

      правила пользования грузоподъемными механизмами;

      технические условия на компоненты обмазочной массы.

 **Параграф 3. Составитель обмазки, 4-й разряд**

      64. Характеристика работ:

      приготовление обмазочной массы для покрытия электродов специального назначения в смесителях различного типа;

      управление автоматизированными и механизированными дозировочными линиями при составлении сухой шихты для электродов различного назначения;

      регулирование и наладка оборудования автоматизированных и механизированных линий;

      загрузка и разгрузка смесителей;

      определение готовности обмазочной массы.

      65. Должен знать:

      устройство дозаторов, смесителей различных типов, автоматических весов, автоматизированных и механизированных дозировочных линий;

      свойства компонентов шихты для приготовления обмазочной массы;

      требования, предъявляемые к гранулометрическому составу компонентов шихты;

      правила введения в шихту пластифицирующих добавок и активных компонентов;

      назначение и правила применения сложного и точного контрольно-измерительного инструмента.

 **10. Сушильщик компонентов обмазки и флюсов**
**Параграф 1. Сушильщик компонентов обмазки и флюсов, 2-й разряд**

      66. Характеристика работ:

      сушка компонентов обмазочной массы для покрытия электродов и гранулированных флюсов для сварки в сушильных печах с различным типом нагрева;

      загрузка и выгрузка компонентов обмазочной массы и флюсов;

      соблюдение требуемого температурного режима сушки компонентов обмазочной массы и определение их готовности по внешнему виду и цвету;

      участие в текущем ремонте сушильных печей, смазка и чистка их.

      67. Должен знать:

      Принцип действия обслуживаемых сушильных печей;

      режим сушки различных компонентов обмазочных масс для покрытий электродов и флюсов.

 **11. Сушильщик электродов**
**Параграф 1. Сушильщик электродов, 1-й разряд**

      68. Характеристика работ:

      сушка электродов в печах периодического действия различных типов по заданному режиму;

      включение и выключение сушильных печей;

      наблюдение за тепловым режимом печи по показаниям контрольно-измерительных приборов;

      загрузка и выгрузка электродов из сушильной печи;

      устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемой печи.

      69. Должен знать:

      принцип работы обслуживаемых сушильных печей периодического действия;

      технологию сушки электродов различных марок и диаметров;

      назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

      правила укладки и хранения электродов.

 **Параграф 2. Сушильщик электродов, 2-й разряд**

      70. Характеристика работ:

      сушка электродов в печах непрерывного действия различных типов по заданному режиму;

      регулирование теплового режима печи по показаниям контрольно-измерительных приборов при сушке электродов различных марок в соответствии с техническими условиями;

      регулирование скорости движения конвейера;

      наблюдение за исправным состоянием сушильной печи;

      участие в ремонте и замене футеровки сушильной печи.

      71. Должен знать:

      устройство обслуживаемых сушильных печей непрерывного действия;

      режим сушки электродов различных марок и диаметра;

      правила регулирования скорости движения конвейера.

 **12. Упаковщик электродов**
**Параграф 1. Упаковщик электродов, 2-й разряд**

      72. Характеристика работ:

      упаковка и укладка электродов в картонную и деревянную тару, на поддоны вручную;

      транспортировка и укладка тары и поддонов в отведенные места или на транспортерную ленту;

      маркировка тары;

      наклейка этикеток на упакованную продукцию.

      73. Должен знать:

      номенклатуру электродов;

      правила укладки и упаковки готовых электродов различных марок;

      правила маркировки тары;

      способы окраски и связки электродов в пачки, правила заготовки упаковочного материала.

 **Параграф 2. Упаковщик электродов, 3-й разряд**

      74. Характеристика работ:

      упаковка электродов на автоматах и полуавтоматах;

      заправка автоматов и полуавтоматов упаковочными материалами;

      обслуживание и подналадка автоматов и полуавтоматов на различные размеры и диаметры электродов;

      участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

      75. Должен знать:

      устройство, правила подналадки полуавтоматов и автоматов;

      номенклатуру и технические условия на упаковочные материалы;

      способы заправки автоматов и полуавтоматов упаковочными материалами.

 **13. Флюсовщик**
**Параграф 1. Флюсовщик, 2-й разряд**

      76. Характеристика работ:

      ведение процесса варки флюсов общего назначения для электросварки в электроплавильных печах;

      приготовление шихты для выплавки флюса по заданному рецепту;

      гранулирование расплавленных флюсов;

      загрузка компонентов флюсов в электропечь;

      участив в текущем ремонте электроплавильной печи.

      77. Должен знать:

      принцип работы обслуживаемых электроплавильных печей;

      устройство обслуживаемых грануляционных установок и подъемно-транспортного оборудования;

      состав шихты для различных марок флюсов;

      режим варки и допустимую влажность флюсов;

      назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

      правила складирования и хранения флюсов.

 **Параграф 2. Флюсовщик, 3-й разряд**

      78. Характеристика работ:

      ведение процесса варки различных марок флюсов для электросварки в электроплавильных печах;

      обслуживание и регулирование работы электроплавильной печи;

      обслуживание и регулирование работы электроплавильной печи;

      гранулирование расплава флюсов мокрым способом;

      замена электродов в печах;

      участие в ремонте и замене футеровки электроплавильной печи.

      79. Должен знать:

      устройство обслуживаемых печей для варки и сушки флюсов;

      технологию варки флюсов различных марок;

      влияние состава флюсов на качество электросварки;

      номенклатуру компонентов, входящих в состав флюсов;

      рецептуру приготовления флюсов;

      свойства компонентов флюсов и требования, предъявляемые к их качеству;

      физико-химические свойства и состав шихтовых материалов и раскислителей, требования;

      предъявляемые к гранулометрическому составу флюсов.

 **Параграф 3. Флюсовщик, 4-й разряд**

      80. Характеристика работ:

      ведение процесса варки флюсов повышенной чистоты в электроплавильных печах различной конструкции;

      приготовление шихты для плавленных и керамических флюсов;

      контроль точности дозировки шихтовых материалов;

      участие в приемке электроплавильной печи после ремонта.

      81. Должен знать:

      технологию варки флюсов повышенной чистоты;

      устройство и конструктивные особенности различных электроплавильных печей;

      смесителей и другого оборудования, применяемого для варки, сушки и прокаливания флюсов;

      требования, предъявляемые к качеству готовых флюсов;

      методы интенсификации варки флюсов;

      основы электротехники и электроники.

 **14. Электродчик**
**Параграф 1. Электродчик, 2-й разряд**

      82. Характеристика работ:

      приготовление сухой шихты и обмазочной массы вручную;

      мойка, грохочение, дробление компонентов, применяемых при изготовлении покрытий электродов общего назначения, флюсов, порошковой проволоки, вручную, на копре, дробилках различных конструкций;

      просев компонентов на ручных и простейших механических ситах;

      прессование брикетов из обмазочной массы для электродов общего назначения на брикетировочных прессах низкого давления;

      нанесение покрытия на электроды различных марок на электродообмазочных прессах под руководством электродчика более высокой квалификации;

      прокалка электродов в печах периодического действия по заданному режиму;

      загрузка и разгрузка обслуживаемого оборудования;

      регулирование равномерной загрузки материалов в оборудование;

      сортировка электродов вручную;

      удаление бракованного покрытия с электродов;

      наблюдение за работой оборудования и тепловым режимом его;

      смазка и чистка обслуживаемого оборудования, участие в его ремонте;

      уборка рабочего места.

      83. Должен знать:

      принцип действия прокалочных печей, электродообмазочных и брикетировочных прессов, оборудования, применяемого для мойки, грохочения, дробления, просева компонентов обмазочной массы;

      и другого обслуживаемого оборудования, номенклатуру компонентов обмазочной массы и электродов, технологию прокалки электродов, приготовления обмазочной массы вручную;

      правила хранения обмазочной массы, брикетов и электродов, влияние чистоты компонентов на качество флюсов и покрытия электродов;

      правила загрузки и выгрузки материалов;

      правила пользования грузоподъемными механизмами, применяемым инструментом и приспособлениями;

      способы отбраковки электродов по внешнему виду;

      технические требования, предъявляемые к качеству компонентов обмазочных масс.

 **Параграф 2. Электродчик, 3-й разряд**

      84. Характеристика работ:

      нанесение покрытия на электроды на электродообмазочных прессах с ручным управлением и давлением на обмазочную массу до 500 кгс/см2 и методом окунания;

      прокалка электродов в печах непрерывного действия с автоматическим и полуавтоматическим управлением по заданному режиму;

      прессование брикетов из обмазочной массы на однотипных брикетировочных прессах высокого давления с ручным и автоматическим управлением;

      приготовление обмазочной массы для покрытия электродов общего назначения в смесителях различного типа;

      сухое и мокрое измельчение руд, минералов, ферросплавов и других компонентов, применяемых при изготовлении покрытий для электродов, порошковой проволоки, флюсов, на мельницах периодического и непрерывного действия, истирательных машинах, классификаторах;

      просев компонентов на механических ситах различной конструкции с регулируемой подачей их на сита и взрывоопасных материалов с инертной добавкой;

      разварка силикатной глыбы в стационарных автоклавах;

      регулирование технологических режимов и температурных режимов обслуживаемого оборудования в соответствии с техническими условиями;

      подналадка обслуживаемого оборудования.

      85. Должен знать:

      устройство обслуживаемых прокалочных печей, мельниц, электродообмазочных и брикетировочных прессов, смесителей, автоклавов;

      универсальных и специальных приспособлений, технические условия прокалки электродов;

      технологию приготовления обмазочной массы в смесителях и изготовление брикетов в зависимости от марки выпускаемых электродов;

      марки изготовляемых электродов;

      свойства и состав компонентов обмазочных масс и их влияние на качество покрытий электродов, взаимодействие различных компонентов обмазочных масс со связующими материалами;

      правила просеивания взрывоопасных материалов, пассивирования ферросплавов, толщину покрытия электродов различных марок и диаметра;

      технические условия и государственные стандарты на изготовляемые электроды;

      методы определения вязкости и плотности готового силикатного раствора и требования, предъявляемые к его качеству.

 **Параграф 3. Электродчик, 4-й разряд**

      86. Характеристика работ:

      нанесение покрытия на электроды со стержнями из стали диаметром свыше 3 миллиметров (далее - мм) на электродообмазочных прессах с ручным управлением и давлением на обмазочную массу свыше 500 кгс/см2;

      нанесение покрытия на электроды на поточных линиях под руководством электродчика более высокой квалификации;

      изготовление порошковой проволоки для сварки и наплавки на специальном оборудовании;

      прокалка электродов на многосекционных индукционных установках, работающих на токах высокой частоты, в тоннельных печах, на спаренных тоннельных установках с разрывом процесса термообработки;

      сухое и мокрое измельчение компонентов, применяемых при изготовлении покрытий электродов, порошковой проволоки и флюсов, на мельницах с пневмотранспортом и оборудованием для очистки воздуха;

      сухое измельчение взрывоопасных материалов с инертной добавкой;

      составление сухой шихты на автоматизированных и механизированных дозировочных линиях;

      приготовление обмазочной массы для покрытия электродов специального назначения в смесителях различного типа;

      прессование брикетов из обмазочной массы на брикетировочных прессах высокого давления различных конструкций, со сменным расположением рабочих цилиндров;

      разварка силикатной глыбы во вращающихся автоклавах.

      87. Должен знать:

      устройство и способы подналадки электродообмазочных и брикетировочных прессов различных конструкций, многосекционных индукционных установок, тоннельных печей;

      спаренных тоннельных установок для прокалки электродов;

      различных видов мельниц, дозаторов, классификаторов, смесителей, пневмотранспорта, автоматизированных и механизированных дозировочных линий;

      режимы работы оборудования;

      технологию обслуживаемых процессов;

      физико-механические свойства компонентов обмазочных масс, флюсов, порошковой проволоки, требования, предъявляемые к качеству обмазочных масс для электродов различного назначения;

      назначение и правила применения сложного и точного контрольно-измерительного инструмента;

      причины брака и способы его устранения;

      правила расчета загрузки силикатной глыбы и воды в автоклав, корректировки модуля жидкого стекла.

 **Параграф 4. Электродчик, 5-й разряд**

      88. Характеристика работ:

      нанесение покрытия на электроды со стержнями из стали диаметром до 3 мм, со стержнями из цветных металлов и сплавов на прессах с ручным управлением и давлением на обмазочную массу свыше 500 кгс/см2;

      нанесение покрытия на электроды на поточных линиях;

      измельчение компонентов, применяемых при изготовлении покрытий электродов, флюсов, порошковой проволоки, на автоматических и полуавтоматических линиях с наладкой ее отдельных узлов и агрегатов;

      регулирование работы оборудования;

      контроль за качеством опрессовки электродов и продуктов измельчения.

      89. Должен знать:

      кинематические и электрические схемы и схемы управления линий, правила и способы наладки и регулирования линии, причины неисправностей в работе отдельных узлов линии;

      способы выявления и устранения их, требования, предъявляемые к качеству готовой продукции;

      влияние различных технологических добавок на свойства обмазочной массы;

      правила пользования контрольно-измерительным инструментом для выборочного контроля разностенности электродов.

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек Единому тарифно-квалификационномусправочнику работ и профессий рабочих(выпуск 14) |

 **Алфавитный указатель профессий рабочих**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|
№
п/п |
Наименование профессий |
Диапазон разрядов |
Страница |
|
1. |
Брикетировщик |
2-4 |
2 |
|
2. |
Дробильщик компонентов обмазки |
2-5 |
3 |
|
3. |
Контролер электродного производства |
3-4 |
6 |
|
4. |
Прессовщик обмазочного пресса |
2-5 |
7 |
|
5. |
Прокальщик на печах |
2-4 |
9 |
|
6. |
Разварщик силикатной глыбы |
2-4 |
11 |
|
7. |
Рубщик проволоки |
2-4 |
12 |
|
8. |
Сортировщик электродов |
2-3 |
14 |
|
9. |
Составитель обмазки |
2-4 |
15 |
|
10. |
Сушильщик компонентов обмазки и флюсов |
2 |
16 |
|
11. |
Сушильщик электродов |
1-2 |
17 |
|
12. |
Упаковщик электродов |
2-3 |
18 |
|
13. |
Флюсовщик |
2-4 |
18 |
|
14. |
Электродчик |
2-5 |
20 |

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