

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 15)

Утративший силу

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 14 августа 2012 года № 319-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 28 августа 2012 года № 7878. 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)

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 15)

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).

ПРЕСС-РЕЛИЗ

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

1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 7).

2. Департаменту труда и социального партнерства (Сарбасов А. А.) в установленном законодательством порядке обеспечить государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан и его официальное опубликование.

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 14 августа 2012 года № 319-ө-м

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 15)

Раздел 1. Общие положения

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) (выпуск 15) состоит из раздела: "Производство металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей".

2. В разделах выпуска осуществлено совершенствование тарификации работ, уточнены тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих в связи с изменениями содержания труда, возросших требований к качеству продукции, квалификации, знаниям, общеобразовательной и специальной подготовке рабочих.

3. 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).

4. 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.

5. 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.

6. 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.

7. 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.

8. 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.

9. 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.

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

11. В целях удобства пользования, ЕТКС предусматривает алфавитный указатель содержащий наименования профессий рабочих, диапазон разрядов и нумерацию страниц приведены в приложении к настоящему ЕТКС.

Раздел 2. Производство металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей

1. Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках

Параграф 1. Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках, 1-й разряд

12. Характеристика работ:

навивка пружин в холодном состоянии из стали различных марок и цветных металлов различного сечения на налаженных пружинонавивочных автоматах при диаметре прутка до 5 миллиметров (далее - мм) и пружин цилиндрической формы на специальных станках при диаметре проволоки до 2 мм;

резка на станках заготовок для пружин;

обрезка лишних витков;

заточка опорных плоскостей пружин;

изготовление на налаженных станках и автоматах пластмассовых и металлических спиралей для скрепления перфорированных изделий;

осадка пружин ручным способом.

13. Должен знать:

основные сведения об устройстве оборудования, наименование и назначение его важнейших частей;

назначение и условия применения наиболее распространенных простых приспособлений;

правила крепления заготовок;

наименование и маркировку применяемых металлов, технические условия на навивку пружин;

назначение и размеры спиралей;

режимы изготовления пластмассовых спиралей.

Параграф 2. Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках, 2-й разряд

14. Характеристика работ:

навивка пружин в холодном состоянии из стали различных марок и цветных металлов различного сечения на налаженных пружинонавивочных автоматах при диаметре прутка свыше 5 мм и пружин цилиндрической формы на специальных станках при диаметре прутка свыше 2 до 5 мм;

навивка пружин конической, фигурной и другой сложной формы на специальных станках при диаметре прутка до 2 мм;

навивка оболочек сальников на специальных станках и самостоятельная наладка этих станков;

обсечка концов пружин;

правка и разводка пружин;

осадка пружин на определенный размер на прессах;

заправка пружин в узловязальный автомат для увязки узла;

контроль за правильной вязкой пружин;

ручная доводка закаленных пружин под угольник и плоскость;

намотка спиралей пружин непрерывного плетения на катушки;

испытание пружин на контрольно - измерительных приборах в соответствии с техническими условиями.

15. Должен знать:

устройство и принцип работы одностипных пружино навивочных и узловязальных автоматов, токарных и специальных станков;

наименования, назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно - измерительного инструмента для навивки, вальцовки, правки и гибки пружин;

способы и приемы правки, разводки, осадки к подгонки пружин;

виды пружинных марок стали;
технические условия на изготовление и испытание пружин.

Параграф 3. Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках, 3-й разряд

16. Характеристика работ:

навивка пружин в холодном состоянии из стали различных марок и цветных металлов цилиндрической формы на специальных станках при диаметре прутка свыше 5 мм;

навивка пружин конической, фигурной и другой сложной формы на специальных станках при диаметре прутка свыше 2 до 5 мм;

заправка бунтов проволоки для пружин непрерывного плетения в проходных электропечах;

изготовление колючей проволоки на налаженных станках;

навивка пружин из проволоки высокого сопротивления диаметром до 5 мм с размерами и сопротивлением ограниченных допусков;

подналадка обслуживаемых автоматов и станков;

испытание пружин на магнофлюксе и вибростендах в соответствии с техническими условиями;

навивка спиралей из проволоки и ленты на специальных приспособлениях и станках.

17. Должен знать:

устройство, принцип работы и способы подналадки узловязальных и пружионовивочных автоматов, токарных и специальных станков различных типов;

устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов для навивки, вальцовки, правки и гибки пружин;

свойства пружинных марок стали.

Параграф 4. Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках, 4-й разряд

18. Характеристика работ:

навивка пружин в холодном состоянии конической, фигурной и другой сложной формы на специальных станках и из проволоки высокого сопротивления с размерами и сопротивлением ограниченных допусков при диаметре прутка свыше 5 мм;

навивка с термообработкой двухконусных пружин для мягкой мебели из проволоки высокого сопротивления;

изготовление колючей проволоки на станках и самостоятельная наладка этих станков;

изготовление специальных ответственных пружин в опытном производстве, а также пружин с переменным шагом;

изготовление пружинных шайб всех размеров из стали различных марок на шайбонавивочных станках;

наладка обслуживаемых станков и автоматов.

19. Должен знать:

устройство, кинематические схемы и правила наладки ружинонавивочных и узловязальных автоматов, специальных и токарных станков различных типов;

конструкцию специальных приспособлений и контрольно - измерительных инструментов;

способы изготовления различных пружин; методику расчета параметров обжата по результатам испытания изделий.

2. Волочильщик проволоки

Параграф 1. Волочильщик проволоки, 2-й разряд

20. Характеристика работ:

волочение на волочильных станах медной и алюминиевой проволоки;

установка проволоки на карусели, заправка ее концов, протягивание через фильеры и закрепление на барабанах;

участие в наладке станов и в смене фильер;

закрепление концов проволоки;

установка фильер на станы и заправка концов обрабатываемой проволоки в фильеры;

наблюдение за качеством эмульсии;

измерение диаметра проволоки.

21. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемых однотипных волочильных станов, правила подготовки концов проволоки;

назначение и условия применения контрольно измерительных инструментов и приспособлений;

основные механические свойства обрабатываемых металлов;

состав смазок, применяемых при волочении проволоки из различных сплавов

;

основные сведения о качествах и параметрах шероховатости.

Параграф 2. Волочильщик проволоки, 3-й разряд

22. Характеристика работ:

волочение на однократных и многократных волочильных станах проволоки всех профилей диаметром до 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали при скорости волочения до 300 метров в минуту (далее - м/мин) и из цветных металлов;

волочение проволоки из драгоценных металлов и их сплавов диаметром свыше 0,09 до 1,0 мм;

сварка проволоки на электросварочном аппарате;

регулирование и обслуживание смазочных и специальных намоточных устройств, сварочных аппаратов, съемных механизмов и системы охлаждения при волочении;

установка и регулирование скорости волочения по заданному маршруту и режиму волочения;

волочение на однократных и многократных волочильных станах проволоки диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали при скорости волочения до 300 м/мин, волочение проволоки из цветных металлов и сплавов диаметром свыше 1,8 до 6 мм под руководством волочильщика проволоки более высокой квалификации;

съем и увязка мотков проволоки;

подготовка мотков и шпуль к волочению;

наблюдение за качеством намотки проволоки на приемное приспособление. Вязка бунтов, установка и съем катушек (барабанов);

подналадка волочильных станов.

23. Должен знать:

устройство, правила подналадки различных типов волочильных станов и другого оборудования для волочения;

устройство контрольно-измерительных инструментов и специальных приспособлений;

порядок установки и смены фильер, основные свойства металлов и сплавов, обрабатываемых давлением;

марки проволоки; качества и параметры шероховатости.

Параграф 3. Волочильщик проволоки, 4-й разряд

24. Характеристика работ:

волочение на однократных и многократных волочильных станах проволоки диаметром до 1,8 мм из среднеуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных марок стали, проволоки диаметром до 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью свыше 300 м/мин, проволоки

диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью до 300 м/мин, проволоки из цветных металлов диаметром свыше 1,8 до 6,0 мм;

многократное волочение вольфрамовой, молибденовой и платинитовой проволоки, а также латунной, нейзильберной и красномедной проволоки для ладовых пластин всех щипковых инструментов по 7 - 10 квалитетам;

волочение проволоки из драгоценных металлов и их сплавов диаметром свыше 0,02 до 0,09 мм и свыше 1,0 мм;

плющение проволоки различных марок на специальных плющильных станках;

под руководством волочильщика проволоки более высокой квалификации волочение на однократных и многократных волочильных станках проволоки диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью волочения свыше 300 м/мин, проволоки диаметром свыше 1,8 мм из среднеуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных марок стали, проволоки из цветных металлов диаметром свыше 6,0 мм, биметаллической проволоки диаметром свыше 2,5 мм, порошковой проволоки и проволоки из катанки с механическим удалением окалины;

наладка волочильных станков;

определение качества подготовленного к волочению металла после каждого передела;

расчет размера заготовки;

определение необходимого количества протяжек, величины обжатия и скорости волочения.

25. Должен знать:

устройство, кинематические схемы и правила наладки различных волочильных станков и другого оборудования для волочения;

правила распределения и величины обжатий по проходам;

технические условия на сырье и выработанной продукции;

влияние травления и отжига на качество металла при волочении;

последовательность протягивания и число переходов для определенных металлов;

конструкцию специальных приспособлений;

систему квалитетов и параметров шероховатости.

Параграф 4. Волочильщик проволоки, 5-й разряд

26. Характеристика работ:

волочение на однократных и многократных волочильных станках проволоки диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью волочения свыше 300 м/мин; проволоки диаметром свыше 1,8 мм из

среднеуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных марок стали; проволоки из цветных металлов диаметром свыше 6,0 мм; проволоки из сплавов сопротивления и нержавеющей марок стали; порошковой проволоки и проволоки из катанки с механическим удалением окалины;

многократное волочение вольфрамовой, молибденовой и танталовой проволоки по 6 качеству;

волочение проволоки из драгоценных металлов и их сплавов диаметром до 0,02 мм;

волочение на высокоскоростных станах с индивидуальными приводами постоянного тока.27.

Должен знать:

конструкцию волочильных станов различных типов; разновидности волочения и число переходов для различных металлов; технологические инструкции на волочение материала; состав эмульсии, подаваемой на станы и материал.

3. Изготовитель лент и металросеток

Параграф 1. Изготовитель лент и металросеток, 2-й разряд

28. Характеристика работ:

плетение различной конструкции ленты из проволоки для автопокрышек на налаженных автоплетеночных станках;

заправка материалов в станок;

наблюдение за работой машин;

проверка качества плетеной ленты.

29. Должен знать:

принцип работы оборудования, наименование и назначение его важнейших частей;

наименование и маркировку обрабатываемых материалов;

назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений;

технические условия, предъявляемые к автоплетенке.

Параграф 2. Изготовитель лент и металросеток, 3-й разряд

30. Характеристика работ:

плетение металлических сеток с размером ячеек свыше 8 до 40 мм на плетельных станках и полуавтоматах;

плетение вручную матов, сидений, подушек, валиков и других комплектов мягкой мебели;

изготовление сеток непрерывного плетения вручную для кабельных и автомобильных каркасов, а также прямоугольных сеток со спуском на конус и перегибом витков под углом 90 градусов.

изготовление спиралей и панцирных сеток из проволоки различных диаметров и плющеной ленты на спиральных и плетельных станках;

заправка проволоки в станок и надевание мотков проволоки на фигурки, смена и установка шпуль и рабочего инструмента;

устранение мелких неисправностей в работе станков;

подналадка станков.

31. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемых плетельных станков и полуавтоматов;

технические условия, установленные для плетения сетки;

назначение и условия применения универсальных и специальных приспособлений и контрольно измерительного инструмента;

размер шага в зависимости от заданной высоты каркаса;

наименование, основные механические свойства и маркировку применяемой проволоки;

способы подсчета количества витков в зависимости от размера рамки каркаса

Параграф 3. Изготовитель лент и металросеток, 4-й разряд

32. Характеристика работ:

плетение металлических сеток с размером ячеек до 8 и свыше 40 мм из проволоки различных диаметров на плетельных станках и полуавтоматах;

плетение сеток с уступами непрерывным плетением;

наладка станков;

установка и регулирование звеньев плетельных станков;

текущий ремонт оборудования.

33. Должен знать:

устройство и правила наладки плетельных станков и полуавтоматов различных типов;

правила проверки на точность обслуживаемых плетельных станков;

конструкцию спиралей и ножей в зависимости от изготавливаемой сетки;

устройство универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

Параграф 4. Изготовитель лент и металросеток, 5-й разряд

34. Характеристика работ:

плетение металлических сеток на различных плетельных автоматах;
изготовление транспортерных лент из сеток двойного плетения большой плотности с соединительными стержнями из проволоки высоколегированных марок стали и сплавов;
изготовление на автоматах сеток с ячейками сложной конфигурации из оцинкованной проволоки;
наладка автоматов и станков;
участие в ремонте оборудования.

35. Должен знать:

кинематические схемы и правила наладки различных плетельных автоматов;
способы наладки автоматов.

4. Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей

Параграф 1. Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей, 1-й разряд

36. Характеристика работ:

свертывание герметических и негерметических металлорукавов диаметром до 11 мм и гибких валов типа В-1 диаметром до 8 мм;
заправка проволоки или ленты и уплотнения в систему направляющих роликов;
одевание рулонов лент на фигурки;
установка сверточных роликов и направлений;
снятие готовых изделий со станка.

37. Должен знать:

основные сведения об устройстве, наименование и назначение важнейших частей обслуживаемых станков;
основные свойства металлов и сплавов, применяемых при изготовлении металлорукавов и гибких валов;
назначение и условия применения наиболее распространенных, простых приспособлений.

Параграф 2. Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей, 2-й разряд

38. Характеристика работ:

свертывание герметических и негерметических металлорукавов диаметром свыше 11 до 50 мм, гибких валов типа В-1 диаметром свыше 8 до 20 мм и типа В

-2 диаметром до 8,2 мм, спиралей и пружин из круглой и плющеной проволоки на специальном пружинонавивальном станке;
установка точных роликов и направлений;
регулировка профилированных и сверточных роликов;
подналадка станка.

39. Должен знать:

принцип работы и способы подналадки обслуживаемого станка;
механические свойства металлов и сплавов, применяемых при изготовлении металлорукавов, бронеспиралей и гибких валов;
назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

Параграф 3. Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей, 3-й разряд

40. Характеристика работ:

свертывание герметических и негерметических металлорукавов диаметром свыше 50 мм, гибких валов типа В-1 диаметром свыше 20 мм и типа В-2 диаметром свыше 8,2 мм;

навивание специальных бронеспиралей;
вязание сетчатого рукава;
наладка станка и вязальной машины.

41. Должен знать:

устройство и способы наладки станков различных типов и вязальной машины ;
устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

5. Испытатель металлических канатов и цепей

Параграф 1. Испытатель металлических канатов и цепей, 2-й разряд

42. Характеристика работ:

калибровка цепей на калибровочно-растяжном станке с установкой инструмента и подналадкой станка на заданный размер цепи;

испытание метизных изделий под руководством испытателя более высокой квалификации.

43. Должен знать:

устройство и правила подналадка калибровочно-растяжного станка;
процесс калибровки цепей, устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений.

Параграф 2. Испытатель металлических канатов и цепей, 3-й разряд

44. Характеристика работ:

испытание метизных изделий на разрыв на цепопробных машинах, гидравлических и винтовых испытательных прессах;

наружный осмотр изделий, подвергаемых испытанию;

управление лебедкой при загрузке цепей в желоба испытательного стенда и выгрузка их на стол просмотра;

подготовка для испытания всех типов цепей, канатов, якорей, блоков и других метизных изделий и системы их соединений;

установка зажимных скоб (захватов);

крепление концевых звеньев изделий;

замеры изделий перед испытанием;

замеры звеньев цепи после испытания по ширине, длине и шагу;

определение удлинения цепи;

установка пресса на требуемые нагрузки по таблицам;

выявление недоброкачественных звеньев в цепи и вырубка их на прессе;

производство записей в журнал испытания;

расчет степени износа якорных цепей и определение их пригодности;

клеймение изделий после испытаний.

45. Должен знать:

устройство обслуживаемых цепепробных машин и испытательных прессов разных систем и типов;

назначение и конструкцию изделий, различие их по размерам и весу, характер и метод испытаний;

нормы нагрузки;

таблицы нагрузок и допускаемого удлинения цепей;

устройство и назначение приборов испытательных прессов и машин.

Параграф 3. Канилировщик проволоки, 4-й разряд

46. Характеристика работ:

канилирование проволоки различного диаметра на канилировочных ставках. Навивание основы на навойный барабан;

рифление утка;

сборка карт (сеток) для грохотов на картосборочном станке;

резка карт на требуемые размеры.

47. Должен знать:

устройство, кинематические схемы и конструкцию канилировочных и картосборочных станков различных типов;
подбор дисков в соответствии с размером ячейки и диаметром проволоки;
номера, технологическую инструкцию на изготовление карт,
Государственные стандарты.

При выполнении работ только по канилированию проволоки под руководством канилировщика более высокой квалификации - 3-й разряд.

6. Кардовщик

Параграф 1. Кардовщик, 3-й разряд

48. Характеристика работ:

изготовление ленты для пряжи сердцевины стальных тросов и комбинированных канатов на кардмашине по установленному технологическому режиму под руководством кардовщика более высокой квалификации;

настил сырья заданного ассортимента на поле кардмашины;

подналадка и мелкий ремонт кардмашины.

49. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования, виды сырья по сортам и группам;

назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно измерительного инструмента.

Параграф 2. Кардовщик, 4-й разряд

50. Характеристика работ:

изготовление ленты для пряжи сердцевины стальных тросов и комбинированных канатов на кардмашине по установленному технологическому режиму;

регулирование толщины слоя сырья и ликвидация отклонений на валках и гребнях машины;

наладка кардмашины.

51. Должен знать:

устройство, кинематические схемы и правила наладки кардмашины различных типов; особенности сырья по сортам и группам.

7. Машинист по навивке канатов

52. Характеристика работ:

изготовление на пряdevьющих и канатовьющих машинах корзиночного и сигарного типов проволочной пряди и металлических канатов всех видов и конструкций;

заправка машин с помощью подъемных механизмов;

установка и смена бобин, шпуль и катушек с намотанной проволокой или пряжами;

установка бунтов пенькового, капронового сердечника в стойки с протяжкой его в пустотелый вал машины;

подбор, установка плашек и смена шестерен в зависимости от шага свивания пряди или каната, согласно технологической инструкции;

регулирование ограничителей намотки пряди или каната на сборке;

смена приемных барабанов или разъемников;

наблюдение за соответствием диаметров, правильным свиванием прядей и канатов;

правка проволоки на пряdevьющих машинах;

спайка концов проволоки;

регулировка тормозов шпуль;

настройка деформатора и рихтовального устройства на заданные диаметры;

наблюдение за натяжением проволоки и прядей;

настройка счетчика метражного учета при изготовлении прядей и канатов;

резка прядей и канатов.

53. Должен знать:

устройство, кинематические схемы, конструкцию и принцип работы обслуживаемых машин и подъемных механизмов;

конструкции всех изготавливаемых прядей и металлических канатов, свиваемых на машинах;

технические условия, предъявляемые к качеству пряди и канатов;

правила подбора шестерен и плашек;

устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов для измерения диаметра прядей, сердечника и канатов;

размеры барабанов, в зависимости от длины и диаметра изготавливаемого каната;

системы свивания и методы подсчета шага, диаметры пряди или каната;

методику настройки деформатора и рихтовального устройства;

правила подкручивания прядей при изготовлении канатов одностороннего свивания и подкручивания сердечников при изготовлении закрытых канатов.

54. При изготовлении проволочной пряди металлических канатов на пряdevьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды:

а) на 6-шпульных машинах:

при диаметре шпупль до 250 мм и диаметре проволоки до 0,8 мм 2-й разряд;
при диаметре шпупль свыше 250 до 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,8 мм - 3-й разряд;

при диаметре шпупль свыше 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,8 мм - 4-й разряд;

б) на 12-шпупльных машинах:

при диаметре шпупль до 250 мм и диаметре проволоки до 0,9 мм 3-й разряд;

при диаметре шпупль свыше 250 до 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,9 мм - 4-й разряд;

при диаметре шпупль свыше 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,9 мм - 5-й разряд;

в) на 18-шпупльных машинах:

при диаметре шпупль до 150 мм и диаметре проволоки до 1,0 мм 3-й разряд;

при диаметре шпупль свыше 150 до 300 мм и диаметре проволоки свыше 1,0 мм - 4-й разряд;

при диаметре шпупль свыше 300 мм и диаметре проволоки свыше 1,0 мм - 5-й разряд;

г) на 24-, 30- и 36-шпупльных машинах:

при диаметре шпупль до 300 мм - 4-й разряд;

при диаметре шпупль свыше 300 мм - 5-й разряд.

При изготовлении проволочной пряди металлических канатов на канатовьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды:

а) на 6-шпупльных машинах:

при диаметре шпупль до 500 мм и диаметре каната до 17 мм 4-й разряд;

б) на 6- и 12-шпупльных машинах:

при диаметре шпупль свыше 500 мм и диаметре каната свыше 17 мм - 5-й разряд.

При изготовлении металлокорда на прядевьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды:

а) на 6-шпупльных машинах - 3-й разряд;

б) на 12-шпупльных машинах - 4-й разряд.

Примечание. Машинист по навивке канатов при выполнении работы подручного на прядевьющих и канатовьющих машинах тарифицируется на один разряд ниже.

8. Наборщик ремиз

Параграф 1. Наборщик ремиз 2-й разряд

55. Характеристика работ:

наборка на прутки ремиз в соответствии с указанным номером сетки;
расчет необходимого количества галев для наборки ремиз;
проверка состояния ремизных рам, заправка хомутиков и очистка галев от ржавчины - царапин.

56. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия, предъявляемые к галевым и ремизам;

номера и сорта сеток; материалы, применяемые для чистки галев.

9. Навойщик-проборщик основы металросеток

Параграф 1. Навойщик-проборщик основы металросеток, 2-й разряд

57. Характеристика работ:

навивание основы на навойный вал или барабан для ткачества металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,6 мм;

навивание основы из проволоки диаметром свыше 0,1 до 0,6 мм или с количеством проволок на 1 дм до 35 под руководством навойщика более высокой квалификации;

прокладка ценовых шнуров;

закрепление пасьмы на навойном валу или барабане;

пробор навитой основы в ремизы и берда для ткачества металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,25 до 1,5 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна диаметром до 0,35 мм, установка в проборную установку навойного вала, подвешивание ремиз и установка берд в кронштейны проборной установки, закрепление основ на навойном валу с помощью металлической планки, прокладывание ценовых прутков, подача проволоки основы к берду под руководством проборщика более высокой квалификации;

ликвидация обрывов проволоки путем ее сращивания.

58. Должен знать:

принцип работы и назначение важнейших частей обслуживаемых навойных установок;

процесс пробора в зависимости от вида сетки;

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

Параграф 2. Навойщик-проборщик основы металросеток, 3-й разряд

59. Характеристика работ:

навивание основы на навойный вал или барабан для тканья металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,1 до 0,6 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм до 35. Навивание основы из проволоки диаметром свыше 0,055 до 0,1 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дециметр (далее - дм) свыше 35 до 100 под руководством навойщика более высокой квалификации;

разметка навойного валка или барабана;

установка и снятие навойных барабанов на навойных установках;

перестановка навойных барабанов на проборную установку и на металлотацкие станки;

пробор навитой основы в ремизы и берда для ткачества металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,25 до 1,5 мм, а из проволоки диаметром свыше 0,1 до 0,25 мм и свыше 1,5 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна размеров от 0,35 до 1,00 мм под руководством проборщика более высокой квалификации;

подвешивание ремиз и установка берд в кронштейны проборной установки;

закрепление основ на навойном валу с помощью металлической планки;

прокладывание ценовых прутков;

подача проволоки основы к берду;

перевозка краном навойных барабанов с пробранными основами к металлотацким станкам;

подналадка обслуживаемого оборудования.

60. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемых навойных и проборных установок;

характеристику, сорта и номера сеток; технические условия, установленные на навивание основ;

правила установки и снятия барабанов со станка;

правила закрепления вала на подшипниках станины;

порядок проборки основы в галевы, ремизы, берда;

устройство универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов.

Параграф 3. Навойщик-проборщик основы металлотканых сеток, 4-й разряд

61. Характеристика работ:

навивание основы на навойный вал или барабан для тканья металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,055 до 0,1 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм свыше 35 до 100;

навивание основы диаметром проволоки до 0,055 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм свыше 100 под руководством навойщика более высокой квалификации;

проборка основы из проволоки между трубами гитары в ценовой и направляющий рядки;

пробор навитой основы в ремизы и берда для ткачества металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,1 до 0,25 мм и свыше 1,5 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна диаметром от 0,35 до 1,00 мм, диаметром до 0,1 мм - под руководством проборщика более высокой квалификации;

определение проволоки различных металлов и сплавов по их внешнему виду и механическим свойствам, промеры их индикаторным микрометром и определение диаметра нити из моноволокна;

проверка правильности пробранной основы при помощи контрольно - измерительных приборов или лупы;

сварка концов проволоки при навивке ее на навойный барабан;

наладка обслуживаемого оборудования.

62. Должен звать:

кинематические схемы и правила наладки навойных и проборных установок различных типов;

виды тканей сеток;

диаметры проволоки и моноволокна, применяемые при ткачестве; принцип действия электросварочных аппаратов;

основные законы электротехники в пределах выполняемой работы;

механические свойства свариваемых металлов;

технические условия на сварку концов проволоки;

конструкцию специальных приспособлений и контрольно - измерительных инструментов.

Параграф 4. Навойщик-проборщик основы металсеток, 5-й разряд

63. Характеристика работ:

навивание основы на навойный вал или барабан для тканья металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром до 0,055 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм свыше 100;

навивание основы на навойный вал или барабан для ткачества синтетических сеток;

проборка навитой основы в ремизы и берда для ткачества металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром до 0,1 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна диаметром свыше 1,0 мм.

64. Должен знать:

конструкцию навойных и проборных установок различных типов;

сорта и свойства проволоки различных металлов и сплавов, применяемых для изготовления сеток; назначение, условия применения и устройство сложных контрольно - измерительных инструментов и приборов; правила пользования индикаторным микрометром.

10. Наладчик оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей

Параграф 1. Наладчик оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей 3-й разряд

65. Характеристика работ:

наладка калибровочно - растяжных станков и станков для изготовления щеток;

подналадка мотальных, прядевьющих, канатовьющих машин, установок, металлотацких, плетельных, пружинно-навивальных станков, прессов, одно-операционных станков, сортировочных автоматов с ручным и автоматическим питанием полуфабрикатами для изготовления сеток, пружин, цепей;

наблюдение за работой оборудования, профилактический осмотр, смазка;

участие в текущем ремонте обслуживаемого оборудования.

66. Должен знать:

устройство обслуживаемых машин, установок, станков, прессов, автоматов;

технологический процесс изготовления сеток, пружин, цепей;

назначение и правила применения рабочего и измерительного инструмента;

свойства обрабатываемых материалов;

виды брака и способы его устранения.

Параграф 2. Наладчик оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей 4-й разряд

67. Характеристика работ:

наладка мотальных, прядевьющих, канатовьющих машин, установок и металлотацких станков шириной до 2,5 метров (далее -м), вырабатывающих одинарные, сортовые, фильтровые, крученые, комбинированные сетки;

различных типов плетельных станков для плетения металлических сеток и пружинно-навивальных автоматов и станков для навивания, закручивания и осадки проволочных пружин;

прессов и многооперационных станков с ручным и автоматическим питанием полуфабрикатами для изготовления приводных, грузовых, пильных и тяговых цепей;

выполнение расчетов, связанных с наладкой обслуживаемого оборудования;

подбор рабочего и измерительного инструмента по технологической карте;

участие в текущем ремонте обслуживаемых машин, установок, станков, автоматов, прессов.

68. Должен знать:

устройство и кинематические схемы обслуживаемых машин, установок, станков, автоматов, прессов; маркировку и свойства обрабатываемых металлов;

технические условия, установленные для изготовления сеток, пружин, цепей;

процесс намотки проволоки, нормали катушек;

особенности наладки сеточных полотен по сортам, номерам, видам переплетения;

конструкцию спиралей и ножей в зависимости от размера ячеек сетки;

виды и назначение плетеной сетки;

правила зачистки проволоки при плетении сетки;

устройство, назначение и правила применения контрольно измерительного инструмента;

правила заточки и установки специального режущего инструмента.

Параграф 3. Наладчик оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей 5-й разряд

69. Характеристика работ:

наладка и регулировка навойных установок и металлотацких станков шириной от 2,5 до 5 м, вырабатывающих одинарные, комбинированные, крученые и подкладочные сетки, а также одинарные сетки № 24 - 36 на станках шириной 2 м, различных типов и конструкций плетельных автоматов для плетения металлических сеток и станков - автоматов для навивания и закручивания пружинных шайб и колючей проволоки с подбором и установкой приспособлений и инструмента; автоматических линий для изготовления элементов и сборки приводных, грузовых, пильных и тяговых цепей;

наблюдение за работой оборудования;
выполнение расчетов, связанных с наладкой автоматов;
выполнение мелкого ремонта обслуживаемых машин, установок, станков, автоматов, прессов;
подбор инструмента и приспособлений по технологической карте.

70. Должен знать:

устройство, кинематические схемы и конструкцию различных типов установок, станков, автоматов, автоматических линий, взаимодействие их узлов и механизмов;

расчеты навивки основ в соответствии с плотностью и шириной сетки; процесс навивки, проборки основ и ткачество;

конструкцию спиралей и ножей автоматов в зависимости от размера ячеек сетки;

правила доводки специального режущего инструмента;

размеры и сорта проволоки и готовой продукции;

основы механики, гидравлики, электротехники, правила настройки и регулировки контрольно- измерительного инструмента.

71. Требуется среднее специальное образование.

Параграф 4. Наладчик оборудования в производстве металлических канатов,сеток, пружин, щеток и цепей 6-й разряд

72. Характеристика работ:

наладка и регулировка металлотацких станков и полотна сетки, установка и контроль плотности сетки по утку с помощью лупы на станках шириной свыше 5 м, вырабатывающих комбинированные, крученые, подкладочные сетки всех номеров; сетки из синтетических материалов различной ширины; тройные сетки, одинарные сетки: всех номеров на станках шириной от 3,5 м, номеров 36 и выше шириной 2 м, номеров 32 и выше шириной 3 м; комбинированные и крученые сетки от номера 16 и выше шириной 4 м;

выполнение расчетов, связанных с набором галев на ремизы и выработкой сетки в соответствии с нормативно-технологической документацией;

руководство и инструктирование рабочих, занятых на обслуживании металлотацких станков.

73. Должен знать:

устройство, конструкцию и взаимодействие механизмов и узлов металлотацких станков всех типов;

особенности наладки сеточных полотен по сортам, номерам и видам переплетения;

технические характеристики сеток, свойства металлов и синтетических материалов, применяемых при выработке сеток;

технологии навивки основы, проборки и ткачества сеток в соответствии с нормативно-технической документацией и государственными стандартами.

74. Требуется среднее специальное образование.

11. Намотчик проволоки и тросов

Параграф 1. Намотчик проволоки и тросов, 1-й разряд

75. Характеристика работ;

перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей менее 4 и диаметром проволоки свыше 0,25 до 1,0 мм;

перематывание проволоки из тугоплавких металлов диаметром свыше 0,28 мм;

надевание мотков (шпуль) проволоки на фигурки;

наблюдение за равномерностью намотки и за толщиной перематываемой проволоки;

заполнение маркировочной этикетки;

заправка перемоточных станков проволокой под руководством намотчика более высокой квалификации.

76. Должен знать:

основные сведения об устройстве, наименование и назначение важнейших частей перемоточных станков и намоточных (перемоточных) аппаратов;

нормали катушек соответственно номеру проволоки;

назначение и условия применения простых приспособлений.

Параграф 2. Намотчик проволоки и тросов, 2-й разряд

77. Характеристика работ:

перематывание проволоки со станков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметре проволоки свыше 0,25 до 1,0 мм, а также на перемоточных станках с числом шпинделей менее 4 и диаметром проволоки до 0,25 мм и свыше 1,0 до 1,5 мм;

трощение проволоки и других материалов на тростильных станках и машинах ;

перематывание проволоки из тугоплавких металлов диаметром до 0,28 мм.

перемотка спиралей с окислением;

установка катушек на перемоточные приспособления;

заправка перемоточных станков проволокой.

78. Должен знать:

принцип действия перемоточных станков, намоточных аппаратов различных типов и перемоточных приспособлений;

технические условия на перемотку (намотку) проволоки; размеры, сорта и назначение проволоки;

дефекты при перемотке проволоки и способы их устранения;

назначение и условия применения специальных приспособлений.

Параграф 3. Намотчик проволоки и тросов, 3-й разряд

79. Характеристика работ:

перематывание отсортированных тросов на барабаны на намоточных аппаратах и устранение внешних дефектов тросов;

перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпенделей более 4 и диаметром проволоки до 0,25 мм и свыше 1,0 до 1,5 мм, а также на перемоточных станках с числом шпинделей менее 4 и диаметром проволоки свыше 1,5 мм;

регулирование намоточного аппарата и обеспечение правильной укладки и длины проволоки и тросов;

подналадка станков;

участие в текущем ремонте оборудования.

80. Должен знать:

устройство и способы подналадки перемоточных станков и намоточных аппаратов;

нормали барабанов соответственно номеру троса;

технические условия на перемотку тросов;

сорт и назначение тросов;

дефекты при перемотке тросов и способы их устранения;

устройство специальных приспособлений;

мелкие дефекты перемоточных аппаратов и способы их устранения.

Параграф 4. Намотчик проволоки и тросов, 4-й разряд

81. Характеристика работ:

перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4 и диаметром проволоки свыше 1,5 мм;

спайка концов проволоки паяльником или контактной сваркой;

наладка станков.

82. Должен знать:

устройство и способы наладки перемоточных станков и намоточных аппаратов различных типов;

технические условия на спайку концов проволоки;
устройство паяльников в сварочных аппаратах.

12. Обработчик основы металросеток

Параграф 1. Обработчик основы металросеток, 3-й разряд

83. Характеристика работ:

обработка основы металросеток с диаметром проволоки свыше 0,25 до 1,5 мм

установка и закрепление навойного вала на навойную установку в подшипники металлоткацкого станка;

проверка правильности подвески ремиз и установка берда;

прилаживание основы небольшими пучками и привязывание их к гребенке товарного вала;

установка необходимой плотности сетки по утку и натяжение основы в соответствии с определенным процентом усадки;

прокладывание ценовых планок.

84. Должен знать:

устройство обслуживаемых металлоткацких станков;

государственные стандарты и технические условия на металросетки; типы и сорта металросеток;

подбор дисков в соответствии с диаметром проволоки;

назначение и условия применения контрольно измерительных инструментов и специальных приспособлений.

Параграф 2. Обработчик основы металросеток, 4-й разряд

85. Характеристика работ:

обработка основы металросеток с диаметром проволоки свыше 0,1 до 0,25 мм и свыше 1,5 мм из различных сплавов и металлов на металлоткацких станках с применением контрольно - измерительных приборов;

проверка правильности пробранной основы в ремизы и берда.

86. Должен знать:

устройство металлоткацких станков различных типов; сплавы и металлы, применяемые для изготовления сеток;

устройство контрольно - измерительных инструментов и специальных приспособлений.

Параграф 3. Обработчик основы металросеток, 5-й разряд

87. Характеристика работ:

обработка основы металросеток с диаметром проволоки до 0,1 мм на металлоткацких станках различных типов.

88. Должен знать:

кинематические схемы металлоткацких станков различных типов, специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов;

схему и режим смазки станков, сорта и свойства проволоки различных металлов и сплавов, применяемых для изготовления сеток различных типов.

13. Растяжчик металросеток

Параграф 1. Растяжчик металросеток, 4-й разряд

89. Характеристика работ:

разборка и сборка растяжной машины, установка и снятие с валов машины непрерывного полотна сеток для целлюлозно-бумажного производства, вытягивание и выравнивание полотна сетки с применением специального приспособления под руководством растяжчика более высокой квалификации;

подбор скалок (труб) по длине и ширине соответственно обрабатываемой сетке;

свертывание сетки на скалки;

укрепление концов скалок;

обвертывание сетки специальной упаковочной и водонепроницаемой бумагой

;

наладка и ремонт растяжной машины в процессе работы.

90. Должен знать:

устройство, правила наладки и способы проверки на точность обслуживаемой растяжной машины;

устройство специальных приспособлений, применяемых для шлифования и фиксации сетки;

назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента; технические требования, предъявляемые к намотке сеток по скалке.

Параграф 2. Растяжчик металросеток, 5-й разряд

91. Характеристика работ:

вытягивание и выравнивание полотна сетки с применением специального приспособления;

растягивание полотна сетки с визуальной проверкой швов и общего состояния. Разборка и сборка растяжной машины;

установка и снятие с валов машины непрерывного полотна сетки для целлюлозно-бумажного производства;

шлифовка полотна металлических сеток со снятием слоя в пределах 25 - 30 микрон (далее - мк) с применением шлифовального приспособления;

фиксация (равномерный подогрев) комбинированных сеток с капроновым моноволокном.

92. Должен знать:

конструкцию и кинематические схемы растяжных машин, конструкцию специальных приспособлений, применяемых для шлифования и фиксации сеток;

устройство контрольно измерительного инструмента;

процесс установки, обработки и снятия сетки с машины;

величину и число подтяжек для сеток в зависимости от ее длины, сорта и номера сеток;

физико-механические свойства проволоки и капронового моноволокна.

14. Сборщик щелевидных сит и металлических щеток

Параграф 1. Сборщик щелевидных сит и металлических щеток, 2-й разряд

93. Характеристика работ:

сборка щелевидных сит из гладкой проволоки различных диаметров с обработкой деталей сит на продольно-отрезных, болтонарезных и сверлильных станках;

установка размеров щели сит;

определение количества сит заданной ширины в зависимости от размера щели;

сборка металлических щеток различных конструкций;

резка на станках проволоки различных марок на требуемую длину и ее гофрировка;

набивка дисков;

проверка, регулировка и центровка дисков и щеток по установленному технологическому процессу;

изготовление вручную и на станках щеток из капрона, проволоки, щетины и волоса для шлифования и полирования корундовых и агатовых камней;

подналадка обслуживаемых станков.

94. Должен знать:

назначение, принцип действия и правила подналадки продольно - отрезных, болтонарезных, сверлильных и других станков;

технические условия на сборку и изготовление сит и щеток;

номера сит;

правила и способы испытания щеток;
наименования и маркировку применяемых металлов;
назначения и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов.

Параграф 2. Сборщик щелевидных сит и металлических щеток, 3-й разряд

95. Характеристика работ:

сборка щелевидных сит из рифленой проволоки различных диаметров с обработкой деталей сит на продольно-отрезных, болтонарезных и сверлильных станках;

наладка обслуживаемых станков.

96. Должен знать:

устройство и правила наладки продольно - отрезных, болтонарезных и сверлильных станков различных типов;

устройство специальных приспособлений и контрольно - измерительного инструмента, правила заточки и установки нормального и специального инструмента.

15. Сшивальщик металросеток

Параграф 1. Сшивальщик металросеток, 3-й разряд

97. Характеристика работ:

сшивание вручную проволокой за первую или вторую уточную нить одинарных и крученых металлических сеток до 22 номера, а комбинированных - до 14 номера с опаянными или обметанными концами в непрерывное полотно согласно техническим условиям;

обметка концов и выполнение петельных швов у сеток, не подлежащих сшиванию, до 14 номера.

98. Должен знать:

технические условия на сшивание и характеристику всех сортов и сшиваемых номеров металлических и комбинированных сеток;

диаметры прутков, применяемых для сшивания сеток;

основные свойства сшивных и обмоточных нитей проволоки.

Параграф 2. Сшивальщик металросеток, 4-й разряд

99. Характеристика работ:

сшивание вручную проволокой за первую или вторую уточную нить капроновых сеток, одинарных и крученых металлических сеток с 24 номера, а

комбинированных - с 16 номера с опаянными или обметанными концами в непрерывное полотно согласно техническим условиям;

обметка концов и выполнение петельных швов у сеток, не подлежащих сшиванию, с 16 номера.

100. Должен знать:

технические условия на сшивание и характеристику всех сортов и номеров капроновых сеток;

конструкцию шва в зависимости от сорта и номера сетки.

16. Съемщик - раскройщик металросеток

Параграф 1. Съемщик - раскройщик металросеток, 2-й разряд

101. Характеристика работ:

доставка рулона металлической сетки к столу раскроя;

раскатывание сетки на столе;

завертывание сетки в кабельную или водонепроницаемую бумагу;

сматывание металлической сетки с товарного вала на скалку (трубу), скатывание ее на скалку, раскрой полотна сетки в соответствии с заказом под руководством съемщика - раскройщика более высокой квалификации;

раскрой и расправка сетки фильтра на специальном автомате.

102. Должен знать:

технические требования, предъявляемые к установке сеток;

номера и сорта сеток;

правила подбора и определение годности скалок;

назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов, правила раскроя сеток.

Параграф 2. Съемщик - раскройщик металросеток, 3-й разряд

103. Характеристика работ:

сматывание металлической сетки с товарного вала на скалку;

раскрой полотна сетки в соответствии с заказом;

скатывание раскроенной сетки на скалку;

загибка концов проволоки полотна сетки на загибочных столах вручную;

раскатывание и раскрой металлических сеток для целлюлозно-бумажного производства; тройных, крученых, комбинированных (с полиэфирным или капроновым моноволокном) и синтетических вручную и с применением подъемных механизмов, скатывание этих сеток на одну или две скалки в зависимости от их назначения под руководством съемщика - раскройщика более высокой квалификации;

оформление документов на раскроенную сетку.

104. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия на раскрой сеток;

правила заточки специального режущего инструмента;

основные свойства обрабатываемых материалов;

устройство обслуживаемого оборудования; номера и сорта сеток для целлюлозно-бумажного производства;

виды сплавов проволоки, применяемых для изготовления сеток;

устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов.

Параграф 3. Съемщик - раскройщик металросеток, 4-й разряд

105. Характеристика работ:

раскатка и раскройка металлических сеток для целлюлозно-бумажного производства; тройных, крученых, комбинированных (с полиэфирным или капроновым моноволокном) и синтетических вручную и с применением подъемных механизмов;

скатывание сеток на одну или две скалки в зависимости от их назначения;

расчет требуемой длины сетки с учетом вытяжки ее на растяжных машинах.

106. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия на раскрой сеток целлюлозно-бумажного производства;

правила расчета длины вытяжки сетки для ее различных номеров и сортов, подлежащих сшивке в бесконечное полотно;

приемы обращения с полотнами сеток при их раскросе;

конструкцию обслуживаемого оборудования.

17. Цепеизготовитель

Параграф 1. Цепеизготовитель, 1-й разряд

107. Характеристика работ:

визуальный осмотр элементов приводных, грузовых, пильных и тяговых цепей;

наборка элементов в кассеты;

установка и снятие технологических вилок при передаче цепей на сборочные операции;

обвязка проволокой мотков цепи;

прикрепление бирок к моткам цепей;

комплектация переходных и соединительных звеньев для готовой цепи.

108. Должен знать:

порядок выполнения работы;

название элементов цепей, составление ведомости по комплектации элементов цепи.

Параграф 2. Цепеизготовитель, 2-й разряд

109. Характеристика работ:

гибка на кривошипных, фрикционных и гидравлических прессах мощностью до 175 тонн (далее - т) полузвеньев цепей из углеродистых и легированных марок стали в горячем и холодном состоянии;

подготовка пресса и нагревательной печи к работе;

определение температуры нагрева заготовок;

обрубка заусенцев звеньев;

установка патрона на рабочем месте;

разъединение звена цепи с помощью рычага, вставка кольца и завязывание звена;

осмотр полуфабрикатов на смотровых станках и в транспортных устройствах автоматических роторных линий;

загрузка полуфабрикатов приводных, грузовых, пыльных и тяговых цепей в бункеры лотковых питателей роторных линий;

выполнение работ на притирочных и галтовочных барабанах;

вязка короткозвенных и длиннозвенных цепей из проволоки углеродистых марок стали в холодном состоянии диаметром до 11 мм с допусками, предусмотренными государственными стандартами и техническими условиями, под сварку на цепевязальных автоматах различных типов;

пользование контрольно-измерительными инструментами для измерения внутреннего и наружного шага звена;

участие в ремонте оборудования.

110. Должен знать:

принцип работы кривошипных, фрикционных и гидравлических прессов, нагревательных печей, цепевязальных автоматов;

номенклатуру цепей; технические условия на изготовление цепей;

режим нагрева заготовок в печи;

марки стали, идущие на полузвенья;

назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

устройство роторных линий;

требования, предъявляемые к качеству готовых изделий.

Параграф 3. Цепеизготовитель, 3-й разряд

111. Характеристика работ:

гибка на кривошипных, фрикционных и гидравлических прессах мощностью свыше 175 т полузвеньев цепей в горячем и холодном состоянии, на автоматических линиях и на электронагревательных автоматах полузвеньев цепей в горячем состоянии из углеродистых и легированных марок стали;

наладка автомата на автоматическую подачу заготовок для нагрева и гибки;

определение температуры нагрева заготовок опытным путем;

устранение причин, вызывающих неисправности в работе автомата;

вязка короткозвенных и длиннозвенных цепей из проволоки легированных марок стали в холодном состоянии из проволоки диаметром до 11 мм с допусками, предусмотренными государственными стандартами и техническими условиями, под сварку на цепевязальных автоматах различных типов;

подналадка применяемого оборудования;

участие в текущем ремонте оборудования.

112. Должен знать:

приемы и методы гибки полузвеньев цепей на различных прессах в горячем и холодном состоянии из различных марок стали;

устройство кривошипных, фрикционных и гидравлических прессов, электронагревательных гибочных и цепевязальных автоматов различных типов автоматических линий;

способы наладки оборудования;

устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

Параграф 4. Цепеизготовитель, 4-й разряд

113. Характеристика работ:

вязка короткозвенных, длиннозвенных, грузовых, тяговых, технических, оплотных цепей и цепей общего назначения из проволоки углеродистых и легированных марок стали в холодном состоянии диаметром свыше 11 мм с допусками, предусмотренными государственными стандартами и техническими условиями, под сварку на цепевязальных автоматах различных типов;

участие в капитальном ремонте оборудования.

114. Должен знать:

устройство и кинематические схемы цепевязальных автоматов различных типов и правила их регулировки и наладки;

конструкцию специальных приспособлений; основные механические свойства проволоки, применяемой для вязки различных цепей.

Приложение
к Единому тарифно-квалификационному
справочнику
работ и профессий рабочих(выпуск 15)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках	1-4	2
2	Волочильщик проволоки	2-5	5
3	Изготовитель лент и металлосеток	2-5	8
4	Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей	1-3	10
5	Испытатель металлических канатов и цепей	2-3	11
6	Канилировщик проволоки	3-4	12
7	Кардовщик	3-4	13
8	Машинист по навивке канатов	1-5	13
9	Наборщик ремиз	2	15
10	Навойщик –проборщик основы металлосеток	2-5	16
11	Наладчик оборудования в производстве металлических канатов сеток, пружин, щеток и цепей	3-6	19
12	Намотчик проволоки и тросов	1-4	22
13	Обработчик основы металлосеток	3-5	23
14	Растяжчик металлосеток	4-5	25
15	Сборщик щелевидных сит и металлических щеток	2 -3	26
16	Сшивальщик металлосеток	3-4	27
17	Съемщик – раскройщик металлосеток	2-4	28
18	Цепеизготовитель	1-4	29