

**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 |

|  |  |
| --- | --- |
|   | Утвержденприказом Министра труда исоциальной защиты населенияРеспублики Казахстанот 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 однотипных 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 магнофлоксе 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 пружинонавивочных 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;

      иготовление 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 обжатия 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 квалитетах 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 злектросварочном 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;

      стройство контрольно-измерительных инструментов и специальных приспособлений;

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

      марки проволоки; квалитеты 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 станах;

      под руководством волочильщика проволоки более высокой квалификации волочение на однократных и многократных волочильных станах 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 станов;

      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 станов и другого оборудования для волочения;

      правила распределения и величины обжатий по проходам;

      технические условия на сырье и выработанной продукцию;

      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 нержавеющих марок стали; порошковой проволоки и проволоки из катанки с механическим удалением окалины;

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

      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 металлосеток**
**Параграф 1. Изготовитель лент и металлосеток, 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 металлосеток, 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 металлосеток, 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 плательных станков;

      конструкцию спиралей и ножей в зависимости от изготовляемой сетки;

      устройство универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

 **Параграф 4. Изготовитель лент и металлосеток, 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 прядевьющих 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 прядями;

      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 прядевьющих 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 изготовляемых 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 изготовляемого 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 прядевьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды:

      а) на 6-шпульных машинах:

      при диаметре шпуль до 250 мм и диаметре проволоки до 0,8 мм 2-й разряд;

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

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

      б) на 12-шпульных машинах:

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

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

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

      в) на 18-шпульных машинах:

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

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

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

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

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

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

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

      а) на 6-шпульных машинах:

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

      б) на 6- и 12-шпульных машинах:

      при диаметре шпуль 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-шпульных машинах - 3-й разряд;

      б) на 12-шпульных 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 галевам и ремизам;

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

 **9. Навойщик-проборщик основы металлосеток**
**Параграф 1. Навойщик-проборщик основы металлосеток, 2-й разряд**

      57. Характеристика работ:

      навивание основы на навойный вал или барабан для тканья 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 металлосеток, 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 металлоткацкие 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 металлоткацким 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 металлосеток, 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 металлосеток, 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, металлоткацких, 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 металлоткацких 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 металлоткацких 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 инструментов; 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 металлоткацких 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 металлоткацких станков.

      73. Должен знать:

      устройство, конструкцию и взаимодействие механизмов и узлов металлоткацких 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;

      технологию 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 применение 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 аппаратов.

 **12. Обработчик основы металлосеток**
**Параграф 1. Обработчик основы металлосеток, 3-й разряд**

      83. Характеристика работ:

      обработка основы металлосеток 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 берд;

      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 металлосетки; типы и сорта металлосеток;

      подбор дисков в соответствии с диаметром проволоки;

      назначение и условия применения контрольно измерительных инструментов и специальных приспособлений.

 **Параграф 2. Обработчик основы металлосеток, 4-й разряд**

      85. Характеристика работ:

      обработка основы металлосеток 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 металлосеток, 5-й разряд**

      87. Характеристика работ:

      обработка основы металлосеток 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 металлосеток**
**Параграф 1. Растяжчик металлосеток, 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 металлосеток, 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 металлосеток**
**Параграф 1. Сшивальщик металлосеток, 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 металлосеток, 4-й разряд**

      99. Характеристика работ:

      сшивание вручную проволокой за первую или второю 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 металлосеток**
**Параграф 1. Съемщик - раскройщик металлосеток, 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 металлосеток, 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 металлосеток, 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 раскрое;

      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;

      установление 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, пильных 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.

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек Единому тарифно-квалификационному справочникуработ 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 |

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