

## Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 36)

### *Утративший силу*

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 14 августа 2012 года № 322-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 28 августа 2012 года № 7880. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 22 июня 2020 года № 243

## Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 36)

Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 22.06.2020 № 243 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

### ПРЕСС-РЕЛИЗ

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

1. Утвердить прилагаемый Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 36).

2. Департаменту труда и социального партнерства (Сарбасов А. А.), в установленном законодательством порядке, обеспечить:

1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;

2) официальное опубликование приказа в официальных и периодических печатных изданиях.

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на вице-министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан Нурымбетова Б. Б.

4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

Министр

Абдыкаликова

Утвержден  
приказом Министра труда и  
социальной защиты населения

## **Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 36)**

### **Раздел 1. Общие положения**

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 36) (далее - ЕТКС) состоит из раздела: "Производство асбестовых технических изделий".

2. Разряды работ установлены по их сложности без учета условий труда (за исключением экстремальных случаев, влияющих на уровень сложности труда и повышающих требования к квалификации исполнителя).

3. Тарифно-квалификационная характеристика каждой профессии имеет два раздела. Раздел "Характеристика работ" содержит описание работ, которые должен уметь выполнять рабочий. В разделе "Должен знать" содержатся основные требования, предъявляемые к рабочему в отношении специальных знаний, а также знаний положений, инструкций и других руководящих материалов, методов и средств, которые рабочий должен применять.

4. В тарифно-квалификационных характеристиках приводится перечень работ, наиболее типичных для данного разряда профессии рабочего. Этот перечень не исчерпывает всех работ, которые должен выполнять рабочий. Работодатель может разрабатывать и утверждать с учетом мнения выборного профсоюзного органа или иного представительного органа работников дополнительный перечень работ, соответствующих по сложности их выполнения тем, которые содержатся в тарифно-квалификационных характеристиках профессий рабочих соответствующих разрядов.

5. Кроме работ, предусмотренных в разделе "Характеристика работ", рабочий должен выполнять работы по приемке и сдаче смены, уборке рабочего места, приспособлений, инструмента, а также по содержанию их в надлежащем состоянии, ведению установленной технической документации.

6. Наряду с требованиями к теоретическим и практическим знаниям, содержащимся в разделе "Должен знать", рабочий должен знать: правила по охране труда, производственной санитарии и противопожарной безопасности, правила пользования средствами индивидуальной защиты, требования, предъявляемые к качеству выполняемых работ (услуг), к рациональной организации труда на рабочем месте, виды брака и способы его предупреждения и устранения, производственную сигнализацию.

7. Рабочий более высокой квалификации помимо работ, перечисленных в его тарифно-квалификационной характеристике, должен уметь выполнять работы,

предусмотренные тарифно-квалификационными характеристиками рабочих более низкой квалификации, а также руководить рабочими более низких разрядов этой же профессии. В связи с этим работы, приведенные в тарифно-квалификационных характеристиках профессий более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, как правило, не приводятся.

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

9. Тарифно-квалификационные характеристики применяются при тарификации работ и присвоении квалификационных разрядов рабочим в организациях независимо от формы их собственности и организационно-правовых форм, где имеются производства и виды работ, указанные в настоящем разделе, кроме особо оговоренных случаев.

10. 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 асбестовых технических изделий**

### 1. Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов

Параграф 1. Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов, 4-разряд

#### 11. Характеристика работ:

ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов под руководством аппаратчика пропитки и сушки асбостальных листов более высокой квалификации;

подготовка механизмов и агрегатов поточной линии к работе;

наполнение ванн для пропитки асбостальных листов пропитывающей графитовой или другими пастами;

включение систем приточно-вытяжной вентиляции предварительной просушки листов на агрегатах пропитки и сушильной печи;

промывка циркуляционных систем подачи пропитывающих паст и ванн для пропитки асбостальных листов;

подналадка механизмов и узлов поточной линии.

#### 12. Должен знать:

технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов;

способы подналадки механизмов и узлов поточной линии;

устройство и назначение применяемых контрольно-измерительных приборов и инструмента.

Параграф 2. Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов, 5-разряд

### 13. Характеристика работ:

ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов на поточной полуавтоматической линии;

наладка станков и механизмов поточной полуавтоматической линии и наблюдение за их работой;

контроль за прохождением асбостальных листов по всем операциям технологического процесса и качеством их пропитки и сушки.

### 14. Должен знать:

технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов;

устройство и способы наладки станков и механизмов поточной линии;

систем пожаротушения, вентиляционных систем и условия их использования;

технические условия на выпускаемую продукцию.

### 2. Брикетировщик формовочной массы

Параграф 1. Брикетировщик формовочной массы, 3-разряд

### 15. Характеристика работ:

изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок и брикетов на вальцебрикетной машине или червячных прессах односторонних конструкций;

подвозка и загрузка массы в бункер вальц-машины или питатель пресса, раскладка массы на противни с предварительным расщеплением ее на куски определенного веса с помощью шприц-машины или вручную;

наблюдение за равномерным поступлением массы на шнек вальц-машины, очистка стальной ленты от налипшей массы;

заправка вальцованной ленты с приемного барабана под вырубной пресс, резка ее на накладки заданных размеров;

проверка исправности, чистка и подналадка применяемого оборудования;

укладка брикетов формовочной массы и подача их на дальнейшую обработку.

### 16. Должен знать:

технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс;

устройство вальцебрикетной машины и червячных прессов, марки и шифры формовочных масс;

ассортимент выпускаемой продукции и требования, предъявляемые к ее качеству.

Параграф 2. Брикетировщик формовочной массы, 4-разряд

### 17. Характеристика работ:

изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок на вальцебрикетной машине или червячных прессах различных конструкций;

проверка, чистка, смазка, регулирование и наладка в процессе работы применяемого оборудования;

подбор в соответствии с заданным ассортиментом выпускаемой продукции, шайб для головки пресса;

регулирование точности формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом.

18. Должен знать:

технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс; шифры и марки асбестовых формовочных масс и особенности их обработки; ассортимент выпускаемой продукции;

вес брикетов и требования, предъявляемые к их качеству;

устройство, способы регулирования и правила наладки вальцебрикетной машины и червячных прессов.

Параграф 3. Брикетировщик формовочной массы, 5-разряд

19. Характеристика работ:

изготовление из асбестовой формовочной массы брикетов, тормозных накладок и колодок, накладок сцепления на коленно-рычажных прессах непрерывного действия различных конструкций или на полуавтоматических установках;

дозировка засыпки прессуемой массы в пресс-формы;

контроль за глубиной засыпки пресс-форм по показаниям контрольно-измерительных приборов;

ведение процесса холодного формования брикетов;

регулирование точности формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом;

проверка исправности обслуживаемого оборудования, чистка, смазка и наладка его.

20. Должен знать:

технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс, их шифры, марки;

свойства и способы обработки;

требования, предъявляемые к качеству выпускаемых изделий, устройство;

принцип работы и способы наладки коленно-рычажных прессов и полуавтоматических установок.

3. Графитировщик асбестовых технических изделий

Параграф 1. Графитировщик асбестовых технических изделий, 2-разряд

21. Характеристика работ:

покрытие уплотнительных колец раствором графита на промазочных станках или вручную;

подача к рабочему месту противней с графитом, клеем и заготовками;  
приготовление из графита и клея промазочной пасты;  
втирание вручную графита или промазочной пасты;  
упаковка асбестовых технических изделий согласно техническим условиям.

22. Должен знать:

основные физико-химические свойства используемого сырья;  
принцип работы промазочных станков и приспособлений;  
приемы и способы графитировки;  
способы приготовления промазочной пасты.

Параграф 2. Графитировщик асбестовых технических изделий, 3-разряд

23. Характеристика работ:

покрытие асбометаллических листов, асбестового полотна, набивок и других асбестовых изделий раствором графита на промазочных станках или вручную;  
промазка заготовок клеем;

при графитировке асбестового полотна - заливка промазочной пасты в емкости промазочного станка, заправка полотна между валками станка и пропуск его через графитировочную ванну по установленному регламенту;  
сортировка асбестовых технических изделий по видам и размерам.

24. Должен знать:

ассортимент и особенности обработки различных видов асбестовых технических изделий;

рецептуру и способы приготовления промазочной пасты;  
назначение применяемых контрольно-измерительных приборов;  
технические условия на изготавливаемую продукцию;  
устройство промазочных станков и применяемых приспособлений.

4. Заготовщик асбестовой смеси

Параграф 1. Заготовщик асбестовой смеси, 2-разряд

25. Характеристика работ:

приготовление асбестовой смеси для ровницы, пух-шнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции под руководством заготовщика асбестовой смеси более высокой квалификации;

загрузка асбестовой смеси в кардочесальные аппараты и пухшнуровые машины;

загрузка тележек смеской, взвешивание, подвозка к бункерам самовесов и загрузка смеси в бункеры согласно принятым нормам;

наблюдение за требуемым уровнем смеси в бункере аппарата и дополнительная загрузка бункера по мере переработки смеси;

отбор, взвешивание и затаривание очесов, отправка очесов на дальнейшую переработку;

очистка и подготовка тары;  
участие в чистке аппаратов;  
развес-дозирование ингредиентов для изготовления формовочных масс в соответствии с установленной рецептурой;  
подвозка к рабочему месту, просеивание через сито и развес ингредиентов;  
загрузка просеянных ингредиентов в приемную камеру сита и в бункеры для хранения.

26. Должен знать:

основы технологического процесса изготовления формовочных масс, ровницы на кардочесальных аппаратах и пухшнуровых машинах;

виды асбестовых смесок, применяемых в зависимости от номера и сорта вырабатываемой ровницы, сорта асбеста и хлопка;

особенности их обработки;

виды и назначение отходов производства асбестовых смесок;

назначение, устройство весов и кардочесальных аппаратов.

Параграф 2. Заготовщик асбестовой смеси, 3-разряд

27. Характеристика работ:

приготовление асбестовой смеси для ровницы, пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции;

подача и загрузка сырья в бегуны или механизированный агрегат;

распушка на дезинтеграторе или бегунах асбеста, целлюлозы, сухой формовочной массы, обрезков паронита и других материалов согласно установленным регламентам;

выгрузка асбеста из бегунов;

взвешивание компонентов и загрузка их в питатели-смесители и вертикальные разрыхлители;

проверка и наладка применяемого оборудования;

установка колосниковых решеток и барабанов в зависимости от шифра массы и марки асбеста;

наблюдение за равномерностью загрузки оборудования сырьем, качеством распушки сырья, работой щипально-замасливающих машин, перемешиванием-эмульсированием смеси;

выгрузка отработанного сырья;

развес-дозирование ингредиентов для изготовления паронитовых масс и формовочных смесей в соответствии с установленной рецептурой;

дозирование просеянных ингредиентов для загрузки в смесители;

очистка латунной стружки от посторонних включений на магнитном сепараторе;

подача смесей на дальнейшую переработку;

чистка и смазка применяемого оборудования;

ведение технической документации.

28. Должен знать:

технологический процесс приготовления асбестовой смеси, паронитовых масс и формовочных смесей, назначение и технологический режим распушки различных материалов;

требования, предъявляемые к качеству обрабатываемого сырья;

рецептуру и назначение различных видов асбестовой смеси, рецептуру смесей для отдельных марок паронита и формовочных масс;

методику расчета загрузки компонентов для приготовления асбестовых смесок;

порядок подбора и установки колосниковых решеток в зависимости от вида перерабатываемого сырья;

устройство применяемого оборудования.

5. Заготовщик асбестовых технических изделий

Параграф 1. Заготовщик асбестовых технических изделий, 2-разряд

29. Характеристика работ:

изготовление на специальных станках, прессах или вручную заготовок сырых тканых или прессованных лент и других асбестовых технических изделий несложной конфигурации;

стыковка и калибровка заготовок;

подбор ленты в зависимости от назначения заготовок.

30. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбестовых технических изделий из тканых и прессованных лент;

размеры прессованных лент для каждого вида асбестовых технических изделий;

порядок раскроя, дублировки, стыковки заготовок;

требования, предъявляемые к качеству изготовленных изделий;

устройство применяемого оборудования.

Параграф 2. Заготовщик асбестовых технических изделий, 3-разряд

31. Характеристика работ:

изготовление на специальных станках или вручную заготовок уплотнительных колец, манжет, набивок и других резино-асбестовых деталей сложной конфигурации, изготовление на катальной машине технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани под руководством заготовщика асбестовых технических изделий более высокой квалификации;

раскатка на столе прорезиненной асбестовой и неасбестовой ткани или суровой асбестовой тканой ленты;



расчет оптимального выхода заготовок и раскрой ткани или ленты соответственно расчетным размерам;

стыковка концов и викилевка заготовок;

смена дисков на формовочном станке и смена шаблона на резательном станке в соответствии с размером и конфигурацией заданной заготовки;

при заготовке колец-графитировка и промазка резиновым клеем, склейка концов на дорне и закатка полученных браслетов в кольца;

вторичная промазка графитом и клеем, надевание на дорны, прикатка на станке;

проверка точности изготовления асбестовых технических изделий и сдача их на дальнейшую обработку;

чистка и смазка применяемых машин и оборудования.

32. Должен знать:

технологический процесс изготовления заготовок различных уплотнительных деталей из тканых материалов;

ассортимент, назначение и особенности обработки используемых сырья и полуфабрикатов;

рациональные приемы разметки и раскроя ткани, государственные стандарты и технические условия на уплотнительные изделия;

требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции;

устройство применяемых машин и оборудования.

Параграф 3. Заготовщик асбестовых технических изделий, 4-разряд

33. Характеристика работ:

изготовление на катальной машине технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани;

расчет выхода заготовок по технологической карте;

раскрой полотна с применением контрольно-измерительных приборов на косяки и полосы заданных размеров;

стыковка косяков, складывание их слоями, прикатка роликом и накатка на дорны;

заправка дорнов в катальную машину и прокатывание прорезиненных заготовок;

съем заготовок с дорнов, опудривание их тальком и подача на дальнейшую обработку;

обеспечение бесперебойной работы, проверка, наладка катальной машины и агрегата для одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смотки подкладки и разрыва ткани на полосы.

34. Должен знать:

свойства резиновых смесей и тканей, ассортимент, конфигурацию заготовок асбестовых технических изделий;

порядок расчета и методы рационального раскроя, особенности их обработки; технические условия на изготавливаемую продукцию;

устройство и способы наладки катальной машины и агрегата одновременного растаскивания прорезиненной ткани;

способы смотки подкладки и разрыва ткани на полосы.

6. Заправщик – съемщик тормозной ленты

Параграф 1. Заправщик – съемщик тормозной ленты, 3-разряд

35. Характеристика работ:

заправка асбестовой тканой ленты в сушильно-прокалочный агрегат и съем готовой продукции;

осмотр сушильно-прокалочной печи;

подбор по соответствующим размерам поступающей на обработку ленты;

сшивка концов ленты проволокой вручную;

наблюдение за непрерывным поступлением ленты, за прохождением ее в пропиточной ванне и в сушильно-прокалочной печи;

регулирование натяжения ленты и ликвидация ее обрывов;

прием просушенной ленты, срезка сшивок, скручивание ленты в рулоны на закруточном станке и передача ее на участок каландровки;

смазка, периодическая чистка и промывка сушильно-прокалочного агрегата.

36. Должен знать:

виды, сорта, особенности обработки;

технологический процесс пропитки и прокалки асбестовых тканых лент;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемой продукции, устройство сушильно-прокалочного агрегата.

7. Изготовитель асбометаллических изделий

Параграф 1. Изготовитель асбометаллических изделий, 3-разряд

37. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных размеров с наполнителями из асбестовой бумаги, паронита и металлической ленты с пульта управления полуавтоматической сборочной машины под руководством изготовителя асбометаллических изделий более высокой квалификации;

подготовка наполнителей:

выравнивание листов, зачистка торцов, складирование и намотка в рулоны, установка рулонов в раскатное устройство и заправка материала в тянущие валки первого резательного станка, заправка нарезанных полос в кассеты и установка кассет в стойки, резка материала, наблюдение за его движением в станке и

регулирование плотности намотки кассет, снятие наработанных кассет, перестановка кассет с первого резательного станка на второй, заправка ленты в направляющие, установка и закрепление многоручейных кассет и ленточек, наблюдение за резкой, натяжением и намоткой ленточек, крепление ленточек после намотки, снятие наработанных кассет.

38. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбометаллических изделий;

принцип работы полуавтоматической сборочной машины.

Параграф 2. Изготовитель асбометаллических изделий, 4-разряд

39. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных диаметров и ширины поля с наполнителями из паронита, асбестовой бумаги и металлической ленты с пульта управления полуавтоматической сборочной машины;

установка многоручейных кассет с наполнителями и металлом на стойки машины, заправка отдельной ленточки в профилирующие ролики и ленточки наполнителя в направляющие валики;

закрепление стальной ленточки в оправку;

наблюдение за правильностью намотки витков;

регулирование ширины поля в зависимости от заданного диаметра прокладок

;

ликвидация обрыва наполнителя;

снятие и зачистка заправочных концов

прокладки. Контроль качества спирально-навитых прокладок, регулирование работы сварочного аппарата;

переработка технологического брака;

чистка и смазка применяемого оборудования.

40. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбометаллических изделий;

правила регулирования технологического процесса с помощью средств автоматики и вручную;

устройство полуавтоматической сборочной машины и взаимодействие ее узлов;

требования, предъявляемые к материалам-наполнителям и изготовленным изделиям в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами.

8. Изготовитель набивок

Параграф 1. Изготовитель набивок, 3-разряд

41. Характеристика работ:

изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других сухих тальковых набивок различных сечений и конструкций ;

проверка исправности машин, заправка и настройка их на изготовление заданного ассортимента набивок;

вырезка брака и зачистка поверхности набивок;

расчет необходимого количества нитей для изготовления набивок различных размеров и назначения;

смена отработанных шпуль и нитей, чистка и смазка машин.

42. Должен знать:

технологический процесс изготовления сухих тальковых набивок, их ассортимент и назначение;

принцип работы оплеточных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 2. Изготовитель набивок, 4-разряд

43. Характеристика работ:

изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других жировых набивок различных сечений и конструкций;

заправка и наладка машин на изготовление заданного ассортимента набивок;

наполнение чаши пропиточной массой и поддержание в ней необходимого уровня;

расчет необходимого количества нитей для изготовления набивок различных размеров и назначения;

смена отработанных шпуль и нитей;

ликвидация обрывов нити;

пропуск концов нити через калибровочное отверстие на вытяжной вал;

наблюдение за правильностью плетения, плотностью и установленным диаметром набивки;

сматывание изготовленных набивок в бухты и укладка их в штабеля.

44. Должен знать:

технологический процесс изготовления набивок, номера пряжи и нитей;

государственные стандарты и технические условия на изготовленную продукцию;

устройство и принцип работы оплеточных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов.

9. Калибровщик набивок

Параграф 1. Калибровщик набивок, 2-разряд

45. Характеристика работ:

калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос простой и средней конфигурации на калибровочных станках и каландрах;

чистка, смазка и настройка каландра;

пропускание набивок через калибровочное отверстие;

придание набивке требуемой формы, удаление брака;

свертывание калиброванных набивок в бухты и упаковка.

46. Должен знать:

технологический процесс калибровки набивок, сорта, виды и назначение набивок;

требования, предъявляемые к качеству калибровки набивок;

назначение и устройство каландра и калибровочных станков.

Параграф 2. Калибровщик набивок, 4-разряд

47. Характеристика работ:

калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос сложной конфигурации на калибровочных станках и каландрах и свертывание их в бухты;

настройка каландра;

расчет разводов между дисками и валиками в зависимости от вырабатываемого ассортимента;

периодическая смена дисков.

48. Должен знать:

технологический процесс калибровки набивок, устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

свойства используемого сырья и предъявляемые к нему технические требования;

способы настройки каландра.

10. Наладчик оборудования в производстве

асбестовых технических изделий

Параграф 1. Наладчик оборудования в производстве

асбестовых технических изделий, 4-разряд

49. Характеристика работ:

наладка машин, станков и транспортных устройств различных систем и конструкций, применяемых в производстве асбестовых технических изделий;

подбор и установка сменных шестерен;

участие в текущем ремонте обслуживаемых машин, станков и механизмов;

наблюдение за работой, подналадка и регулирование обслуживаемого оборудования в процессе работы.

50. Должен знать:

технологический процесс наладки оборудования в производстве асбестовых технических изделий;

устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов;

способы применения специальных приспособлений, контрольно-измерительных приборов и инструмента;

основы слесарного дела;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых асбестовых технических изделий;

основные сведения о параметрах обработки деталей и узлов обслуживаемого оборудования;

способы предупреждения и устранения брака.

Параграф 2. Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий, 5-разряд

51. Характеристика работ:

наладка автоматических и полуавтоматических линий, применяемых в производстве асбестовых технических изделий;

выполнение расчетов при наладке обслуживаемого оборудования, подбор и установка сменных шестерен;

участие в текущем ремонте машин, станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий;

наблюдение за работой, наладка и регулирование оборудования в процессе работы;

инструктаж рабочих, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии;

обеспечение бесперебойной работы оборудования.

52. Должен знать:

кинематические схемы и взаимодействие всех узлов автоматических и полуавтоматических линий, применяемых в производстве асбестовых технических изделий;

устройство и правила эксплуатации применяемого контрольно-измерительного инструмента;

способы регулирования звеньев автоматических и полуавтоматических линий ;

основы слесарного дела;

основные сведения о параметрах обработки деталей и узлов обслуживаемого оборудования.

11. Оператор по изготовлению асбостального полотна

Параграф 1. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 4-разряд

53. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии под руководством оператора по изготовлению асбостального полотна более высокой квалификации;

установка рулона листовой жести на раскаточное устройство и крепление его на раздвижном барабане;

заправка листовой жести в перфорационную машину;

резка на механическом ноже асбостальных листов согласно заданному формату.

54. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбостального полотна;

устройство и принцип работы обслуживаемых оборудования и контрольно-измерительных приборов;

свойства используемого сырья и назначение асбостального полотна.

Параграф 2. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 5-разряд

55. Характеристика работ:

ведение технологических процессов изготовления асбостального или вальцованного полотна под руководством оператора по изготовлению асбостального полотна более высокой квалификации на поточной автоматической линии;

контроль качества перфорации жести;

протягивание перфорированного каркаса через центрирующий, промежуточный и тормозной барабаны;

дозаправка перфорированного каркаса и асболатексной бумаги в каландр.

Ведение процесса дублирования;

отбраковка асбостальных листов;

наблюдение за работой механизмов укладки асбостальных листов в стопы, за их сбрасыванием на отборочный транспорт, загрузкой элеватора, передающего листы для дальнейшей обработки;

обрезка и точечная электросварка кромок разматывающего и сработанного рулонов жести;

наладка обслуживаемых узлов и механизмов линии по изготовлению асбостального полотна.

56. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбостального полотна, назначение;

устройство и способы наладки узлов и механизмов поточной автоматической линии;

характеристику рулонной жести и асболатексной бумаги;

государственные стандарты и технические условия на изготовление асбостального полотна;

устройство и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

Параграф 3. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 6-разряд

57. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии с пульта управления;

загрузка обкладочной массы в бункер питателя;

дозирование обкладочной массы;

ведение процесса вальцевания асбостальных листов заданной толщины;

пропитка графитом или другими материалами асбостального полотна на пропиточной установке;

сушка и вулканизация вальцованных асбостальных листов в сушильно-вулканизационном агрегате;

контроль качества вальцевания и параметров вальцованных асбостальных листов;

наладка обслуживаемых механизмов и узлов линии по изготовлению вальцованного асбостального полотна.

58. Должен знать:

технологический процесс изготовления вальцованного асбостального полотна , назначение;

устройство и способы наладки механизмов и датчиков поточной полуавтоматической линии по изготовлению вальцованного асбостального полотна;

характеристики и требования, предъявляемые к применяемым материалам;

устройство применяемых контрольно-измерительных приборов и инструмента.

Параграф 4. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 7-разряд

59. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной автоматической линии по заданной программе в соответствии с технологическим регламентом;

приготовление латексной эмульсии и асбокаучуковой смеси в смесителе с автоматическим дозированием ингредиентов с пульта управления;

смешивание их в горячем и холодном смесителях, гомогенизаторе с дозированием массы и подачей ее в четырехвалковый каландр;

размотка, сшив и подача перфорированного каркаса и обкладка его асбокаучуковой смесью заданной толщины;

сушка и вулканизация вальцованной асбостальной ленты в сушильном агрегате барабанного типа;



регулирование и контроль процесса изготовления асбостального полотна, качества сырья и готовой продукции по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам лабораторных анализов;

наладка обслуживаемых агрегатов и узлов поточных автоматических линий по изготовлению асбостального полотна;

ведение технической документации.

60. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбостального полотна, назначение;

устройство и способы наладки применяемого оборудования, механизмов и средств автоматики;

требования, предъявляемые к качеству применяемых сырья;

материалов и изготовленной продукции.

12. Перфораторщик

Параграф 1. Перфораторщик, 3-разряд

61. Характеристика работ:

изготовление каркасов для асбометаллического полотна и перфорированной жести на перфорационных станках;

протравка жести в ваннах с эмульсией;

подготовка перфорационных станков и гребеночных штампов к работе;

заправка листов жести на валики и под гребеночные штампы;

наблюдение за работой перфорационных станков и правильностью перфорации;

разбраковка готовых листов и подача их на дальнейшую обработку.

62. Должен знать:

марки, сорта и особенности обработки жести, технологический процесс изготовления асбометаллического полотна;

устройство перфорационных станков и правила их наладки;

требования, предъявляемые к качеству изготовленной продукции.

13. Прессовщик горячего формования

Параграф 1. Прессовщик горячего формования, 4-разряд

63. Характеристика работ:

прессование-бакелизация или вулканизация прессованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах и многогнездных, многоэтажных, съемных или несъемных пресс-формах с электрическим или паровым обогревом;

подбор соответствующих пресс-форм;

укладка заготовок в пресс-формы, загрузка пресс-форм в пресс;

прессование-бакелизация асбестовых технических изделий согласно технологическому регламенту;

наблюдение за технологическим режимом прессования-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов;

выгрузка пресс-форм из пресса и съем готовых изделий;  
сортировка, укладка изделий и подача их на дальнейшую обработку;  
проверка исправности применяемого оборудования;  
чистка и смазка гидропрессов.

64. Должен знать:

ассортимент обрабатываемых изделий;

технологический процесс и режимы прессования-бакелизации и вулканизации асбестовых технических изделий;

технические условия и требования, предъявляемые к качеству изготовленных изделий;

устройство гидропрессов, пресс-форм различных конструкций и применяемых контрольно-измерительных приборов.

Параграф 2. Прессовщик горячего формования, 5-разряд

65. Характеристика работ:

прессование-бакелизация или вулканизация различных тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах в съемных или несъемных многогнездовых пресс-формах с электрическим или паровым обогревом;

расчет количества пресс-форм на плиты;

регулирование режима прессования-бакелизации, давления пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов.

66. Должен знать:

технологический процесс прессования-бакелизации и вулканизации тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий;

методику расчета количества пресс-форм;

государственные стандарты на изготовленные изделия.

14. Сборщик асбометаллических листов

Параграф 1. Сборщик асбометаллических листов, 3-разряд

67. Характеристика работ:

сборка, комплектование асбометаллических листов;

подготовка перфорированной жести и асбестовой бумаги;

вкладывание перфорированной жести между листами асбестовой бумаги с выравниванием краев и прокаткой сгиба.

68. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбометаллических листов, сорта и формат листовой жести и асбестовой бумаги;

государственные стандарты и технические условия на изготавливаемые асбометаллические листы.

#### 15. Формовщик фильтр-пластин

Параграф 1. Формовщик фильтр-пластин, 3-разряд

#### 69. Характеристика работ:

заливка и формование фильтр-пластин на вибрационных станках;  
подготовка асбоцеллюлозной массы требуемой концентрации и заливка ее в формы вибрационных станков;

включение и выключение механизмов вибрационных станков и вакуума;

наблюдение за отсосом влаги;

съем рамок с сырыми фильтр-пластинами, загрузка их на конвейер сушильной печи, включение вентилятора и механизмов конвейера;

контроль за сушкой фильтр-пластин по показаниям контрольно-измерительных приборов, съем сухих пластин с рамок и укладка их в стопки.

#### 70. Должен знать:

технологический процесс изготовления фильтр-пластин, технологический режим формования и сушки фильтр-пластин;

требования, предъявляемые к изготовленной продукции;

устройство вибрационных станков, применяемых приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

Приложение  
к Единому тарифно-квалификационному  
справочнику  
работ и профессий рабочих (выпуск 36)

## Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1.	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	2
2.	Брикетировщик формовочной массы	3-5	3
3.	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	5
4.	Заготовщик асбестовой смеси	2-3	6
5.	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	7
6.	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	9
7.	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	10
8.	Изготовитель набивок	3-4	11
9.	Калибровщик набивок	2-4	12

10.	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	13
11.	Оператор по изготовлению асбостального полотна	4-7	14
12.	Перфораторщик	3	17
13.	Прессовщик горячего формования	4-5	18
14.	Сборщик асбометаллических листов	3	19
15.	Формовщик фильтр-пластин	3	19

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