

**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 |

|  |  |
| --- | --- |
|   | Утвержденприказом Министра труда исоциальной защиты населенияРеспублики Казахстанот 14 августа 2012 года № 322-ө-м |

 **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 однотипных 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 изготовляемую продукцию;

      устройство промазочных станков и применяемых приспособлений.

      4. Заготовщик асбестовой смески

      Параграф 1. Заготовщик асбестовой смески, 2-разряд

      25. Характеристика работ:

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

      загрузка асбестовой смески в кардочесальные аппараты и пухшнуровые машины;

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

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

      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 смески, 3-разряд

      27. Характеристика работ:

      приготовление асбестовой смески 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 смески;

      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 смески, паронитовых масс и формовочных смесей, назначение и технологический режим распушки различных материалов;

      требования, предъявляемые к качеству обрабатываемого сырья;

      рецептуру и назначение различных видов асбестовой смески, 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 изготовляемую 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 изготовляемой 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 разводок 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 изготовляемых 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 изготовляемые 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.

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек Единому тарифно-квалификационному справочникуработ и профессий рабочих (выпуск 36) |

 **Алфавитный указатель профессий рабочих**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|
№
п/п |
Наименование профессий |
Диапа-
зон
разря-
дов |
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 смески |
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