

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 33)

Утративший силу

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 9 октября 2012 года № 389-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 19 октября 2012 года № 8028. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 15 октября 2019 года № 550.

Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 15.10.2019 № 550 (вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования).

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 33).

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

С. Абденов

Утвержден
приказом Министра труда и
социальной защиты населения
Республики Казахстан
от 9 октября 2012 года № 389-ө-м

**Единый тарифно-квалификационный справочник
работ и профессий рабочих (выпуск 33)**

Раздел 1. Общие положения

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) (выпуск 33) состоит из раздела "Производство искусственной кожи".

2. Его разработка вызвана изменением технологии производства, возрастанием роли научно-технического прогресса в производственной деятельности, повышением требований к уровню квалификации, общеобразовательной и специальной подготовке рабочих, качеству, конкурентоспособности продукции на внутреннем и внешнем рынках, а также изменением содержания труда.

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

4. В тарифно-квалификационных характеристиках приводится перечень работ, наиболее типичных для данного разряда профессии рабочего. Этот перечень не исчерпывает всех работ, которые может и должен выполнять рабочий. В необходимых случаях работодатель с учетом специфики может разрабатывать дополнительные перечни работ, соответствующих по сложности их выполнения тем, которые содержатся в тарифно-квалификационных характеристиках профессий рабочих соответствующих разрядов.

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

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

7. Рабочий более высокой квалификации помимо работ, перечисленных в его тарифно-квалификационной характеристике, должен уметь выполнять работы, предусмотренные тарифно-квалификационными характеристиками рабочих более низкой квалификации, а также руководить рабочими более низких разрядов этой же профессии. В связи с этим работы, приведенные в

тарифно-квалификационных характеристиках профессий более низких разрядов, в характеристиках более высоких разрядов, как правило, не приводятся.

8. При заполнении документов, подтверждающих трудовую деятельность работника, а также при изменении тарифного разряда, наименование его профессии записывается в соответствии с ЕТКС.

9. Порядок применения тарифно-квалификационных характеристик, присвоения и повышения разрядов, внесения изменений и дополнений приведен в "Общем положении" Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, помещенных в выпуске 1 ЕТКС.

10. В целях удобства пользования, ЕТКС предусматривает алфавитный указатель (приложение 1), содержащий наименования профессий рабочих, диапазон разрядов и нумерацию страниц.

11. Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство искусственной кожи", с указанием их наименований по действовавшему выпуску ЕТКС, указан в редакции 2009 года.

Раздел 2. Производство искусственной кожи

1. Дозировщик волокна и пленки

Параграф 1. Дозировщик волокна и пленки, 2-й разряд

12. Характеристика работ:

Дозирование волокнистого прочеса и пленки вручную по заданной рецептуре для изготовления пластин из искусственной кожи или термопластических материалов. Взвешивание навесок волокнистого прочеса и пленки на каждый вид пластин искусственной кожи или термопластических материалов, сортировка волокон по структуре. При взвешивании - замена одних компонентов другими согласно рецепту, или дополнение навесок компонентами в соответствии с таблицами весовых характеристик. Сбор прокладочной бумаги, прессование ее в кипы на ручном прессе. Связывание кип и транспортировка их на тележках в установленное место.

13. Должен знать:

устройство и правила пользования весами и ручным прессом, виды пленок, отличие между продольным и поперечным расположением волокон прочеса.

2. Изготовитель ранта

Параграф 1. Изготовитель ранта, 2-й разряд

14. Характеристика работ:

Насечка шприцованного декоративного поливинилхлоридного ранта на насечных машинах. Наладка машины, подача полуфабриката на машину. Наблюдение за работой машины, механизмов и приспособлений. Регулирование

скорости прохождения ранта через машину, глубины шага и насечки. Контроль за качеством насечки. Намотка ранта на бобины и снятие их.

15. Должен знать:

устройство и принцип работы насечной машины и вспомогательных механизмов, технические требования, предъявляемые к качеству готовых изделий, приемы насечки.

Параграф 2. Изготовитель ранта, 3-й разряд

16. Характеристика работ:

Изготовление несущего ранта методом прессования и вулканизации. Подготовка к работе гидравлического пресса, машины, станка для промазки клеем кромок пластин, инструментов, приспособлений. Подогрев плит пресса. Транспортировка пластин к рабочему месту. Обрезка кромок с торцевой стороны пластин на машине и промазка клеем их на специальном оборудовании. Контроль за равномерным нанесением клея. Склеивание пластин в цилиндр. Закрепление шва склейки в станке для зажима шва. Прессование и вулканизация шва на гидравлическом прессе. Наблюдение за режимом вулканизации по контрольно-измерительным приборам, регулирование подачи пара и воды. Переключение пресса на низкое и высокое давление. Резка склеенного цилиндра на ленты заданных размеров на обрезной машине. Намотка ленты в рулоны и передача рулонов на следующую операцию.

17. Должен знать:

режим обработки полуфабрикатов на каждой машине, устройство обслуживаемого оборудования, свойства обрабатываемых пластин, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, правила пользования контрольно - измерительными приборами.

3. Изготовитель синели

Параграф 1. Изготовитель синели, 2-й разряд

18. Характеристика работ:

Выполнение работ по закручиванию и раскручиванию синели на специальных машинах. Проверка технического состояния машины. Заправка машин завитой синелью. Наблюдение за правильностью закручивания или раскручивания. Регулирование натяжения синели. Ликвидация обрывов, смена катушек. Заправка синели в приспособление для спуска ее в емкости. Наблюдение за спуском синели в емкость и контроль качества синели. Смена заполненных емкостей на пустые и сдача синели.

19. Должен знать:

устройство, принцип работы и правила регулирования раскруточно-закруточных машин, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Параграф 2. Изготовитель синели, 3-й разряд

20. Характеристика работ:

Ведение процесса изготовления и завивки синели из искусственного волокна на машинах различных марок. Заправка машин волокном, нитями и синелью. Регулирование температуры обогрева машины, скорости, натяжения, замена ножей. Проверка технического состояния машин. Наблюдение за процессом изготовления синели и намоткой ее на катушки, за завивкой синели. Ликвидация обрывов волокна, нитей, синели. Снятие катушек с готовой синелью и их замена на пустые. Контроль качества продукции, периодическое взвешивание контрольных проб. Учет вырабатываемой синели методом взвешивания и передача ее на последующую операцию.

21. Должен знать:

технологический процесс изготовления и завивки синели, устройство и правила наладки машин и механизмов, правила регулирования температуры в завивочных каналах и скорости прохождения синели, основные требования к качеству изготовления и завивки синели.

4. Машинист агрегата изготовления искусственной кожи

Параграф 1. Машинист агрегата изготовления искусственной кожи, 4-й разряд

22. Характеристика работ:

Ведение процесса изготовления искусственной кожи на оборудовании под руководством машиниста более высокой квалификации. Установка рулонов пленки на размоточное устройство тиснильного каландра. Заправка лицевой пленки и пропитанной волокнистой основы под направляющий ролик тиснильного каландра. Наблюдение за качеством тиснения, за обрезкой кромки, за показанием контрольно-измерительных приборов, работой нагревательных и охлаждающих систем. Регулирование натяжения пропитанной волокнистой основы, лицевой пленки, нагрева лицевой пленки, скорости размотки полуфабриката рулонной кожи. Съем рулонов готовой искусственной кожи и подача их на последующую операцию. Управление оборудованием и регулирование хода технологического процесса.

23. Должен знать:

принцип работы оборудования, контрольно-измерительных приборов, технические требования, предъявляемые к качеству применяемых материалов, полуфабрикатов и выпускаемой продукции, зависимость между параметрами режима тиснения и характеристиками пластика лицевой пленки.

Параграф 2. Машинист агрегата изготовления искусственной кожи, 5-й разряд

24. Характеристика работ:

Ведение процесса изготовления искусственной кожи на специальном оборудовании. Проверка технической исправности оборудования и подготовка его к работе. Выбор режима нагрева барабана, давления на цилиндрах прессы, давление пара соответственно состоянию и качеству поливинилхлоридной пасты. Наладка оборудования. Обеспечение своевременного поступления пасты, подкладочной и лицевой пленки на оборудование. Заправка подкладочной пленки и непрерывного хлопкового полотна в оборудование. Наблюдение за работой всего оборудования, за ходом технологического процесса, показаниями контрольно-измерительных приборов, качеством готовой продукции. Регулирование скорости движения транспортера, давления, температуры и других параметров работы оборудования. Руководство работой машинистов более низкой квалификации.

25. Должен знать:

устройство и кинематическую схему оборудования, контрольно-измерительных приборов, схему коммуникаций, зависимость между величиной параметров режима обработки и характеристиками пластиката, лицевой пленки и готовой продукции, способы и правила наладки оборудования и регулирования хода технологического процесса.

5. Машинист валькоъемной машины

Параграф 1. Машинист валькоъемной машины, 3-й разряд

26. Характеристика работ:

Съем вальков синели с валькоъемной машины. Проверка технической исправности машины и подготовка ее к работе. Заправка машины завитой синелью. Своевременная замена катушек с синелью. Регулирование зазора механизма снятия вальков синели. Наблюдение за работой машины, регулирование натяжения синели и ликвидация обрывов. Снятие статического электричества с синели. Удаление хлопчатобумажных нитей из обрезков синели и их уборка, сдача готовых вальков на дальнейшую операцию. Контроль качества поступающей синели и наработанных вальков.

27. Должен знать:

устройство и принцип работы валькоъемной машины, правила снятия статического электричества, приемы съема вальков и регулирования машины.

6. Машинист двоильной машины

Параграф 1. Машинист двоильной машины, 3-й разряд

28. Характеристика работ:

Ведение процесса двоения, выравнивания пропитанной синтетической основы, листовой резины требуемого калибра на двоильных машинах различных марок под руководством машиниста более высокой квалификации. Заправка полуфабриката в машину, подача, отбор листов резины и укладка их.

Регулирование подачи ножа и абразивных кругов точильного механизма. Заточка ножей. Наблюдение за намоткой в рулон. Установка и снятие рулонов полуфабриката.

29. Должен знать:

принцип работы оборудования, способы регулирования машины и точильного механизма, технологический процесс двоения, выравнивания, свойства обрабатываемых материалов, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Параграф 2. Машинист двоильной машины, 4-й разряд

30. Характеристика работ:

Ведение процесса двоения пропитанной синтетической основы на три и более слоев заданного калибра на двоильной машине. Наладка и регулирование машины на требуемые параметры. Установка и регулирование разводов машины для двоения полуфабриката. Изменение угла заточки ножа в зависимости от плотности обрабатываемого полуфабриката. Установка зазора направляющих плит и толкателей. Контроль точности качества двоения с периодической проверкой калибра полуфабриката. Сдача оборудования в ремонт и прием из ремонта. Руководство работой машинистов более низкой квалификации.

31. Должен знать:

технологический процесс двоения пропитанной синтетической основы, устройство оборудования, приспособлений, контрольно-измерительных приборов, приемы наладки, правила контроля качества двоения.

7. Машинист красильного и вулканизационного оборудования

Параграф 1. Машинист красильного и вулканизационного оборудования, 4-й разряд

32. Характеристика работ:

Ведение процесса крашения и вулканизации искусственной кожи на красильно-вулканизационном оборудовании под руководством машиниста более высокой квалификации. Заливка краски в красильные ванны. Установка красильных валов и щеток. Заправка полуфабриката в оборудование, снятие готовой продукции в рулонах. Промывка красильных щеток и валов.

33. Должен знать:

технологический режим вулканизации и крашения, принцип работы оборудования, требования, предъявляемые к качеству применяемых материалов, полуфабрикатов и готовой продукции.

Параграф 2. Машинист красильного и вулканизационного оборудования, 5-й разряд

34. Характеристика работ:

Ведение процесса крашения и вулканизации искусственной кожи на красильно-вулканизационном оборудовании. Проверка технической исправности оборудования и подготовка его к работе. Наблюдение за равномерным натяжением полуфабриката, за качеством крашения и вулканизации. Регулирование скорости тянущих валов, температуры крашения и вулканизации в пределах допусков, согласно технологической карте. Проверка качества готовой продукции. Управление оборудованием в процессе работы. Руководство работой машинистов более низкой квалификации.

35. Должен знать:

технологический процесс вулканизации и крашения искусственной кожи, устройство и способы регулирования оборудования, способы и порядок заправки полуфабриката в оборудование.

8. Машинист линии нанесения точечного полимерного покрытия

Параграф 1. Машинист линии нанесения точечного полимерного покрытия, 4-й разряд

36. Характеристика работ:

Ведение процесса нанесения точечного полимерного покрытия на ткань и нетканые материалы на оборудовании поточной линии под руководством машиниста более высокой квалификации. Заправка линии тканью, контроль и регулирование скорости движения ткани по показаниям контрольно-измерительных приборов, регулирование натяжения ткани, устранение перекосов при намотке и размотке. Проверка качества нанесения точечного полимерного покрытия. Съем рулонов ткани.

37. Должен знать:

технологический режим, устройство и принцип работы оборудования, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

Параграф 2. Машинист линии нанесения точечного полимерного покрытия, 5-й разряд

38. Характеристика работ:

Ведение технологического процесса нанесения точечного полимерного покрытия на ткань и нетканые материалы. Наладка и подготовка узлов технологического оборудования и контрольно-измерительных приборов к работе. Регулировка синхронности работы узлов поточной линии, подачи грунтомассы, порошка. Контроль и регулирование температуры в камере желирования по зонам. Замена и заточка ножей. Контроль за обрезкой кромок и намоткой полуфабриката в рулон. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования, подготовка к ремонту, прием из ремонта. Руководство работой машинистов более низкой квалификации.

39. Должен знать:

кинематическую схему оборудования, способы и правила наладки оборудования и заточки ножей, виды суставов, сорта и свойства тканей и полимерных материалов, методику расчета количества полимера, нанесенного на 1 квадратный метр ткани.

9. Машинист мягчительной машины

Параграф 1. Машинист мягчительной машины, 4-й разряд

40. Характеристика работ:

Ведение процесса мягчения искусственной кожи на машинах и поточных линиях различных систем под руководством машиниста более высокой квалификации. Установка рулонов кожи на размоточное устройство, сшивка, заправка линии искусственной кожей. Наблюдение за ширением, за правильной и равномерной намоткой рулонов. Подналадка и регулирование сагрегированного оборудования и механизмов в процессе работы. Устранение узлов и скручиваний, возникших в процессе работы.

41. Должен знать:

технологический процесс и режимы мягчения, принцип работы всех машин и механизмов, входящих в линию, способы регулирования процесса мягчения по показаниям контрольно-измерительных приборов, виды вырабатываемых материалов и их назначение.

Параграф 2. Машинист мягчительной машины, 5-й разряд

42. Характеристика работ:

Ведение процесса мягчения искусственной кожи на машинах и поточных линиях различных систем. Обеспечение синхронной работы сагрегированного оборудования и механизмов по заданным параметрам. Регулирование натяжения и ширины материала, подачи пара, сжатого и горячего воздуха, температуры в термокамере и мягчительном барабане. Наблюдение за подпариванием, мягчением искусственной кожи по показаниям, контрольно-измерительных приборов. Переналадка линии оборудования на другой вид продукции. Устранение неисправностей в процессе работы. Контроль качества продукции. Ведение учета выпускаемой продукции и параметров технологического режима. Руководство работой машинистов более низкой квалификации. Подготовка линии к ремонту, прием ее из ремонта.

43. Должен знать:

технологические регламенты, устройство всех машин и механизмов, входящих в линию, принцип действия контрольно-измерительных приборов, схему коммуникаций, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, правила отбора проб.

10. Машинист термостабилизационной машины

Параграф 1. Машинист термостабилизационной машины, 4-й разряд

44. Характеристика работ:

Ведение технологического процесса термостабилизации лицевого покрытия кожи под руководством машиниста более высокой квалификации. Подготовка машины к работе, заправка машина полуфабрикатом, сшивка концов рулонов. Замена товарного валика на размоточном устройстве и заправка материала на валик. Контроль прохождения межрулонных швов, контроль качества продукции, устранение небольших неисправностей в работе оборудования. Регулирование натяжения и ширины полуфабриката, устранение перекоса. Участие в съеме рулонов с намоточного устройства и замена тиснильного вала. Заточка и замена ножей для обрезки кромок.

45. Должен знать:

сущность технологического процесса, принцип работы термостабилизационной машины, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, правила заточки ножей.

Параграф 2. Машинист термостабилизационной машины, 5-й разряд

46. Характеристика работ:

Ведение технологического процесса термостабилизации лицевого покрытия кожи. Настройка контрольно-измерительных приборов на требуемые параметры в соответствии с технологическим регламентом. Наблюдение за правильным накалыванием кромок кожи на иглы вводного поля и установка необходимой ширины. Регулирование температуры в камере по зонам, скорости вращения валов, толщины полуфабриката по контрольно-измерительным приборам. Контроль качества выпускаемой продукции по контрольно-измерительным приборам и внешнему виду. Контроль за тиснением, обрезкой кромки и намоткой полуфабриката. Учет выпускаемой продукции. Руководство работой машинистов более низкой квалификации. Подготовка машины к ремонту, прием из ремонта.

47. Должен знать:

технологический процесс термостабилизации лицевого покрытия кожи, устройство и кинематическую схему всех узлов и механизмов термостабилизационной машины, принцип действия контрольно-измерительных приборов, схему коммуникаций, физико-химические и технологические свойства продукции, правила отбора проб.

11. Нейтрализаторщик хромовой стружки

Параграф 1. Нейтрализаторщик хромовой стружки, 3-й разряд

48. Характеристика работ:

Ведение процесса нейтрализации хромовой стружки. Удаление из хромовой стружки посторонних включений и равномерная загрузка ее в ролл. Дробление хромовой стружки в дробильной машине и нейтрализация ее содовым раствором

в ролле. Подготовка тары. Заполнение ролла водой. Приготовление содового раствора, подача его в ролл. Отбор проб и сдача их на анализ. Перекачка насосами массы на последующую операцию. Удаление отходов. Учет выработки. Проверка технического состояния оборудования.

49. Должен знать:

устройство и принцип работы оборудования, его техническую характеристику, способы наладки и регулирования оборудования, технологический процесс дробления и нейтрализации хромовой стружки, технические условия на сырье, правила отбора проб.

12. Обрывщик волокна

Параграф 1. Обрывщик волокна, 1-й разряд

50. Характеристика работ:

Обрывка волокна с отпрессованных пластин искусственной кожи вручную или при помощи металлической щетки. Транспортировка отпрессованных пластин к рабочему месту и укладка очищенных от волокна пластин в установленное место. Затаривание отходов волокна в специальную тару вручную и транспортировка их на место хранения.

51. Должен знать:

приемы обрывки волокна, требования, предъявляемые к качеству пластин после обработки.

Параграф 2. Обрывщик волокна, 2-й разряд

52. Характеристика работ:

Обрывка волокна с отпрессованных пластин искусственной кожи на обрывочной машине. Проверка технической исправности машины и подготовка ее к работе. Заправка пластины между очистительным и прижимным валиками машины. Укладка очищенных от волокна пластин на стеллажи. Затаривание отходов волокна в специальную тару вручную и транспортировка к месту хранения.

53. Должен знать:

устройство и принцип работы обрывочной машины, виды пластин.

13. Окантовщик киноэкранов

Параграф 1. Окантовщик киноэкранов, 2-й разряд

54. Характеристика работ:

Окантовка полотнища киноэкрана лентой вручную, развальцовка люверс. Транспортировка полотнищ киноэкранов и окантовочной ленты на рабочий стол, подготовка окантовочной ленты киноэкранов. Контроль качества сварных швов. Проверка однотонности тиснения поверхности и цвета киноэкранов.

55. Должен знать:

Государственный стандарт на киноэкраны, требования к качеству сварных швов.

Параграф 2. Окантовщик киноэкранов, 3-й разряд

56. Характеристика работ:

Окантовка полотнища киноэкрана на машине. Раскрой полотнищ киноэкранов по размеру. Размотка и пробивка отверстий под люверсы. Подготовка и заправка швейной машины, пришивка окантовочной ленты к полотнищу киноэкрана. Заточка и установка инструмента. Контроль качества готового киноэкрана. Складывание, упаковка, маркировка готового киноэкрана.

57. Должен знать:

устройство швейной машины и установок для пробивки отверстий и развальцовки люверс, правила заточки инструмента, приемы работы по складированию киноэкранов.

14. Оператор поточной линии подготовки основы искусственной кожи

Параграф 1. Оператор поточной линии подготовки основы искусственной кожи, 3-й разряд

58. Характеристика работ:

Ведение технологического процесса подготовки волокнистой основы на поточной линии под руководством оператора более высокой квалификации. Проверка исправности обслуживаемого оборудования и подготовка его к пуску. Наблюдение за натяжением волокнистой основы, поступающей на иглопробивную машину. Обеспечение равномерного прокола основы на иглопробивной машине и контроль за глубиной прокола.

59. Должен знать:

технологическую схему подготовки основы искусственной кожи, принцип работы оборудования, основные заправочные данные выработки основы искусственной кожи, требования, предъявляемые к волокнистой основе.

Параграф 2. Оператор поточной линии подготовки основы искусственной кожи, 4-й разряд

60. Характеристика работ:

Ведение технологического процесса подготовки волокнистой основы на поточной линии. Подготовка поточной линии к работе, проверка исправности машин и механизмов. Установка игольных планок на иглопробивных машинах. Регулирование скорости прохождения, толщины и плотности основы. Наблюдение за состоянием игольных планок, работой намоточного устройства и работой фотоэлемента. Смена игл. Съем и заправка рулона. Регулирование и управление работой всей линии с автоматического дистанционного пульта управления. Контроль за показаниями контрольно-измерительных приборов линии. Руководство работой операторов более низкой квалификации.

61. Должен знать:

технологический процесс производства основы синтетической кожи, устройство обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, схему пульта управления, порядок обеспечения синхронности работы оборудования, параметры технологического режима, правила регулирования процесса, технические требования, предъявляемые к качеству материалов и готовой продукции, правила сигнализации, элементы электротехники.

15. Отделочник искусственного каракуля

Параграф 1. Отделочник искусственного каракуля, 2-й разряд

62. Характеристика работ:

Выполнение отдельных работ по отделке искусственного каракуля на различном оборудовании под руководством отделочника более высокой квалификации. Участие в проверке исправности машин и подготовка их к работе. Транспортировка рулонов искусственного каракуля к рабочему месту, подготовка концов полотна для сшивания, пришивание заправочного полотна к каракулю. Расчесывание искусственного каракуля, удаление очесов волокна и хлопчато-бумажных нитей.

63. Должен знать:

принцип работы обслуживаемого оборудования, виды и свойства применяемых материалов, приемы отделочных работ.

Параграф 2. Отделочник искусственного каракуля, 3-й разряд

64. Характеристика работ:

Отделка искусственного каракуля на нитерезальной, нитевыборочной машинах под руководством отделочника более высокой квалификации. Сшивание концов полуфабриката в непрерывную ленту и заправка его в машину. Разрезание хлопчатобумажных нитей - сердечника основы, выборка обрезков основной нити синели и впусивание ее на машинах. Поднятие и расчесывание ворса и удаление свободных волокон с поверхности смушки. Установка зазора между полуфабрикатом и рабочим органом машины, регулирование натяжения полотна полуфабриката. Отбор проб на анализ. Удаление очесов капронового волокна из бункера машины. Намотка готовой продукции в рулоны.

65. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, виды и способы отделки искусственного каракуля, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции, правила отбора проб.

Параграф 3. Отделочник искусственного каракуля, 4-й разряд

66. Характеристика работ:

Отделка искусственного каракуля на нитерезальной, нитевыборочной и околочной машинах. Проверка технической исправности, наладка и

регулировка обслуживаемого оборудования. Заправка полотна искусственного каракуля в машину. Регулирование положения режущей головки и наблюдение за ее состоянием. Установка и регулирование зазора между полотном искусственного каракуля и режущей головкой в зависимости от толщины обрабатываемого материала. Расчесывание вальков синели. Регулирование натяжения полотна в машинах. Периодическая чистка ножей, гребенок, сборников. Руководство работой отделочников более низкой квалификации.

67. Должен знать:

кинематическую схему оборудования, правила регулирования и наладки машин, физико-химические свойства искусственного каракуля.

16. Отжимщик массы

Параграф 1. Отжимщик массы, 2-й разряд

68. Характеристика работ:

Отжим промытой и нейтрализованной хромовой стружки или дробленого кожволокна на специальном оборудовании. Проверка технической исправности оборудования, состояния ограждений, водяных коммуникаций. Пуск и остановка оборудования. Отжим массы на шнек-прессе, подача отжатой массы к пушильным волчкам, дозаторам, а затем на дробильные машины. Регулирование подачи воды в приемный бункер и переднюю сетку шнек-пресса. Наблюдение за работой оборудования, за процессом отжима и просева волокна. Удаление отходов в установленное место. Промывка оборудования.

69. Должен знать:

устройство и принцип работы оборудования, правила регулирования оборудования, виды сырья, нормы влажности, стружки, технические требования, предъявляемые к качеству массы.

17. Проклейщик массы

Параграф 1. Проклейщик массы, 2-й разряд

70. Характеристика работ:

Ведение процесса проклеивания и закрепления массы кожкартона в мешальных бассейнах и рафинерных роллах под руководством проклейщика более высокой квалификации. Выявление запасов массы и клеящего раствора в емкостях. Заливка раствора проклеивающих материалов в емкости с массой, согласно установленному режиму. Проверка технической исправности оборудования.

71. Должен знать:

принцип работы оборудования, технологический процесс проклеивания и закрепления массы, состав раствора проклеивающих веществ, приемы проклеивания, дозировку проклеивающего раствора, показатели данных лабораторного анализа, необходимых для контроля за ходом процесса.

Параграф 2. Проклейщик массы, 3-й разряд

72. Характеристика работ:

Ведение процесса проклеивания массы латексом для искусственного стелечного полуваля в черпальных бассейнах длинносеточных машин. Проверка и подготовка к работе насоса мерных емкостей для приготовления раствора, сеток для процеживания латекса и экстракта. Приготовление раствора латекса. Заполнение емкости водой, экстрактом и латексом. Отбор проб для контроля качества проклеивающей массы. Наблюдение за исправностью коммуникаций, подводящих латекс, воду, экстракт, за равномерной подачей проклеивающей массы на дальнейшую обработку в непрерывной поточной линии (на длинносеточную машину). Регулирование подачи латекса из хранилища в бак и подача проклеивающего раствора при проклейке массы в черпальных бассейнах. Руководство работой проклейщиков более низкой квалификации.

73. Должен знать:

устройство оборудования, состав и свойства материалов, входящих в проклеивающий раствор, и их дозировку, режим проклеивания при изготовлении каждого вида картона, методику выполнения анализа и требования, предъявляемые к массе и проклеивающим материалам.

Параграф 3. Проклейщик массы, 4-й разряд

74. Характеристика работ:

Ведение процесса проклеивания кожевенного и целлюлозного волокна для стелечного и кожевенного картонов и дубление кожевенного волокна для искусственного стелечного полуваля в мешальных бассейнах и рафинерных роллах. Прием волокна из рольного цеха и от конических мельниц. Приготовление раствора проклеивающих материалов. Разведение глинозема и дозирование в массу. Проклеивание и закрепление массы при изготовлении искусственного стелечного полуваля - приготовление раствора дубителей, дозировка его в массу. Регулирование технологического процесса при помощи контрольно-измерительных приборов и по результатам анализов. Отбор проб для контроля качества проклеивающей массы и ведение анализов. Учет расхода проклеивающих материалов. Выполнение работ по мелкому ремонту оборудования. Руководство работой проклейщиков более низкой квалификации.

75. Должен знать:

кинематическую схему работы основного и вспомогательного оборудования, схему коммуникаций на обслуживаемом участке, виды и свойства сырья и материалов, технические требования, предъявляемые к качеству сырья.

18. Резчик материалов

Параграф 1. Резчик материалов, 1-й разряд

76. Характеристика работ:

Резка вручную или на резательных машинах картона на полосы, ткани на салфетки по заданному размеру, шаблону и обрезка кромок картона. Выполнение простых операций по резке прошитой основы. Подача материалов для резки к рабочему месту, размотка рулонов. Укладка разрезанных материалов в стопы. Затаривание отходов и транспортировка их к месту хранения.

77. Должен знать:

принцип работы резательной машины и приемы работы на ней.

Параграф 2. Резчик материалов, 2-й разряд

78. Характеристика работ:

Резка пленки искусственной кожи, хлопковых прочесов и прошитой основы на пластины вручную, электроножом или на резательных машинах, обрезка кромок (краев) пластин, кожи, клеенки на обрезных или на резательных машинах. Резка каучука и рубракса на куски на резательных машинах. Проверка технической исправности оборудования. Регулирование работы резательной машины, скорости конвейеров, обслуживающих резательную машину. Точка ножей. Заправка лент полуфабриката в резательную машину. Вырезка дефектных мест. Укладка обрезанных пластин на стеллажи. Взвешивание делюжек каучука и укладка их в тару. Отбор непригодных пластин. Наладка резательных машин. Намотка обработанной продукции в рулоны. Укладка обрезанных материалов на вагонетки, конвейеры, лотки т.п.

79. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, правила наладки резательных машин и точки ножей.

Параграф 3. Резчик материалов, 3-й разряд

80. Характеристика работ:

Резка искусственного стелечного полуваала на листы разных размеров при помощи машин различного типа. Подача рулонов полуваала для резки к рабочему месту. Просмотр рулона и определение наиболее целесообразных габаритов. Поперечная и продольная резка ленты искусственного стелечного полуваала на листы. Наблюдение за работой всех механизмов и приспособлений, за правильностью габаритов нарезанных листов. Изменение габаритов листов в зависимости от качества полуваала. Обеспечение установленного показателя использования лент искусственного полуваала при разрезании их на листы. Проверка технической исправности машины и подготовка ее к работе. Наладка резательных машин всех типов. Регулирование работы машины, натяжения и хода сукна. Укладка нарезанных листов на приемный стол, транспортирование их в установленное место.

81. Должен знать:

способы наладки и регулирование резательных машин и приспособлений, устройство транспортных средств и правила пользования ими, виды и назначение картона, рациональные приемы резки ленты полуваля на листы.

19. Сборщик пластин искусственной кожи

Параграф 1. Сборщик пластин искусственной кожи, 2-й разряд

82. Характеристика работ:

Сборка пластин вручную. Получение и подвозка пленок и щитов, распределение пленки и хлопка, согласно весовым категориям, прокладывание заготовок пластин бумагой.

83. Должен знать:

свойства хлопка, порядок чередования слоев хлопка и пленки в пластинах, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

Параграф 2. Сборщик пластин искусственной кожи, 3-й разряд

84. Характеристика работ:

Сборка на специальных щитах заготовок пластин искусственной кожи из поперечных и продольных слоев хлопка, прошитой основы и проклеивающей пленки и комплектование заготовок пластин из термопластических материалов по установленной методике вручную. Укладка хлопковых прочесов по структуре расположения волокон. Распределение пленок по массе. Разравнивание хлопка или пленки и укладка на щиты с соблюдением очередности укладки делюжек хлопка по расположению волокон и пленки. Периодическое взвешивание делюжек хлопка и пленки. Прокладывание заготовок пластин бумагой. Транспортировка скомплектованных пластин к прессам.

85. Должен знать:

порядок комплектования различных видов искусственной кожи, отличия поперечного и продольного расположения.

20. Сгустительщик кожволокнистой массы

Параграф 1. Сгустительщик кожволокнистой массы, 3-й разряд

86. Характеристика работ:

Ведение технологического процесса сгущения кожволокнистой массы с целью уменьшения ее влажности для удобства подачи к роллам. Проверка технической исправности оборудования и подготовка его к работе. Наблюдение за процессом сгущения кожволокнистой массы, степенью отжима, работой оборудования. Регулирование степени концентрации кожволокнистой массы, поступающей на сгуститель.

87. Должен знать:

устройство, принцип работы сгустителя, технологический процесс сгущения, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

21. Тиснильщик рисунка

Параграф 1. Тиснильщик рисунка, 2-й разряд

88. Характеристика работ:

Выполнение отдельных работ по тиснению рисунка на поверхности искусственной кожи с различными видами покрытий на тиснильных каландрах, гидравлических прессах, мерейно-роликовой машине под руководством тиснильщика более высокой квалификации. Закрепление в намоточное устройство штанги с валиком и заправка на него конца рулона искусственной кожи. Пришивка заправочного конца и заправка полуфабрикатов в оборудование. Транспортировка полуфабриката к рабочему месту. Регулирование натяжения ленты искусственной кожи при намотке готовой продукции. Разъединение швов, скрепляющих рулоны готовой продукции, и съем рулонов с намоточного устройства. Транспортировка готовой продукции к месту хранения.

89. Должен знать:

принцип работы оборудования, правила обслуживания намоточных устройств, технологические параметры процесса тиснения рисунка на искусственной коже.

Параграф 2. Тиснильщик рисунка, 3-й разряд

90. Характеристика работ:

Тиснение искусственной кожи с различными видами покрытий на тиснильных каландрах, гидравлических прессах, мерейно-роликовой машине. Проверка технической исправности оборудования, приспособлений и подготовка их к работе. Укладка пластин искусственной кожи на плиты пресса или в мерейно-роликовую машину. Наблюдение за правильным и равномерным тиснением по всей поверхности полуфабриката, за шириной обрезаемой кромки, равномерной накаткой полуфабриката на валик. Регулирование прижима, давления и температуры нагрева валов. Снятие рулонов полуфабриката или выемка готовых пластин. Руководство работой тиснильщиков более низкой квалификации.

91. Должен знать:

устройство оборудования и приспособлений, ассортимент продукции, правила наладки оборудования на требуемые параметры.

Параграф 3. Тиснильщик рисунка, 4-й разряд

92. Характеристика работ:

Тиснение искусственной кожи с различными видами покрытий на тиснильном агрегате. Проверка технической исправности агрегата, подготовка его к работе и заправка. Наблюдение за направлением и натяжением полуфабриката, обрезков кромок, за получением равномерно-рельефного рисунка, чистотой направляющих валиков. Устранение возможного смещения полуфабриката относительно вала. Регулирование положения вала при

прохождении швов во избежание повреждения бумажного вала. Обеспечение синхронности работы оборудования. Замена тиснильного вала. Руководство работой тиснильщиков более низкой квалификации.

93. Должен знать:

кинематическую схему оборудования, правила пользования и наладки регулирующих и измерительных приборов, технические требования, предъявляемые к качеству продукции, правила замены тиснильного вала.

21. Увлажняльщик кожевенных картонов

Параграф 1. Увлажняльщик кожевенных картонов, 2-й разряд

94. Характеристика работ:

Увлажнение листов картона или деталей из картона в ванне с подогретой водой. Укладка на пролежку. Наполнение ванны водой, подогрев воды. Предварительное распределение подобранных партий листов картона для одновременной загрузки в ванну. Укладка листов картона и деталей в кассеты. Погружение в ванну с подогретой водой вручную или при помощи средств малой механизации на определенное время в зависимости от толщины и жесткости картона. Выгрузка листов картона из кассет и укладка их в стопы, а деталей - на стеллажи или в ящики для пролежки. Укрывание уложенных в стопы увлажненных деталей брезентом с наложением грузов.

95. Должен знать:

устройство ванны и способы регулирования температуры воды в ней, правила и режим увлажнения картона и заготовок деталей, правила определения соответствия степени увлажнения установленным параметрам картонов.

22. Укладчик синели

Параграф 1. Укладчик синели, 3-й разряд

96. Характеристика работ:

Укладывание вальков синели или синели на ткань, покрытую клеем, на укладочной машине. Проверка технического состояния оборудования. Установка уплотнительной пластины (стекла) под определенным углом к плите и укладочному конвейеру. Транспортировка к рабочему месту синели или вальков синели, ткани, клея. Заправка ткани в машину, сшивание концов ткани, подача клея на раклю. Определение и регулирование скорости укладочного и тягового конвейера в зависимости от массы синели. Укладывание синели на ткань при помощи автоматического укладчика или вручную. Загрузка вручную вальков синели в шлюзы по оттенкам и распределение их под уплотнительное стекло. Регулирование натяжения ткани, зазора между стеклом и укладочным конвейером. Ликвидация просветов, выравнивание кромок, срезание хлопчатобумажных нитей. Намотка и снятие рулонов с каракулем.

97. Должен знать:

устройство и принцип работы укладочной машины, правила регулирования машины, состав клея и его назначение, технические условия на искусственный каракуль.

23. Формовщик брикетов

Параграф 1. Формовщик брикетов, 2-й разряд

98. Характеристика работ:

Формование брикетов из пласткожной массы на вальц-прессе под руководством формовщика более высокой квалификации. Проверка состояния ограждений. Транспортировка пласткожной массы к вальц-прессам. Прием формованных брикетов с конвейера вальц-пресса, взвешивание каждого брикета на весах. Укладка на столы или на вагонетку для подачи на последующую операцию. Чистка весов и вальц-пресса.

99. Должен знать:

назначение и принцип работы оборудования, размеры брикетов при разной толщине ленты и их вес.

Параграф 2. Формовщик брикетов, 3-й разряд

100. Характеристика работ:

Формование брикетов из пласткожной массы на вальц-прессе. Проверка технической исправности оборудования. Обеспечение пласткожной массой вальц-пресса. Загрузка массы в бункер. Наблюдение за равномерностью подачи массы по конвейеру в зазор между валами для образования ленты. Наблюдение и регулирование хода разрезания ленты на брикеты механическим ножом. Контроль за весом изготавливаемых брикетов. Руководство работой формовщиков более низкой квалификации.

101. Должен знать:

устройство оборудования, свойства массы и способы определения ее качества, правила установки зазора для получения ленты, технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

24. Шлифовщик искусственной кожи

Параграф 1. Шлифовщик искусственной кожи, 2-й разряд

102. Характеристика работ:

Шлифование бахтармянной стороны пластины искусственной кожи до образования однородной пористой поверхности на клеймильной, шлифовальной машине. Проверка исправности оборудования и подготовка его к работе. Обеспечение равномерности толщины пластины по всей ее площади в соответствии с техническими условиями путем многократной подачи пластины под шлифовальный валик, не допуская появления следов от концов шлифовального валика. Укладка обработанных пластин на щиты или стеллажи.

103. Должен знать:

назначение и принцип работы оборудования, правила подбора шкурки для обработки пластин искусственной кожи разного назначения, приемы работы, обеспечивающие надлежащее качество головных пластин искусственной кожи.

Параграф 2. Шлифовщик искусственной кожи, 3-й разряд

104. Характеристика работ:

Шлифование пластин искусственной кожи, полуфабриката синтетической замши, основы синтетической кожи с целью придания однородной пористой поверхности на различных видах машин. Подготовка оборудования и абразивного материала к работе. Укладка пластин на приемный ролик лицевой стороной, установка и снятие рулонов обрабатываемого материала. Шлифование и спуск краев деталей с предварительным подогреванием их с целью размягчения парафина. Рифление и парафинирование участка деталей. Регулирование зазора между матрицей и прижимными крючками в зависимости от фасона и размера деталей. Укладывание деталей в тару.

105. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации оборудования, правила подбора абразивного материала для шлифования в зависимости от вида обрабатываемой продукции, технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

Приложение 1
к Единому тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессий рабочих (
выпуск 33)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Дозировщик волокна и пленки	2	2
2	Изготовитель ранта	2-3	3
3	Изготовитель синели	2-3	4
4	Машинист агрегата изготовления искусственной кожи	4-5	4
5	Машинист валькосъемной машины	3	5
6	Машинист двоильной машины	3-4	6
7	Машинист красильного и вулканизационного оборудования	4-5	7
8	Машинист линии нанесения точечного полимерного покрытия	4-5	7
9	Машинист мягчильной машины	4-5	8
10	Машинист термостабилизационной машины	4-5	9
11	Нейтрализаторщик хромовой стружки	3	10
12	Обрывщик волокна	1-2	10
13	Окантовщик киноэкранов	2-3	11

14	Оператор поточной линии подготовки основы искусственной кожи	3-4	11
15	Отделочник искусственного каракуля	2-4	12
16	Отжимщик массы	2	13
17	Проклейщик массы	2-4	14
18	Резчик материалов	1-3	15
19	Сборщик пластин искусственной кожи	2-3	16
20	Сгустительщик кожволокнистой массы	3	17
21	Тиснильщик рисунка	2-4	17
22	Увлажняльщик кожевенных картонов	2	19
23	Укладчик синели	3	19
24	Формовщик брикетов	2-3	19
25	Шлифовщик искусственной кожи	2-3	20

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