

## Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 39)

### *Утративший силу*

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 27 февраля 2013 года № 80-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 7 марта 2013 года № 8360. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 4 ноября 2019 года № 589.

**Сноска. Утратил силу приказом Министра труда и социальной защиты населения РК от 04.11.2019 № 589 (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 39).

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 Егемберды Е.К.

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

Министр

С. Абденов

Утвержден  
к приказу Министра труда и  
социальной защиты населения  
Республики Казахстан  
от 27 февраля 2013 года № 80-ө-м

## **Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 39)**

### **Раздел 1. Общие положения**

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (далее - ЕТКС) (выпуск 39) состоит из раздела "Производство целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них".

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

5. Кроме работ, предусмотренных тарифно-квалификационными характеристиками, рабочие должны также выполнять работы, связанные с приемкой и сдачей смены, своевременной подготовкой к работе своего рабочего места, оборудования, инструментов, приспособлений и содержанием их в надлежащем порядке, ведением установленной технической документации, а также должны знать виды брака, причины и способы его предупреждения.

6. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих разработаны применительно к шестирядной тарифной сетке.

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

8. 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.

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

10. Перечень наименований профессий рабочих, предусмотренных разделом "Производство целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них", с указанием их наименований по действовавшему ЕТКС 39 выпуску, указан в редакции 1985 года.

## **Раздел 2. Производство целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них**

### 1. Автоматчик картонажного производства

Параграф 1. Автоматчик картонажного производства, 1-й разряд

#### 11. Характеристика работ:

выполнение наиболее простых операций при обслуживании агрегата (машины);

заправка, укладка материалов в автоматы картонажного производства; нарезка края коробок, загибка края листов, наклеивание этикеток; съём изготавливаемых изделий и отбраковка дефектных; укладка готовой продукции.

#### 12. Должен знать:

устройство отдельных узлов обслуживаемого оборудования; правила заправки материалов и укладки готовой продукции; размеры изготавливаемых деталей и изделий; виды заготовок и изделий.

Параграф 2. Автоматчик картонажного производства, 2-й разряд

#### 13. Характеристика работ:

изготовление внутренних пакетов, сборка манжета, донышка и их закатка на автоматах и полуавтоматах различных систем;

навеска манжетов и донышек на формы ручную;

обслуживание агрегата (машины) по изготовлению картонных коробок и коробкопрорезальных машин;

заправка рулона картона в машину для раскроя на листы, последующая заправка прикроенных листов для загибки, формования и склеивания коробок с крышками;

съём, складирование готовых изделий в ящики;

сшивка ящиков из гофрированного картона на сшивальных автоматах;

обслуживание гильзорезального автомата;

регулирование натяжения проволоки, швейных аппаратов в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

закатка комбинированных коробок на приводном станке;

наблюдение за качеством изготавливаемых изделий;

контроль качества готовых изделий.

14. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

назначение и взаимодействие частей и узлов агрегата и машины;

размеры изготавливаемых коробок;

основные свойства применяемых материалов;

ассортимент изготавливаемых изделий;

требования, предъявляемые к качеству готовых изделий.

Параграф 3. Автоматчик картонажного производства, 3-й разряд

15. Характеристика работ:

комплексное изготовление художественных коробок, складных (пачечных) футляров, наружных пакетов на автоматах разных систем;

сборка бумажных стаканов и бутылок из доньшка и корпуса;

фальцевание и склеивание боковых стенок низка или крышки;

закатка комбинированных коробок из бумажного корпуса и металлических деталей-крышек на автоматах и полуавтоматах различных систем;

изготовление гильз из рулонной бумаги на мазально-закаточно-резальном агрегате;

обслуживание автоматической линии по изготовлению художественных коробок: этикетирование, сборка и сушка коробок;

регулирование натяжения бумажного полотна, скоростей подачи заготовок и изделий, температуры сушильной камеры, чистоты реза;

нанесение рисунка печатной формой;

составление и приготовление красок, клея, поливинил-ацетатной эмульсии;

установка валиков и ножей;

съем, укладка готовых изделий, отбраковка дефектных;

наблюдение за качеством изготавливаемых изделий и печати;

подналадка и регулирование автоматов и полуавтоматов.

16. Должен знать:

устройство, способы подналадки и регулирования обслуживаемого оборудования;

ассортимент и свойства применяемых материалов;

способы составления и приготовления красок, клея, эмульсий;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 4. Автоматчик картонажного производства, 4-й разряд

17. Характеристика работ:

изготовление плитусовых коробок с одним или двумя плитусами;

приклеивание плитуса к низку или крышке;

сборка низка или крышки складных плинтусовых коробок различной сложности на автоматах;

комплексное изготовление бумажных гильз на агрегате автоматического действия: намазка, навивка, резка, этикетирование и сушка;

регулирование температурного режима сушильной камеры, чистоты реза, подачи воздуха для самонаклада, толщины слоя нанесения клея или эмульсии на заготовки и детали, скорости подачи заготовок;

расчет и установка магазинов, цепей, подающих заготовки в зависимости от их размеров;

составление поливинилацетатной эмульсии по рецептуре;

наблюдение за качеством изготавливаемых изделий;

наладка и регулирование работы автоматов.

18. Должен знать:

устройство, способы наладки и регулирования автоматов;

размеры валиков и ножей; ассортимент изготавливаемых изделий;

основные свойства применяемых материалов;

причины брака и меры их устранения;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

2. Аппаратчик по выщелачиванию фибры

Параграф 1. Аппаратчик по выщелачиванию фибры, 2-й разряд

19. Характеристика работ:

подготовка трубочной и листовой фибры к загрузке в диффузоры;

укладка листовой фибры в пачки и подвеска их на пряжки или в зажимы;

установка трубочной фибры на торец;

загрузка диффузоров, перекачка растворов хлористого цинка и переборка фибры в процессе выщелачивания;

разгрузка диффузоров.

20. Должен знать:

нормы и условия загрузки фибры разных марок и толщины;

температурные условия фибры и растворов;

режим переборки фибры во избежание склеивания.

Параграф 2. Аппаратчик по выщелачиванию фибры, 4-й разряд

21. Характеристика работ:

ведение процесса выщелачивания фибры;

подготовка диффузоров к загрузке;

заливка в диффузоры кислоты в зависимости от состава хлористого цинка;

контроль за процессом выщелачивания, скоростью снижения концентрации и раствором в диффузорных батареях для предупреждения образования пузырей в фибре;

наблюдение за состоянием фибры в диффузорах для предупреждения склеивания листов и трубок и для равномерного выщелачивания;  
перекачка растворов хлористого цинка;  
отбор концентрированного раствора из диффузоров и направление его на упаривание;  
участие в загрузке и выгрузке диффузоров.

22. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и состояния коммуникаций;

процесс выщелачивания фибры;

требования, предъявляемые к фибре;

правила подготовки диффузоров.

3. Аппаратчик по приготовлению глинозема

Параграф 1. Аппаратчик по приготовлению глинозема, 3-й разряд

23. Характеристика работ:

ведение процесса производства сернокислого и нефелинового глинозема под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

размельчение гидрата;

доставка и дозировка серной кислоты и гидрата окиси алюминия;

загрузка шихты в котлы;

отбор пробы;

спуск глинозема в лотки, разбивка остывшего глинозема и транспортировка его.

24. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс приготовления глинозема;

нормы расхода сырья и химикатов;

качественные показатели глинозема;

условия затвердения сернокислого глинозема.

Параграф 2. Аппаратчик по приготовлению глинозема, 4-й разряд

25. Характеристика работ:

ведение процесса производства сернокислого и нефелинового глинозема;

определение концентрации растворов и кислоты;

наблюдение за температурным режимом процесса;

определение окончания реакции кристаллизации глинозема;

участие в ремонте оборудования;

ведение учета расхода сырья, химикатов и выпуска готовой продукции.

26. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов, схему коммуникаций;

технологический режим приготовления глинозема;

нормы расхода сырья и химикатов;

основные свойства и требования к качеству серной кислоты, гидрата окиси алюминия и готовой продукции.

#### 4. Аппаратчик скипидарной установки

Параграф 1. Аппаратчик скипидарной установки, 2-й разряд

##### 27. Характеристика работ:

ведение процесса ректификации скипидара под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

обслуживание флорентины-бака-отстойника и разделителя;

очистка скипидара путем ректификации или другим способом;

разлив скипидара-сырца в тару;

учет выработанного скипидара;

контроль качества, цвета, удельного веса скипидара;

прием скипидара-сырца из варочного отдела, разгрузка разгонки скипидара-сырца, промывка, фильтрация и пережим скипидара в цистерны.

##### 28. Должен знать:

принцип действия скипидарной установки;

требования, предъявляемые к скипидару-сырцу и процесс очистки скипидара.

Параграф 2. Аппаратчик скипидарной установки, 3-й разряд

##### 29. Характеристика работ:

ведение процесса ректификации скипидара на ректификационной установке непрерывного действия;

контроль за поступлением дезодорированного скипидара;

подача скипидара на установку;

контроль качества вырабатываемого продукта - пинена, карена или очищенного скипидара;

проведение химических анализов.

##### 30. Должен знать:

устройство установки, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

процесс ректификации; требования, предъявляемые к очищенному скипидару, пинену, карену;

методы проведения химических анализов.

#### 5. Аппаратчик талловой установки

Параграф 1. Аппаратчик талловой установки, 2-й разряд

##### 31. Характеристика работ:

сбор сульфатного (неуплотненного) мыла в сборный ящик;  
закачка мыла в котел;  
разведение серной кислоты и подача ее на разложение мыла;  
участие в отделении черного щелока, в варке таллоля и декантации сваренного таллоля;  
сгущение и затаривание сульфатного мыла;  
спуск бисульфата и инкрустов, пережим таллоля в бак для сушки;  
выполнение работ под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

32. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
технологический режим производства таллового масла;  
требования, предъявляемые к качеству мыла.

Параграф 2. Аппаратчик талловой установки, 3-й разряд

33. Характеристика работ:

ведение процесса получения таллового масла на установках производительностью до 20 т в сутки;  
варка таллоля, декантация сваренного таллоля;  
регулирование режима варки, наблюдение за крепостью кислоты, давлением и температурой в котле.

34. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;  
режим варки таллоля;  
требования, предъявляемые к качеству таллового масла, направляемого для дальнейшей переработки.

Параграф 3. Аппаратчик талловой установки, 4-й разряд

35. Характеристика работ:

ведение процесса двухступенчатой варки и декантации таллового масла на установках производительностью свыше 20 до 40 т в сутки;  
регулирование технологического режима варки;  
сбор сульфатного мыла в сборные баки;  
отделение черного щелока с перекачкой жидкости на выпарную станцию;  
промывка и сушка таллового масла, перекачка в баки для хранения;  
выполнение текущих лабораторных анализов;

наблюдение за работой оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

ведение непрерывного процесса получения таллового масла под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

36. Должен знать:



конструкцию обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс получения таллового масла-сырца;  
требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла;  
удельные нормы расхода химикатов и сырца;  
методы проведения лабораторных анализов.

Параграф 4. Аппаратчик талловой установки, 5-й разряд

37. Характеристика работ:

ведение непрерывного процесса получения таллового масла на установках производительностью свыше 40 т в сутки;

отстаивание сульфатного мыла, разбавление его горячей водой с последующей фильтрацией, разложение мыла серной кислотой;

регулирование дозировки сульфатного мыла, серной кислоты, воды, содового раствора и бисульфата натрия;

контроль за температурным режимом, давлением и другими показателями по контрольно-измерительным приборам и результатам анализов;

соблюдение норм расхода полуфабрикатов;

наблюдение за работой оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры.

38. Должен знать:

конструкцию и кинематические схемы обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла;

удельные нормы расхода сырья и химикатов;

правила проведения лабораторных анализов;

правил настройки и регулирования контрольно-измерительных приборов и инструментов.

6. Армировщик

Параграф 1. Армировщик, 3-й разряд

39. Характеристика работ:

армирование бумажных патронов, конусов и цилиндров на армировочных или опрессовочных машинах по армировке верхнего и нижнего отверстий цилиндров ровничной катушки металлической арматурой с разбортовкой ее, керновкой и завальцовкой;

подвозка патронов, цилиндров и колец к машине;

загрузка металлических колец и укладка бумажных патронов или цилиндров в питательные бункера машин или лоток;

регулирование механической подачи колец, патронов и цилиндров;

сортировка колец для армировки;

наблюдение за работой обслуживаемых машин и отдельных узлов;

устранение мелких неполадок в работе оборудования;

контроль за качеством выпускаемых изделий в соответствии с установленными техническими условиями или государственными стандартами.

40. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические условия или государственные стандарты на выпускаемые изделия;

виды брака, причины и способы предупреждения его.

7. Вальцовщик фибровых трубок

Параграф 1. Вальцовщик фибровых трубок, 3-й разряд

41. Характеристика работ:

ведение процесса вальцовки фибровых трубок;

отделка и калибровка трубок путем многократного пропуска их через прокатные вальцы с подбором калибра ручьев для данной партии трубок;

пластификация трубок путем пропаривания их с подбором режима пропаривания в зависимости от размеров и качества трубок;

надевание трубок на калиброванные стальные стержни;

регулирование прокатного стана по мере вытягивания трубки при вальцовке и съем трубок со стержней;

контроль за размерами, формой и качеством трубок в процессе вальцовки.

42. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

виды, размеры и качественные показатели трубок;

технологический процесс пластификации фибры пропаркой;

режимы вальцовки трубок на стержнях;

технические условия на готовые трубки.

8. Варщик волокнистого сырья

Параграф 1. Варщик волокнистого сырья, 2-й разряд

43. Характеристика работ:

ведение процесса варки волокнистого сырья согласно заданному режиму для выработки рулонных кровельных и изоляционных материалов;

загрузка сырья в шаровой варочный котел;

дозировка, разведение химикатов и заливка их в котел;

регулирование давления пара;

разгрузка котла;

подготовка котла к следующей варке.

44. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический режим варки;

качественные показатели сырья и готовой массы.

9. Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси

Параграф 1. Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси, 1-й разряд

45. Характеристика работ:

ведение процесса варки восковой и клеевой массы под руководством варщика более высокой квалификации;

поддержание необходимой температуры восковой и клеевой массы.

46. Должен знать:

основные сведения об устройстве обслуживаемого оборудования;

способ варки воска, клея и пропиточной смеси.

Параграф 2. Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси, 3-й разряд

47. Характеристика работ:

ведение процесса варки восковой, клеевой массы и пропиточной смеси в соответствии с установленной рецептурой;

получение химикатов, взвешивание их по рецептуре, размешивание и загрузка в варочный котел;

контроль за качеством варки и регулирование температурного режима;

подготовка котлов к следующей варке;

перекачивание раствора в пропиточный агрегат;

регулирование уровня смеси;

наблюдение за работой оборудования, вентиляционных установок и коммуникаций;

чистка и смазка агрегата.

48. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

систему трубопроводов и контрольно-измерительной аппаратуры;

свойства бумаги-основы, химикатов;

рецептуру варки восковой клеевой массы и пропиточной смеси;

технологии приготовления пропиточного раствора;

качественные показатели восковой и клеевой массы.

10. Варщик тряпья

Параграф 1. Варщик тряпья, 2-й разряд

49. Характеристика работ:

ведение процесса варки тряпья, отходов переработки льна;

подготовка котлов к варке;

загрузка тряпья и отходов переработки льна (вытряски);

контроль степени готовности массы и выгрузка ее из котла;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, автоматической и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение неполадок в работе.

50. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс и режим варки тряпья;

требования к качеству массы.

11. Варщик химической древесной массы

Параграф 1. Варщик химической древесной массы, 2-й разряд

51. Характеристика работ:

варка химической древесной массы под руководством варщика более высокой квалификации;

загрузка баланса в котлы;

выгрузка баланса из котлов после его пропитки и подготовка котлов к следующей варке;

приготовление пропиточного раствора и транспортировка раствора к котлам.

52. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

состав пропиточного раствора;

правила загрузки и выгрузки баланса;

способы приготовления пропиточного раствора.

Параграф 2. Варщик химической древесной массы, 4-й разряд

53. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки-варки балансов;

загрузка вагонеток с балансом в пропиточные котлы, перекачка пропиточного раствора;

определение качества пропитки;

выгрузка балансов из котлов;

осмотр и подготовка котлов к следующей варке;

спуск отработанного раствора;

обеспечение выхода качественной химической древесной массы;

осмотр котлов для подготовки их к следующей варке.

54. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций;

химический состав пропиточного раствора;

качественные показатели пропитанного баланса;

факторы, влияющие на процесс пропитки древесины, и качественные показатели химической древесной массы.

12. Варщик хлопка

Параграф 1. Варщик хлопка, 2-й разряд

55. Характеристика работ:

варка хлопка под руководством варщика более высокой квалификации;

участие в работе по подготовке котлов к варке;

загрузка хлопка и растворов;

выгрузка котлов;

контроль качества продукции;

наблюдение за состоянием оборудования.

56. Должен знать:

технологический процесс приготовления растворов и нормы загрузки химикатов в котел;

качественные показатели полумассы.

Параграф 2. Варщик хлопка, 3-й разряд

57. Характеристика работ:

расчет разводки щелоков;

заливка в котел щелочи, черных щелоков и воды;

наблюдение за состоянием мерников, трубопроводов, элеваторов, конденсаторов, транспортеров и шнекового уплотнителя;

закрывание крышек котлов;

изготовление брикетов в установке для подготовки волокнистых материалов.

58. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций;

режим варки, отбели и промывки;

влияние химикатов на волокно при варке и отбелке;

правила пользования дозировочными устройствами;

порядок определения концентрации растворов для варки.

Параграф 3. Варщик хлопка, 4-й разряд

59. Характеристика работ:

ведение и регулирование технологического процесса варки и отбели хлопковых материалов под руководством варщика более высокой квалификации;

подготовка к варке котлов или варочно-отбельных аппаратов;

подготовка рабочих растворов;

загрузка хлопковых материалов, заливка растворов, выход на заданный температурный режим;

контроль степени готовности полумассы и ее качества;

соблюдение установленных норм расхода материалов, химикатов, пара, воды, электроэнергии;

наблюдение за состоянием оборудования и коммуникаций, автоматической и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение неполадок в работе оборудования.

60. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

основные свойства хлопковых материалов, химикатов и влияние их на процесс сварки и отбели.

Параграф 4. Варщик хлопка, 5-й разряд

61. Характеристика работ:

варка хлопковых материалов в шаровых варочных котлах под давлением или варка, отбелика и промывка в варочно-отбельных аппаратах для изготовления денежных или специальных видов бумаги;

получение волокнистых материалов, однородных по качеству;

соблюдение установленного технологического режима варки, отбели, промывки, норм расхода материалов, химикатов, пара, воды и электроэнергии;

контроль качества поступающего сырья, химикатов и готового полуфабриката;

учет выработки;

наблюдение и уход за состоянием оборудования.

62. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

химические процессы, протекающие при варке и отбелке;

методики определения концентрации щелочи и других растворов;

причины понижения качества полуфабриката и способы их устранения;

метод контроля процесса варки и отбели.

13. Варщик целлюлозы

Параграф 1. Варщик целлюлозы, 3-й разряд

63. Характеристика работ:

регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 100 до 250 т в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием;

наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью до 100 т в сутки щепой, сечкой и другими волокнистыми материалами под руководством варщика более высокой квалификации;

закачка кислоты, щелока, пуск пара;

обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла;

наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов;

соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом.

64. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила загрузки котлов;

качественные показатели щепы, сечки.

При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 2. Варщик целлюлозы, 4-й разряд

65. Характеристика работ:

регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 250 т в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием;

наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 100 до 250 т в сутки щепой, сечкой и другими волокнистыми материалами под руководством варщика более высокой квалификации;

закачка кислоты, щелока, пуск пара;

обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла;

наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов;

соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом.

66. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила загрузки котлов;

качественные показатели щепы, сечки;

технологические режимы варки и факторы, определяющие качество целлюлозы.

При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

### Параграф 3. Варщик целлюлозы, 5-й разряд

#### 67. Характеристика работ:

наполнение и уплотнение варочных котлов и аппаратов непрерывного действия щепой, сечкой и другими волокнистыми материалами суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством варщика более высокой квалификации. Закачка кислоты, щелока, пуск пара;

обеспечение циркуляции, подъем давления, отбор проб и выдувка котла;

соблюдение качественных показателей в соответствии с государственным стандартом;

ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом суммарной производительностью до 100 т в сутки;

обслуживание опытных установок;

контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара;

регулирование давления и температуры в котле;

периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла;

соблюдение всех прочих показателей режима варки;

выявление и устранение технических неполадок в работе;

наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

включение оборудования с пульта управления.

#### 68. Должен знать:

назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха;

схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилях, предохранительных клапанов;

технологический режим варки; химические процессы, происходящие в котле;

причины образования подгаров и других отклонений, понижающих качество целлюлозы;

методы контроля варки по цвету щелоков;

удельные нормы расхода древесины;

показатели продукции по государственному стандарту.

При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

### Параграф 4. Варщик целлюлозы, 6-й разряд



#### 69. Характеристика работ:

ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом, суммарной производительностью свыше 100 т в сутки;

наблюдение за работой регулирующей аппаратуры и контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара;

регулирование давления и температуры в котле;

периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла;

соблюдение всех прочих показателей режима варки;

наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры;

обеспечение выхода планируемой продукции по государственным стандартам;

руководство варщиками более низкой квалификации.

#### 70. Должен знать:

назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха;

схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилях, предохранительных клапанов;

технологический режим варки;

химические процессы, происходящие в котле;

причины образования подгаров и других отклонений, понижающих качество целлюлозы;

методы контроля варки по цвету щелоков;

удельные нормы расхода древесины;

качественные показатели продукции по государственному стандарту.

#### 71. Требуется среднее специальное образование.

#### 14. Выпарщик щелоков

#### Параграф 1. Выпарщик щелоков, 2-й разряд

#### 72. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарных установках заводов по производству полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

наблюдение за процессом перекачки щелока;

регулирование уровня щелоков.

#### 73. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим выпарной установки.

Параграф 2. Выпарщик щелоков, 3-й разряд

74. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на установках по производству целлюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

наблюдение за процессом перекачки щелока и регулирование его уровня;

осуществление связи с другими цехами завода;

выпаривание щелоков и барды на выпарных установках по производству полуцеллюлозы производительностью до 100 т в сутки при помощи регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы;

контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах;

отбор щелока и проверка его плотности;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение неполадок в работе оборудования.

75. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы;

технологический режим работы выпарной установки;

влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

состав слабых и крепких щелоков;

условия рационального ведения выпарки;

удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 3. Выпарщик щелоков, 4-й разряд

76. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в

сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников; наблюдение за процессом перекачки щелока;

осуществление связи с другими цехами завода;

выпаривание щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы; контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах; отбор щелока и проверка его плотности;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение неполадок в работе оборудования.

77. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы;

технологический режим работы выпарной установки;

влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

состав слабых и крепких щелоков;

условия рационального ведения выпарки, удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 4. Выпарщик щелоков, 5-й разряд

78. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством выпарщика более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников; наблюдение за процессом перекачки щелока;

осуществление связи с другими цехами завода;

выпаривание щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки и

полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы;  
контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах;  
отбор щелока и проверка его плотности;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;

наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение неполадок в работе оборудования.

79. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы, технологический режим работы выпарной установки;

влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

состав слабых и крепких щелоков;

условия рационального ведения выпарки;

удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 5. Выпарщик щелоков, 6-й разряд

80. Характеристика работ:

ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы;  
контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах;  
отбор щелока и проверка плотности его;

обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока;

соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии;

обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников;

наблюдение за процессом перекачки щелока, состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов;  
устранение неполадок в работе оборудования;  
осуществление связи с другими цехами завода;  
руководство выпарщиками более низкой квалификации.

81. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы;

технологический режим работы выпарной установки;

влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей;

состав слабых и крепких щелоков;

условия рационального ведения выпарки;

удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

82. Требуется среднее специальное образование.

15. Гибщик фибры

Параграф 1. Гибщик фибры, 3-й разряд

83. Характеристика работ:

гнуть фибры на станке;

подборка фибровых заготовок по толщине и качеству;

гнуть кранцев на приспособлении;

подготовка ванны к работе;

подача в ванну и подогрев фибрового корпуса таза;

замочка края корпуса;

загибка горловины фибрового корпуса на станке, вставка проволоки в горловину;

контроль качества изготавливаемой продукции;

наладка и регулировка станка.

84. Должен знать:

конструкцию и принцип работы станка и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим изготовления тазов, чемоданов и гнутых коробок;

сорта фибры; причины брака и способы его устранения.

16. Гравер валов

Параграф 1. Гравер валов, 3-й разряд

85. Характеристика работ:

изготовление матриц вручную и молета путем накатки его на молетированном прессе закаленной матрицей под давлением, с применением процесса травления азотной кислотой под руководством гравера более высокой квалификации;

накатка на станке закаленным молотом рельефа на рисунчатом вале, применяемом для тиснения и одновременной печати обоев;

подборка стали нужной марки, изготовление заготовок матриц и молетов на токарном станке;

гравирование рисунка на матрице вручную пуансонами и гравштихелями; закалка матрицы;

прессование молета на молетированном прессе с травлением азотной кислотой и закалка молета;

накатка рисунка на накатном станке, нанесение мастики или кислотоупорного слоя на вал и рельеф, травление азотной кислотой, подбор режима прессования для заданного рисунка;

доделка пуансонами стыков больших раппортов, разделка блинтовых (конгревного фона или внутреннего на вале) фигур;

маркировка и окончательная доводка вала или рельефа рисунка;

изготовление и закалка пуансонов и переводников;

травление печатных рисунков на стальных валах;

перепрессовка сеток и рисунков сухих гофр с застоновом на накатном станке.

86. Должен знать:

рисунки и методы гравирования; конструкцию молетированного пресса и накатного станка;

способы установки и накатки валов;

применяемые марки стали для изготовления валов, матриц и молетов, пуансонов и переводников, технологию их термообработки;

виды дефектов, возникающие при прессовке рельефа, накатке и травлении стальных печатных валов, и способы их устранения.

При изготовлении рисунков, накатываемых молотом с застоновом для масляных и сухих гофр, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 2. Гравер валов, 5-й разряд

87. Характеристика работ:

изготовление рисунков глубокого давления, требующих доделки пуансонами мест стыковки молета;

изготовление заготовок матриц, молета на токарном станке, накатка на станке рельефа на рисунчатом вале, применяемом для тиснения и одновременной печати обоев;

гравирование рисунка, закалка матрицы, прессование и закалка молета, накатка рисунка на валах;

нанесение мастики и кислотоупорного слоя на вал и рельеф, травление азотной кислотой, подбор режима прессования для заданного рисунка;

маркировка и окончательная доводка вала и рельефа рисунка,

изготовление и закалка пуансонов и переводников, травление печатных рисунков на стальных валах;

перепрессовка сеток и рисунков сухих гофр с застоновом на накатном станке.

88. Должен знать:

технологии изготовления рисунков, методы гравирования;

конструкцию оборудования, применяемого для изготовления валов;

применяемые марки стали для изготовления валов, матриц, пуансонов и переводников, технологию их термообработки;

виды дефектов, возникающих при прессовке рельефа, накатке и травлении стальных печатных валов, и способы их устранения.

При изготовлении рисунков для многокрасочного тиснения и сложных орнаментов "кружевных", "муаровых", "теневых" и подобных тарифицируется на 1 разряд выше.

17. Дефибрерщик

Параграф 1. Дефибрерщик, 2-й разряд

89. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 60 до 100 т в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров;

контроль качества щепы;

участие в замене шарошек;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии.

90. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы ухода за ним;

схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массы;

методы контроля качества продукции.

Параграф 2. Дефибрерщик, 3-й разряд

91. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 100 до 300 т в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров;

контроль качества щепы;

участие в замене шарошек;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии;

ведение процесса дефибрирования в соответствии с технологическим режимом с суммарной производительностью дефибреров до 60 т в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;

контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

соблюдение равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

92. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, способы ухода за ним;

схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массы;

правила загрузки в шахты;

методы контроля качества продукции.

Параграф 3. Дефибрерщик, 4-й разряд

93. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 300 т в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации;

наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров;

контроль качества щепы;

участие в замене шарошек;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии;

ведение процесса дефибрирования в соответствии с установленным технологическим режимом с суммарной производительностью дефибреров свыше 60 до 100 т в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;



контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;  
соблюдение равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

94. Должен знать:

устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и прочего оборудования;

производительность дефибреров;

марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации

;

требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов и правила их загрузки в шахты;

методы контроля качества и качественные показатели древесной массы.

Параграф 4. Дефибрерщик, 5-й разряд

95. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 100 до 300 т в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;

контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии, равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

96. Должен знать:

устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и прочего оборудования;

производительность дефибреров;

марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации

;

требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов и правила их загрузки в шахты;

метод контроля качества и качественные показатели древесной массы.

Параграф 5. Дефибрерщик, 6-й разряд

97. Характеристика работ:

ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 300 т в сутки;

наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы;

смена изношенных шарошек, насечка камней;

наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щепколовок и прочего оборудования;

контроль качества массы согласно требованиям технологического режима;

соблюдение установленных норм расхода электроэнергии, равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

98. Должен знать:

устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и прочего оборудования;

производительность дефибреров;

марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации

;

требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов, и правила их загрузки в шахты;

метод контроля качества и качественные показатели древесной массы.

99. Требуется среднее специальное образование.

18. Диффузорщик целлюлозы

Параграф 1. Диффузорщик целлюлозы, 2-й разряд

100. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

загрузка массы в промывные установки;

промывка массы и вымывка ее;

перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниям контрольно-измерительных приборов.

101. Должен знать:

назначение обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

схему коммуникаций и блокировки насосов;  
порядок пуска и останова оборудования;  
технологии промывки;  
удельные нормы расхода воды, электроэнергии.

## Параграф 2. Диффузорщик целлюлозы, 3-й разряд

### 102. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки и в аппаратах непрерывной промывки под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

загрузка массы в промывные установки;

промывка массы и вымывка ее;

перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

осуществление постоянной связи с этими отделами;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов;

промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки;

контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, спрысков, за качеством промывки целлюлозы;

обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

контроль за горячим размолом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолом;

регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

### 103. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы; качество массы; определение плотности щелоков; удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

### Параграф 3. Диффузорщик целлюлозы, 4-й разряд

#### 104. Характеристика работ:

ведение процесса промывки на промывной аппаратуре, работающей под давлением с предварительным горячим размолем и при выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки, при выработке ответственных видов бумаги и электроизоляционных и фильтр-картонов под руководством диффузорщика более высокой квалификации;

загрузка массы в промывные установки;

промывка массы и вымывка ее;

перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации;

осуществление постоянной связи с этими отделами;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов;

промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки и в аппаратах непрерывной промывки ;

контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, спрысков, за качеством промывки целлюлозы;

обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

контроль за горячим размолем целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолем;

регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

#### 105. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы;

качество массы; определение плотности щелоков;

удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

Параграф 4. Диффузорщик целлюлозы, 5-й разряд

106. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы на промывной аппаратуре, работающей под давлением с предварительным горячим размолотом и при выработке особо высоких сортов целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для ответственных видов бумаги и электроизоляционных и фильтр-картонов;

контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток;

регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке;

наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, sprысков, за качеством промывки целлюлозы;

обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха - хорошо промытой целлюлозой;

контроль за горячим размолотом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолотом;

регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

107. Должен знать:

назначение, конструкцию, устройство основного оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы; качество массы;

определение плотности щелоков;

удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

19. Древопар

Параграф 1. Древопар, 2-й разряд

#### 108. Характеристика работ:

ведение процесса пропарки баланса под руководством древопара более высокой квалификации;

загрузка баланса в котлы;

выгрузка пропаренного баланса;

участие в осмотре и подготовке котлов к следующей пропарке.

#### 109. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс пропарки;

качественные показатели пропаренного баланса и древесной массы.

#### Параграф 2. Древопар, 3-й разряд

#### 110. Характеристика работ:

ведение процесса пропарки (пропитки) баланса;

наблюдение за давлением пара и работой конденсационных устройств;

определение качества баланса по внешним признакам;

осмотр и подготовка котлов к следующей варке;

обеспечение выхода качественной массы.

#### 111. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования к качеству баланса и выработанной древесной массы;

технологический режим пропарки и факторы, влияющие на качественные показатели пропаренного баланса и древесной массы.

#### 20. Дробильщик колчедана

#### Параграф 1. Дробильщик колчедана, 2-й разряд

#### 112. Характеристика работ:

дробление колчедана в дробилке;

подвозка и загрузка в воронки колчедана;

направление и регулирование потока поступающего колчедана к дробилке, в грохот, в вальцовые мельницы;

контроль состава заданной шихты.

#### 113. Должен знать:

принцип действия дробилки;

правила загрузки колчедана.

#### 21. Дробильщик целлюлозы

#### Параграф 1. Дробильщик целлюлозы, 2-й разряд

#### 114. Характеристика работ:

дробление сырой целлюлозы в мельчителях под руководством дробильщика более высокой квалификации;

регулирование подачи целлюлозы на мельчители.

115. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс дробления сырой целлюлозы.

Параграф 2. Дробильщик целлюлозы, 3-й разряд

116. Характеристика работ:

участие в процессе дробления сухой целлюлозы в шаровых мельницах; загрузка и регулирование подачи целлюлозы в шаровые мельницы.

117. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс дробления сухой целлюлозы; правила загрузки целлюлозы в мельницы.

Параграф 3. Дробильщик целлюлозы, 4-й разряд

118. Характеристика работ:

ведение процесса сушки и дробление сырой и сухой электродной целлюлозы в мельчителях и на шаровых мельницах;

загрузка целлюлозы в мельницы, просеивание полуразмолотой целлюлозы; взвешивание и упаковка целлюлозы; ведение учета выработки продукции; чистка оборудования.

119. Должен знать:

устройство сушильного аппарата, шаровых мельниц и другого оборудования; технологический процесс выработки электродной целлюлозы; качественные показатели выработанной продукции.

22. Заготовщик клапанов

Параграф 1. Заготовщик клапанов, 1-й разряд

120. Характеристика работ:

заготовка клапанов для бумажных мешков; размотка, намотка и разрезка тесьмы требуемых размеров; вязка определенного количества тесьмы в пачки; нанесение равномерного слоя плава на клапаны и пропитка их; подноска трубок к загибочному станку, заправка в станок, вырезка клапана и загиб его; регулировка работы станка.

121. Должен знать:

устройство станка и технические условия на изготавливаемые изделия.

23. Заготовщик бумажных пакетов

Параграф 1. Заготовщик бумажных пакетов, 1-й разряд

122. Характеристика работ:

заготовка пакетов под руководством заготовщика более высокой квалификации;

разметка и нарезка бумаги по шаблону;

загибка края бумаги на деревянной колодке;

заклейка его;

запрессовка пакета горячим утюгом.

123. Должен знать:

приемы изготовления бумажных пакетов и технические требования на эти изделия.

Параграф 2. Заготовщик бумажных пакетов, 2-й разряд

124. Характеристика работ:

заготовка пакетов, альбомов, тетрадей и блокнотов вручную;

сортировка, счет, сгиб бумаги, клеивание тетрадей в обложку, вкладывание бювара и отсчет в пачки;

фальцовка тетрадей на станке;

сшивка тетрадей на станке и вручную;

съем изделий из бумаги с укладкой их.

125. Должен знать:

технические условия на изготовление изделия;

правила эксплуатации станка.

24. Загрузчик балансов в дефибреры

Параграф 1. Загрузчик балансов в дефибреры, 3-й разряд

126. Характеристика работ:

подача балансов к дефибрерам механизированными и автоматизированными средствами;

сортировка и укладка балансов в шахты или коробки дефибреров вручную с соблюдением установленных правил укладки;

регулирование поступления балансов с транспортеров на автоматическую линию и с нее в шахты дефибреров и резервные емкости;

укладка балансов с предварительной отсортировкой некачественных балансов;

пуск и останов оборудования;

наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

127. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой по подаче и загрузке балансов в дефибреры;

требования, предъявляемые к качеству балансов;



правила укладки балансов в шахты и коробки дефибреров вручную;  
качество древесной массы.

25. Загрузчик колчеданных, серных печей и турм

Параграф 1. Загрузчик колчеданных, серных печей и турм, 2-й разряд

128. Характеристика работ:

загрузка колчедана и серы в печи;

подача к турмам известкового камня, колчедана и серы в печи;

загрузка турм, чистка их;

наблюдение за равномерным поступлением серы и колчедана в печи, известняка - на турмы;

погрузка колчеданных огарков в тележки и вагонетки;

отвозка и выгрузка их в установленных местах.

129. Должен знать:

качественные показатели серы, колчедана и известкового камня;

правила загрузки и чистки серных и колчеданных печей и турм;

места свалки огарков;

способы погрузки и разгрузки огнеопасных грузов.

26. Загрузчик сульфата

Параграф 1. Загрузчик сульфата, 2-й разряд

130. Характеристика работ:

загрузка сульфата в печь под руководством загрузчика более высокой квалификации;

ведение процесса дробления сульфата;

подготовка состава шихты;

ведение процесса сушки сульфата;

подвозка сульфата к бункерам;

чистка оборудования.

131. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству сульфата.

Параграф 2. Загрузчик сульфата, 3-й разряд

132. Характеристика работ:

загрузка сульфата в элеватор;

подготовка состава шихты;

сушка сульфата;

наблюдение за исправным состоянием оборудования по дроблению и сушке сульфата.

133. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и технические требования, предъявляемые к сульфату и составу шихты.

## 27. Закатчик бумажных изделий

Параграф 1. Закатчик бумажных изделий, 2-й разряд

### 134. Характеристика работ:

закатка донышек, крышек или подкатка верхней части цилиндров на закаточном полуавтомате;

закатка верхнего края металлического кольца горловины ленточного таза в соответствии с утвержденными техническими условиями;

закатывание бумаги или картона в гильзы, патроны, цилиндры на приводном гильзозакаточном станке, машине и специальном приспособлении;

подготовка полуавтоматов, гильзозакаточного станка, машины и приспособлений к работе;

доставка к месту работы цилиндров, донышек или металлических колец;

гуммирование закатываемой бумаги, картона или этикеток;

подбор и установка закаточных валиков, ножей в зависимости от размера гильз, патронов, цилиндров или колец;

регулирование толщины клеевого слоя;

резка гильз, патронов на кольца, обеспечивая точность и чистку реза;

приготовление клея, подогрев его, прессовка склеенных заготовок, их сушка;

съем гильз, патронов, цилиндров и колец с валиков и укладка их по размерам;

устранение мелких неполадок в работе машин и приспособлений, их чистка и смазка;

контроль за качеством выпускаемых изделий.

### 135. Должен знать:

основные сведения о сырье и материалах, употребляемых при изготовлении изделий;

устройство, правила эксплуатации и способы устранения мелких неполадок в работе полуавтомата, машины, гильзозакаточного станка и приспособлений;

измерительный инструмент;

ассортимент и размеры изделий;

технические требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий

## 28. Закройщик картона, фибры и других материалов

Параграф 1. Закройщик картона, фибры и других материалов, 2-й разряд

### 136. Характеристика работ:

раскрой картона по готовым шаблонам на детали для коробок, папок, блокнотов, тетрадей, альбомов и других изделий с одновременным

прочерчиванием линий сгиба на роликозакройных, чертильных машинах, циркульной пиле, на бумагорезальных, роликовых и релювочно-резальных машинах под руководством закройщика более высокой квалификации;

контроль качества и точности закрой;  
укладка и упаковка заготовок и изделий.

137. Должен знать:

устройство закройных машин и специальных приспособлений к ним;  
ассортимент сырья и его свойства;  
способы определения направления волокон в картоне;  
технологии закрой.

Параграф 2. Закройщик картона, фибры и других материалов, 3-й разряд

138. Характеристика работ:

раскрой всевозможных материалов по готовым шаблонам на детали без допусков с точной подгонкой к одной заданной детали коробки, изделия на листорезальных, стопорезальных, роликозакройных (со специальными чернильными или релювочными аппаратами), чертильных, бумагорезальных, роликовых и релювочно-резальных машинах;

разметка и раскрой фибры по заданным размерам для чемоданов и тазов;

установка и регулировка ножей, дополнительных приспособлений и ограничителей в соответствии с заданными размерами и в зависимости от плотности картона, бумаги и других материалов;

выверка чертильных и релювочных аппаратов по глубине прорези материалов, точности и глубине нанесения линий перегиба;

контрольная сборка закроенных деталей;

счет и взвешивание отрезанной фибры;

сортировка образцов для деталей, уборка деталей и отходов;

раскрой шелковых и бархатных тканей на детали для коробок вручную или электроножом;

подготовка тканей к резке на машинах;

настил тканей и разметка деталей по шаблонам;

расчет наиболее экономичного раскроя материалов, потребности материалов для обеспечения заданного количества деталей;

контроль качества закрой деталей.

139. Должен знать:

устройство и способы регулирования закройных машин и специальных приспособлений к ним;

ассортимент сырья и его свойства;

способы определения направления волокон в картоне и бумаге, нитей основы в тканях;

марки фибры и заготовок;  
рациональные приемы раскроя;  
технические условия на фибру.

Параграф 3. Закройщик картона, фибры и других материалов, 4-й разряд

140. Характеристика работ:

раскрой всевозможных материалов (картона, бумаги, листов с красочной печатью, ленточных, шелковых и бархатных тканей и их заменителей) на детали для картонажных изделий с точной подгонкой к двум-трем и более заданным деталям коробок, изделий или рисункам на листорезальных, роликозакройных, стопорезальных машинах со специальными аппаратами, бумагорезальных, роликовых, релевочно-резальных машинах;

установка и регулировка чертильных, релевочных аппаратов в соответствии с заданными размерами и в зависимости от плотности материалов;

контрольная сборка из закроенных деталей опытных образцов изделий любой сложности;

изготовление шаблонов для раскроя тканей на детали к изделиям из картона;

подбор материалов по оттенкам цвета и видам изделий;

расчеты наиболее экономичного раскроя деталей, потребности материалов для обеспечения заданного количества деталей;

контроль качества раскроя деталей, изделий и проклейки краев лент.

141. Должен знать:

устройство, принцип действия закройных машин и специальных приспособлений к ним;

технологии закроя и изготовления картонных коробок любой сложности;

ассортимент сырья, шаблонов, конструкцию их;

нормы расхода материалов;

требования, предъявляемые к качеству закроя.

29. Закройщик-резак

Параграф 1. Закройщик-резак, 2-й разряд

142. Характеристика работ:

размотка и раскрой полотна бумаги на определенные детали;

разборка и маркировка деталей, штамповка, счет деталей и раскладка их по пачкам.

143. Должен знать:

устройство электрического ножа; виды деталей;

технические условия на изготавливаемые изделия и дефекты, определяемые по внешнему виду.

### 30. Заправщик рулонов картона и бумаги

Параграф 1. Заправщик рулонов картона и бумаги, 2-й разряд

#### 144. Характеристика работ:

заправка рулонов картона или бумаги на штангу с установкой конуса и зажимной гайки;

закрепление на штанге и установка на заправочные стенды гофрировальной головки и склеивающей машины при помощи подъемного механизма;

при бесштанговой заправке - закрепление рулонов конусами и регулировка их положения;

накат, подвоз рулонов картона или бумаги к месту заправки и их распаковка; чистка заправочных стендов и автопогрузчика;

отвоз или относ обрезков.

#### 145. Должен знать:

устройство и взаимодействие подъемных механизмов заправочных стендов;

правила вождения авто- или электропогрузчиков;

сортность перерабатываемого картона и бумаги;

при бесштанговой заправке - устройство механических конусов, тормозного приспособления;

правила регулирования, передвижения осевого и продольного направления.

При работе с авто- или электропогрузчиком - 3-й разряд.

### 31. Изготовитель форм

Параграф 1. Изготовитель форм, 4-й разряд

#### 146. Характеристика работ:

изготовление узорных и гладких ровнителю и цилиндров под руководством изготовителя более высокой квалификации;

обметка кромок сетки;

сшивка узорных и гладких сеток на ровнители и цилиндры;

починка и сшивка сеток всех номеров с различными швами;

ремонт сеток на столовых и цилиндрических бумагоделательных машинах.

#### 147. Должен знать:

способы сшивки гладких и узорных ровнителю цилиндров и сеток;

номера сеток.

Параграф 2. Изготовитель форм, 5-й разряд

#### 148. Характеристика работ:

изготовление узорных и гладких ровнителю и цилиндров;

пайка сетки, торцов на ровнителях и цилиндрах;

изготовление общих и локальных контрштампов;

разметка сетки под локальный знак;  
нашивки сеток на основы ровнителей и цилиндров;  
определение усадки и вытяжки бумаги.

149. Должен знать:

процесс изготовления ровнителей и цилиндров, контрштампов;  
способы нанесения узора.

Параграф 3. Изготовитель форм, 6-й разряд

150. Характеристика работ:

штамповка сеток с водяными знаками для ровнителей и цилиндров  
круглосеточных машин;

разметка, отжиг сеток перед штамповкой по чертежу готовой бумаги;  
подрезка сеток по узору с учетом длины окружности ровнителя и цилиндра;  
соединение кромок сеток на ровнителях и цилиндрах газопаяным швом;  
подливка контрштампа гартром;  
установка формата отливаемой бумаги на цилиндрах.

151. Должен знать:

процесс изготовления ровнителей и режим отлива специальных бумаг;  
правила разметки и отжига сеток.

152. Требуется среднее специальное образование.

32. Испытатель бумажных мешков

Параграф 1. Испытатель бумажных мешков, 2-й разряд

153. Характеристика работ:

испытание, заполнение цементом, взвешивание, подноска мешков в  
помещение;

относка открытых мешков к станку и закрытых к месту ручного испытания;

подъем испытываемых мешков и разбитых мешков с пересыпкой цемента в  
бункер;

составление таблиц количества ударов, выдерживаемых мешками.

154. Должен знать:

правила испытания мешков;

требования к качеству мешков;

правила составления испытательных таблиц.

33. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства

Параграф 1. Каландровщик целлюлозно-бумажного  
производства, 2-й разряд

155. Характеристика работ:

каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 м/мин.  
под руководством каландровщика более высокой квалификации;  
подноска, относка, установка, съем и отвозка рулонов бумаги;

участие в заправке полотна бумаги;  
наблюдение за работой наката и тормозных приспособлений;  
относка брака.

156. Должен знать:

принцип действия каландра; свойства бумаги;  
систему заправки бумаги и снятие рулонов;  
качество глазирования и недостатки отделки бумаги.

Параграф 2. Каландровщик целлюлозно-бумажного  
производства, 3-й разряд

157. Характеристика работ:

каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 м/мин., а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, натуральной бумажной кальки и мелованной бумаги под руководством каландровщика более высокой квалификации;

каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью до 280 м/мин;

установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;

регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы. Контроль степени глазировки и состояния валов;

намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

158. Должен знать:

устройство каландра;

свойства бумаги; систему заправки полотна бумаги и снятие рулонов;

качество глазировки и недостатки отделки бумаги.

Параграф 3. Каландровщик целлюлозно-бумажного  
производства, 4-й разряд

159. Характеристика работ:

каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 280 до 500 м/мин;

глазирование бумаги, картона и фибры;

установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;

регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;

контроль степени глазировки и состояния валов;

намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

160. Должен знать:

конструкцию каландров;  
свойства бумаги; влияние влажности бумаги и других условий на качество глазировки;  
систему заправки;  
давление, необходимое для каландрирования; недостатки отделки и способы их устранения;  
технические условия на готовую продукцию.

Параграф 4. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства, 5-й разряд

161. Характеристика работ:

каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 500 м/мин., а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, кальки натуральной бумажной и мелованной бумаги;

установка рулона бумаги и заправка полотна между валами;  
регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;  
наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы;  
контроль степени глазировки и состояния валов;  
намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

162. Должен знать:

конструкцию каландров;  
свойства бумаги;  
влияние влажности бумаги и других условий на качество глазировки;  
систему заправки;  
давление, необходимое для каландрирования;  
недостатки отделки и способы их устранения;  
технические условия на готовую продукцию.

34. Картонажник

Параграф 1. Картонажник, 1-й разряд

163. Характеристика работ:

изготовление изделий простой конфигурации из картона, бумаги и других материалов;

сгибание заготовок по шву и линиям сгиба, релевка вручную, вставка вкладышей и перегородок, склейка ящиков из гофрированного картона бумагой;  
наколка листов на иглы по меткам и склейка наколотых листов по ребру для последующей высечки;



подбор листов с напечатанными этикетками по рисункам;  
предупреждение смещений рисунка при наколке и склейке;  
смазывание деталей;  
наклейка этикеток на коробки;  
контроль качества изготавливаемых изделий;  
фальцовка заготовок коробок по разметке;  
относка, укладка заготовок.

164. Должен знать:

назначение деталей и ассортимент потребляемого сырья;  
требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий и деталей;  
размеры заготовок;  
технику выполнения фальцовки;  
требования, предъявляемые к качеству фальцовки.

Параграф 2. Картонажник, 2-й разряд

165. Характеристика работ:

комплексное изготовление коробок, футляров, пеналов и других картонажных изделий массового производства средней сложности с отделкой мелованной бумагой, художественными этикетками с одним или двумя плинтусами или выполнение отдельных операций при изготовлении клеевых коробок и других изделий;

формовка простых деталей на станке;  
контроль качества изготовления картонажных изделий.

166. Должен знать:

назначение деталей; технику выполнения операций;  
ассортимент потребляемых материалов;  
требования, предъявляемые к качеству изготовления картонажных изделий.

Параграф 3. Картонажник, 3-й разряд

167. Характеристика работ:

комплексное изготовление сложных художественных коробок, футляров, пеналов и других изделий из бумаги, картона массового производства с оклейкой мелованной, цветной, бронзированной бумагой и другими материалами, блондой с одним или двумя плинтусами;

выполнение отдельных операций при изготовлении клеевых коробок любой конфигурации, требующих точной подгонки деталей при сборке и оформлении, с подгонкой рисунка;

изготовление коробок на конвейерах;  
контроль качества изготавливаемых изделий.

168. Должен знать:

правила изготовления оформления картонажных изделий;

ассортимент потребляемых материалов;  
требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 4. Картонажник, 4-й разряд

169. Характеристика работ:

комплексное изготовление художественных особо сложных коробок, картона любой конфигурации с отделкой и выклейкой дорогостоящими материалами на конвейере;

изготовление изделий любой конфигурации и сложности по особому заказу, на экспорт и для выставок;

контроль качества изготавливаемых изделий.

170. Должен знать:

ассортимент потребляемых материалов и изделий;  
методы выполнения новых видов изделий по чертежам;  
требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

35. Кислотчик

Параграф 1. Кислотчик, 2-й разряд

171. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления башенной кислоты кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством кислотчика более высокой квалификации;

подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой;  
чистка оборудования и ликвидация закупорок;

наблюдение за количеством и качеством кислоты, поступающей из турм, за работой и состоянием серных, колчеданных печей и аппаратов по выработке растворимого основания, промывалок газа и коммуникаций.

172. Должен знать:

устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха;

схему коммуникаций; технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 2. Кислотчик, 3-й разряд

173. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления башенной кислоты кислотных цехов заводов целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки;

подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой;  
чистка оборудования и ликвидация закупорок;

наблюдение за количеством и качеством кислоты, поступающей из турм, за работой и состоянием серных, колчеданных печей и аппаратов по выработке растворимого основания, промывалок газа и коммуникаций;

приготовление варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью до 250 т в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

наблюдение за количеством и качеством поступающей серы или колчедана и химикатов;

взвешивание среза;

регулирование подачи воздуха, тяги и правильного горения в серной печи или этажах колчеданной печи, работы аппаратов по приготовлению растворимого основания;

сбор селена;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

174. Должен знать:

устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха;

схему коммуникаций;

технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 3. Кислотчик, 4-й разряд

175. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством варщика более высокой квалификации;

наблюдение за количеством и качеством поступающей серы или колчедана и химикатов;

взвешивание среза;

регулирование подачи воздуха, тяги и правильного горения в серной печи или этажах колчеданной печи, работы аппаратов по приготовлению растворимого основания;

сбор селена;

наблюдение за работой промывалок газа, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

приготовление варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки;

регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела: серных и колчеданных печей, эксгаустеров, насосов, поглотительных камер, турм, абсорберов, барботажных колонок, аппаратов для приготовления растворимого основания, оборудования по очистке и охлаждению газов и другие;

контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов, крепости кислоты и основания, давления в газопроводах;

соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии.

176. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры кислотного отдела;

технологический режим приготовления кислоты и основания;

технические условия на сырье, химикаты;

качественные показатели вырабатываемой кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 4. Кислотчик, 5-й разряд

177. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 т в сутки;

регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела: серных и колчеданных печей, эксгаустеров, насосов, поглотительных камер, турм, абсорберов, барботажных колонок, аппаратов для приготовления растворимого основания, оборудования по очистке и охлаждению газов и другие;

контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов и электроэнергии;

соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

178. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим приготовления кислоты и растворов основания;

технические условия на химикаты и удельные нормы расхода химикатов, воды, электроэнергии;

показатели крепости кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 5. Кислотчик, 6-й разряд

179. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки;

регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела и оборудования с пульта управления;

связь со смежными производствами;

ведение процесса регенерации кислоты из сдувочных газов;

контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов, крепости кислоты и основания, давления в газопроводах;

соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры;

руководство кислотчиками низшей квалификации.

180. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим приготовления кислоты и растворов основания;

технические условия на химикаты и удельные нормы расхода химикатов, воды, электроэнергии;

показатели кислоты и основания.

181. Требуется среднее специальное образование.

36. Клеевар

Параграф 1. Клеевар, 2-й разряд

182. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления растворов и варки клея для поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них по установленной рецептуре под руководством клеевара более высокой квалификации;

подача и загрузка химикатов в клееварочную аппаратуру;

определение степени готовности клея;

поддержание необходимой температуры клея для поверхностной проклейки изделий.

183. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;  
свойства химикатов;  
способы приготовления растворов;  
рецептуру клеев и технологию варки;  
основные принципы поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них.

#### Параграф 2. Клеевар, 3-й разряд

##### 184. Характеристика работ:

варка крахмального клея водной и щелочной клейстеризации для поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них;  
приготовление рабочих растворов глинозема, каолиновой суспензии и паст;  
доставка химикатов к мешалкам и растворителям;  
перекачка приготовленных растворов в производство.

##### 185. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;  
способы варки клеев и приготовления растворов глинозема и квасцов;  
рецептуру клеев.

#### Параграф 3. Клеевар, 4-й разряд

##### 186. Характеристика работ:

приготовление растворов меламино-формальдегидной смолы в соляной кислоте и клеев для проклейки картографической, фотоподложки, литографской и других ответственных видов технических бумаг, а также клеевых растворов для баритажа и поверхностной проклейки специальных бумаг;

регулирование режима варки по заданной технологии и рецептуре;  
приготовление канифоли, соды, казеина, парафина, жидкого стекла.

##### 187. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования для варки клея, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;  
схему производства для приготовления клея;  
качественные показателиготавливаемого клея;  
рецептуру разных видов клея и технологию их изготовления для каждого вида изделий.

#### Параграф 4. Клеевар, 5-й разряд

##### 188. Характеристика работ:

ведение процесса варки высокосмоляного клея;  
приготовление парафино-каолиновой и парафино-стеариновой эмульсии, растворов желатина, спецрастворов;  
проведение расчетов по определению концентрации растворов;  
выполнение анализов по определению качества растворов.

189. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему трубопроводов;

процесс проклейки бумаг и технологический режим приготовления проклеивающих и наполняющих растворов стандартной концентрации.

37. Клеильщик

Параграф 1. Клеильщик, 1-й разряд

190. Характеристика работ:

подготовка и склейка отдельных деталей для комплектования изделий;

проглаживание изделий электрическим утюгом, пропитка плавом и раскладка готовой продукции на вешала.

191. Должен знать:

правила склейки деталей и технические условия на изготовление изделия.

При склейке деталей для специальных изделий тарифицируется на 1 разряд выше.

38. Клейщик бумаги, картона и изделий из них

Параграф 1. Клейщик бумаги, картона и изделий из них,

1-й разряд

192. Характеристика работ:

склеивание пакетов, мешков, футляров, конвертов и других изделий массового производства;

ропуск и нанесение клея на детали, изделия из бумаги, картона, фольги и других материалов;

разборка, сортировка расслоя картона по сортам и его склейка;

контроль качества склейки и проклейки изделий.

193. Должен знать:

правила склеивания картона, бумаги, ротоупленки, восковки;

требования, предъявляемые к качеству склейки изделий.

Параграф 2. Клейщик бумаги, картона и изделий из них,

2-й разряд

194. Характеристика работ:

проклейка листовой бумаги, картона, вспомогательных и декоративных материалов на клеильно-мазальной машине и вручную;

наклейка потали на картон;

сушка, протирка и укладка картона в пачки;

наклейка поясков на цилиндр ровничной катушки на опрессовочной машине;

свивка сегментов в манжеты на болванках;

регулирование работы машины и наблюдение за чистотой нанесения клея;

подгонка восковки и ротопленки к подкладке, приутюживание расплавленным парафином, а ротопленки – клеем;

предварительная отсортировка непригодных по техническим условиям листов;

счет листов и укладка их в коробки.

195. Должен знать:

устройство и правила обслуживания клеильно-мазальной машины;

технологический режим проклейки и склейки;

рецептуру, виды и назначение клеев.

39. Клейщик фибры и литых бумажных изделий

Параграф 1. Клейщик фибры и литых бумажных изделий, 3-й разряд

196. Характеристика работ:

ведение процесса склейки листов фибры под руководством клейщика более высокой квалификации;

склейка литых бумажных изделий в прессах;

отвозка склеенной фибры на обрезку и очищенных бумажных изделий на выдержку;

комплектование фибры в пакеты;

подкатка литых бумажных изделий после сушки, намазка клеем;

ремонт деталей.

197. Должен знать:

конструкцию прессов, правила управления ими и регулирование процесса склейки;

клеевые вещества;

сроки выдержки бумажных деталей после склейки.

Параграф 2. Клейщик фибры и литых бумажных изделий, 4-й разряд

198. Характеристика работ:

ведение процесса сушки и склеивания фибры в прессах;

определение пригодности фибры для склейки, подбор фибры по толщине, качеству, поверхности и свойствам;

приготовление бакелитовой и других смол для склеивания;

подбор режима склеивания в зависимости от свойств фибры, толщины и качественных показателей клеев.

199. Должен знать:

устройство обогреваемых прессов;

технологический процесс склейки;

свойства фибры и клеевых смол;

режим склеивания в зависимости от марки, толщины и качественных показателей фибры.



#### 40. Колорист

Параграф 1. Колорист, 3-й разряд

##### 200. Характеристика работ:

приготовление растворов из размешанных в определенной дозировке красок для придания бумажной массе окраски по заданным образцам;

подбор красителей и загрузка их в краскосмесители;

контроль окрашенной массы;

выполнение анализов по определению концентрации красителей.

##### 201. Должен знать:

свойства красителей и способы приготовления красящих растворов, обеспечивающих равномерную окраску массы, и факторы, влияющие на однородность окраски.

#### 41. Комплектовщик деталей и изделий из бумаги

Параграф 1. Комплектовщик деталей и изделий из бумаги,

2-й разряд

##### 202. Характеристика работ:

комплектование (отбор) партии обоев по заданному ассортименту, образцам артикулов, расцветкам и сортам и литых бумажных изделий по видам;

количественная приемка изделий;

подбор к обоям бордюров, фризов по существующему ассортименту обоев;

хранение комплектов деталей в промежуточном складе и выдача их на рабочие места.

##### 203. Должен знать:

правила комплектования и хранения деталей;

технические условия на обработку;

наименование и назначение деталей;

артикулы и сорта обоев;

расчет и соотношение бордюров и фризов к обоям;

расчет количества и площади склейки.

#### 42. Контролер целлюлозно-бумажного производства

Параграф 1. Контролер целлюлозно-бумажного

производства, 2-й разряд

##### 204. Характеристика работ:

контроль, прием сортированного тряпья и макулатуры;

отбор на испытание специальных бумаг и определение группы впитываемости по привесу воды;

пооперационный контроль качества продукции.

##### 205. Должен знать:

порядок расчета привеса воды;

условия обозначения групп впитываемости;

действующие государственные стандарты и технические условия на контролируемое сырье;

правила хранения сырья.

Параграф 2. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 3-й разряд

206. Характеристика работ:

контроль, прием и учет количества и качества сырья, химикатов и готовой продукции (древесины, бумаги, картона, фибры, картонажных и других изделий из бумаги, картона, фибры, литых бумажных изделий, бумажной пряжи и другие );

установление сортности продукции;

определение физико-механических показателей промышленных бумаг;

составление сведений по качеству изготавливаемой бумаги;

сигнализация о случаях несоответствия бумаги государственному стандарту по физико-механическим показателям;

отбраковка дефектного сырья, деталей и готовой продукции;

оформление приемо-сдаточной документации;

прием и оформление калек от заказчика, проверка качества и состояния их;

разборка калек по тиражу, видам и сортам с подборкой их для пропуска на аппаратах;

обмер калек по специальной обмерочной таблице.

207. Должен знать:

действующие государственные стандарты и технические условия на готовую продукцию;

методы испытания бумаги;

правила обмера и качественные показатели калек;

порядок оформления документации;

правила хранения готовой продукции на складах.

Параграф 3. Контролер целлюлозно-бумажного производства, 4-й разряд

208. Характеристика работ:

контроль качества ролевых бумаг по внешнему виду при наматывании на катушки, качества склеек и формата катушек при перемотке бумаги;

прием и контроль ответственных сортов бумаги и художественной картонажной продукции;

весовой учет срезанной и отлитой бумаги;

отбор образцов для испытаний;

учет образцов бумаги строгого учета;

контроль качества специальных и денежных бумаг по физико-механическим свойствам;

полистный счет отсортированных листовых бумаг строгого учета вручную и на листосчетных машинах;

проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля;

проверка правильности отнесения бумаги к соответствующему сорту и в брак

;

проверка направления отлива и читаемости водяного знака по специальным гознаковским бумагам;

разбор листового брака денежных и специальных бумаг по видам дефектов.

209. Должен знать:

устройство и принцип работы аппаратуры и листосчетной машины;

дефекты и причины возникновения их;

допуски и сортность бумаги; методы сортировки бумаги;

действующие государственные стандарты и технические условия на готовую продукцию.

Параграф 4. Контролер целлюлозно-бумажного

производства, 5-й разряд

210. Характеристика работ:

контроль технологического процесса изготовления бумаги по операциям;

комплектовка и оформление специальных гознаковских бумаг в партии и количественный учет партий;

полистный счет отсортированных листовых бумаг с локальными и общими водяными знаками вручную и на листосчетных машинах;

проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля;

оформление сопроводительных документов.

211. Должен знать:

технологический процесс изготовления бумаги;

государственные стандарты и технические условия на бумагу.

43. Краскосоставитель

Параграф 1. Краскосоставитель, 2-й разряд

212. Характеристика работ:

приготовление цветных суспензий;

отпуск красок на машины с дозировкой плотности;

пропуск красок через вибросито;

спуск приготовленных растворов в производство, размешивание и фильтрация растворов и цветных суспензий;

чистка и мытье краскомешалок и другого оборудования;

транспортировка суспензий и клеевых растворов к красильным машинам.

213. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;  
технологический режим приготовления цветных суспензий;  
качественные показатели материалов, готовых суспензий.

Параграф 2. Краскосоставитель, 3-й разряд

214. Характеристика работ:

составление красок для печати обоев до восьми красочных рисунков согласно заданному технологическому режиму с использованием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

приготовление растворов по заданному оригиналу окраски бумаги, суспензий и клеевых растворов для мелования, казеинового клея, растворов для изготовления специальных технических бумаг (гидрофильной, малорельефной, скоростемерной и другие);

разведение растворов после созревания;

наблюдение за исправным состоянием оборудования;

учет расхода материалов, количества клея, растворов;

транспортировка суспензии к красильным машинам;

промывка вибросит, трубопроводов и всех емкостей.

215. Должен знать:

устройство оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим приготовления мелованной суспензии и клеевых растворов;

систему механической перекачки растворов к красильным машинам разного типа.

Параграф 3. Краскосоставитель, 4-й разряд

216. Характеристика работ:

приготовление растворов по заданному оригиналу окраски бумаги или расцветок обоев свыше восьми красочных рисунков;

изготовление красок для угольных лент специальной пятицветной копировальной бумаги для множительных аппаратов;

контроль концентрации качества красок;

приготовление из размешанных красок растворов нужной консистенции с применением токсичных веществ, кислот и щелочей;

смешивание на автоматической аппаратуре казеинового клея с латексом при приготовлении суспензии для мелования;

расчет дозировки, приготовление отдельных компонентов в аппаратах и составление эмульсий термореактивного и защитного слоев;

регулирование процесса смешения красок, эмульсий.

217. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
схему трубопроводов;  
работу регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;  
технологический режим приготовления проклеивающих и других растворов различных концентраций;  
химические свойства всех компонентов и дозировку их.

#### Параграф 4. Краскосоставитель, 5-й разряд

##### 218. Характеристика работ:

приготовление красок для печати обоев бумажных и на основе с поливинилхлоридным покрытием;

приготовление защитного и перламутрового лака на высокоскоростных диссольверах и мешалках;

расчет количества добавок при составлении сложных колеров при большом ассортименте продукции;

приготовление из размешанных красок растворов нужной консистенции с применением токсичных веществ и растворителей;

подбор колористики печатных красок в соответствии с эталоном в процессе работы на высокоскоростной обойно-печатной машине;

подбор новых колористик существующих рисунков, дизайн новых рисунков и колористические решения к ним;

восстановление рецептур красок по оттискам перед пуском тиражей.

##### 219. Должен знать:

основы технологии глубокой печати и дизайн;

рецептуры основных красок, лаков;

характеристики используемых растворителей, красок, основы лака и различных добавок, улучшающих качество печати по бумаге и поливинилхлоридному слою;

химические свойства всех компонентов и их дозировку;

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

#### 44. Лакировщик фибровых изделий

#### Параграф 1. Лакировщик фибровых изделий, 2-й разряд

##### 220. Характеристика работ:

покрытие лаком фибровых изделий вручную и на станке;

приготовление лаков и подготовка фибровых изделий для лакировки;

сушка изделий.

##### 221. Должен знать:

состав и методы приготовления лаков;

технологии лакирования;

свойства и марки фибровых изделий.

45. Машинист агрегата искусственного бархата

Параграф 1. Машинист агрегата искусственного бархата,

2-й разряд

222. Характеристика работ:

ведение технологического процесса обработки ворса в соответствии с рабочей инструкцией под руководством машиниста более высокой квалификации;

приготовление растворов красок, окрашивание в установленный цвет, отжим, сушка и просеивание ворса;

приготовление поливинилового клея, подогрев его до необходимой температуры и консистенции;

гуммирование листов картона или бумаги на станке.

223. Должен знать:

устройство, способы регулирования оборудования для приготовления окраски и сушки ворса (центрифуги, гуммировальной машины и сушильных камер);

цвет окраски; размеры листов картона и бумаги для всех видов изделий и рецептуру красителей.

Параграф 2. Машинист агрегата искусственного бархата,

4-й разряд

224. Характеристика работ:

изготовление искусственного бархата и велюра на агрегате путем покрытия бумажного полотна слоем ворса в электростатическом поле;

гуммирование бумажного полотна;

проверка качества цвета и ворса;

регулирование направления электростатического поля;

наблюдение за процессом равномерного покрытия бумажного полотна слоем ворса, сушкой, чисткой бумаги;

определение степени готовности высушенного полотна;

наблюдение за качеством намотки искусственного бархата, велюра в рулоны;

регулирование скорости агрегата, температуры воздуха в сушильном шкафу, пылеуловителей и наладка агрегата.

225. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии изготовления искусственного бархата, велюра;

правила намотки их в рулоны;

цвета окрашивания для каждого вида изделий;

требования, предъявляемые к качеству изготовления искусственного бархата, велюра.

#### 46. Машинист битумировочной машины

Параграф 1. Машинист битумировочной машины, 2-й разряд

##### 226. Характеристика работ:

ведение технологического процесса битумирования бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

подкатка рулонов бумаги и установка их на машину на один или два раската;

заправка нового слоя бумаги и заливка битума в ванны;

съем рулонов битумированной бумаги и отвозка их к трубочным машинам.

##### 227. Должен знать:

технологический процесс битумирования бумаги;

правила установки и съема рулонов бумаги-основы и битумированной бумаги

Параграф 2. Машинист битумировочной машины, 4-й разряд

##### 228. Характеристика работ:

ведение процесса покрытия расплавленным битумом бумаги для изготовления бумажной тары;

заправка рулонов бумаги-основы в машину;

пропуск бумаги через валы с битумом для пропитки;

регулирование заливки в ванны и температуры расплавленного битума;

пропуск полотна битумированной бумаги через пресс, сушильный цилиндр, холодильник и накат;

наблюдение за качеством битумирования, температурным режимом сушки и накатом, состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

наладка машины.

##### 229. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс битумирования;

качественные показатели битумированной бумаги.

#### 47. Машинист блондочной машины

Параграф 1. Машинист блондочной машины, 2-й разряд

##### 230. Характеристика работ:

изготовление бумажных кружев (блонды) на блондочной машине путем тиснения бумажной ленты;

установка катушек и заправка бумажной ленты в машину;

наблюдение за состоянием гравировочного и матричного валов, за качеством тиснения, вырубки, намотки и разрезки кружев по форматам;

удаление отходов.

231. Должен знать:

устройство и способы регулирования блондочной машины;  
ассортимент бумажных кружев для коробок различной конфигурации;  
требования к качеству тиснения и вырубки.

48. Машинист бумагоделательной (картоноделательной)  
машины (сеточник)

Параграф 1. Машинист бумагоделательной (картоноделательной)  
машины (сеточник), 4-й разряд

232. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки до 2,5 м и установкой для мелования на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 3 м и отлива картона на картоноделательной машине с шириной сетки до 3 м и при обслуживании верхней сетки комбинированной картоноделательной машины;

наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за отжимом полотна на прессах, за температурой в сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата;

ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины;

наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции;

контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на сетку;

регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

контроль за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции.

233. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций;  
принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила включения и выключения ее с пульта управления;



качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;  
влияние отдельных факторов на технологию производства;  
удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и одежды машин;  
технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 2. Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник), 5-й разряд

234. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 2,5 м до 4,5 м и рабочей скоростью свыше 150 м/мин., на машине с дополнительным наливным устройством, а также на машине, вырабатывающей бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чанную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую N 1, 2, и 3, мешочную, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов на автоматах и другие ответственные виды технических бумаг и отлива картона на картоноделательной многоцилиндровой круглосеточной машине с шириной сетки свыше 3 м и на машинах, имеющих семь и более цилиндров независимо от ширины полотна, а также при выработке электроизоляционного, матричного, прокладочного, кровельного и стелечного картона;

наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции;

регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале;

наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за отжимом полотна на прессах, за температурой в сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата;

контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на сетку;

наблюдение за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции;

ликвидация обрывов полотна;

руководство работой и участие в смене и ремонте одежды машины;

пуск и останов отдельных узлов машины;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

235. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций;

принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила включения и выключения ее с пульта управления;

качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

влияние отдельных факторов на технологию производства;

удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и одежды машин;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 3. Машинист бумагоделательной (картоноделательной)

машины (сеточник), 6-й разряд

236. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 4,5 м независимо от скорости, машине с сеткой шириной свыше 3,5 м и с рабочей скоростью свыше 300 м/мин., двух- и четырехсеточной столовой машине и при выработке денежной, узорной, документной и хлопкосодержащей бумаги высшего сорта и отлива картонного полотна на картоноделательной многоцилиндровой машине с шириной сетки свыше 6 м и для производства двухслойного и более слоев картона, многоцилиндровой машине с шириной сетки свыше 4,5 м и с рабочей скоростью свыше 90 м/мин., столовой машине с рабочей скоростью свыше 200 м/мин;

наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции;

контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на сетку;

регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале;

наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за образованием водяного знака, за отжимом полотна на прессах, за температурой в кривой сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата;

ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины;

ликвидация обрывов полотна бумаги;

пуск и останов отдельных узлов машины;

наблюдение за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции;

руководство работой и участие в смене и ремонте одежды машины;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

237. Должен знать:

устройство и режим работы обслуживаемого оборудования, схему коммуникаций;

принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

правила включения и выключения ее с пульта управления;

качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

влияние отдельных факторов на технологию производства;

удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и одежды машины;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

238. Требуется среднее специальное образование.

49. Машинист бумагокрасильной машины (красильщик)

Параграф 1. Машинист бумагокрасильной машины

(красильщик), 2-й разряд

239. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна в машину одностороннего покрытия и в климатический канал машины двухстороннего покрытия;

ведение процесса увлажнения полотна бумаги;

установка щеток и сукон;

регулирование натяжения полотна бумаги в сушильной камере, на накате и скорости процесса намотки;

съем готовой продукции;

участие в ликвидации обрывов.

240. Должен знать:

устройство красильных машин;

свойства бумаги-основы; устройство наката;

правила намотки;

сорта красок.

Параграф 2. Машинист бумагокрасильной машины  
(красильщик), 3-й разряд

241. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна в сушильную часть машины двухстороннего покрытия, работающей со скоростью свыше 100 м/мин. и одностороннего пяти-шестислойного покрытия термореактивной и защитной эмульсиями под руководством машиниста более высокой квалификации;

регулирование подачи воздуха дросселирующими механизмами между верхними и нижними воздушными каналами, вакуума, работы присосного стола, движения роликовых цепей, поворотных валов, вентиляторов предварительной и окончательной сушильной части;

контроль влажности бумажного полотна;

крашение бумаги на бумагокрасильных машинах под печать художественной продукции;

регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;

равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

регулирование температуры;

соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;

контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

242. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для крашения бумаги, свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;

качественные показатели на готовую продукцию.

Параграф 3. Машинист бумагокрасильной машины  
(красильщик), 4-й разряд

243. Характеристика работ:

ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью до 100 м в мин. и машин, вырабатывающих мелованную бумагу одностороннего покрытия, термореактивную и другие виды технических бумаг;

регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;

равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

регулирование температуры;

соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;

контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

244. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги;

свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;

качественные показатели на готовую продукцию.

Параграф 4. Машинист бумагокрасильной машины (красильщик), 5-й разряд

245. Характеристика работ:

ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью свыше 100 м/мин. до 500 м/мин. и одностороннего пяти-шестислойного покрытия терморезактивной и защитной эмульсиями;

регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;

равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

регулирование температуры;

соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;

контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

246. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги;

свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;

качественные показатели на готовую продукцию.

Параграф 5. Машинист бумагокрасильной машины

(красильщик), 6-й разряд

247. Характеристика работ:

ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью свыше 500 м/мин;

регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава;

равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна;

регулирование температуры;

соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы;

склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна;

контроль качества готовой продукции, состояние оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

248. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры;

способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги;

свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их;

качественные показатели на готовую продукцию.

50. Машинист вакуум-формующей машины

Параграф 1. Машинист вакуум-формующей машины, 4-й разряд

249. Характеристика работ:

ведение процесса отлива прокладок для яиц на вакуум-формующей машине под руководством машиниста более высокой квалификации;

наблюдение за работой всех узлов машины, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой;

контроль за качеством и количеством вырабатываемой продукции;

пуск и останов отдельных узлов машины;

контроль за весом прокладок после формовки.

250. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;  
принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;  
правила включения и выключения ее с пульта управления;  
технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 2. Машинист вакуум-формующей машины, 5-й разряд

251. Характеристика работ:

ведение процесса отлива прокладок для упаковки яиц на вакуум-формующей машине;

контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей в ванну машины;

регулирование степени вакуума и воздуха в зависимости от качественных показателей прокладок;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции.

252. Должен знать:

конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования, схему коммуникаций;

технологический процесс изготовления прокладок для яиц;

качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов;

влияние отдельных факторов на технологию производства;

удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов.

51. Машинист высекально-штамповочной машины

Параграф 1. Машинист высекально-штамповочной

машины, 1-й разряд

253. Характеристика работ:

высечка прессом углов на картоне и бумаге и форм на отпечатанной (бумажной) заготовке с последующей биговкой;

вырубка углов тетрадей, блокнотов, полей, карт, чертежей и других изделий на станках;

штамповка рисунка на головке с последующей биговкой;

пробивка (сверление) отверстий, нарезка бумажной бахромы, картонных полос;

закладка картонных заготовок в матрицы штамповочного станка;

регулирование работы станка;

контроль качества изготавливаемых изделий.

254. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
ассортимент заготовок и изделий.

Параграф 2. Машинист высекально-штамповочной  
машины, 2-й разряд

255. Характеристика работ:

высечка этикеток, ярлыков, картонажных деталей различной конфигурации из бумаги, картона и других материалов для изготовления художественных коробок, футляров, конвертов, папок и других изделий на высекальных и высекально-бомбирочных прессах при помощи штампов с одновременной бомбирочкой и без их бомбирочки;

штамповка-вырубка изделий из картона, бумаги и фибры на механических вырубных прессах;

просекание прорезей, шлицев в крае коробок, ящиков, пачек на универсально-просекальных станках;

обрезка картона и разрезка листов картона по форматам;

запрессовка шва металлического кольца таза и штамповка металлических пластин для горловины таза;

пробивка отверстий в фибровых заготовках;

сгибание фибровых заготовок для чемоданов;

регулирование температуры нагрева пуансона, глубины бомбирочки и шага высечки;

снятие на детали фаски на фрезерном станке и зенковка отверстий на сверлильном станке;

перестановка упоров, смена, наладка пуансонов и матриц;

зачистка деталей;

установка ножей, штампов и их регулирование;

контроль качества высечки изделий;

выполнение работ по высечке края складных коробок на высекальном автомате под руководством машиниста более высокой квалификации;

подготовка картона и зарядка самонаклада;

участие в установке и регулировании штанцевального штампа;

прием края коробок с проверкой качества;

наблюдение за исправным состоянием механизма;

чистка и смазка автомата.

256. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способы регулирования процесса прессовки;

температуру нагрева пуансона;

свойства материалов и заготовок для различных деталей и их назначение;



требования, предъявляемые к качеству высеченных деталей и применяемых материалов;

правила чистки и смазки автомата;

виды брака и меры по его предупреждению.

Параграф 3. Машинист высекально-штамповочной машины, 3-й разряд

257. Характеристика работ:

высечка сегментов, донышек и других деталей сложных форм из бумаги, картона, шелковых и бархатных тканей и их заменителей на высекальных таллерных (конвертных) прессах и эксцентриковых прессах с механической подачей при помощи ножевых форм (высечек) или штампов;

высечка художественных этикеток точно по контурам рисунка без допусков;

установка торцевой доски на таллерную плиту пресса;

регулирование прижимной части пресса;

контроль качества, чистоты и глубины высечки;

высечка края складных коробок на высекальном автомате;

установка, регулирование штанцевального штампа, самонаклада и листопроводящей системы;

устранение неполадок в работе оборудования.

258. Должен знать:

устройство, способы регулирования пресса;

свойства материалов и правила обращения с ними при высечке;

ассортимент сырья и ножевых форм, применяемых для различных деталей;

требования, предъявляемые к качеству высеченных изделий;

причины брака и меры его предупреждения;

технические требования, предъявляемые к качеству штампов;

приемы регулирования автомата.

Параграф 4. Машинист высекально-штамповочной машины, 4-й разряд

259. Характеристика работ:

высечка заготовок конвертов в соответствии с государственным стандартом на высекальном прессе с программным управлением;

установка и регулировка узлов пресса по высоте подъема высекального штампа, выталкивателя заготовок, выравнивающего механизма, штампующей поверхности;

переналадка пресса на новый вид конвертов;

выбор программной карты и закладка ее в программатор;

сталкивание чистых листов бумаги, укладка их в раму автоматического роликового стола, вырубка и комплектовка в пачки заготовок конвертов;

регулирование давления в гидравлической системе, устранение неисправностей в работе пресса.

260. Должен знать:

систему управления;

схему автоматической смазки пресса;

принцип работы гидравлических и аккумулялирующих систем;

правила переналадки пресса на высеку заготовок разных форматов, причины неисправности работы узлов машины и способы их устранения;

технические условия на полуфабрикат (отпечатанные листы бумаги, заготовки конвертов) с учетом последующей их обработки;

действующие государственные стандарты на конверты.

52. Машинист гофрировального агрегата

Параграф 1. Машинист гофрировального агрегата, 2-й разряд

261. Характеристика работ:

гофрирование на гофрировальном станке сухими рельефными валами, сфальцованными в гармошку, и несфальцованных бумажных заготовок декоративных изделий, установка валов и заправка станка;

контроль качества гофрирования;

устранение неполадок в процессе работы.

262. Должен знать:

устройство и принцип работы станка;

виды и назначение обрабатываемых заготовок;

свойства бумаги;

виды брака при гофрировании и меры его предупреждения.

Параграф 2. Машинист гофрировального агрегата, 3-й разряд

263. Характеристика работ:

изготовление многослойного гофрированного картона и гофры из бумаги оберточных сортов;

подвозка рулонов бумаги к машине;

заправка бумажного полотна в направляющие клеящих аппаратов и рифленых валов, картона и бумажного полотна в склеивающую машину;

наполнение силикатным клеем ванны;

регулирование клеящих аппаратов, рифленых валов;

установка и наладка продольно-резальных ножей и релевки по ширине заготовок и поперечно-резальных ножей по заданным размерам;

наблюдение за работой склеивающей машины, ножей, транспортирующих валов, качеством склейки и изготовления картона, гофры, резки заготовок,

обрезки кромки, равномерностью поступления силикатного клея, температурой плит и сушильной ленты;

своевременный отбор кромки;

регулирование скорости поперечно-резальных ножей, натяжения картона и бумаги;

участие в ремонте;

уход за оборудованием.

264. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

кинематическую схему машины;

порядок заправки картона и бумаги в машину; основные свойств бумаги и материалов для изготовления гофрированного картона;

раскрой готового картона;

требования, предъявляемые к качеству картона;

правила переналадки машины агрегата для выработки различных видов гофрированного картона.

Параграф 3. Машинист гофрировального агрегата, 4-й разряд

265. Характеристика работ:

изготовление многослойного гофрированного картона на гофрировальном агрегате с рабочей скоростью до 100 м/мин;

осмотр и проверка исправности всех узлов агрегата: заправочных станков, гофрировальной головки, склеивающей машины и продольно-поперечно-резальных ножей;

регулирование скорости работы агрегата, давления пара и подачи силикатного клея, натяжения полотна картона и бумаги;

заправка полотна бумаги и картона в гофрировальную головку;

наполнение ванн силикатным клеем;

наблюдение за температурой плит и сушильной ленты, правильностью нанесения клея на полотно картона и качеством склеивания слоев, за работой сушильных транспортеров, показаниями контрольно-измерительных приборов и их исправностью;

переналадка агрегата для выработки гофрировального картона с различным количеством слоев;

очистка агрегата от скопления клея и пыли;

участие в ремонте агрегата и наладка его.

266. Должен знать:

кинематическую схему всего гофрировального агрегата;

взаимодействие всех узлов и механизмов, их назначение и правила регулирования;

сортность картона и бумаги, их качество и влажность;

правила заправки картона и бумаги в агрегат, нанесения клея на гофру, эксплуатации и наладки агрегата для выработки различных видов гофрированного картона;

технические условия на гофрированный картон.

При обслуживании гофрировального агрегата с рабочей скоростью свыше 100 м/мин. - 5-й разряд.

53. Машинист гуммировального агрегата

Параграф 1. Машинист гуммировального агрегата, 2-й разряд

267. Характеристика работ:

гуммирование бумажных и этикетных листов, полос и фольги под руководством машиниста более высокой квалификации;

нанесение клея на бумагу или бумажное полотно на гуммировальном агрегате;

склеивание вкладышей гуммированной лентой на полуавтомате и сборка их в комплект;

регулирование температуры нагрева сушильных камер, котлов, подающего устройства, консистенции клея, скорости подачи его и натяжения бумажного полотна;

наблюдение за равномерностью нанесения клеевой пленки и качеством склейки, сборки изотермических ящиков из гофрированного картона;

варка клея.

268. Должен знать:

устройство всех узлов обслуживаемого оборудования;

правила склеивания изотермических ящиков, приготовления клея, использования подъемных механизмов при заправке и снятии рулонов бумаги; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

Параграф 2. Машинист гуммировального агрегата, 4-й разряд

269. Характеристика работ:

ведение процесса гуммирования бумаги, бумажных листов, полос и фольги; заправка рулонов бумаги на стенд агрегата;

установка клише в зависимости от размеров печати;

нанесение печати и клея на рулоны бумаги на гуммировальном агрегате;

регулирование скорости подачи клея, краски и натяжения бумажного полотна

;

контроль за работой нагревательно-сушильной камеры, подачей в нее горячего воздуха и его смешиванием, за приборами автоматического регулирования теплового режима, намоткой гуммированной бумаги на валы, за качеством печати и нанесением клея на бумажное полотно;

наладка агрегата.

270. Должен знать:

кинематическую схему гуммировального агрегата;  
взаимодействие всех узлов и деталей агрегата, их назначение и способы регулирования;

правила пользования тепловой арматурой;

способы определения вязкости клея и прочности его на скалывание;

способы заправки бумаги в агрегат и регулирования тормозных приспособлений, приладки и установки клише;

требования, предъявляемые к качеству печати и гуммирования бумажного полотна.

54. Машинист дноклеильной машины

Параграф 1. Машинист дноклеильной машины, 2-й разряд

271. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления днищ на автоматизированной дноклеильной машине под руководством машиниста более высокой квалификации;

подача трубок на транспортеры;

наблюдение за правильным ходом их;

участие в смене формата и наладка машины.

272. Должен знать:

принцип действия машины;

требования, предъявляемые к закрытым мешкам.

Параграф 2. Машинист дноклеильной машины, 3-й разряд

273. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления днищ;

регулирование процесса формования днищ, намазка клея и образование готового днища мешка;

заправка трубок в машину;

наблюдение за нормальной работой машины;

смазывание частей машины;

руководство и участие в смене формата;

установка ножей и наладка машины.

274. Должен знать:

конструкцию и принцип работы машины;

технологический процесс производства закрытых мешков;

технические условия на мешки.

При изготовлении днищ на автоматической линии - 4-й разряд.

55. Машинист катальной машины

Параграф 1. Машинист катальной машины, 3-й разряд

275. Характеристика работ:

скатка обоев на куски установленной длины;

заправка бумажного полотна в катальную машину;

заправка веретена, намотка куска обоев, съём с веретена, обандероливание и укладка на тележку;

контроль за качеством обоев во время прохождения полотна обоев через раскатную горку машины и рассортировка обоев по сортам;

установка и заправка на машину бобин отпечатанных обоев.

276. Должен знать:

устройство и принцип работы машины;

приемы скатки кусков различной длины;

артикулы обоев и установленные на них технические условия сортности;

правильность маркировки обоев.

56. Машинист клеильно-загибочной машины

Параграф 1. Машинист клеильно-загибочной машины, 3-й разряд

277. Характеристика работ:

загиб и склейка кромок ленты и промасливание ее на машине;

заправка машины бумажными бобинами;

наблюдение за работой машины и качеством промасливания и загиба ленты;

устранение неисправностей машины и ее смазка.

278. Должен знать:

технологическую схему склейки, промасливания и загиба ленты;

конструкцию машины и принцип ее работы.

57. Машинист клеильно-сушильной машины (клейщик)

Параграф 1. Машинист клеильно-сушильной машины

(клейщик), 5-й разряд

279. Характеристика работ:

ведение процесса баритажа, гуммирования, поверхностной проклейки бумаг;

контроль за соблюдением технологических режимов, качеством обрабатываемой бумаги, расходом клея, краски, электроэнергии и пара;

наблюдение за равномерностью сушки бумаги, натяжением полотна и исправным состоянием оборудования;

регулирование процесса сушки бумаги;

смена одежды машины;

промывка машины;

учет выработки.

280. Должен знать:

устройство машины;

технические условия, предъявляемые к покрываемым и готовым бумагам, клею и краске;

режим проклейки бумаги;  
дефекты и способы их устранения.

58. Машинист креповой машины

Параграф 1. Машинист креповой машины, 2-й разряд

281. Характеристика работ:

ведение процесса крепирования бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

заправка полотна бумаги при пуске машины, при смене рулонов и обрывах;  
съем рулонов бумаги с наката и правка сукон;  
наблюдение за давлением пара в цилиндрах.

282. Должен знать:

устройство креповой машины;  
процесс сушки бумаги;  
требования, предъявляемые к крепированной бумаге.

Параграф 2. Машинист креповой машины, 3-й разряд

283. Характеристика работ:

ведение процесса крепирования бумаги, окраски и сушки;  
подвозка и установка рулонов бумаги и фольги;  
заправка полотна бумаги и фольги через ведущие валики и ванну на крепящий цилиндр;

наблюдение за намоткой бумаги на накат и за давлением в цилиндрах.

284. Должен знать:

устройство и принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры;

температурный режим сушки;  
состав раствора;  
технологию крепирования бумаги.

59. Машинист машины длинноволокнистых бумаг

Параграф 1. Машинист машины длинноволокнистых бумаг, 3-й разряд

285. Характеристика работ:

ведение процесса прочеса волокна на кардочесальной части машины по производству длинноволокнистых бумаг;

установка и разравнивание холста для обеспечения прочеса одинаковой плотности по всей ширине полотна;

наблюдение за прочесом волокна;  
приготовление канатиков для точки кардоленты и пропыловки машины;

точка и пропыловка ее;  
перевод хлопкового прочеса ленты с кардочесальных машин на мокрую часть машины;

участие в промывке и смене одежды машин.

286. Должен знать:

конструкцию и принцип работы кардочесальной части машины;

техническую характеристику хлопка;

качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

Параграф 2. Машинист машины длинноволокнистых бумаг, 4-й разряд

287. Характеристика работ:

ведение процесса производства продольно-прочных длинноволокнистых бумаг;

подливка клеевого состава в ванну машины, пропитка клеевым составом длинноволокнистых бумаг;

контроль степени проклейки, процесса прессования и состояния одежды машин;

руководство работой машинистов более низкой квалификации;

участие в промывке и смене одежды машин.

288. Должен знать:

конструкцию и принцип работы машин; техническую характеристику хлопка; свойства клеевого состава для пропитки;

качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

При выработке равнопрочных длинноволокнистых бумаг тарифицируется на 1 разряд выше.

60. Машинист машины для покрытия бумаги

полиэтиленовой пленкой

Параграф 1. Машинист машины для покрытия бумаги

полиэтиленовой пленкой, 3-й разряд

289. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна для нанесения на него полиэтиленовой пленки и других покровных материалов;

загрузка экструдера полиэтиленом и другим покровным материалом;

установка рулонов бумаги и обоев на стенды машины;

наблюдение за качеством намотки бумажного и обойного полотна, работой насосов, подающих воду для охлаждения валов.

290. Должен знать:

устройство подъемных механизмов, заправочных станков и насосов, подающих воду;



свойства бумаги-основы и обоев, полиэтилена и других покровных материалов;

технологический процесс нанесения полиэтиленовой и другой пленки.

Параграф 2. Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой, 5-й разряд

291. Характеристика работ:

покрытие бумаги полиэтиленовой пленкой;

ведение технологического процесса плавления полиэтилена в экструдере;

регулирование расхода полиэтилена, пара, воды, а также температуры плавления полиэтилена в разных зонах в соответствии с установленным температурным режимом и технологическим процессом по показаниям приборов ;

получение пленки и нанесение ее на бумажное и обойное полотно;

проведение контрольных анализов;

выявление неисправностей в работе машины и их устранение;

руководство и участие в замене съемных валов машины.

292. Должен знать:

устройство, принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологии плавления полиэтилена, получения пленки и нанесения ее на бумажное и обойное полотно;

режимы работы обслуживаемой машины;

физико-химические свойства полиэтилена и других покровных материалов, бумаги-основы и обоев.

61. Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров

Параграф 1. Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров, 4-й разряд

293. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка рулонов бумаги на стенды и заправка ее в машину;

рилевание бумаги-основы;

намотка и снятие бобин.

294. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

свойства бумаги;

режим пропитки и сушки бумаги, параметры качества готовой продукции.

Параграф 2. Машинист машины по изготовлению бумаги

для табачных фильтров, 5-й разряд

295. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров;

установка риле-аппаратов на нужную глубину;

наблюдение за пропуском бумаги через риле-аппарат в сушильные камеры;

контроль за соблюдением технологического режима пропитки бумаги и качеством готовой продукции;

соблюдение удельных норм расхода бумаги-основы;

наладка обслуживаемого оборудования.

296. Должен знать:

конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования;

свойства бумаги-основы и бумаги в рилеванном виде;

режим пропитки, рилевания и сушки бумаги;

принцип действия контрольно-измерительных приборов;

требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

62. Машинист машины по изготовлению гильз

Параграф 1. Машинист машины по изготовлению гильз, 2-й разряд

297. Характеристика работ:

участие в процессе изготовления гильз из битумированной, патронной бумаги и ролевого картона;

установка, заправка бобин в автомат, регулирование пилы, обрезка изделий, съем продукции;

прием и отбраковка готовых изделий;

относка бракованных гильз;

участие в наладке автомата;

намотка и клейка гильз;

подноска клея и относка гильз для сушки;

разрезка на станке или дисковой пиле гильз на кольца по формату бобин или рулонов.

298. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

качество полуфабрикатов и требования, предъявляемые к качеству продукции по государственному стандарту и техническим условиям.

Параграф 2. Машинист машины по изготовлению гильз, 3-й разряд

299. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления из битумированной, патронной бумаги и ролевого картона гильз для футляров точно установленных диаметров;

подготовка по техническим условиям битумных растворов клея;

контроль качества;

наладка и уход за автоматом;  
пользование регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой.

300. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

состав компонентов растворов;

технические требования, предъявляемые к готовой продукции.

63. Машинист машины по производству изделий из бумаги

Параграф 1. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 1-й разряд

301. Характеристика работ:

съем готовых изделий, складирование в пачки, взвешивание и отослка их на склад;

сортировка брака;

съем и укладка бумаги в пачки и подача их на упаковку;

чистка машины.

302. Должен знать:

требования, предъявляемые к готовой продукции;

правила ухода за машиной.

Параграф 2. Машинист машины по производству изделий

из бумаги, 2-й разряд

303. Характеристика работ:

изготовление салфеток, детских пеленок, гигиенических пакетов и других аналогичных изделий из бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

подкатка рулонов бумаги к машине и их обработка;

участие в заправке полотна бумаги в машину, регулирование натяжения и хода полотна бумаги, складывание и разрезание бумаги по размерам, нанесение тиснения или перфорации;

сортировка и упаковка готовых изделий из бумаги на упаковочной машине;

подготовка клея и заполнение им ванночки упаковочной машины;

соблюдение размеров упаковочного листа;

контроль за качеством готовой продукции;

наладка упаковочной машины.

304. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к бумаге и готовой продукции;

правила применения контрольно-измерительных приборов;

правила наладки упаковочной машины;

виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

Параграф 3. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 3-й разряд

305. Характеристика работ:

изготовление салфеток, гигиенических пакетов и других аналогичных изделий из бумаги;

заправка бумаги в машину;

регулирование скорости машины, натяжение бумаги и плотности ее намотки; контроль за размерами и фальцеванием изделий;

заточка ленточного ножа машины с соблюдением угла и равномерности заточки по всей его длине.

306. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологии производства изделий из бумаги;

принцип действия контрольно-измерительных приборов;

удельные нормы расхода сырья и материалов;

способы регулирования скорости машины, натяжения бумаги и плотности ее намотки;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 4. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 4-й разряд

307. Характеристика работ:

изготовление полотенец, туалетной бумаги и других аналогичных изделий;

разрезание бумаги по размерам в продольном и поперечном направлениях, фальцевание, нанесение перфорации и счет количества изделий, а также полиэтиленовой пленки, нетканых материалов, нанесение рисунков в две и более красок;

наблюдение за работой узлов машины и регулирование циклов между ними; наладка обслуживаемого оборудования;

изготовление салфеток бумажных на высокопроизводительных автоматических линиях под руководством машиниста более высокой квалификации;

упаковка бумажных салфеток в полиэтиленовые пленки и гофротару;

смазка всех узлов автоматической линии;

заправка бумаги, полиэтиленовой пленки и других материалов.

308. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к готовой продукции;

устройство и правила настройки контрольно-измерительных приборов;

способы регулирования скорости машины и положения бумаги;  
правила наладки обслуживаемого оборудования, схемы маслопроводов, водопроводов, пневмопроводов;

режим смазки;

характеристику используемых материалов, красок, клея.

Параграф 5. Машинист машины по производству изделий из бумаги, 5-й разряд

309. Характеристика работ:

изготовление бумажных салфеток и других аналогичных изделий на высокопроизводительных автоматических линиях;

разрезание полиэтиленовой пленки, бумаги;

нанесение рисунков в две и более красок, тиснение рисунка, фальцевание, упаковка изделий в полиэтиленовые пленки и гофротару;

наблюдение за работой линии;

регулирование работы всех узлов автоматической линии;

контроль работы контрольно-измерительных приборов, давления масла и сжатого воздуха, охлаждения воды;

обеспечение работы автоматической линии в высокоскоростном режиме.

310. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

принцип работы и назначение электронной, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

способы регулирования и настройки узлов линии для достижения синхронной работы;

схему маслопроводов, водопроводов и пневмопроводов;

характеристику материалов, красок, клея.

64. Машинист настилающей машины

Параграф 1. Машинист настилающей машины, 3-й разряд

311. Характеристика работ:

изготовление многослойной крепированной бумаги на настилающей машине ;

подготовка, установка и заправка бумаги в машину;

регулирование скорости машины;

наблюдение за чистотой резания, количеством слоев и шириной наложенной бумаги;

заточка ножей для резки бумаги;

наладка обслуживаемой машины;

контроль за качеством выпускаемой продукции.

312. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемой машины;  
требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции;  
технологию изготовления многослойной крепированной бумаги;  
виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

#### 65. Машинист обойно-печатной машины

Параграф 1. Машинист обойно-печатной машины, 1-й разряд

##### 313. Характеристика работ:

подвозка красок к машине;  
подкатка рулонов бумаги и участие в заправке бумаги в машину;  
промывка ванны, сукон и сеток.

##### 314. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и виды применяемых красителей.

Параграф 2. Машинист обойно-печатной машины, 2-й разряд

##### 315. Характеристика работ:

печатание обоев с рисунками до семи красок под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка рулонов и заправка бумаги для печати;  
участие в установке рисунчатых валов и натяжении машинных сукон;  
заливка красок и контроль уровня ее в ваннах;  
регулирование натяжения полотна бумаги;

наблюдение за правильностью печати с обратной стороны машины и за работой вешательного аппарата;

сборка и разборка красочных приборов.

##### 316. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
способ установки рисунчатых валов и схему работы вешательного аппарата;  
свойства бумаги-основы и красок и уровень заливки красок в ванны;  
режим сушки и правильность наката готовой продукции.

Параграф 3. Машинист обойно-печатной машины, 3-й разряд

##### 317. Характеристика работ:

печатание нерельефных обоев, бордюров, фризов, гобеленов до трех красок;  
тиснение сухим рельефным способом рельефного рисунка на полотне загрунтованной бумаги с одновременным печатанием его литографской краской;

установка рельефных и рисунчатых валов, регулирование нажимов их на бумагу, хода машины и температуры в сушильной камере;

наблюдение за равномерным нанесением слоя красок;

контроль качества продукции;

уход за оборудованием и наладка его;

печатание обоев с рисунками свыше семи красок под руководством машиниста более высокой квалификации.

318. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
способы установки и сверки рельефных и рисунчатых валов;  
свойства бумаги-основы и применяемых красителей.

Параграф 4. Машинист обойно-печатной машины, 4-й разряд

319. Характеристика работ:

печатание на машинах всех систем обоев, бордюров, фризов и гобеленов свыше трех до семи красок по бумаге без грунта, по бумаге загрунтованной, а также мраморных бумаг;

установка и сверка рисунчатых валов;

регулирование хода машины, машинных сукон и заливки красок в ванны, температурных режимов в сушильной камере в соответствии с технологией печатания;

наблюдение за равномерным нанесением слоя красок;

контроль качества готовой продукции;

уход за оборудованием и наладка его.

320. Должен знать:

конструкцию машины; свойства бумаги-основы и применяемых красок;

способы установки и сверки рисунчатых валов;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

При печатании рисунков свыше семи красок - 5-й разряд.

66. Машинист отжимной машины

Параграф 1. Машинист отжимной машины, 4-й разряд

321. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания массы;

резка папки из древесной массы;

наладка и регулирование автоматики и пневматики машины;

наблюдение за работой всех частей машины;

контроль концентрации массы, поступающей на сетку;

наблюдение за ходом обезвоживания полотна по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализа;

соблюдение установленных норм расхода волокна и одежды машин;

смена и починка одежды машины.

322. Должен знать:

конструкцию машины;

правила наладки и регулирования пневматической и автоматической системы управления машины;

технологический режим производства древесной массы;

качественные показатели всех марок древесной массы, вырабатываемой на данной машине.

67. Машинист папочной машины

Параграф 1. Машинист папочной машины, 2-й разряд

323. Характеристика работ:

ведение процесса отлива папки из древесной массы, тряпичной полумассы и картона на папочной машине под руководством машиниста более высокой квалификации;

обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки;

смена и починка одежды, смазка узлов машины;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

324. Должен знать:

устройство, принцип работы машины;

технологический процесс отлива папки;

качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

Параграф 2. Машинист папочной машины, 3-й разряд

325. Характеристика работ:

ведение процесса отлива массовых видов картона;

обеспечение нормальной работы группы папочных машин;

регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки;

смена и починка одежды, смазка узлов машины;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

326. Должен знать:

устройство, принцип работы машины;

технологический процесс отлива папки, качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

Параграф 3. Машинист папочной машины, 4-й разряд

327. Характеристика работ:

ведение процесса отлива электроизоляционного, автомобильного, матричного, строительного, контейнерного, переплетного картона;



обеспечение нормальной работы группы папочных машин;  
регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне,  
равномерности толщины полотна и влажности папки;  
смена и починка одежды, смазка узлов машины;  
наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

328. Должен знать:

устройство, принцип работы машины;  
технологический процесс отлива папки;

качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и государственному стандарту.

68. Машинист пергаментной машины

Параграф 1. Машинист пергаментной машины, 3-й разряд

329. Характеристика работ:

ведение процесса пергаментации бумаги под руководством машиниста более высокой квалификации;

приготовление серной кислоты согласно технологическому режиму;

участие в заправке полотна бумаги от раската до сушильной части;

откачка слабой кислоты;

наблюдение за нормальной работой sprays и коммуникаций;

приготовление содового раствора и подача его в ванну;

чистка оборудования.

330. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

способы приготовления кислоты и соды;

удельные нормы расхода химикатов;

технологический режим откачиваемой слабой кислоты;

содержание серной кислоты в сточных водах;

расположение запорной арматуры на водопроводах, кислотопроводах;

методы определения качества кислоты, содового раствора, пергамента.

Параграф 2. Машинист пергаментной машины, 4-й разряд

331. Характеристика работ:

ведение процесса пергаментации бумаги на машинах со скоростью до 80 м/мин. и при выработке специальной пергаментной бумаги;

заправка полотна в прессы;

регулирование прижима прессов согласно технологическому режиму;

наблюдение за работой оборудования;

устранение обрыва бумажного полотна;

участие в смене одежды машины;

осуществление руководства работой бригады;  
пуск и останов оборудования.

332. Должен знать:

устройство и принцип работы оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

способы пергаментации бумаги;

удельные нормы расхода сырья, полуфабрикатов, химикатов;

государственный стандарт на выпускаемый пергамент.

При обслуживании пергаментной машины со скоростью свыше 80 м/мин. тарифицируется на разряд выше.

333. Требуется среднее специальное образование.

69. Машинист печатно-высекального агрегата

Параграф 1. Машинист печатно-высекального агрегата, 3-й разряд

334. Характеристика работ:

нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка ножей для высечки клапанов у заготовок гофрированных ящиков;

наблюдение за правильностью, размерами высечки;

регулирование ограничителей высечки;

участие в переналадке и регулировании ножевого механизма при переходе на другие размеры заготовок;

при наличии сгибальной машины - наблюдение за работой распределителя подачи заготовок ящиков в сгибальную машину и правильностью их перегибания;

подача стеллажей с заготовками к машине;

отбраковка нестандартного раскроя заготовок;

периодический отбор обрезов из-под машины.

335. Должен знать:

устройство основных узлов печатно-высекального агрегата и сгибальной машины и их взаимодействие;

правила установки и регулирования подающего механизма, направляющих сгибальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров ящиков.

Параграф 2. Машинист печатно-высекального агрегата, 4-й разряд

336. Характеристика работ:

нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальной машине;

участие в установке сгибающего устройства, клише по заданным форматам для высечки клапанов ящика, релевки углов, обрубки клапанов;  
регулирование скорости машины, подачи заготовок, глубины высечки;  
приготовление краски и регулирование ее подачи на валы;  
участие в подъеме и опускании механического стола по мере разгрузки его от заготовок;

переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы машины;

устранение неполадок в работе машины, участие в ремонте.

337. Должен знать:

устройство основных узлов и механизмов печатно-высекальной машины и сгибочного механизма, их взаимодействие;

правила установки и регулирования подающего механизма, направляющих сгибочного механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий;

правила установки высекальных ножей по чертежам.

Параграф 3. Машинист печатно-высекального агрегата, 5-й разряд

338. Характеристика работ:

нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате;

установка клише, ножей для высечки клапанов гофрированных ящиков различных размеров, релевки углов, обрубки клапанов;

установка механизма подачи заготовок;

при соединении печатно-высекального агрегата со сгибальной машиной в одном агрегате - установка сгибающих устройств;

подача вручную или автоматической кареткой заготовок в машину для высечки клапанов;

установка, подъем и опускание механического стола по мере разгрузки его от заготовок;

переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы агрегата;

регулирование скорости агрегата, устранение неполадок в его работе.

339. Должен знать:

устройство пускового механизма;

кинематическую схему печатно-высекального агрегата и сгибальной машины ;

взаимодействие узлов и деталей и их назначение;

правила переналадки агрегата для выработки различных видов продукции, приладки клише;

правила установки высекальных ножей и подающего механизма по чертежам, регулирования направляющих сгибальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий.

70. Машинист пресспата (сеточник)

Параграф 1. Машинист пресспата (сеточник), 3-й разряд

340. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспате суммарной производительностью до 60 т в сутки;  
контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;  
наладка пресспата;

участие в смене и ремонте одежды машин;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

341. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспатов;

схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

качественные показатели целлюлозы по государственному стандарту.

Параграф 2. Машинист пресспата (сеточник), 4-й разряд

342. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью производительностью свыше 60 до 100 т в сутки и при выработке хлопковой полумассы для денежных и специальных бумаг;

контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;  
наладка пресспата;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

343. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспатов;  
схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;  
удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;  
качественные показатели по государственным стандартам.

Параграф 3. Машинист пресспата (сеточник), 5-й разряд

344. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью производительностью свыше 100 до 300 т в сутки и пресспатах, вырабатывающих специальные виды технических картонов;

контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;

наладка пресспата;

руководство и участие в смене и ремонте одежды машин;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

345. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспатов;

схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;  
удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;  
качественные показатели по государственным стандартам.

Параграф 4. Машинист пресспата (сеточник), 6-й разряд

346. Характеристика работ:

ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах производительностью свыше 300 т в сутки;

контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части;

соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки;

наладка пресспата;

руководство и участие в смене и ремонте одежды машин;

регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

347. Должен знать:

устройство и принцип работы пресспата;

схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций;

технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна;

удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии;

качественные показатели целлюлозы по государственным стандартам.

71. Машинист рекордерной машины

Параграф 1. Машинист рекордерной машины, 3-й разряд

348. Характеристика работ:

ведение процесса выработки рекордерной бумаги;

установка рулонов бумаги и приготовление растворов;

пропуск бумаги через валы и ванну со специальным раствором;

регулирование влажности бумаги;

контроль правильности намотки, влажности и качества записи на рекордер.

349. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

свойства бумаги-основы и применяемых растворов;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

72. Машинист релювочной машины

Параграф 1. Машинист релювочной машины, 3-й разряд

350. Характеристика работ:

нанесение релювки на детали из картона;

установка и регулирование работы ножей, релювочных муфт по заданным размерам;

подача заготовок в машину вручную;

наблюдение за качеством и глубиной релювки;

переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы машины;

отбраковка нестандартного раскроя заготовок;

устранение неполадок в работе машин.

351. Должен знать:

устройство релювочной машины;

взаимодействие узлов и деталей, их назначение и способ регулирования;

правила переналадки и регулирования для разных видов заготовок;

требования, предъявляемые к качеству релювки.

### 73. Машинист ровничной машины

#### Параграф 1. Машинист ровничной машины, 4-й разряд

##### 352. Характеристика работ:

ведение процесса отлива бумажной ленты на делительном цилиндре;

наблюдение за работой всех узлов ровничной машины, количеством и качеством вырабатываемой ровницы;

контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на делительный цилиндр;

наблюдение за ходом формирования ровницы на делительном цилиндре, регулировка номера;

наладка и регулирование всех узлов и механизмов ровничной машины;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

##### 353. Должен знать:

устройство и режим работы обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций; принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

качественные показатели исходного сырья;

удельные нормы расхода полуфабрикатов, сукон, воды, пара, электроэнергии;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

### 74. Машинист рубительной машины

#### Параграф 1. Машинист рубительной машины, 1-й разряд

##### 354. Характеристика работ:

подвозка материалов, разрубка кип;

подача материала для рубки;

участие в подготовке к пуску рубки и рубке пеньки;

прием рубленого материала в мешки.

##### 355. Должен знать:

качество пеньки и устройство рубки.

#### Параграф 2. Машинист рубительной машины, 2-й разряд

##### 356. Характеристика работ:

рубка соломы, пеньки и тряпья на машинах всех систем;

наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину и рубку;

регулирование загрузки;

участие в работах по ремонту оборудования и смене ножей;

наблюдение за исправной работой дезинтеграторов.

##### 357. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способы сигнализации; правила установки ножей;  
качественные показатели сырья, щепы, сечки и пеньки;  
виды и сорта волокнистого сырья;  
требования, предъявляемые к сырью и качеству рубки.

Параграф 3. Машинист рубительной машины, 3-й разряд

358. Характеристика работ:

рубка тростника, измельчение отходов лесопиления, лесозаготовок и фанерного производства:

наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, исправной работой дезинтеграторов, транспортеров;

уход за машиной;

участие в смене одежды машин.

359. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способы сигнализации, правила установки ножей;

качественные показатели сырья.

Параграф 4. Машинист рубительной машины, 4-й разряд

360. Характеристика работ:

рубка балансов длиной до 1 м и диаметром до 40 см, осмолы и дров на рубительных машинах всех систем;

наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, исправной работой дезинтеграторов, транспортеров;

уход за машиной;

участие в установке ножей.

361. Должен знать:

устройство оборудования;

способы сигнализации;

правила установки ножей;

качественные показатели сырья.

При рубке балансов длиной свыше 1 м, диаметром свыше 40 см - 5-й разряд.

75. Машинист силиконовой машины

Параграф 1. Машинист силиконовой машины, 3-й разряд

362. Характеристика работ:

ведение процесса покрытий бумаги раствором на меловальном устройстве под руководством машиниста более высокой квалификации;

подготовка рулонов бумаги и установка их на раскат;

нанесение клея на бумажное полотно;

установка гильзы с валом на накате;

подготовка растворов по специальной технологии;



подача смесей на машину;  
снятие готового рулона с покрытием;

контроль за ходом бумажного полотна в камере кондиционирования и за намоткой на накате.

363. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
технологический процесс покрытия бумаги раствором;  
правила установки и съема бумаги и готовой продукции.

Параграф 2. Машинист силиконовой машины, 4-й разряд

364. Характеристика работ:

ведение процесса покрытия бумаги раствором на меловальном устройстве;  
заправка рулонов бумаги в машину;  
натяжение полотна бумаги с помощью протягивающего ремня;  
осмотр и включение меловальных устройств и увлажняющего устройства;  
регулирование натяжения полотна бумаги, скорости машины, давления и температуры греющего пара, увлажнения бумаги;  
наблюдение за качеством покрытия бумаги раствором;  
регулирование нанесения смесей на бумажное полотно;  
контроль за работой машины.

365. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
технологический процесс покрытия бумаги;  
правила регулирования машины;  
качественные показатели силиконовой бумаги.

76. Машинист сшивальной машины

Параграф 1. Машинист сшивальной машины, 2-й разряд

366. Характеристика работ:

сшивка упаковочных коробок из однослойного картона;  
заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения;  
наблюдение за качеством сшивки и исправным состоянием машины.

367. Должен знать:

устройство проволоко-сшивальных машин, способы их регулирования;  
ассортимент коробок;  
правила сшивки, упаковки и укладки готовой продукции в штабеля;  
требования, предъявляемые к качеству сшивки изделий.

Параграф 2. Машинист сшивальной машины, 3-й разряд

368. Характеристика работ:

сшивка упаковочных коробок из раскроенных деталей массового производства и ящиков из гофрированного картона на проволоко-сшивальных машинах различных конструкций;

заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения;

наладка швейных аппаратов в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

наблюдение за качеством сшивки и исправным состоянием машины;

склейка ящиков из гофрированного картона;

контроль за качеством поступающих заготовок;

регулирование расстояния между роликами в зависимости от толщины гофрированного картона.

369. Должен знать:

устройство проволоко-сшивальных и склеивающих машин;

способы их регулирования в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки;

ассортимент коробок, ящиков и других изделий по видам сырья, размерам и назначению;

правила сшивки, фальцевания, склейки, упаковки готовой продукции;

требования, предъявляемые к качеству сшивки и склейки изделий.

77. Машинист термодисперсионной установки

Параграф 1. Машинист термодисперсионной установки, 5-й разряд

370. Характеристика работ:

ведение процесса диспергации до создания однородной массы волокна по цвету и составу на диспергаторах производительностью до 150 т в сутки;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

дозировка макулатуры;

регулирование давления, температуры и подачи пара в диспергаторе;

контроль за состоянием оборудования;

пуск и останов его с пульта управления.

371. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему трубопроводов воды, пара, насосов, вентиляей;

технологический режим диспергации;

принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

качественные показатели продукции.

При обслуживании диспергатора производительностью свыше 150 т в сутки - 6-й разряд.

78. Машинист трубочной машины (трубочник)

Параграф 1. Машинист трубочной машины (трубочник), 2-й разряд

372. Характеристика работ:

подъем рулонов бумаги и установка их на размоточные машины;

заправка бумаги и заливка клея в ванну;

регулирование хода бумаги;

подноска готовых бумажных трубок к загибочному станку;

заправка в станок, вырезка клапана и загиб его;

регулирование работы станка.

373. Должен знать:

устройство оборудования и технические условия на готовую продукцию.

Параграф 2. Машинист трубочной машины (трубочник), 3-й разряд

374. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления трубок под руководством машиниста более высокой квалификации;

участие в заправке бумаги и заливке клея в ванну;

регулирование хода бумаги и работы всех узлов поточной линии.

375. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и технические условия на клееные бумажные мешки.

Параграф 3. Машинист трубочной машины (трубочник), 4-й разряд

376. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления трубок;

заправка полотна бумаги и заливка клея в ванну;

наблюдение за нормальной работой всех частей машины и за качеством вырабатываемых трубок;

участие в смене формата;

подналадка обслуживаемого оборудования.

377. Должен знать:

назначение, конструкцию и принцип работы трубочной машины и технологию производства бумажных мешков;

технические условия на мешки;

причины и виды брака и меры его предупреждения и устранения.

Параграф 4. Машинист трубочной машины (трубочник), 5-й разряд

378. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления клееных бумажных мешков;

наблюдение за нормальной работой всех узлов поточной линии и качеством вырабатываемых мешков;

наладка обслуживаемого оборудования.

379. Должен знать:

устройство поточной линии;  
технологии производства клееных бумажных мешков;  
технические условия на мешки;  
причины, виды брака и меры его предупреждения и устранения.

79. Машинист шпулезаверточных и конусных машин

Параграф 1. Машинист шпулезаверточных и конусных машин, 3-й разряд

380. Характеристика работ:

обслуживание шпулезаверточных и конусных машин по изготовлению патронов и конусов и других изделий из бумаги;

контроль температуры сушильных барабанов машин и уровня клея;

определение качества сырья и склеивающих материалов;

ликвидация обрывов бумажного полотна;

смена сит или бачков с патронами;

контроль качества выпускаемых изделий в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями;

сдача готовой продукции и отходов.

381. Должен знать:

устройство, назначение и принцип работы оборудования и его отдельных узлов;

ассортимент и режим изготовления выпускаемых изделий;

государственные стандарты и технические условия на них.

80. Машинист энсонитной машины

Параграф 1. Машинист энсонитной машины, 2-й разряд

382. Характеристика работ:

ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энсонита под руководством машиниста более высокой квалификации;

участие в установке рулонов и заправке картона в машину;

обслуживание тормозной части машины и останов ее по мере необходимости.

383. Должен знать:

устройство отдельных частей машины;

правила заправки и намотки полотна картона.

Параграф 2. Машинист энсонитной машины, 4-й разряд

384. Характеристика работ:

ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энсонита;

осмотр и проверка исправности всех узлов машины;

установка рулонов картона и заправка его в машину;

регулирование скорости работы машины, давления пара, подачи клея, натяжения полотна картона;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение качественных показателей готовой продукции по государственному стандарту.

385. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и работу контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс изготовления энонита;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту.

81. Миксовщик

Параграф 1. Миксовщик, 2-й разряд

386. Характеристика работ:

ведение процесса гашения и каустизации зеленого щелока, охлаждения и фильтрации белого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством миксовщика более высокой квалификации;

дозировка извести и зеленого щелока на основании лабораторных данных, технической характеристики извести и показаний контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование температуры щелока и качества воды на промывку шлама;

контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока;

наблюдение за хранением и откачкой щелоков из баков;

связь с содорегенерационным и варочным цехами;

наблюдение за состоянием оборудования.

387. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций; схему каустизации щелока;

удельные нормы расхода извести и зеленого щелока;

факторы, влияющие на степень каустизации и скорость осветления белого щелока.

Параграф 2. Миксовщик, 3-й разряд

388. Характеристика работ:

ведение процесса гашения и каустизации зеленого щелока, охлаждения и фильтрации белого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 250 т в сутки под руководством миксовщика более высокой квалификации;

дозировка извести и зеленого щелока на основании лабораторных данных, технической характеристики извести и показаний

контрольно-измерительной аппаратуры;  
регулирование температуры щелока и качества воды на промывку шлама;  
контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока;  
наблюдение за хранением и откачкой щелоков из баков;  
связь с содорегенерационным и варочным цехами;  
наблюдение за состоянием оборудования;

самостоятельное ведение технологического процесса каустизации зеленого щелока в миксах или непрерывным способом с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры на заводах по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью до 100 т в сутки;

дозировка щелоков и химикатов по показаниям приборов и на основании лабораторных анализов;

отстаивание зеленого щелока от извести;  
контроль за технологическим процессом;  
перекачка зеленых щелоков для растворения;  
проверка состояния оборудования.

389. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;  
схему коммуникаций и каустизации щелока;  
удельные нормы расхода извести и зеленого щелока;

факторы, влияющие на степень каустизации и скорость осветления белого щелока.

Параграф 3. Миксовщик, 4-й разряд

390. Характеристика работ:

ведение технологического процесса каустизации зеленого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 100 до 250 т в сутки;

отстаивание его от извести и других загрязнений;  
перекачка зеленых щелоков для растворения;

наблюдение за производственными процессами получения белых щелоков, фильтрации белых щелоков;

наблюдение за работой фильтр-прессов, насосов и вакуум-фильтров;

ведение процесса каустизации щелока в миксах или непрерывным способом с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

руководство миксовщиками более низкой квалификации.

391. Должен знать:

схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

общую схему производства сульфатной целлюлозы и процесса каустизации щелоков; состав зеленых и белых щелоков;

потребное количество химикатов, воды, пара и время промывки на каустизацию;

качественные показатели вырабатываемых щелоков.

При ведении технологического процесса каустизации зеленых щелоков заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 250 т в сутки тарифицируется на 1 разряд выше.

82. Модельер коробок

Параграф 1. Модельер коробок, 5-й разряд

392. Характеристика работ:

комплексное изготовление моделей художественных коробок и других изделий любой сложности и конфигурации с раскроем всех деталей;

ведение расчетов и составление чертежей деталей по рисункам художника;

изготовление шаблонов деталей;

сборка опытных образцов клеевых коробок любой сложности.

393. Должен знать:

ассортимент сырья и его свойства при изготовлении различных видов коробок;

технологии изготовления и правила художественного оформления клеевых коробок любой сложности.

83. Мойщик фибры

Параграф 1. Мойщик фибры, 2-й разряд

394. Характеристика работ:

мойка фибры;

смывание солей с поверхности фибры на моечной машине и укладка вымытой фибры в штабеля;

наблюдение за машиной.

395. Должен знать:

условия работы машины и качественные показатели фибры.

84. Набойщик рисунков на обои

Параграф 1. Набойщик рисунков на обои, 1-й разряд

396. Характеристика работ:

раскатка и подача обоев-основы под печать;

подноска красок, участие в печатании монтажных на ручном набойном станке;

сушка обоев и скатывание готовой продукции.

397. Должен знать:

способ подачи накатки обоев;

приемы сушки и скатки готовой продукции.

Параграф 2. Наборщик рисунков на обои, 3-й разряд

398. Характеристика работ:

декоративная отделка обоев путем наложения ручным способом многокрасочной печати рисунка отдельными плоскими деревянными формами.

399. Должен знать:

подборку сетчатых обоев под печать;

способ подготовки красочного ящика, красок по расцветкам и растирание их в ящике;

последовательность наложения форм по краскам;

приемы точного наложения форм по краскам;

приемы точного наложения красок всех форм одного рисунка с контурами рисунка по оригиналу.

85. Наборщик бумажных валов

Параграф 1. Наборщик бумажных валов, 3-й разряд

400. Характеристика работ:

набор подготовленной по размерам бумаги на стержень до полного набора вала по установленным техническим условиям;

наматывание валов разных размеров;

разборка старых бумажных валов по размерам;

установка вала на гидропресс;

прессовка с последующим добором.

401. Должен знать:

устройство пресса;

технологии сборки валов и технические условия на готовые валы.

86. Наборщик рисунчатых валов

Параграф 1. Наборщик рисунчатых валов, 4-й разряд

402. Характеристика работ:

набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков до трех красок, полосовых и штриховых сеток и рисунков;

изготовление на станках и вручную отдельных деталей и фигур для сборки или рисунка на вале;

подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

403. Должен знать:

технику заготовки фигур;

работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

свойства дерева, латуни и технологию их обработки;



правила проточки, строжки, отжига.

Параграф 2. Наборщик рисунчатых валов, 5-й разряд

404. Характеристика работ:

набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков свыше трех до пяти красок, летковых с выгородками, простой штриховой контурной и сложных сеток;

изготовление на станках и вручную отдельных деталей и фигур для набора рисунка на вале;

подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

405. Должен знать:

технику заготовки фигур, работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

свойства дерева, латуни и технологию их обработки;

правила проточки, строжки, отжига.

Параграф 3. Наборщик рисунчатых валов, 6-й разряд

406. Характеристика работ:

набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков свыше пяти красок, с контурным исполнением и выгородкой фигуры, с накладками и полутонами, рисунков для последующей обработки на сухих и масляных гофрах или нанесение пленки на копировальной машине;

подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка;

изготовление на станках отдельных деталей и фигур для набора рисунка на вале;

отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков;

набор рисунка на вале по контурам отколотки;

вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

407. Должен знать:

технику заготовки фигур;

работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках;

свойства дерева, латуни и технологию их обработки;

правила проточки, строжки, отжига.

87. Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины

Параграф 1. Накатчик бумагоделательной (картоноделательной)

машины, 2-й разряд

408. Характеристика работ:

ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах с рабочей скоростью до 550 м/мин. и картоноделательных машинах при ширине сетки до 6 м;

наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки;

заправка бумаги, картона на накат;

снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов;

участие в смене одежды машин;

контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

помощь в работе сушильщику и выполнение работ под его руководством.

409. Должен знать:

устройство наката, холодильника и каландров;

правила намотки бумаги, картона;

качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

Параграф 2. Накатчик бумагоделательной (картоноделательной)

машины, 3-й разряд

410. Характеристика работ:

ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах с рабочей скоростью свыше 550 до 700 м/мин., а также машинах, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, тетрадную для глубокой печати, писчую, типографскую N 1, 2 и 3, мешочную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и другие ответственные виды технических бумаг и на картоноделательных машинах при ширине сетки свыше 6 м со скоростью до 350 м/мин;

наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки;

заправка бумаги, картона на накат;

снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов;

участие в смене одежды машин;

контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

помощь сушильщику и выполнение работ под его руководством;

натяжка и правка сушильного полотна;

наблюдение за прохождением бумажного полотна.

411. Должен знать:

устройство наката, холодильника и каландров;

правила намотки бумаги, картона;  
качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

Параграф 3. Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 4-й разряд

412. Характеристика работ:

ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах со скоростью свыше 700 м/мин. и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 м и со скоростью свыше 350 м/мин;

наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки;

заправка бумаги, картона на накат;

снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов;

участие в смене одежды машин;

контроль качества бумаги и картона по внешнему виду;

помощь в работе сушильщику и выполнение работ под его руководством;

натяжка и правка сушильного полотна;

наблюдение за прохождением бумажного полотна.

413. Должен знать:

устройство наката, холодильника и каландров;

правила намотки бумаги, картона;

качественные показатели бумаги и картона по государственному стандарту.

88. Накатчик клеильно-сушильной машины

Параграф 1. Накатчик клеильно-сушильной машины, 2-й разряд

414. Характеристика работ:

заправка бумажного полотна на накат;

регулирование намотки и натяжки бумажного полотна;

отметка проходящих дефектов и обрывов условными обозначениями;

упаковка, снятие с наката и взвешивание готовой продукции;

подвозка и отвозка бумаги, клеевых растворов, краски;

участие в промывке машины, щеток, сукон.

415. Должен знать:

устройство наката; технологический режим проклейки и баритажа бумаг;  
способы устранения дефектов.

89. Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой

Параграф 1. Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой, 2-й разряд

416. Характеристика работ:

ведение процесса намотки бумаги с полиэтиленовым покрытием на накате;

заправка бумажного полотна на накате и раскатах;  
загрузка экструдера полиэтиленом;  
съем рулонов бумаги, покрытых полиэтиленовой пленкой;  
установка и отвозка тамбуров.

417. Должен знать:

устройство наката, раскатов и правила намотки бумажного полотна.

90. Накатчик пергаментной машины

Параграф 1. Накатчик пергаментной машины, 2-й разряд

418. Характеристика работ:

намотка пергаменты;

заправка пергаменты на накат;

съем и установка тамбуров, отвозка тамбуров к установленному месту;

контроль за качеством пергаменты;

участие в смене одежды машины, прессовых валов;

ликвидация обрыва полотна на накате.

419. Должен знать:

устройство наката и правила намотки пергаменты;

государственный стандарт на пергамент.

91. Накатчик пресспата

Параграф 1. Накатчик пресспата, 2-й разряд

420. Характеристика работ:

намотка целлюлозы на накат;

съем валиков и укладка их на стеллажи;

заправка папки на прессах во время обрывов;

участие в смене одежды пресспатов;

промывка и чистка пресспата.

421. Должен знать:

устройство наката пресспата;

качественные показатели целлюлозы.

92. Наладчик оборудования в бумажном производстве

Параграф 1. Наладчик оборудования в бумажном

производстве, 2-й разряд

422. Характеристика работ:

наладка оборудования под руководством наладчика более высокой квалификации;

регулировка оборудования;

профилактический осмотр его;

разборка, чистка, смазка и замена отдельных приспособлений и инструментов

;

систематическая проверка работы станков.

423. Должен знать:

принцип работы обслуживаемого оборудования, номенклатуру узлов и деталей, подвергающихся наибольшему износу;

правила применения приспособлений и инструмента;

таблицы настройки скоростей;

системы смазок и сорта масел.

Параграф 2. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 4-й разряд

424. Характеристика работ:

наладка и регулировка резательного, шлифовального и картонажного оборудования;

устранение неисправностей в работе оборудования;

наладка автоматической упаковочной линии, включая пресс, оберточные, поворотные, обвязочные, маркировочные, весовые автоматы;

наблюдение за качеством выпускаемой продукции и установленным технологическим режимом работы оборудования;

проведение расчетов по оптимальному раскрою рулонов бумаги;

наладка и регулировка шпулезаверточных, конусозаверточных машин и полуавтоматов под руководством наладчика более высокой квалификации.

425. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, наладочные и слесарно-ремонтные работы;

качество и виды применяемых материалов;

качественные показатели готовой продукции по государственным стандартам

Параграф 3. Наладчик оборудования в бумажном производстве, 5-й разряд

426. Характеристика работ:

наладка и регулировка шпулезаверточных, конусозаверточных машин и полуавтоматов;

самостоятельная наладка, проверка и перезаправка машин на заданный ассортимент;

наблюдение за ходом технологического процесса, качеством вырабатываемых изделий и обеспечение установленного скоростного режима;

наблюдение за работой всех узлов поточной линии и регулировка их;

текущий ремонт оборудования;

участие в составлении дефектных ведомостей на капитальный ремонт оборудования, в приемке оборудования после ремонта;

контроль качества полуфабрикатов и материалов;  
наблюдение за технологическим процессом изготовления изделий и качественными показателями их в соответствии с государственным стандартом;  
проведение расчетов по оптимальной работе оборудования и сокращению отходов сырья.

427. Должен знать:

конструкцию, принцип работы обслуживаемого оборудования;  
номенклатуру узлов и деталей, подвергающихся наибольшему износу;  
таблицы настройки скоростей;  
качество и сорта применяемых материалов и полуфабрикатов;  
технологии и качественные показатели готовой продукции.

93. Намотчик бумажных цилиндров

Параграф 1. Намотчик бумажных цилиндров, 2-й разряд

428. Характеристика работ:

намотка цилиндров разных типоразмеров из бумажных выкроек с применением специальных приспособлений и оправок;

намотка конусных поясков на патроны на намоточной машине с предварительным проклеиванием выкроек;

установка изделий на специальные стойки для просушки их в стеллажах;  
регулирование скоростного режима намотки и подачи выкройку на оправку;  
проверка точности установки оправок и приспособлений;  
сортировка выкроек;

наблюдение за качеством клеев, шлифовки бумаги и за размерами выкроек и цилиндров согласно установленным техническим условиям;

устранение мелких неполадок машины, чистка и смазка ее.

429. Должен знать:

устройство, принцип работы намоточной машины;  
технические условия на изделия; ассортимент, размеры и плотность бумаги;  
качество продукции по внешним признакам;  
причины возникновения и способы устранения дефектов готовой продукции;  
рецептуру клеев и правила нанесения их на выкройку;  
свойства сырья и полуфабрикатов и их пригодность для работы.

При намотке цилиндров разных типоразмеров - 3-й разряд.

94. Намотчик ровничной машины

Параграф 1. Намотчик ровничной машины, 1-й разряд

430. Характеристика работ:

намотка ровницы на накат под руководством намотчика более высокой квалификации;

съем катушек с выработанной ровницей с наката, заправка ровницы на катушки;

ликвидация обрывов ленточек ровницы;

отвозка ровницы в крутильный отдел.

431. Должен знать:

устройство наката и технологию выработки ровницы.

Параграф 2. Намотчик ровничной машины, 2-й разряд

432. Характеристика работ:

намотка ровницы на накат;

участие в съеме бобин ровницы с наката;

заправка ленточек ровницы на нижний сушильный рукав и регулирование сушильных рукавов;

участие в съеме катушек с выработанной ровницей, заправка ровницы на катушки, ликвидация обрывов ленточек ровницы.

433. Должен знать:

устройство наката и технологию выработки ровницы.

95. Намотчик серпантина

Параграф 1. Намотчик серпантина, 2-й разряд

434. Характеристика работ:

ведение процесса намотки серпантина на станке;

подноска окрашенных кругов ленты;

подборка по цветам и закрепление в бобине;

установка на раскат, заправка на накате бобин;

наматывание серпантина по размеру;

регулирование скоростного режима намотки серпантина;

сортировка бобин серпантина;

наблюдение за перемоткой лент, объемом и качеством наматываемых бобин серпантина.

435. Должен знать:

устройство, принцип работы станка по изготовлению серпантина;

технические условия на изделия;

качество продукции по внешним признакам;

причины возникновения и способы устранения дефектов готовой продукции.

96. Насадчик дефибрерных камней

Параграф 1. Насадчик дефибрерных камней, 2-й разряд

436. Характеристика работ:

насадка дефибрерных камней под руководством насадчика более высокой квалификации;

участие в работе по удалению шайб с отработанных дефибрерных камней и насадке на валы новых камней с подготовкой их, заливкой и закреплением.

437. Должен знать:

устройство и основные правила эксплуатации дефибрерных камней;  
процесс удаления шайб с отработанных камней, правила насадки их на валы и крепление.

Параграф 2. Насадчик дефибрерных камней, 4-й разряд

438. Характеристика работ:

насадка на валы новых дефибрерных камней с подготовкой, заливкой и закреплением;

ковка рафинерных и бегунных камней с заливкой серой;

получистая ковка и теска дефибрерных камней мягкой и средней твердости.

439. Должен знать:

состав и правилаковки дефибрерных камней;

основные сведения по технологии выработки древесной массы.

97. Обмуровщик кислотных резервуаров

Параграф 1. Обмуровщик кислотных резервуаров, 2-й разряд

440. Характеристика работ:

очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и другого оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке;

ремонт, бетонирование и обмуровка или футеровка резервуаров кислотоупорными плитками;

выполнение работ под руководством обмуровщика более высокой квалификации.

441. Должен знать:

сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы;

технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования;

методы выявления дефектов обмуровки и футеровки.

Параграф 2. Обмуровщик кислотных резервуаров, 3-й разряд

442. Характеристика работ:

очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и другого оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке;

вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах;

участие в бетонировании, обмуровке или футеровке резервуаров кислотоупорными плитками;

использование вспомогательных механизмов при производстве подготовительных, обмуровочных или футеровочных работ;



выполнение работ под руководством обмуровщика более высокой квалификации.

443. Должен знать:

виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы;

технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования.

Параграф 3. Обмуровщик кислотных резервуаров, 4-й разряд

444. Характеристика работ:

ремонт, бетонирование, обмуровка и футеровка поверхностей резервуаров кислотоупорными или термостойкими плитками под руководством обмуровщика более высокой квалификации;

очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров к обмуровке и футеровке;

вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах и камерах дополнительного сгорания;

подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов;

пользование вспомогательными механизмами и средствами при производстве подготовительных, обмуровочных и футеровочных работ.

445. Должен знать:

устройство, принцип и условия работы резервуаров и аппаратуры, поверхность которых подвергается обмуровке и футеровке кислотоупорными материалами;

виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы;

способы выявления и устранения дефектов обмуровки и футеровки.

Параграф 4. Обмуровщик кислотных резервуаров, 5-й разряд

446. Характеристика работ:

выполнение работ по очистке и подготовке поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и другого оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке;

подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов;

контроль за состоянием обмуровки;

вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах и камерах дополнительного сгорания;

ремонт, бетонирование, обмуровка и футеровка поверхностей резервуаров и аппаратуры кислотоупорными или термостойкими плитками;

пользование вспомогательными механизмами и средствами при производстве подготовительных, обмуровочных и футеровочных работ.

447. Должен знать:

назначение, устройство и условия работы резервуаров и аппаратуры, поверхность которых подвергается обмуровке и футеровке;  
сорта и технические условия обмуровочных и футеровочных материалов;  
способы и методы выявления и устранения дефектов обмуровки и футеровки.

#### 98. Окрасчик картона и фибры

Параграф 1. Окрасчик картона и фибры, 2-й разряд

##### 448. Характеристика работ:

окраска листов картона и фибры, зачистка и укладка их;  
подноска листов картона и фибры, подготовка их к окраске;  
приготовление красителя;  
чистка и промывка оборудования

##### 449. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
требования, предъявляемые к красителям, и способы их приготовления;  
режим окраски картона и фибры.

При окраске заготовок для чемоданов - 3-й разряд.

#### 99. Оператор очистного оборудования

Параграф 1. Оператор очистного оборудования, 1-й разряд

##### 450. Характеристика работ:

ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством оператора более высокой квалификации;

наблюдение за процессом очистки и сортирования массы;  
наблюдение за работой оборудования;  
промывка и чистка оборудования и коммуникаций.

##### 451. Должен знать:

устройство и назначение очистного оборудования, насосов и коммуникаций.

Параграф 2. Оператор очистного оборудования, 2-й разряд

##### 452. Характеристика работ:

ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы под руководством оператора более высокой квалификации;

наблюдение за процессом очистки, сортирования массы;  
промывка и чистка оборудования и коммуникаций;

ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на аппаратуре суммарной производительностью до 100 т в сутки и на мембранных сортировках, центриклинерах, форттрапах;

регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

участие в смене их;

наладка оборудования;

наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

453. Должен знать:

устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

схему движения оборотной и свежей воды;

количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

степень очистки волокна по ступеням сортирования.

При очистке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги при самостоятельном ведении процесса, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 3. Оператор очистного оборудования, 3-й разряд

454. Характеристика работ:

ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки;

регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

участие в смене их;

наладка оборудования;

наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

455. Должен знать:

устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;

схему движения оборотной и свежей воды;

количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;

степень очистки волокна по ступеням сортирования.

При очистке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 4. Оператор очистного оборудования, 4-й разряд

456. Характеристика работ:

ведение процесса рафинирования, очистки и сгущения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы;

регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования;

наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток;

участие в смене их;

наладка оборудования;  
наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

457. Должен знать:

устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций;  
схему движения оборотной и свежей воды;  
количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру;  
степень очистки волокна по ступеням сортирования.

При очистке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на 1 разряд выше.

100. Оператор пневмогидроподачи

Параграф 1. Оператор пневмогидроподачи, 2-й разряд

458. Характеристика работ:

обеспечение равномерной загрузки тряпья в роллы;  
пуск и остановка системы пневмогидроподачи и систем пневмотранспорта технологической щепы;  
регулирование поступления воды на пневмогидроподачу;  
наблюдение за сигнализацией.

459. Должен знать:

устройство системы пневмогидроподачи и сигнализации;  
влияние различных сортов тряпья на качество картона;  
свойства жирного и садкого размола.

101. Оператор производства древесной массы из щепы

Параграф 1. Оператор производства древесной массы

из щепы, 3-й разряд

460. Характеристика работ:

ведение процесса промывки щепы под руководством оператора более высокой квалификации;

обслуживание оборудования по очистке щепы от посторонних включений, промывке и подаче на размалывающую аппаратуру, по подаче воды, пара и химикатов для промывки щепы;

контроль за наполнением расходных бункеров щепой шнековыми транспортерами;

контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры на обслуживаемом участке;

подготовка и пуск оборудования по промывке щепы согласно инструкции;  
уборка рабочего места.

461. Должен знать:

назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

технологическую схему промывки щепы;  
причины отклонений технологических режимов промывки щепы и способы их устранения;  
методы контроля качества щепы;  
удельные нормы расхода воды, пара, химикатов;  
качественные показатели продукции по государственному стандарту.

Параграф 2. Оператор производства древесной массы  
из щепы, 4-й разряд

462. Характеристика работ:

ведение процесса двухступенчатой отбелки термомеханической древесной массы под руководством оператора более высокой квалификации;

обслуживание оборудования по отбелке древесной массы, расходных емкостей с химикатами и дозирующих агрегатов;

контроль за наполнением емкостей химикатами;

промывка оборудования и емкостей от грязи, внешний осмотр оборудования;

контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры

;

регулировка технологического процесса отбелки с помощью ЭВМ;

контроль за качеством термомеханической древесной массы;

уборка рабочего места.

463. Должен знать:

назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

схему автоматического регулирования и контроля процесса отбелки, очистки и сгущения древесной массы и схему трубопроводов воды, химикатов, вентилях, предохранительных клапанов обслуживаемого участка;

технологический режим отбелки термомеханической древесной массы;

причины отклонений технологических режимов отбелки, очистки, сгущения и способы их устранения;

методы контроля отбелки, очистки и сгущения древесной массы;

удельные нормы расхода химикатов, пара и воды, качественные показатели продукции по государственному стандарту.

Параграф 3. Оператор производства древесной массы  
из щепы, 5-й разряд

464. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства термомеханической и химико-термомеханической древесной массы из щепы под руководством оператора более высокой квалификации;

обслуживание агрегатов для пропарки щепы, рафинеров двухступенчатого размола, оборудования по сортированию, очистке, сгущению и хранению массы, переработке отходов, теплорекуперации получающегося пара;  
регулирование технологических параметров с помощью ЭВМ;  
определение концентрации, степени помола, белизны, костричности массы по внешним признакам и контрольно-измерительным приборам;  
промывка оборудования и емкостей от остатков массы;  
разогрев линий размола паром;  
разогрев смазочных гидравлических систем;  
уборка рабочего места.

465. Должен знать:

назначение, устройство и правила эксплуатации оборудования цеха термомеханической древесной массы;

схему автоматического регулирования и контроля процесса производства древесной массы по стадиям;

технологический режим производства древесной массы из щепы;

причины отклонения технологических режимов и способы их устранения;

удельные нормы расхода щепы, химикатов, пара, воды;

методы контроля качества древмассы по стадиям производства;

качественные показатели продукции по государственному стандарту.

Параграф 4. Оператор производства древесной массы из щепы, 6-й разряд

466. Характеристика работ:

ведение процесса производства термомеханической и химико-термомеханической древесной массы из щепы;

дозировка щепы, пара, воды и химикатов;

регулирование с применением ЭВМ концентрации помола и белизны массы;

наблюдение за работой регулирующей аппаратуры и контроль за размолом, отбелкой, сортированием, очисткой и сгущением древесной массы;

проведение расчетов количества подаваемой щепы, подачи воды на размол, расхода химикатов;

соблюдение всех прочих показателей режима размола щепы, отбелки и сортировки древесной массы;

контроль за перекачкой и уровнями в приемных и расходных емкостях древесной массы;

выявление и устранение технологических неполадок в работе оборудования;

наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;

включение оборудования с пульта управления;

обеспечение выхода планируемой продукции по государственному стандарту

467. Должен знать:

назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования;

схему автоматического регулирования и контроля процесса производства древесной массы по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, химикатов, насосов, вентилей предохранительных клапанов;

технологический режим производства;

причины отклонений от технологических режимов и способы их устранения;

методы контроля размола щепы, качества древесной массы;

удельные нормы расхода щепы;

качественные показатели продукции по государственному стандарту.

102. Опиловщик фибры

Параграф 1. Опиловщик фибры, 2-й разряд

468. Характеристика работ:

обрезка кромок толстой фибры, распиловка ее на заготовки;

опиловка трубок, торцов и вырезка дефектных частей трубок;

точка ленточных пил, разводка зубьев, установка пилы на станок.

469. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

виды брака фибры и технические условия на готовую продукцию;

правила опиловки фибры.

103. Отбельщик

Параграф 1. Отбельщик, 2-й разряд

470. Характеристика работ:

загрузка в расходные баки химикатов и других отбеливающих веществ;

загрузка и спуск роллов, промывка массы;

наблюдение за воздушными фильтрами, состоянием сеток и мешков, фильтрующих воду, и уровнем воды в бункерах;

определение остаточного хлора, рН среды.

471. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

режим отбели, облагораживания и кислотности целлюлозы.

При отбелике и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на разряд выше.

Параграф 2. Отбельщик, 3-й разряд

472. Характеристика работ:

определение остаточного хлора, рН среды;

отбелка, кислотка и облагораживание целлюлозы на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 т в сутки и отбелка, очистка высококачественной целлюлозы с применением двуокиси хлора под руководством отбельщика более высокой квалификации;

загрузка в расходные баки химикатов и других отбеливающих веществ;

регулирование по ступеням отбелки и кислотки температуры, концентрации массы, рН среды, поступления оборотной и свежей воды на пластинчатые теплообменники, промывка массы на вакуум-фильтрах по ступеням отбелки;

наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры под руководством отбельщика более высокой квалификации;

загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбелки;

ведение процесса отбелки на аппаратуре производительностью до 120 т в сутки;

регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбелки по ступеням с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за степенью промывки целлюлозы между ступенями, за промоями волокна;

определение конца процесса отбелки и спуск массы;

пуск и останов аппаратуры;

смена сеток и промывка оборудования;

соблюдение удельных норм расхода целлюлозы, химикатов, пара и воды;

лабораторный анализ по ступеням отбелки.

473. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический режим отбелки, облагораживания и кислотки целлюлозы.

При отбелке и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 3. Отбельщик, 4-й разряд

474. Характеристика работ:

регулирование технологического процесса по ступеням отбелки и кислотки температуры, концентрации массы, рН среды, поступление оборотной и свежей воды на пластинчатые теплообменники, промывка массы на вакуум-фильтрах по ступеням отбелки на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 т в сутки под руководством отбельщика более высокой квалификации;

самостоятельное ведение процесса отбелки, кислотки и облагораживания целлюлозы, древесной массы и других волокнистых материалов в роллах,



непрерывным башенным способом и в вакуум-фильтрах на аппаратуре суммарной производительностью свыше 120 до 200 т в сутки;  
руководство отбельщиками более низкой квалификации;  
загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням;  
регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбели по ступеням с помощью контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры;  
пуск и останов отбельной аппаратуры;  
смена сеток и промывка оборудования;  
соблюдение удельных норм расхода волокнистых материалов, химикатов, пара и воды;  
лабораторный анализ по ступеням отбели.

475. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;  
правила пуска оборудования с пульта управления;  
удельные нормы расхода химикатов, температурный режим и время технологического процесса;  
проведение лабораторных анализов.

При отбелике и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

Параграф 4. Отбельщик, 5-й разряд

476. Характеристика работ:

ведение процесса отбели полумассы из хлопковых материалов и при отбелике целлюлозы кислородно-щелочным способом, во взвешенном состоянии газообразными белящими реагентами и на экспериментальных установках;

отбелика, кисловка и облагораживание целлюлозы, древесной массы и других волокнистых материалов в роллах или непрерывным башенным способом на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 т в сутки;

загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбелики;  
регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбели по ступеням с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за степенью промывки целлюлозы между ступенями, за промоями волокна;

определение окончания процесса отбелики и спуск массы;

пуск и останов отбельной аппаратуры;

смена сеток и промывка оборудования;

соблюдение удельных норм расхода целлюлозы, химикатов, пара и воды;

лабораторный анализ по ступеням отбелики;

руководство отбельщиками более низкой квалификации.

477. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;  
схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;  
правила пуска оборудования с пульта управления;

удельные нормы расхода химикатов, температурный режим и время технологического процесса;

проведение лабораторных анализов.

При отбелке и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на 1 разряд выше.

478. Требуется среднее специальное образование.

104. Отделочник литых бумажных изделий

Параграф 1. Отделочник литых бумажных изделий, 2-й разряд

479. Характеристика работ:

внутренняя и наружная отделка (зачистка, шпаклевка, окраска) литых бумажных изделий нитроэмалями;

подготовка поверхности изделий к отделке.

480. Должен знать:

устройство и принцип работы установок;

технологии отделки изделий; сроки выдержки между промежуточными операциями после окраски;

состав и свойства нитроэмалей, растворителей, олифы, шпаклевок.

105. Отливщик литых бумажных изделий

Параграф 1. Отливщик литых бумажных изделий, 2-й разряд

481. Характеристика работ:

ведение процесса отлива литых бумажных изделий под руководством отливщика более высокой квалификации;

заполнение массой приемных воронок отливного аппарата и минеральным волокном пресс-форм;

подготовка и участие в смене одежды машин;

чистка пресс-форм.

482. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и технологический процесс отлива

Параграф 2. Отливщик литых бумажных изделий, 4-й разряд

483. Характеристика работ:

ведение процесса формования изделий на отливных и отжимных аппаратах и пресс-формах;

подготовка к работе отдельных узлов оборудования;

проверка качества поступающей массы;

смена одежды машин;  
контроль качества вырабатываемых изделий.

484. Должен знать:

устройство и схему работы обслуживаемого оборудования;  
композицию и концентрацию массы;  
технологический процесс отлива изделий;  
требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий.

106. Переводчик обойных рисунков

Параграф 1. Переводчик обойных рисунков, 4-й разряд

485. Характеристика работ:

перевод рисунков с оригиналов на кальку стальной иглой с точным соблюдением контуров рисунка по каждому валу, соответствующему расцветке в рисунке;

затушевка краской каждого вала, соответствующего расцветке оригинала рисунка.

486. Должен знать:

технику переводки рисунка;  
приемы соединения раппорта на окружность вала;  
увеличение и уменьшение фигур рисунка при наборке вала резчиком.

107. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи

Параграф 1. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи, 1-й разряд

487. Характеристика работ:

перемотка бумаги, сортировка и укладка в стопы по сортам;  
укрепление втулки или рулона на штанге;

установка и проверка размеров барабана в соответствии с размерами разматываемой бумаги.

488. Должен знать:

сортность и стандарты бумаги и соответствующие им диаметры барабанов.

Параграф 2. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи, 2-й разряд

489. Характеристика работ:

ведение процесса перемотки пряжи на машине на бобины требуемого диаметра;

подвозка пряжи к рабочему месту и подноска патронов;

заправка и пуск машины;

наблюдение за перемоткой пряжи, объемом намотанных бобин;

смена початков, ликвидация обрывов и сдача перемотанной продукции.

490. Должен знать:

правила пуска и останова машины;

качественные показатели пряжи.

## 108. Перфораторщик

### Параграф 1. Перфораторщик, 2-й разряд

#### 491. Характеристика работ:

ведение процесса перфорации на перфорационном станке;  
установка бобин в станок и заправка бумаги для перфорации;  
наблюдение за точностью перфорации и ее метражом на приемной катушке;  
настройка и регулировка станка, обеспечение высокой точности перфорации бумажной ленты.

#### 492. Должен знать:

устройство станка;  
технические условия на специальную бумагу.

## 109. Печатник миллиметровки

### Параграф 1. Печатник миллиметровки, 4-й разряд

#### 493. Характеристика работ:

ведение процесса печатания миллиметровки;  
установка рулонов для печатания;  
снятие отпечатанных рулонов;  
настройка печатного вала;  
соблюдение уровня краски в ванне после предварительной ее фильтрации;  
наблюдение за качеством сетки, наносимой на бумагу;  
заточка и установка ракли на машину и регулирование ее работы в процессе нанесения миллиметровой сетки.

#### 494. Должен знать:

конструкцию машины;  
свойства бумаги-основы и применяемых красок.

## 110. Полировщик изделий из бумаги

### Параграф 1. Полировщик изделий из бумаги, 1-й разряд

#### 495. Характеристика работ:

полирование поверхности изделий и деталей наждачной шкуркой;  
установка изделий в приспособление и полировка поверхности с применением парафина и талька или на карборундовом круге.

#### 496. Должен знать:

технологии полировки изделий;  
номера наждачной шкурки и карборундовых кругов;  
причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

### Параграф 2. Полировщик изделий из бумаги, 2-й разряд

#### 497. Характеристика работ:

полирование поверхности изделий из бумаги и деталей на полировочных станках;

регулирование скорости подачи валика и пневмоотсоса;  
уход за оборудованием и устранение мелких неполадок в его работе.

498. Должен знать:

устройство и принцип работы полировочных станков;  
технологии полировки изделий;  
причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

111. Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины  
Параграф 1. Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной)  
машины, 2-й разряд

499. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части бумагоделательных машин с рабочей скоростью до 300 м/мин. и картоноделательных машин при ширине сетки до 6 м и со скоростью до 350 м/мин;

наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;  
натяжка и правка прессовых сукон;

промывка сукон и прочистка sprays;

контроль за работой прессов и за равномерной влажностью по всей ширине полотна.

500. Должен знать:

устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

методы заправки полотна и марки сукон.

Параграф 2. Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной)  
машины, 3-й разряд

501. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части бумагоделательных машин с рабочей скоростью свыше 300 м/мин. до 700 м/мин., а также машин, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоковольтную и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую N 1, 2 и 3, мешочную, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента, мелования, асбестобумажного полотна и кожевенного картона, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и другие ответственные виды технических бумаг и картоноделательных круглосеточных машин с шириной сетки свыше 6 м и со скоростью до 350 м/мин;

наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами;  
натяжка и правка прессовых сукон;

промывка сукон и прочистка sprays;

контроль за работой прессов и за равномерной влажностью по всей ширине полотна.

502. Должен знать:

устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

методы заправки полотна и марки сукон.

Параграф 3. Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 4-й разряд

503. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части машины со скоростью свыше 700 м/мин. и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 м и со скоростью свыше 350 м/мин;

наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами; натяжка и правка прессовых сукон;

промывка сукон и прочистка спрысков;

контроль за работой прессов и за равномерной влажностью по всей ширине полотна.

504. Должен знать:

устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса;

методы заправки полотна и марки сукон.

112. Прессовщик картонажных изделий

Параграф 1. Прессовщик картонажных изделий, 1-й разряд

505. Характеристика работ:

изготовление гофрированных капсулей из бумажных и пергаментных заготовок на капсульных прессах;

фасонировка бумажных колец на ручных оправочных формах;

регулирование температуры нагрева форм;

наблюдение за правильным расположением рисунка кольца при установке на форму или в гнезда пресса;

закладка пачки заготовок в гнезда револьверного диска;

контроль качества изготавливаемых изделий.

506. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

ассортимент материалов капсулей;

способы регулирования температуры нагрева форм.

Параграф 2. Прессовщик картонажных изделий, 2-й разряд

507. Характеристика работ:

изготовление сборных штампованных коробок из ободка доньшка и этикетки на полуавтоматических карусельных прессах;

соединение ободка с доньшком в соответствии с рисунком печати, заправка ободка со вставленными доньями в гнезда пресс-форм;

заправка кассеты самонаклада этикетками;

регулирование работы пресса, самонаклада, температуры нагрева пуансона;

сборка и штамповка металлических крышек на полуавтоматах;

накладка с точной центровкой гуммированных этикеток на частично отпрессованную деталь коробки на прессах (без механического самонаклада и самосъема) и одновременный съем отштампованных коробок с пресс-форм. В необходимых случаях - накладка поверх этикетки предохранительной бумажной прокладки;

контроль за состоянием штампов, качеством штамповки.

508. Должен знать:

устройство, способы регулирования пресса и приспособлений;

температуру нагрева пуансона;

ассортимент коробок, этикеток и требования, предъявляемые к качеству изготовления прессованных коробок.

Параграф 3. Прессовщик картонажных изделий, 3-й разряд

509. Характеристика работ:

ведение процесса закроя сложных деталей, складных футляров на тигельных, конгревных прессах методом штампования наборными или гравировочными штампами;

формование горок сферической поверхности на заготовках методом крупнорельефного тиснения на прессах для декоративной отделки клеевых коробок;

обрубка по контуру, нанесение рельефного рисунка и линий сгибов, просеча прорезей и углов;

при производстве закроя из предварительно напечатанного материала - точная подгонка высечки и тиснений по рисунку печати;

заправка пресса листами бумаги, картона, печатными этикетками, заготовками складных пачек и так далее;

крепление штампов к доске пресса;

регулирование биговочных и ножевых пластин штампа на глубину давления и прорезов;

изготовление и наладка матриц в точном соответствии с рисунком штампа;

при работе с самонакладом листов - регулирование подающих механизмов;

регулирование пресса при работе с материалами разной толщины;

контроль качества прессования заготовок.

510. Должен знать:

устройство и способы регулирования механизма подачи бумаги, прессы и штампа при работе с различными материалами;

технику выклейки матриц; свойства закраиваемых материалов; требования, предъявляемые к качеству штампованных деталей.

113. Прессовщик картона и фибры

Параграф 1. Прессовщик картона и фибры, 2-й разряд

511. Характеристика работ:

ведение технологического процесса прессования картона на гидравлических или механических прессах;

подача картона и загрузка его в прессы;

подноска, загрузка и выгрузка фибры;

прессование на гидравлических или механических прессах;

наблюдение за состоянием прокладок, чистка их и очистка листов картона;

выгрузка и укладывание кип после прессования;

наблюдение за работой насосов, давлением и температурой.

512. Должен знать:

устройство прессы;

контрольно-измерительную аппаратуру;

качественные показатели (процент влажности) прессованного картона;

технологический режим прессования и мочки фибры.

Параграф 2. Прессовщик картона и фибры, 3-й разряд

513. Характеристика работ:

ведение процесса прессования фибры;

регулирование давления и температуры;

наблюдение за работой и состоянием прессов;

распределение фибры по прессам;

установление режима прессования в зависимости от марки и влажности фибры;

наблюдение за процессом размочки фибры.

514. Должен знать:

устройство и принцип работы насосной, аккумуляторной и прессовой установок;

правила размочки фибры.

114. Прессовщик клеильно-сушильной машины

Параграф 1. Прессовщик клеильно-сушильной машины, 2-й разряд

515. Характеристика работ:

ведение процесса проклейки бумаги на прессах;

регулировка работы прессов и прессового сукна;



укладка валиков бумаги на раскат и заправка бумаги;  
наблюдение за уровнем и температурой клея в ванне и наполнение ванны клеевым раствором;  
уборка брака;  
чистка бумаговедущих валиков и реек;  
мойка клеевой ванны;  
участие в смене одежды машин.

516. Должен знать:

режим проклейки бумаги.

115. Прессовщик коры

Параграф 1. Прессовщик коры, 2-й разряд

517. Характеристика работ:

ведение процесса отжима коры;

подача сырой коры к прессам. Загрузка коры для дробления и отжима в прессе;

наблюдение за работой всех узлов гидропресса, равномерностью подачи коры к прессу и выходом прессованной коры;

выгрузка прессованной коры;

регулирование работы и устранение мелких неполадок пресса.

518. Должен знать:

устройство и принцип работы пресса;

влажность прессованной коры.

116. Прессовщик литых бумажных изделий

Параграф 1. Прессовщик литых бумажных изделий, 2-й разряд

519. Характеристика работ:

ведение процесса прессования литых бумажных изделий на аппаратах различных типов;

подготовка оборудования к работе;

проверка качества поступающих после отлива изделий;

взвешивание и определение качества изделий по техническим условиям.

520. Должен знать:

устройство и принцип работы прессовых машин;

правила пользования воздушной и вакуумной системами и контрольно-измерительными приборами;

способы регулирования процесса прессования;

технические условия на продукцию.

117. Прессовщик отжимной машины

Параграф 1. Прессовщик отжимной машины, 2-й разряд

521. Характеристика работ:

обезвоживание полотна древесной массы на прессах;  
заправка полотна в прессы и резательный узел;  
контроль за содержанием сухого вещества в полотне древесной массы и за равномерной влажностью по всей ширине полотна;  
регулирование запрессовки валов на прессах;  
пуск и останов прессов;  
участие в смене одежды машин.

522. Должен знать:

устройство мокрой и прессовой части машины;  
качественные показатели различных марок древесной массы.

118. Прессовщик отходов

Параграф 1. Прессовщик отходов, 2-й разряд

523. Характеристика работ:

прессование бумажных и картонных обрезков, брака, бумаги строгого учета и промышленных бумаг Гознака, бумажной пыли в кипы;

контроль прессовки по группам и наименованиям, чистоты запрессованного брака и пыли;

выгрузка кип из пресса;

наблюдение за режимом прессовки, за электроконтактными переключателями, пневмосистемой подачи отходов;

транспортировка прессованных кип и укладка их в штабеля;

устранение мелких неисправностей в работе пресса.

524. Должен знать:

устройство и принцип работы пресса, электросистемы контактных переключателей, пневмосепараторов;

правила пуска и останова транспортера;

режим прессования;

вес кип;

виды брака и пыли; классификацию брака по группам.

119. Прессовщик пергаментной машины

Параграф 1. Прессовщик пергаментной машины, 2-й разряд

525. Характеристика работ:

ведение процесса пергаментации на прессах пергаментной машины;

заправка бумаги-основы через кислотные ванны последовательно на все прессы;

контроль за правильным ведением процесса пергаментации;

наблюдение за работой спрысков на каждом прессе.

526. Должен знать:

устройство прессовой части и спрысков пергаментной машины;

технологический процесс пергаментации.

120. Прессовщик пресспата

Параграф 1. Прессовщик пресспата, 2-й разряд

527. Характеристика работ:

обслуживание пресспатов с одним-двумя прессами и подогревательными сушильными цилиндрами;

заправка полотна целлюлозы и других полуфабрикатов на пресс;

регулирование равномерного отжима;

правка сеток и сукна;

контроль за ходом массы на песочнице и сортировочном барабане;

участие в смене одежды и ремонте пресспата;

наблюдение за контрольно-измерительной аппаратурой мокрой части пресспата.

528. Должен знать:

устройство прессовой части машины;

способы подачи массы на сетку;

правила и способы регулирования сетки и прессовых сукон.

При обслуживании пресспатов с тремя и более прессами и подогревательными группами сушильных цилиндров - 3-й разряд.

121. Прессовщик ровничной машины

Параграф 1. Прессовщик ровничной машины, 1-й разряд

529. Характеристика работ:

ведение процесса прессования ровницы;

обслуживание мокрых прессов, прессового шабера, приемного сукна и делительного цилиндра;

наблюдение за отливом ленточек и работой спрысков.

530. Должен знать:

устройство и принцип работы ровничной машины;

технологический режим отлива ровницы.

122. Приготовитель эмульсии

Параграф 1. Приготовитель эмульсии, 3-й разряд

531. Характеристика работ:

приготовление на краскотерке титановых белил с предварительной подготовкой массы в бачке с раствором фотожелатина;

точное взвешивание химикатов по рецепту и загрузка их в мешалку для приготовления эмульсии;

наблюдение за работой мешалки и определение степени готовности эмульсии

;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

532. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс пропитки фотопленки, электрохимической бумаги; свойства применяемых химикатов, бумаги-основы и готовой ротопленки.

Параграф 2. Приготовитель эмульсии, 4-й разряд

533. Характеристика работ:

составление эмульсий на основе предварительных расчетов потребных химикатов по процентному содержанию в техническом продукте чистого вещества по данным лаборатории;

взвешивание химикатов согласно рецептам, загрузка их в мешалку;

наполнение мерников;

управление работой мешалки и определение степени готовности раствора;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры и процессом фильтрации эмульсии.

534. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и схему контрольно-измерительной аппаратуры;

свойства применяемых химикатов, светобумаги, diaзотипных бумаг, водонепроницаемого картона светлых тонов;

технологический процесс нанесения покровного слоя и технологию приготовления эмульсии для каждого вида бумаги.

123. Промывальщик волокнистых материалов

Параграф 1. Промывальщик волокнистых материалов, 2-й разряд

535. Характеристика работ:

ведение процесса промывки и переработки вареного тряпья и других волокнистых материалов на полумассу;

подготовка полумассных роллов к загрузке;

загрузка промывных и мешальных роллов;

промывка и разработка тряпья и других волокнистых материалов на полумассу и спуск полумассы;

осмотр и подготовка роллов к следующей загрузке.

536. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций роллов;

требования, предъявляемые к качеству полумассы.

Параграф 2. Промывальщик волокнистых материалов, 4-й разряд

537. Характеристика работ:

промывка и размол вареных волокнистых полуфабрикатов на полумассу для изготовления денежных и документных бумаг;

выпуск полумассы из ролла;

определение степени промывки и качества размола полумассы согласно установленным требованиям;

наблюдение за исправностью оборудования.

538. Должен знать:

назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами;

методику проведения анализов качества продукции и длины волокна;

причины понижения качества полумассы и способы их устранения.

124. Промывщик целлюлозы

Параграф 1. Промывщик целлюлозы, 1-й разряд

539. Характеристика работ:

выдувка-вымывка массы из варочного котла под руководством промывщика более высокой квалификации;

пуск воды в резервуары, сцежи и размывка массы в них;

вымывка массы и спуск щелоков;

наблюдение за работой насосов;

подготовка резервуаров, сцеж к приему следующей партии целлюлозы.

540. Должен знать:

схему коммуникаций;

технологический режим промывки массы.

Параграф 2. Промывщик целлюлозы, 2-й разряд

541. Характеристика работ:

ведение процесса промывки целлюлозы в сцежах, вымывных резервуарах на целлюлозных заводах производительностью до 100 т в сутки целлюлозы;

перекачка массы насосами, откачка щелока и сбор конденсата;

регулирование подачи массы из сцежи на сучколовители;

наблюдение за полнотой отмывки волокна, за чистотой горячей воды, сеток, sprays;

обеспечение выпарного и варочного цехов щелоками заданной плотности и температуры;

отбор щелоков и передача их в спиртоцех.

542. Должен знать:

назначение, конструкцию и устройство обслуживаемого оборудования;

технологический режим промывки массы и отбора щелоков;

качественные показатели целлюлозы, передаваемой для дальнейшей переработки.

При промывке целлюлозы в сцезах на целлюлозных заводах производительностью свыше 100 т в сутки целлюлозы или по производству целлюлозы для химической переработки - 3-й разряд.

125. Пропитчик бумаги и бумажных изделий

Параграф 1. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 2-й разряд

543. Характеристика работ:

ведение технологического процесса пропитки рулонов бумаги, бумажных стаканов, литых и других изделий парафином, лаком и маслом на пропиточных машинах различных систем;

пропитка маслом картонных катушек и заготовок из папье-маше путем окунания;

заправка и снятие рулонов бумаги, бумаги-шелковки;

регулирование покровного слоя привеса;

навеска вручную стаканов на климера или формы конвейера;

пропуск плоских деталей через вальцы и их пропитка;

наблюдение за нанесением ровного слоя восковой массы на бумагу-шелковку и прохождением листов восковки на конвейере;

заливка горячей воды в ванну и бак для разогрева пропиточного вала, ванны и эмульсии до требуемой температуры и слив ее после работы;

передвижка реек с навесными листами ротоупленки по стеллажам;

заготовка, раскрой фибры и загрузка ее в вакуум-резервуары;

протирка и взвешивание фибры;

приготовление пропиточных растворов;

склеивание фибры в прессах;

контроль за качеством нанесения парафина и масла на изделия, температурой плавления и температурой в сушильной камере;

контроль процесса сушки ротоупленки по специально утвержденной инструкции;

наблюдение за нанесением ровного слоя восковой массы на бумагу-шелковку и прохождением листов восковки на конвейере, за температурным режимом сушки;

промывка горячей водой пропиточной машины и всех приспособлений, установленных на машине;

подвозка склеенной фибры на обрезку.

544. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологии производственного процесса пропитки ротоупленки, фибры и изделий;

виды масел, бумаги, парафина;

свойства длинноволокнистой бумаги-основы;  
технические условия на бумагу-шелковку и восковку;  
требования, предъявляемые к качеству пропитки изделий;  
химикаты, входящие в состав эмульсии;  
схему работы технологической вентиляции.

Параграф 2. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 3-й разряд

545. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки литых бумажных изделий на машине под давлением и вакуумом;

пропитка эмульсией специальных технических бумаг и основы длинноволокнистой бумаги;

приготовление пропиточных растворов;

разогрев эмульсии, ванны и пропиточного вала горячей водой до требуемой температуры;

заливка эмульсии в бачок;

поддержание определенного уровня эмульсии в ванне;

регулирование процесса поглощения раствора и пропитки изделий;

наблюдение за температурой эмульсии, за температурой и влажностью помещения;

периодическое определение привеса нанесенной массы на основу;

определение окончания пропитки;

ведение производственного журнала.

546. Должен знать:

конструкцию и схему пропиточного аппарата;

устройство машины;

технологический процесс приготовления раствора для пропитки;

технологии производственного процесса пропитки ротоупленки;

свойства длинноволокнистой бумаги-основы;

состав эмульсии; технические условия на пропитанные изделия.

Параграф 3. Пропитчик бумаги и бумажных изделий, 4-й разряд

547. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки и сушки светочувствительных, diaзотипных и копировальных бумаг;

пропитка фибры под вакуумом и давлением;

заправка рулонов лент для пропитки и снятие пропитанных рулонов;

регулирование положения красящих валиков прижимными механизмами;

наблюдение за равномерностью слоя эмульсии или краски и соблюдение размера кромки;

наблюдение за температурой в сушильной печи и степенью сушки бумаги;

подбор фибры по толщине и качеству поверхности;  
заготовка фибры для пропитки по размерам;  
наблюдение за изготовлением фибры-основы для пропитки;  
подготовка пропитывающих растворов;  
увлажнение фибры раствором глицерина;  
сушка и каландрирование фибры;  
обрезка фибры по сортаментам. Отбор проб на анализ.

548. Должен знать:

устройство машины и пресса;

свойства ленточной ткани;

основы светочувствительной, копировальной, диазотипной бумаги и фибры, а также применяемых красителей и химикатов;

последовательность операции пропитки;

технологический процесс склейки;

свойства пропитывающих веществ;

качественные показатели готовой продукции по государственному стандарту;

нормы расхода бумаги и химикатов.

126. Рабочий на подаче химикатов

Параграф 1. Рабочий на подаче химикатов, 2-й разряд

549. Характеристика работ:

прием химикатов, цистерн со сжиженными газами: хлором, аммиаком, сернистым газом;

перекачка химикатов и подача их в производство;

отбор проб для химического анализа.

550. Должен знать:

устройство цистерн, правила подключения, отключения и подогрева их;

правила отбора проб для химического анализа.

127. Разгрузчик диффузоров

Параграф 1. Разгрузчик диффузоров, 3-й разряд

551. Характеристика работ:

загрузка и разгрузка диффузоров;

переборка фибры в процессе выщелачивания;

участие в подготовке диффузора к загрузке и перекачке растворов хлористого цинка.

552. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

режим загрузки и выгрузки диффузоров;

способы перекачки растворов.

128. Размольщик



### Параграф 1. Размольщик, 1-й разряд

#### 553. Характеристика работ:

ведение процесса размола волокна под руководством размольщика более высокой квалификации;

погрузка сырья на транспортные средства;

доставка сырья к роллам;

равномерная загрузка сырья в роллы по указанию рольщика;

при непрерывном процессе размола сырья - равномерная загрузка транспортера гидроподачи тряпьем;

участие в регулировании и присадке барабанов роллов.

#### 554. Должен знать:

устройство и принцип работы роллов;

виды и сорта сырья.

### Параграф 2. Размольщик, 2-й разряд

#### 555. Характеристика работ:

ведение процесса размола волокна, промывки и переработки вареного тряпья и других волокнистых материалов на полумассу при приготовлении массы для производства простых видов бумаги и картона, а также ведение размола на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 т в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации. Подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителей и клея в размалывающую аппаратуру: гидropульперы, конические мельницы, роллы, бегуны и другие;

самостоятельное обслуживание конических мельниц;

участие в подаче размолотой массы для дальнейшей переработки и спуск полумассы;

подготовка оборудования к следующей загрузке.

#### 556. Должен знать:

устройство размалывающей аппаратуры;

технологический режим размола волокнистых материалов;

качественные показатели полумассы.

### Параграф 3. Размольщик, 3-й разряд

#### 557. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления массы для производства бумаги: денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, фотоподложки, литографской, чайной, эстампной, подпергамента, писчей, перфокарточной, а также ведение горячего размола на непрерывно действующих рафинерах суммарной производительностью свыше 300 т в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации;

подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителей клея в размалывающую аппаратуру;

подача размолотой массы для дальнейшей переработки;

подготовка оборудования к работе;

самостоятельное ведение процесса по приготовлению массы для производства картона;

регулирование присадки ножей в роллах и непрерывно действующей аппаратуре;

регулирование процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;

ведение процесса предварительного горячего размола и сортирования целлюлозы и полуцеллюлозы перед промывной установкой;

наблюдение за автоматическим регулированием процесса, сигнальными устройствами и автоматическими устройствами останова рафинеров;

подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;

соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии;

наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

558. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;

режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах;

качественные показатели массы.

Параграф 4. Размольщик, 4-й разряд

559. Характеристика работ:

ведение процесса размола волокна в размалывающей аппаратуре по приготовлению массы для производства бумаги: типографской (кроме N 1), газетной, форзацной, мундштучной, кабельной, основы для фибры, кальки и светочувствительной; картона: электроизоляционного, матричного, мелованного, фильтровального, прокладочного, кровельного, облицовочного, водонепроницаемого светлых тонов и на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 т в сутки;

обслуживание с центрального пульта управления автоматизированного подготовительного отдела, оснащенного электронными сигнализирующими приборами и регуляторами;

регулирование присадки ножей в роллах и непрерывно действующей аппаратуре;

регулирование процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;

наблюдение за автоматическим регулированием процесса, сигнальными устройствами и автоматическими устройствами останова рафинеров;

подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;

соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии;

наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

руководство размольщиками более низкой квалификации.

560. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;

режим работы рафинеров, оборудования по сортированию массы, фильтров по промывке целлюлозы;

качественные показатели массы.

Параграф 5. Размольщик, 5-й разряд

561. Характеристика работ:

ведение процесса размола по приготовлению массы для производства бумаги: денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, подпергамента, пергамента, фотоподложки, иллюстрационной (литографской), чайной, офсетной, для глубокой печати, типографской N 1, писчей, чайной, эстампной и перфокарточной;

обслуживание непрерывно действующих рафинеров суммарной производительностью свыше 300 т в сутки;

регулирование присадки ножей размалывающей аппаратуры, процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы;

наблюдение за процессом размола по приборам;

подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки;

связь со смежными производствами;

руководство размольщиками более низкой квалификации.

562. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;  
технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки;  
режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах;  
качественные показатели массы.

#### 129. Размотчик лент

Параграф 1. Размотчик лент, 3-й разряд

#### 563. Характеристика работ:

заправка окрашенных рулонов и намотка различных видов лент на катушки по установленной длине на ленторазмоточном полуавтомате;  
наблюдение за качеством наматываемых лент с отсортировкой их.

#### 564. Должен знать:

устройство станка и технические условия на выпускаемые изделия.

#### 130. Разрисовщик обоев

Параграф 1. Разрисовщик обоев, 4-й разряд

#### 565. Характеристика работ:

воспроизведение оригинальных рисунков и рисунков с лучших образцов товаров народного потребления;

уменьшение или увеличение рисунка в соответствии с диаметром печатного вала;

выполнение всевозможных шрифтовых работ.

#### 566. Должен знать:

технику изготовления рисунчатых валов и высокого способа печати, применяемого на печатных обойных машинах.

#### 131. Раскатчик-сортировщик бумаги

Параграф 1. Раскатчик-сортировщик бумаги, 1-й разряд

#### 567. Характеристика работ:

раскатка пергаментной, светочувствительной, миллиметровой, диазотипной, копировальной и других видов технической и крашеной бумаги на полотна требуемых форматов под руководством раскатчика-сортировщика более высокой квалификации;

удаление дефектных мест в процессе раскатки.

#### 568. Должен знать:

устройство станка; дефекты бумаги;

размеры полотен для отдельных изделий.

Параграф 2. Раскатчик-сортировщик бумаги, 3-й разряд

#### 569. Характеристика работ:

раскатка пергаментной, светочувствительной, миллиметровой, диазотипной, копировальной и других видов технической и крашеной бумаги, пропитанных эмульсиями азотистых соединений, анилиновыми красителями и хромовыми солями, в рулоны и на полотна требуемых форматов;

выявление и удаление дефектных мест в процессе раскатки;

подсчет листов в пачке.

570. Должен знать:

устройство станка;

технические условия;

дефекты бумаги; размеры полотен для отдельных деталей и частей изделий.

132. Регенераторщик сернистой кислоты

Параграф 1. Регенераторщик сернистой кислоты, 2-й разряд

571. Характеристика работ:

ведение процесса регенерации сернистой кислоты под руководством регенераторщика более высокой квалификации;

наблюдение за закачкой кислоты;

отбор и перекачка сульфитного щелока;

проверка кислотных цистерн, сбор цимола в цимолоотстойниках;

пуск и останов оборудования;

чистка оборудования и коммуникаций.

572. Должен знать:

назначение и устройство оборудования и коммуникаций;

технологический процесс регенерации.

Параграф 2. Регенераторщик сернистой кислоты, 3-й разряд

573. Характеристика работ:

ведение технологического процесса горячей регенерации путем поглощения сернистого ангидрида в емкостях, находящихся под давлением;

регенерация сернистого ангидрида со сжижением;

наблюдение за поступлением башенной кислоты в систему регенерации и расходом варочной кислоты;

сбор цимола в цимолоотстойниках;

проверка кислотных цистерн;

пуск и останов оборудования;

наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

чистка оборудования и коммуникаций.

574. Должен знать:

назначение, устройство обслуживаемого оборудования, работающего под давлением, коммуникаций, запорной арматуры и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс регенерации кислоты;

качественные показатели кислоты.

133. Регулировщик композиции и концентрации массы

Параграф 1. Регулировщик композиции и концентрации

массы, 2-й разряд

575. Характеристика работ:

ведение процесса составления композиции массы для производства бумаги и картона на бумагоделательных и картоноделательных машинах со скоростью до 500 м/мин;

регулирование и наблюдение за работой аппаратов по автоматическому регулированию композиции и концентрации массы.

576. Должен знать:

назначение и принцип работы аппаратуры;

требования к композиции и концентрации различных видов продукции. При обслуживании бумагоделательных машин со скоростью свыше 500 м/мин. - 3-й разряд.

134. Резчик бумаги, картона и целлюлозы

Параграф 1. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 1-й разряд

577. Характеристика работ:

резка срывов бумаги вручную;

продольная и поперечная резка бумаги и картона на станках со скоростью до 700 м/мин. под руководством резчика более высокой квалификации;

подкатка, установка рулонов бумаги на станках для резки на бобины и телеграфную ленту;

разбивка рулонов клиньями;

заправка бумажного (картонного) полотна в машину;

съем и укладка готовой продукции;

уборка отходов;

прокол телеграфной ленты.

578. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования при резке бумаги и картона.

Параграф 2. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 2-й разряд

579. Характеристика работ:

продольная и поперечная резка бумаги и картона на станках со скоростью свыше 700 до 1800 м/мин. на ротационных резальных машинах и резка бумаги: денежной, мелованной, конденсаторной, асбестовой, копировальной, восковки,

ротопленки, филлигранной, фольги, целлофана и других высокосортных технических бумаг и целлюлозы на листы при скорости резки до 100 м/мин. под руководством резчика более высокой квалификации;

установка формата, смена, точка и правка ножей;

склейка бумаги при обрывах;

съём, отвозка и укладка готовой продукции;

наблюдение за чистотой реза и соблюдение точности заданных размеров;

резка картона на полосы;

устранение мелких неполадок в работе оборудования;

раскрой и резка патронной бумаги для заготовок бумажных гильз со строго ограниченными размерами по диаметру гильзы, в размере (0,15 - 0,3 мм);

регулирование скорости и чистоты резания;

наладка машины;

регулирование натяжения полотна;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

580. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

стандартные форматы и правила резки бумаги, картона и целлюлозы;

правила точки и правки ножей и смены форматов.

Параграф 3. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 3-й разряд

581. Характеристика работ:

ведение процесса продольной и поперечной резки бумаги и картона на станках со скоростью свыше 1800 м/мин. и резки бумаги с локальным водяным знаком под руководством резчика более высокой квалификации;

установка формата;

смена, точка и правка ножей;

склейка бумаги при обрывах;

обрезка литых бумажных изделий после сушки и в соответствии с технологией производства, вторичная обрезка после калибровки изделий;

съём, отвозка и укладка готовой продукции;

наблюдение за чистотой реза и соблюдение точности заданных размеров;

резка картона на полосы;

устранение мелких неполадок в работе оборудования;

ведение процесса резки бумаги и картона на станках со скоростью до 700 м/мин. и резки целлюлозы на листы при скорости резки до 100 м/мин;

регулирование скорости и чистоты резания;

наладка машины, смена ножей;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

582. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

стандартные форматы и правила резки бумаги (картона);

правила точки и правки ножей и смены форматов.

Параграф 4. Резчик бумаги, картона и целлюлозы, 4-й разряд

583. Характеристика работ:

резка бумаги и картона на машинах и станках различных систем со скоростью свыше 700 до 1800 м/мин., на ротационных резальных машинах и резка денежной, мелованной, конденсаторной, асбестовой, копировальной, филигранной бумаг, восковки, ротопленки, фольги, целлофана, красочно-изобразительной продукции, других высокосортных технических бумаг на установленные форматы и подрезка спецбумаг на заданный формат;

регулирование скорости и чистоты резания;

наблюдение за качеством резки;

наладка машины, установка форматов, смена ножей;

регулирование натяжения полотна;

наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

устранение мелких неполадок в работе оборудования;

руководство резчиками более низкой квалификации.

584. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

требования, предъявляемые к качеству продукции, точности формата, чистоте реза;

виды брака и меры по предупреждению и устранению его;

правила раскроя с учетом направления волокон.

При обслуживании станков со скоростью свыше 1800 м/мин. и резке бумаги с локальным водяным знаком тарифицируется на 1 разряд выше.

135. Резчик на отжимной машине

Параграф 1. Резчик на отжимной машине, 2-й разряд

585. Характеристика работ:

поперечная и продольная резка полотна древесной массы на листы установленного формата;

заправка полотна в машину;



наблюдение за работой продольных и поперечных ножей и листоукладочного барабана;

регулирование работы ножей;

контроль за точностью резки.

586. Должен знать:

устройство продольно-поперечного резательного узла машины;

правила регулирования положения ножей и самоукладчика;

способы устранения дефектов резки полотна.

136. Рифлевщик

Параграф 1. Рифлевщик, 2-й разряд

587. Характеристика работ:

ведение процесса рифлевки патронов и конусов на рифлевочно-обкаточных машинах;

укладка в бункер машин патронов или конусов в установленном направлении

;

регулирование работы механизмов рифлевки и обкатки;

контроль качества продукции;

проверка насадки конуса по шпульно-контрольному веретену или скобе;

устранение мелких неполадок отдельных узлов машины;

чистка и смазка машин.

588. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

правила регулировки машин;

технические условия на выпускаемые изделия;

виды и причины возникновения брака и способы предупреждения и устранения их.

137. Сборщик бумажных изделий

Параграф 1. Сборщик бумажных изделий, 1-й разряд

589. Характеристика работ:

сборка переплетов и прокладок для ящиков из гофрированного картона и другой мягкой тары по заданным размерам;

изготовление бумажных изделий без подборки заготовок по цвету и способу печати; получение заготовок, подрезка ножницами, склейка, приклейка, наклейка, вклейка, подрисовка согласно образцу;

подготовка, сборка, укладка перегородок и других вкладных деталей в упаковочные изделия;

комплексное изготовление картонных упаковочных изделий простой конфигурации.

590. Должен знать:

ассортимент сырья, коробок и деталей к ним;  
виды изделий; приемы сборки переплетов и прокладок;  
требования, предъявляемые к качеству их изготовления и сборки;  
свойства применяемых материалов (бумаги, ткани, клея, ниток).

## Параграф 2. Сборщик бумажных изделий, 2-й разряд

### 591. Характеристика работ:

сборка комбинированных коробок и других изделий из бумажных, картонных и металлических деталей (доньев, крышек, колпачков);

изготовление бумажно-декоративных изделий с подборкой заготовок по цвету и способу печати; получение, подрезка или вырезка заготовок, подборка, склейка, приклейка, наклейка, вклейка и подрисовка согласно образцу;

разбортовка бумажных корпусов на машине для выглаживания внутренней поверхности и устранение заусениц;

регулирование выглаживающего ролика;

вставка вручную доньев, крышек, колпачков, прокладок из фольги в бумажные цилиндры;

подкатка (подвивка) горловин на автоматах и полуавтоматах;

контроль качества сборки, подкатки и разбортовки.

### 592. Должен знать:

устройство, принцип работы и способы регулировки оборудования;

ассортимент комбинированных коробок и бумажно-декоративных заготовок, размеры и форму деталей для них;

правила подбора заготовок по цвету и способу печати;

требования, предъявляемые к качеству глажения, подкатки и сборки.

## Параграф 3. Сборщик бумажных изделий, 3-й разряд

### 593. Характеристика работ:

изготовление макетов и сложных бумажно-декоративных изделий;

подборка заготовок и полуфабрикатов согласно макету по цвету, способу печати и характеру изделия;

склейка полуфабрикатов, шитье вручную или на станках, выполнение отдельных операций по оформлению изделия в соответствии с макетом;

монтаж, крепление и приспособление металлических деталей с наклейкой тканей и резины к отдельным узлам литых бумажных изделий;

проверка деталей на герметичность;

сборка металлического доньшка при помощи ручного винтового пресса;

подбор комплекта металлических горловин, доньшек колец и манжет по размеру готового таза;

проверка качества деталей, зачистка швов и заусениц, подчеканка заклепок;

завальцовка горловин на зиг-машине;

зацежовка манжет на зацежовочном станке;  
свивка бортов корпуса чемодана вручную на станке;  
прикрепление уголков;  
изготовление и установка деревянных рамок с опиловкой их;  
прибивка навесок к крышке, навеска крышки;  
внутренняя склейка корпуса и крышек;  
проверка работы замков.

594. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и способы регулировки его;  
устройство зиг-машины и зацежовочного станка;  
технологический процесс изготовления бумажно-декоративных изделий;  
основные размеры бумажно-декоративных изделий;  
правила раскроя материалов; правила сборки чемоданов;  
технические условия на изготавливаемые тазы и готовые чемоданы, виды брака и способы их устранения.

Параграф 4. Сборщик бумажных изделий, 4-й разряд

595. Характеристика работ:

сборка и вклейка деревянных деталей и резиновых прокладок в литые бумажные изделия;

подгонка деталей для сборки;

производство всех операций по подгонке, раскраиванию, правке и склеиванию изделий.

596. Должен знать:

последовательность операций по склейке отдельных узлов в соответствии с техническими условиями; виды клеев.

138. Сгустительщик

Параграф 1. Сгустительщик, 2-й разряд

597. Характеристика работ:

регулирование степени концентрации целлюлозы, полуцеллюлозы и древесной массы, поступающих на сгуститель, в соответствии с технологическим режимом;

продувка сетки паром;

наблюдение за работой сгустителя;

пуск, останов и чистка оборудования;

устранение мелких неполадок в работе оборудования.

598. Должен знать:

устройство и принцип работы сгустителей и качественные показатели целлюлозы, полуцеллюлозы и древесной массы.

При обслуживании установок по сгущению целлюлозы, предназначенной для химической переработки, - 3-й разряд.

139. Содовщик

Параграф 1. Содовщик, 2-й разряд

599. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки под руководством содовщика более высокой квалификации;

загрузка сульфата и дров в печь;

наблюдение за равномерным поступлением щелока и его постоянным уровнем, подачей питательной воды и ее уровнем, разрежением газов в газоходах ;

периодический осмотр насосов для подачи щелочи и водяных насосов, летки и печи;

определение объема титров перекачек зеленого щелока из растворителей плава;

регулярная чистка зольных камер от уноса;

наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования.

600. Должен знать:

принцип работы насосов для подачи щелока и водяных насосов, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

способы останова и чистки оборудования;

процесс регенерации щелока.

При сжигании черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством содовщика более высокой квалификации - 3-й разряд.

Параграф 2. Содовщик, 4-й разряд

601. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки;

наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизма, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

руководство подготовкой к пуску всех частей агрегата.

602. Должен знать:

принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования;

способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным;

правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

Параграф 3. Содовщик, 5-й разряд

603. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки;

наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизма, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

604. Должен знать:

принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования, способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным;

правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

Параграф 4. Содовщик, 6-й разряд

605. Характеристика работ:

ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки;

наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизма, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

606. Должен знать:

принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования, способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным;

правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

607. Требуется среднее специальное образование.

140. Сортировщик бумажного производства

Параграф 1. Сортировщик бумажного производства, 1-й разряд

608. Характеристика работ:  
сортировка макулатуры, бумажного брака, обрезков тряпья;  
участие в сортировке бумаги на контрольно-испытательных станках;  
распаковка кип волокнистого сырья (тряпья, макулатуры, хлопка и другие);  
удаление из сырья посторонних предметов (пуговиц, крючков, кожи, резины, скрепок и другие);  
сортировка сырья по качеству, цвету и прочим техническим условиям;  
подача отсортированного сырья на контрольный просмотр.

609. Должен знать:

качественные показатели волокнистых материалов, правила сортировки.

Параграф 2. Сортировщик бумажного производства, 2-й разряд

610. Характеристика работ:  
сортировка листовых бумаг по сортам и форматам;  
сортировка ролевой бумаги с перемоткой, картона, фибры и изделий из них (копировальной бумаги, восковки, ротоупленки, деталей из бумаги, картона и фибры, бумажных мешков и другие) по сортам;  
контроль и счет отсортированной продукции;  
проверка микрометром толщины картона, фибры и изделий из них;  
укладка готовой продукции на стеллажи;  
сортировка промышленных бумаг по сортам, партиям и форматам;  
сортировка полуфабрикатов (полумассы) и бумажного брака строгого учета от различного сора;  
отсчет бумаги в пачки, укладка на стеллажи, определение сортности и массы квадратного метра бумаги;  
оформление первичной сопроводительной документации;  
наблюдение за качеством окорки и проходящих по транспортеру балансов;  
удаление отбракованного баланса на доокорку;  
наблюдение за работой транспортера и сортировок щепы;  
ликвидация заторов, чистка сит;  
сортировка патронов цилиндров, конусов, фибровых тазов и металлической арматуры согласно техническим условиям и государственному стандарту;  
отбор дефектных изделий;  
укладка, счет (или взвешивание) отсортированных изделий в кассеты или коробки по сортам, цветам и группам в соответствии с утвержденной инструкцией и соблюдением технических условий;  
выгрузка продукции из кассет в пропиточные "люльки" агрегата с подбором изделий в "люльки" по сортам, цвету, группам и видам.

611. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

принцип работы контрольно-измерительной аппаратуры;  
технические условия на продукцию, дефекты бумаги; методы сортировки;  
допуски в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами;

ассортимент вырабатываемых изделий и требования, предъявляемые к ним;  
качественные показатели полуфабрикатов (полумассы), бумажного брака  
строгого учета, баланса и щепы; инструкцию по сортировке и укладке изделий.

Параграф 3. Сортировщик бумажного производства, 3-й разряд

612. Характеристика работ:

сортировка бумаг строгого учета и всех видов узорных бумаг по сортам,  
партиям и группе впитываемости;

контроль и отсчет сортированной бумаги в пачки и укладка их на стеллажи;

определение сортности и массы квадратного метра бумаги;

оформление первичной сопроводительной документации;

сортировка бумажных мешков на автоматической поточной линии.

613. Должен знать:

дефекты бумаги;

методы сортировки с просмотром на просвет и "под слово";

правила сортировки мешков на автоматической линии.

Параграф 4. Сортировщик бумажного производства, 4-й разряд

614. Характеристика работ:

сортировка и подрез бумаг с локальным водяным знаком на аппарате;

сортировка бумаг с общим водяным знаком по сортам, партиям и группе  
впитываемости;

контроль и отсчет сортированной бумаги в пачки, укладка их на стеллажи;

определение сортности и массы квадратного метра бумаги;

оформление первичной сопроводительной документации;

ответственность за сохранность продукции.

615. Должен знать:

дефекты бумаги;

методы сортировки с просмотром на просвет.

Параграф 5. Сортировщик бумажного производства, 5-й разряд

616. Характеристика работ:

сортировка специальных бумаг;

наблюдение за правильностью оформления каждого сорта сопроводительной  
документацией;

инструктаж по сортировке специальных бумаг;

прием узорчатой бумаги ручного отлива от сушильщиков;

хранение специальной бумаги, учет и выдача по счету на технологические операции;

комплектовка и оформление партий бумаг;

прием и учет выработки сортировщиц, представление данных о количестве и качестве обрабатываемой и сдаваемой бумаги;

ответственность за сохранность продукции.

617. Должен знать:

требования, предъявляемые к готовой продукции;

правила учета и хранения бумаги строгого учета.

141. Составитель пасты

Параграф 1. Составитель пасты, 2-й разряд

618. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления пасты под руководством составителя более высокой квалификации;

подноска и проверка химикатов, входящих в состав пасты;

взвешивание их в заданной пропорции.

619. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к пасте для получения эластичной массы и к качеству готовой продукции после нанесения покровного слоя.

Параграф 2. Составитель пасты, 3-й разряд

620. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления пасты;

подготовка химикатов к загрузке;

загрузка оборудования химикатами;

приготовление из различных компонентов пасты нужной консистенции путем размола и перемешивания;

соблюдение удельных норм расхода материалов;

наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

621. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и принцип работы контрольно-измерительной аппаратуры;

свойства применяемых компонентов и отдельных видов паст;

качественные показатели готовой продукции после нанесения покровного слоя.

142. Сушильщик бумаги, картона, фибры и изделий из них

Параграф 1. Сушильщик бумаги, картона, фибры и изделий из них, 2-й разряд



#### 622. Характеристика работ:

ведение процесса сушки изделий в сушильных камерах разных систем непрерывного и периодического действия под руководством сушильщика более высокой квалификации;

загрузка в сушильные камеры бумаги ручного отлива, картона, фибры, бумажной пряжи, литых бумажных и шпульно-катушечных изделий;

чистка сушильных камер, транспортеров и другого оборудования;

выгрузка готовых изделий из сушильных камер и укладывание их.

#### 623. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила загрузки и выгрузки изделий и укладки их.

Параграф 2. Сушильщик бумаги, картона, фибры и изделий из них, 3-й разряд

#### 624. Характеристика работ:

ведение процесса сушки фибры, картона, литых бумажных изделий в сушильных камерах непрерывного или периодического действия согласно технологическому режиму;

сушка в сушильных шкафах, на сушильных цилиндрах гознаковских бумаг до и после проклейки;

регулирование температуры и влажности воздуха в камере;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры;

подготовка камеры для термообработки волокна и изделий;

термообработка изделий согласно заданному режиму;

соблюдение удельных норм расхода пара;

прием и сдача бумаги.

#### 625. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила пользования контрольно-измерительной аппаратурой;

технологический процесс сушки и влияние влажности и усадки на качество изделий;

свойства изделий, поступающих в сушильные камеры;

схему коммуникаций;

требования, предъявляемые к качеству сушки.

143. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины

Параграф 1. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 3-й разряд

#### 626. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах при ширине сетки до 4,5 м, машинах с сеткой шириной до 3,5 м и рабочей скоростью до 350

м/мин. и картона на картоноделательных столовых машинах с рабочей скоростью до 300 м/мин., многоцилиндровых, круглосеточных машинах при ширине сетки 4,5 м и с рабочей скоростью до 250 м/мин.

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене и ремонте одежды машин.

627. Должен знать:

устройство машины, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

Параграф 2. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 4-й разряд

628. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах при ширине сетки свыше 4,5 м; машинах с сеткой шириной свыше 3,5 м и рабочей скоростью свыше 350 до 550 м/мин., четырех- и двухсеточных столовых машинах, а также при выработке денежных, узорных, документных и хлопкосодержащих бумаг высших сортов и машинах, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2, и 3, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и другие ответственные виды технических бумаг и картона на картоноделательных столовых машинах с рабочей скоростью свыше 300 м/мин., многоцилиндровых круглосеточных машинах при ширине сетки 4,5 м и с рабочей скоростью свыше 250 м/мин;

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене и ремонте одежды машин;

смена сеток, сушильных и прессовых сукон;

ремонт одежды машин.

629. Должен знать:

устройство машин, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

Параграф 3. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной)

машины, 5-й разряд

630. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах по производству газетной и мешочной бумаги с рабочей скоростью свыше 550 до 700 м/мин. и картона на картоноделательных машинах при ширине сетки свыше 6 м и со скоростью до 350 м/мин;

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене одежды машин;

смена сеток, сушильных и прессовых сукон;

ремонт одежды машин.

631. Должен знать:

устройство машины, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

Параграф 4. Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины, 6-й разряд

632. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах со скоростью свыше 700 м/мин. и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 м и со скоростью свыше 350 м/мин;

заправка полотна в сушильную часть машины;

натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона;

наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката;

наблюдение за процессом глазировки и работой наката;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств;

участие в смене и ремонте одежды машин.

633. Должен знать:

устройство машины, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру;

технологический процесс сушки бумаги и картона;

влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

634. Требуется среднее специальное образование.

144. Сушильщик вакуум-формующей машины

Параграф 1. Сушильщик вакуум-формующей машины, 3-й разряд

635. Характеристика работ:

ведение процесса сушки прокладок для упаковки яиц под руководством сушильщика более высокой квалификации;

наблюдение за температурой, давлением газа и воздуха в сушильной камере непрерывного действия по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики;

регулирование температуры в сушильной камере;

наблюдение за работой газовой горелки, дымососов, системы вентиляции и средств защиты;

учет работы газового нагревателя;

чистка оборудования и участие в мелком ремонте его.

636. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

правила применения контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры

;

технологический процесс сушки прокладок для упаковки яиц;

влияние температуры на процесс сушки и влажности на качество прокладок.

Параграф 2. Сушильщик вакуум-формующей машины, 4-й разряд

637. Характеристика работ:

ведение процесса сушки прокладок для упаковки яиц в сушильных камерах непрерывного действия по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование температуры и влажности воздуха в камере;

наблюдение за работой транспортеров, спрысков и сбросов прокладок на качели;

контроль влажности прокладок после формовки;

участие в смене и ремонте форм и одежды машин.

638. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования;

качественные показатели изготавливаемой продукции, схему коммуникаций;

технологический процесс изготовления прокладок для упаковки яиц;

устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов.

145. Сушильщик клеильно-сушильной машины

Параграф 1. Сушильщик клеильно-сушильной машины, 3-й разряд

639. Характеристика работ:

ведение процесса сушки бумаги;

регулирование температуры воздуха, поступающего в сушильную часть машины;

наблюдение за качеством наматываемой бумаги;

регулирование натяжения полотна на накате;

участие в установке и съеме валиков бумаги, промывке клеевой ванны и смене одежды машины.

640. Должен знать:

устройство машины;

технологический режим проклейки и баритажа бумаги;

влияние влажности на накат.

146. Сушильщик машины длинноволокнистой бумаги

Параграф 1. Сушильщик машины длинноволокнистой

бумаги, 2-й разряд

641. Характеристика работ:

ведение процесса сушки длинноволокнистой бумаги;

перевод мокрой бумажной ленты на сушильные цилиндры, каландры и намоточные барабаны;

наблюдение за натяжением и процессом сушки бумаги;  
регулирование скоростей сушильных цилиндров и прессов, температуры сушильных цилиндров, увлажнения бумаги после сушки;  
снятие изготовленной бумаги с барабана. Участие в смене сетки и сукон.

642. Должен знать:

устройство машины;

техническую характеристику хлопка, синтетических волокон, их свойства; свойства клеевого состава для пропитки и температурный режим сушки; качественные показатели всех видов длинноволокнистых бумаг;

влияние влажности на качество бумаги при дальнейшей обработке.

При выработке длинноволокнистых равнопрочных бумаг - 3-й разряд.

147. Сушильщик пергаментной машины

Параграф 1. Сушильщик пергаментной машины, 2-й разряд

643. Характеристика работ:

ведение процесса сушки пергамента и заправка полотна в сушильную часть машины и каландры под руководством сушильщика более высокой квалификации;

правка сушильных сукон;

смазка и чистка машины.

644. Должен знать:

устройство пергаментной машины;

схему работы контрольно-измерительной аппаратуры;

правила эксплуатации сушильных сукон.

Параграф 2. Сушильщик пергаментной машины, 3-й разряд

645. Характеристика работ:

ведение процесса сушки пергамента и специальной пергаментной бумаги на машинах;

участие в заправке полотна бумаги;

натяжение сушильных сукон;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и перекачки конденсата;

участие в смене и починке одежды машины;

соблюдение установленных норм расхода пара и процента влажности;

ликвидация обрыва полотна на сушильной части.

646. Должен знать:

устройство машины;

схему контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс производства пергамента;

качество бумаги-основы;

государственный стандарт на пергамент.

148. Сушильщик пресспата

Параграф 1. Сушильщик пресспата, 2-й разряд

647. Характеристика работ:

ведение процесса сушки целлюлозного полотна под руководством сушильщика более высокой квалификации;

заправка целлюлозного полотна и других полуфабрикатов в сушильные шкафы и цилиндры;

регулирование резки полотна на листы;

чистка машины и уборка брака;

сушка целлюлозного полотна и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью суммарной производительностью до 100 т в сутки;

выработка слюдинита;

наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки наката;

регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры;

участие в смене и ремонте одежды машины;

наблюдение за исправным состоянием сушильной части наката, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода пара.

648. Должен знать:

устройство сушильной части пресспата;

схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку;

схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс сушки целлюлозы, качественные показатели ее;

методы определения влажности и влияние ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

Параграф 2. Сушильщик пресспата, 3-й разряд

649. Характеристика работ:

ведение процесса сушки целлюлозного полотна и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильными шкафами суммарной производительностью свыше 100 до 300 т в сутки;

наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки;

регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры;

участие в смене и ремонте одежды машины;

наблюдение за исправным состоянием сушильной части пресспата, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода пара.

650. Должен знать:

устройство сушильной части пресспата;

схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку, схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс сушки целлюлозы; качественные показатели ее;

методы определения влажности и влияния ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

Параграф 3. Сушильщик пресспата, 4-й разряд

651. Характеристика работ:

ведение процесса сушки целлюлозного полотна и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильными шкафами суммарной производительностью свыше 300 т в сутки с количеством до десяти групп сушильных цилиндров;

наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки;

регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндр;

участие в смене и ремонте одежды машины;

наблюдение за исправным состоянием сушильной части пресспата, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

соблюдение удельных норм расхода пара.

652. Должен знать:

устройство сушильной части пресспата;

схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата;

влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку, схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс сушки целлюлозы;

качественные показатели ее;

методы определения влажности и влияния ее на дальнейшую переработку целлюлозы.



При сушке целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах суммарной производительностью свыше 300 т в сутки с количеством свыше десяти групп сушильных цилиндров - 5-й разряд.

149. Сушильщик ровничной машины

Параграф 1. Сушильщик ровничной машины, 2-й разряд

653. Характеристика работ:

ведение процесса сушки ровницы;

регулирование количества пара в сушильном цилиндре;

контроль влажности ровницы и давления пара в сушильном цилиндре;

наблюдение за работой сушильных аппаратов;

регулирование сушильных рукавов;

участие в смене одежды машины.

654. Должен знать:

устройство сушильных аппаратов;

технологические процессы отлива, прессования и сушки ровницы.

150. Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них

Параграф 1. Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и

изделий из них, 2-й разряд

655. Характеристика работ:

съем с машины, агрегата нарезанных листов целлюлозы, бумаги, картона всех видов, заготовок ящиков из картона;

отбор, сортировка, укладка их на стеллажи, тележки с суконной или чеферной прокладкой, электрокару для подачи к прессам или для последующей обработки;

съем и отбор стоп ящиков из картона с транспортера и подача их к сшивальным машинам;

наблюдение за работой гофрировального агрегата и обеспечение своевременного съема и подачи ящиков из картона к сшивальным машинам;

регулирование сукон на папочной машине;

промывка и чистка машин.

656. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

форматы листов целлюлозы, бумаги и картона, ассортимент заготовок, размеры раскроя и виды ящиков из картона;

требования, предъявляемые к качеству укладки продукции.

151. Увлажнительщик бумаги и картона

Параграф 1. Увлажнительщик бумаги и картона, 1-й разряд

657. Характеристика работ:

увлажнение бумаги и картона с помощью увлажнителей различных систем под руководством увлажнительщика более высокой квалификации;  
подкатка к машине и установка рулонов бумаги или картона;  
заправка полотна;  
регулирование увлажнения;  
съём увлажнённых рулонов и отвозка их;  
соблюдение равномерности увлажнения бумаги по всему полотну.

658. Должен знать:

устройство увлажнительного станка;  
правила эксплуатации его;  
качество основы и степень увлажнения;  
правила склейки бумаги.

Параграф 2. Увлажнительщик бумаги и картона, 2-й разряд

659. Характеристика работ:

увлажнение бумаги и оттисков для металлографской печати;  
подготовка и закладка бумаги в самонаклад;  
накладывание бумаги на транспортирующую систему;  
приём бумаги на приёмном столе машины, расплавление, сталкивание ее;  
выполнение вспомогательных работ по указанию увлажнительщика более высокой квалификации;  
смена полотна и ниток;  
смазка машины.

660. Должен знать:

требования печати к процессу увлажнения;  
приём счета; пусковое и остановочное устройство машины;  
приём ручного наклада листов.

Параграф 3. Увлажнительщик бумаги и картона, 4-й разряд

661. Характеристика работ:

увлажнение бумаги для металлографской печати денежных изделий в точном соответствии с установленным режимом;  
обеспечение заданного привеса влаги и деформации бумаги;  
регулирование температуры воды, увлажняющего раствора и работы самонаклада;  
заправка и смена сукон;  
контроль влажности полотна.

662. Должен знать:

операции металлографской печати;  
режимы увлажнения бумаги для различных групп впитываемости;  
влияние процесса увлажнения на качество печати и прессования.

152. Фибровщик

Параграф 1. Фибровщик, 2-й разряд

663. Характеристика работ:

ведение процесса фибрования непрерывным способом под руководством фибровщика более высокой квалификации;

заправка полотна фибры в узел вызревания и фибры-сырца в ванны с раствором хлористого цинка;

наблюдение за движением фибры из ванны в ванну и ее правка;

наблюдение за подогревом раствора в ваннах;

смазка подшипников ведущих валиков;

наблюдение за работой мамут-насосов и регулировка их.

664. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства фибры;

удельные нормы расхода сырья и химикатов;

технические условия на готовую продукцию.

Параграф 2. Фибровщик, 3-й разряд

665. Характеристика работ:

участие в ведении процесса фибрования периодического и непрерывного действия;

подвозка и установка рулонов;

подготовка раствора хлористого цинка;

заправка полотна бумаги;

наблюдение за установленной температурой фибрирующего цилиндра, температурой раствора в пропитывающей ванне и поверхности прессующих цилиндров, за намоткой, пропиткой, прокаткой и прессованием;

взвешивание рулонов и брака;

двухстороннее каландрирование фибры;

регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения;

наблюдение за пропуском фибрового полотна через валы;

контроль степени глазировки, состояния валов;

уборка срыва и его прессование;

резка полотна на листы в соответствии с техническими условиями;

намотка фибры в рулоны и их снятие;

съем фибровых трубок с разъемного стержня на станке;

относка кромки;

сортировка готовой листовой фибры.

666. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс производства фибры;  
удельные нормы расхода сырья и химикатов;  
технические условия на готовую продукцию.

Параграф 3. Фибровщик, 4-й разряд

667. Характеристика работ:

заправка фибры-сырца на узел вызревания, в ванны с раствором хлористого цинка, в камеру предварительной сушки;

ведение процесса сушки фибры;

контроль за соблюдением технологического режима выщелачивания фибры, за наполнением ванн;

приготовление красителя и химикатов для фибры;

регулирование работы холодильного цилиндра;

наблюдение за процессом каландрирования и накатом;

регулирование подачи пара в цилиндры;

ведение перекачки слабого раствора хлористого цинка мамут-насосами;

регулирование подачи пара в цилиндры;

контроль влажности полотна и работы конденсационных горшков;

соблюдение удельных норм расхода бумаги, химикатов, пара, воды и установленного процента влажности;

соблюдение правил эксплуатации оборудования.

668. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

удельные нормы расхода сырья и химикатов;

схему контрольно-измерительной аппаратуры;

технологический процесс производства фибры и технические условия на готовую продукцию.

Параграф 4. Фибровщик, 5-й разряд

669. Характеристика работ:

ведение процесса фибрования;

заправка полотна фибры в пропитывающую ванну, прессующие цилиндры и узел вызревания;

подбор условий фибрования (концентрация и температура растворов, содержание хлористого кальция в растворе и температура цилиндров фибровой машины) в зависимости от марки фибры и качества бумаги;

наблюдение за процессом пропитки, фибрования на машине и качеством намотки фибры-сырца на прессующие цилиндры;

устранение складок, пузырей и других дефектов;

наблюдение за качеством намотки бумаги на цилиндр;

соблюдение правил эксплуатации оборудования, качественных и количественных показателей при выработке фибры, удельных норм расхода бумаги, химикатов.

670. Должен знать:

устройство фибровой машины;

марки фибры;

технологический процесс фибрования;

технические условия на готовую продукцию;

удельные нормы расхода сырья и химикатов.

153. Филигранщик бумаги

Параграф 1. Филигранщик бумаги, 1-й разряд

671. Характеристика работ:

ведение процесса филигранирования бумаги под руководством филигранщика более высокой квалификации;

подвозка бумаги к станкам, взвешивание бумаги и отвозка ее;

мойка валов;

смазка станков.

672. Должен знать:

устройство станка и качественные показатели филигранированной бумаги.

Параграф 2. Филигранщик бумаги, 3-й разряд

673. Характеристика работ:

ведение процесса филигранирования бумаги на станках;

регулирование древесных валов и степени увлажнения бумаги;

наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы.

674. Должен знать:

устройство станков;

физико-механические свойства бумаги и качественные показатели готовой продукции.

154. Хлорщик

Параграф 1. Хлорщик, 2-й разряд

675. Характеристика работ:

приготовление белильного раствора под руководством хлорщика более высокой квалификации;

выполнение отдельных операций по приготовлению отбельного раствора;

выгрузка хлора из цистерн;

уход за оборудованием.

676. Должен знать:

назначение обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций;

свойства химикатов для приготовления белильных растворов.

## Параграф 2. Хлорщик, 3-й разряд

### 677. Характеристика работ:

приготовление белильного раствора отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью до 250 т в сутки, регулирование подачи жидкого хлора в хлораторы и насыщение хлором известкового молока;

руководство работой по выгрузке жидкого хлора из цистерн в емкости и подачей его в производство;

обеспечение установленного режима хранения и подачи раствора в производство;

определение крепости известкового молока и белильного раствора;

разбавление и подача серной кислоты и хлората натрия в растворы;

регулирование работы насосов компрессорной установки;

наблюдение за разрежением в реакторах и поглотительных колонках, за подачей белильного раствора в отбельный цех;

соблюдение норм расхода химикатов, сжатого воздуха, воды, пара, электроэнергии;

наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, герметичностью ее.

### 678. Должен знать:

назначение и устройство обслуживаемого оборудования;

схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

качественные показатели белильных растворов и нормы расхода химикатов, воды, пара, электроэнергии, сжатого воздуха.

При обслуживании отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью свыше 250 т в сутки - 4-й разряд.

## Параграф 3. Хлорщик, 5-й разряд

### 679. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления белильного раствора двуокиси хлора при помощи регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры;

регулирование подачи хлората натрия, серной кислоты, газообразной двуокиси серы и охлаждающей воды, поступающей в реакторы и подаваемой в поглотительные колонки;

наблюдение за давлением в газоходах;

пуск и останов установок по приготовлению отбеливающих растворов;

наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, герметичностью ее.

### 680. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры по приготовлению отбеливающих растворов;

технологические процессы приготовления двуокиси хлора и других отбеливающих растворов;

схему контроля и методы анализов основных реагентов, применяемых для растворов;

удельные нормы расхода химикатов, пара, воды, электроэнергии.

155. Шлифовщик бумаги, картона и фибры

Параграф 1. Шлифовщик бумаги, картона и фибры, 2-й разряд

681. Характеристика работ:

шлифовка краев бумаги в рулонах картона и кромок листа фибры на шлифовальной машине или закроенных деталей на фаско-спускальном станке;

установка и регулировка шлифовальных камней;

регулирование натяжения полотна бумаги и картона, пылеуловителей;

навеска рулонов бумаги или картона и заправка их в машину;

заправка круглой и трубочной фибры на шлифовальных станках различных систем;

наблюдение за качеством натяжения полотна, намотки рулона, работы пылеуловителей, шлифовки бумаги, картона и фибры, наладка машины.

682. Должен знать:

устройство и правила наладки шлифовальной машины, пылеуловителей и фаско-спускального станка;

ассортимент и назначение шлифуемых бумаг, картона и фибры;

способы наладки машины;

требования, предъявляемые к качеству шлифовки.

Приложение  
к Единому тарифно-квалификационному  
справочнику работ и профессий рабочих  
(выпуск 39)

## Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	Автоматчик картонажного производства	1 - 4	
2	Аппаратчик по выщелачиванию фибры	2, 4	
3	Аппаратчик по приготовлению глинозема	3, 4	
4	Аппаратчик скипидарной установки	2, 3	
5	Аппаратчик талловой установки	2 - 5	
6	Армировщик	3	

7	Вальцовщик фибровых трубок	3	
8	Варщик волокнистого сырья	2	
9	Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси	1, 3	
10	Варщик тряпья	2	
11	Варщик химической древесной массы	2, 4	
12	Варщик хлопка	2 - 5	
13	Варщик целлюлозы	3 - 6	
14	Выпарщик щелоков	2 - 6	
15	Гибщик фибры	3	
16	Гравер валов	3 - 6	
17	Дефибрерщик	2 - 6	
18	Диффузорщик целлюлозы	2 - 5	
19	Древопар	2, 3	
20	Дробильщик колчедана	2	
21	Дробильщик целлюлозы	2 - 4	
22	Заготовщик клапанов	1	
23	Заготовщик бумажных пакетов	1, 2	
24	Загрузчик балансов в дефибреры	3	
25	Загрузчик колчеданных, серных печей и турм	2	
26	Загрузчик сульфата	2, 3	
27	Закатчик бумажных изделий	2	
28	Закройщик картона, фибры и других материалов	2 - 4	
29	Закройщик-резак	2	
30	Заправщик рулонов картона и бумаги	2, 3	
31	Изготовитель форм	4 - 6	
32	Испытатель бумажных мешков	2	
33	Каландровщик целлюлозно-бумажного производства	2 - 5	
34	Картонажник	1 - 4	
35	Кислотчик	2 - 6	
36	Клеевар	2 - 5	
37	Клеильщик	1, 2	
38	Клейщик бумаги, картона и изделий из них	1, 2	
39	Клейщик фибры и литых бумажных изделий	3, 4	
40	Колорист	3	
41	Комплектовщик деталей и изделий из бумаги	2	
42	Контролер целлюлозно-бумажного производства	2 - 5	
43	Краскосоставитель	2 - 4	
44	Лакировщик фибровых изделия	2	
45	Машинист агрегата искусственного бархата	2, 4	
46	Машинист битумировочной машины	2, 4	
47	Машинист блондочной машины	2	



48	Машинист бумагоделательной картоноделательной машины (сеточник)	4 - 6	
49	Машинист бумагокрасильной машины (красильщик)	2 - 6	
50	Машинист вакуум-формующей машины	4, 5	
51	Машинист высекально-штамповочной машины	1 - 4	
52	Машинист гофрировального агрегата	2 - 5	
53	Машинист гуммировального агрегата	2, 4	
54	Машинист дноклеильной машины	2 - 4	
55	Машинист катальной машины	3	
56	Машинист клеильно-загибочной машины	3	
57	Машинист клеильно-сушильной машины (клейщик)	5	
58	Машинист креповой машины	2, 3	
59	Машинист машины длинноволокнистых бумаг	3 - 5	
60	Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	3, 5	
61	Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров	4, 5	
62	Машинист машины по изготовлению гильз	2, 3	
63	Машинист машины по производству изделий из бумаги	1 - 5	
64	Машинист наслаивающей машин	3	
65	Машинист обойно-печатной машины	1 - 5	
66	Машинист отжимной машины	4	
67	Машинист папочной машины	2 - 4	
68	Машинист пергаментной машины	3 - 5	
69	Машинист печатно-высекального агрегата	3 - 5	
70	Машинист пресспата (сеточник)	3 - 6	
71	Машинист рекордерной машины	3	
72	Машинист релеевой машины	3	
73	Машинист ровничной машины	4	
74	Машинист рубительной машины	1 - 5	
75	Машинист силиконовой машины	3, 4	
76	Машинист сшивальной машины	2, 3	
77	Машинист термодисперсионной установки	5, 6	
78	Машинист трубочной машины (трубочник)	2 - 5	
79	Машинист шпулезаверточных и конусных машин	3	
80	Машинист эсонитной машины	2, 4	
81	Миксовщик	2 - 5	
82	Модельер коробок	5	
83	Мойщик фибры	2	
84	Набойщик рисунков на обои	1, 3	
85	Наборщик бумажных валов	3	
86	Наборщик рисунчатых валов	4 - 6	
87	Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2 - 4	

88	Накатчик клеильно-сушильной машины	2	
89	Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	2	
90	Накатчик пергаментной машины	2	
91	Накатчик пресспата	2	
92	Наладчик оборудования в бумажном производстве	2, 4, 5	
93	Намотчик бумажных цилиндров	2, 3	
94	Намотчик ровничной машины	1, 2	
95	Намотчик серпантина	2	
96	Насадчик дефибрерных камней	2, 4	
97	Обмуровщик кислотных резервуаров	2 - 5	
98	Окрасчик картона и фибры	2, 3	
99	Оператор очистного оборудования	1 - 5	
100	Оператор пневмогидроподачи	2	
101	Оператор производства древесной массы из щепы	3 - 6	
102	Опиловщик фибры	2	
103	Отбельщик	2 - 6	
104	Отделочник литых бумажных изделий	2	
105	Отливщик литых бумажных изделий	2-4	
106	Переводчик обойных рисунков	4	
107	Перемотчик бумаги и бумажной пряжи	1, 2	
108	Перфораторщик	2	
109	Печатник миллиметровки	4	
110	Полировщик изделий из бумаги	1, 2	
111	Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2 - 4	
112	Прессовщик картонажных изделий	1 - 3	
113	Прессовщик картона и фибры	2, 3	
114	Прессовщик клеильно-сушильной машины	2	
115	Прессовщик коры	2	
116	Прессовщик литых бумажных изделий	2	
117	Прессовщик отжимной машины	2	
118	Прессовщик отходов	2	
119	Прессовщик пергаментной машины	2	
120	Прессовщик пресспата	2, 3	
121	Прессовщик ровничной машины	1	
122	Приготовитель эмульсии	3, 4	
123	Промывальщик волокнистых материалов	2, 4	
124	Промывщик целлюлозы	1 - 3	
125	Пропитчик бумаги и бумажных изделий	2 - 4	
126	Рабочий на подаче химикатов	2	
127	Разгрузчик диффузоров	3	
128	Размольщик	1 - 5	

129	Размотчик лент	3	
130	Разрисовщик обоев	4	
131	Раскатчик-сортировщик бумаги	1, 3	
132	Регенераторщик сернистой кислоты	2, 3	
133	Регулировщик композиции и концентрации массы	2, 3	
134	Резчик бумаги, картона и целлюлозы	1 - 5	
135	Резчик на отжимной машине	2	
136	Рифлевщик	2	
137	Сборщик бумажных изделий	1 - 4	
138	Стустительщик	2, 3	
139	Содовщик	2 - 6	
140	Сортировщик бумажного производства	1 - 5	
141	Составитель пасты	2, 3	
142	Сушительщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2, 3	
143	Сушительщик бумагоделательной (картоно делательной) машины	2 - 6	
144	Сушительщик вакуум-формующей машины	3, 4	
145	Сушительщик клеильно-сушильной машины	3	
146	Сушительщик машины длинноволокнистой бумаги	2, 3	
147	Сушительщик пергаментной машины	2, 3	
148	Сушительщик пресспата	2 – 5	
149	Сушительщик ровничной машины	2	
150	Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них	2	
151	Увлажнительщик бумаги и картона	1, 2, 4	
152	Фибровщик	2 - 5	
153	Филигранщик бумаги	1, 3	
154	Хлорщик	2 - 5	
155	Шлифовщик бумаги, картона и фибры	2	