

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

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 15 октября 2019 года № 550. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 16 октября 2019 года № 19477

В соответствии с подпунктом 16-1) статьи 16 Трудового кодекса Республики Казахстан от 23 ноября 2015 года ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 33) согласно приложению к настоящему приказу.

2. Департаменту труда и социального партнерства Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан в установленном законодательством порядке обеспечить:

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

2) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан после его официального опубликования;

3) в течение десяти рабочих дней после государственной регистрации настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан представление в Департамент юридической службы Министерства труда и социальной защиты населения Республики Казахстан сведений об исполнении мероприятий, предусмотренных подпунктами 1) и 2) настоящего пункта.

3. Признать утратившим силу приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 9 октября 2012 года № 389-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 33)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8028, опубликован в газете "Казахстанская правда" 30 января 2013 года № 34-35 (27308-27309)).

4. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на вице-министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан Сарбасова А. А.

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

*Министр*

*Б. Нурымбетов*

Приложение  
к приказу Министра труда и

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

### **Глава 1. Введение**

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих ( далее - ЕТКС) (выпуск 33) содержит работы по производству искусственной кожи.

2. ЕТКС разработан Министерством труда и социальной защиты населения Республики Казахстан.

3. 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 ЕТКС.

### **Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству искусственной кожи**

#### **Параграф 1. Дозировщик волокна и пленки, 2 разряд**

4. Характеристика работ:

дозирование волокнистого прочеса и пленки вручную по заданной рецептуре для изготовления пластин из искусственной кожи или термопластических материалов;

взвешивание навесок волокнистого прочеса и пленки на каждый вид пластин искусственной кожи или термопластических материалов, сортировка волокон по структуре;

при взвешивании - замена одних компонентов другими согласно рецепту, или дополнение навесок компонентами в соответствии с таблицами весовых характеристик;

сбор прокладочной бумаги, прессование ее в кипы на ручном прессе;

связывание кип и транспортировка их на тележках в установленное место.

5. Должен знать:

устройство и правила пользования весами и ручным прессом;

виды пленок, отличие между продольным и поперечным расположением волокон прочеса.

#### **Параграф 2. Изготовитель ранта, 2 разряд**

6. Характеристика работ:

насечка шприцованного декоративного поливинилхлоридного ранта на насечных машинах;

наладка машины, подача полуфабриката на машину;

наблюдение за работой машины, механизмов и приспособлений;

регулирование скорости прохождения ранта через машину, глубины шага и насечки

;

контроль за качеством насечки;

намотка ранта на бобины и снятие их.

7. Должен знать:

устройство и принцип работы насечной машины и вспомогательных механизмов;

технические требования, предъявляемые к качеству готовых изделий, приемы насечки.

### **Параграф 3. Изготовитель ранта, 3 разряд**

8. Характеристика работ:

изготовление несущего ранта методом прессования и вулканизации;

подготовка к работе гидравлического пресса, машины, станка для промазки клеем кромок пластин, инструментов, приспособлений;

подогрев плит пресса;

транспортировка пластин к рабочему месту;

обрезка кромок с торцевой стороны пластин на машине и промазка клеем их на специальном оборудовании;

контроль за равномерным нанесением клея;

склеивание пластин в цилиндр;

закрепление шва склейки в станке для зажима шва;

прессование и вулканизация шва на гидравлическом прессе;

наблюдение за режимом вулканизации по контрольно-измерительным приборам, регулирование подачи пара и воды;

переключение пресса на низкое и высокое давление;

резка склеенного цилиндра на ленты заданных размеров на обрезной машине;

намотка ленты в рулоны и передача рулонов на следующую операцию.

9. Должен знать:

режим обработки полуфабрикатов на каждой машине;

устройство обслуживаемого оборудования;

свойства обрабатываемых пластин;

технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции;

правила пользования контрольно - измерительными приборами.

## **Параграф 4. Изготовитель синели, 2 разряд**

### 10. Характеристика работ:

выполнение работ по закручиванию и раскручиванию синели на специальных машинах;

проверка технического состояния машины;

заправка машин завитой синелью;

наблюдение за правильностью закручивания или раскручивания;

регулирование натяжения синели;

ликвидация обрывов, смена катушек;

заправка синели в приспособление для спуска ее в емкости;

наблюдение за спуском синели в емкость и контроль качества синели;

смена заполненных емкостей на пустые и сдача синели.

### 11. Должен знать:

устройство, принцип работы и правила регулирования раскруточно-закруточных машин;

технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

## **Параграф 5. Изготовитель синели, 3 разряд**

### 12. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления и завивки синели из искусственного волокна на машинах различных марок;

заправка машин волокном, нитями и синелью;

регулирование температуры обогрева машины, скорости, натяжения, замена ножей;

проверка технического состояния машин;

наблюдение за процессом изготовления синели и намоткой ее на катушки, за завивкой синели;

ликвидация обрывов волокна, нитей, синели;

снятие катушек с готовой синелью и их замена на пустые;

контроль качества продукции, периодическое взвешивание контрольных проб;

учет вырабатываемой синели методом взвешивания и передача ее на последующую операцию.

### 13. Должен знать:

технологический процесс изготовления и завивки синели;

устройство и правила наладки машин и механизмов;

правила регулирования температуры в завивочных каналах и скорости прохождения синели;

основные требования к качеству изготовления и завивки синели.

## **Параграф 6. Машинист агрегата изготовления искусственной кожи, 4 разряд**

### 14. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления искусственной кожи на оборудовании под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка рулонов пленки на размоточное устройство тиснильного каландра;

заправка лицевой пленки и пропитанной волокнистой основы под направляющий ролик тиснильного каландра;

наблюдение за качеством тиснения, за обрезкой кромки, за показанием контрольно-измерительных приборов, работой нагревательных и охлаждающей систем;

регулирование натяжения пропитанной волокнистой основы, лицевой пленки, нагрева лицевой пленки, скорости размотки полуфабриката рулонной кожи;

съем рулонов готовой искусственной кожи и подача их на последующую операцию;

управление оборудованием и регулирование хода технологического процесса.

### 15. Должен знать:

принцип работы оборудования, контрольно-измерительных приборов;

технические требования, предъявляемые к качеству применяемых материалов, полуфабрикатов и выпускаемой продукции;

зависимость между параметрами режима тиснения и характеристиками пластика лицевой пленки.

## **Параграф 7. Машинист агрегата изготовления искусственной кожи, 5 разряд**

### 16. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления искусственной кожи на специальном оборудовании;

проверка технической исправности оборудования и подготовка его к работе;

выбор режима нагрева барабана, давления на цилиндрах пресса, давление пара соответственно состоянию и качеству поливинилхлоридной пасты;

наладка оборудования;

обеспечение своевременного поступления пасты, подкладочной и лицевой пленки на оборудование;

заправка подкладочной пленки и непрерывного хлопкового полотна в оборудование ;

наблюдение за работой всего оборудования, за ходом технологического процесса, показаниями контрольно-измерительных приборов, качеством готовой продукции;

регулирование скорости движения транспортера, давления, температуры и других параметров работы оборудования;

руководство работой машинистов более низкой квалификации.

### 17. Должен знать:

устройство и кинематическую схему оборудования, контрольно-измерительных приборов;

схему коммуникаций;

зависимость между величиной параметров режима обработки и характеристиками пластика, лицевой пленки и готовой продукции;

способы и правила наладки оборудования и регулирования хода технологического процесса.

## **Параграф 8. Машинист валькоъемной машины, 3 разряд**

18. Характеристика работ:

съем вальков синели с валькоъемной машины;

проверка технической исправности машины и подготовка ее к работе;

заправка машины завитой синелью;

своевременная замена катушек с синелью;

регулирование зазора механизма снятия вальков синели;

наблюдение за работой машины, регулирование натяжения синели и ликвидация обрывов;

снятие статического электричества с синели;

удаление хлопчатобумажных нитей из обрезков синели и их уборка, сдача готовых вальков на дальнейшую операцию;

контроль качества поступающей синели и наработанных вальков.

19. Должен знать:

устройство и принцип работы валькоъемной машины;

правила снятия статического электричества;

приемы съема вальков и регулирования машины.

## **Параграф 9. Машинист двоильной машины, 3 разряд**

20. Характеристика работ:

ведение процесса двоения, выравнивания пропитанной синтетической основы, листовой резины требуемого калибра на двоильных машинах различных марок под руководством машиниста более высокой квалификации;

заправка полуфабриката в машину, подача, отбор листов резины и укладка их;

регулирование подачи ножа и абразивных кругов точильного механизма;

заточка ножей;

наблюдение за намоткой в рулон;

установка и снятие рулонов полуфабриката.

21. Должен знать:

принцип работы оборудования;

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

## **Параграф 10. Машинист двоильной машины, 4 разряд**

22. Характеристика работ:

ведение процесса двоения пропитанной синтетической основы на три и более слоев заданного калибра на двоильной машине;

наладка и регулирование машины на требуемые параметры;

установка и регулирование разводов машины для двоения полуфабриката;

изменение угла заточки ножа в зависимости от плотности обрабатываемого полуфабриката;

установка зазора направляющих плит и толкателей;

контроль точности качества двоения с периодической проверкой калибра полуфабриката;

сдача оборудования в ремонт и прием из ремонта;

руководство работой машинистов более низкой квалификации.

23. Должен знать:

технологический процесс двоения пропитанной синтетической основы;

устройство оборудования, приспособлений, контрольно-измерительных приборов;

приемы наладки, правила контроля качества двоения.

## **Параграф 11. Машинист красильного и вулканизационного оборудования, 4 разряд**

24. Характеристика работ:

ведение процесса крашения и вулканизации искусственной кожи на красильно-вулканизационном оборудовании под руководством машиниста более высокой квалификации;

заливка краски в красильные ванны;

установка красильных валов и щеток;

заправка полуфабриката в оборудование, снятие готовой продукции в рулонах;

промывка красильных щеток и валов.

25. Должен знать:

технологический режим вулканизации и крашения;

принцип работы оборудования;

требования, предъявляемые к качеству применяемых материалов, полуфабрикатов и готовой продукции.

## **Параграф 12. Машинист красильного и вулканизационного оборудования, 5 разряд**

### 26. Характеристика работ:

ведение процесса крашения и вулканизации искусственной кожи на красильно-вулканизационном оборудовании;

проверка технической исправности оборудования и подготовка его к работе;

наблюдение за равномерным натяжением полуфабриката, за качеством крашения и вулканизации;

регулирование скорости тянущих валов, температуры крашения и вулканизации в пределах допусков, согласно технологической карте;

проверка качества готовой продукции;

управление оборудованием в процессе работы;

руководство работой машинистов более низкой квалификации.

### 27. Должен знать:

технологический процесс вулканизации и крашения искусственной кожи;

устройство и способы регулирования оборудования;

способы и порядок заправки полуфабриката в оборудование.

## **Параграф 13. Машинист линии нанесения точечного полимерного покрытия, 4 разряд**

### 28. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения точечного полимерного покрытия на ткань и нетканые материалы на оборудовании поточной линии под руководством машиниста более высокой квалификации;

заправка линии тканью;

контроль и регулирование скорости движения ткани по показаниям контрольно-измерительных приборов;

регулирование натяжения ткани;

устранение перекосов при намотке и размотке;

проверка качества нанесения точечного полимерного покрытия;

съем рулонов ткани.

### 29. Должен знать:

технологический режим;

устройство и принцип работы оборудования;

технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

## **Параграф 14. Машинист линии нанесения точечного полимерного покрытия, 5 разряд**

### 30. Характеристика работ:

ведение технологического процесса нанесения точечного полимерного покрытия на ткань и нетканые материалы;

наладка и подготовка узлов технологического оборудования и контрольно-измерительных приборов к работе;

регулировка синхронности работы узлов поточной линии, подачи грунтомассы, порошка;

контроль и регулирование температуры в камере желирования по зонам;

замена и заточка ножей;

контроль за обрезкой кромок и намоткой полуфабриката в рулон;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования, подготовка к ремонту, прием из ремонта;

руководство работой машинистов более низкой квалификации.

### 31. Должен знать:

кинематическую схему оборудования;

способы и правила наладки оборудования и заточки ножей;

виды артикулов, сорта и свойства тканей и полимерных материалов;

методику расчета количества полимера, нанесенного на 1 метр квадратный ткани.

## **Параграф 15. Машинист мягчильной машины, 4 разряд**

### 32. Характеристика работ:

ведение процесса мягчения искусственной кожи на машинах и поточных линиях различных систем под руководством машиниста более высокой квалификации;

установка рулонов кожи на размоточное устройство, сшивка, заправка линии искусственной кожей;

наблюдение за ширением, за правильной и равномерной намоткой рулонов;

подналадка и регулирование сагрегированного оборудования и механизмов в процессе работы;

устранение узлов и скручиваний, возникших в процессе работы.

### 33. Должен знать:

технологический процесс и режимы мягчения;

принцип работы всех машин и механизмов, входящих в линию;

способы регулирования процесса мятя по показаниям контрольно-измерительных приборов;

виды вырабатываемых материалов и их назначение.

## **Параграф 16. Машинист мягчильной машины, 5 разряд**

### 34. Характеристика работ:

ведение процесса мягчения искусственной кожи на машинах и поточных линиях различных систем;

обеспечение синхронной работы сагрегированного оборудования и механизмов по заданным параметрам;

регулирование натяжения и ширины материала, подачи пара, сжатого и горячего воздуха, температуры в термокамере и мягчильном барабане;

наблюдение за подпариванием, мягчением искусственной кожи по показаниям, контрольно-измерительных приборов;

переналадка линии оборудования на другой вид продукции;

устранение неисправностей в процессе работы;

контроль качества продукции;

ведение учета выпускаемой продукции и параметров технологического режима;

руководство работой машинистов более низкой квалификации;

подготовка линии к ремонту, прием ее из ремонта.

### 35. Должен знать:

технологические регламенты;

устройство всех машин и механизмов, входящих в линию;

принцип действия контрольно-измерительных приборов;

схему коммуникаций;

технические требования, предъявляемые к качеству продукции;

правила отбора проб.

## **Параграф 17. Машинист термостабилизационной машины, 4 разряд**

### 36. Характеристика работ:

ведение технологического процесса термостабилизации лицевого покрытия кожи под руководством машиниста более высокой квалификации;

подготовка машины к работе;

заправка машины полуфабрикатом;

сшивка концов рулонов;

замена товарного валика на размоточном устройстве и заправка материала на валик;

контроль прохождения межрулонных швов;

контроль качества продукции;

устранение небольших неисправностей в работе оборудования;

регулирование натяжения и ширины полуфабриката;

устранение перекоса;

участие в съеме рулонов с намоточного устройства и замена тиснильного вала; заточка и замена ножей для обрезки кромок.

37. Должен знать:

сущность технологического процесса;

принцип работы термостабилизационной машины;

технические, требования, предъявляемые к качеству готовой продукции;

правила заточки ножей.

## **Параграф 18. Машинист термостабилизационной машины, 5 разряд**

38. Характеристика работ:

ведение технологического процесса термостабилизации лицевого покрытия кожи; настройка контрольно-измерительных приборов на требуемые параметры в соответствии с технологическим регламентом;

наблюдение за правильным накалыванием кромок кожи на иглы вводного поля и установка необходимой ширины;

регулирование температуры в камере по зонам, скорости вращения валов, толщины полуфабриката по контрольно-измерительным приборам;

контроль качества выпускаемой продукции по контрольно-измерительным приборам и внешнему виду;

контроль за тиснением, обрезкой кромки и намоткой полуфабриката;

учет выпускаемой продукции;

руководство работой машинистов более низкой квалификации;

подготовка машины к ремонту и прием из ремонта.

39. Должен знать:

технологический процесс термостабилизации лицевого покрытия кожи;

устройство и кинематическую схему всех узлов и механизмов термостабилизационной машины;

принцип действия контрольно-измерительных приборов;

схему коммуникаций;

физико-химические и технологические свойства продукции;

правила отбора проб.

## **Параграф 19. Нейтрализаторщик хромовой стружки, 3 разряд**

40. Характеристика работ:

ведение процесса нейтрализации хромовой стружки;

удаление из хромовой стружки посторонних включений и равномерная загрузка ее в ролл;

дробление хромовой стружки в дробильной машине и нейтрализация ее содовым раствором в ролле;  
подготовка тары;  
заполнение ролла водой;  
приготовление содового раствора, подача его в ролл;  
отбор проб и сдача их на анализ;  
перекачка насосами массы на последующую операцию;  
удаление отходов;  
учет выработки;  
проверка технического состояния оборудования.

41. Должен знать:

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

## **Параграф 20. Обрывщик волокна, 1 разряд**

42. Характеристика работ:

обрывка волокна с отпрессованных пластин искусственной кожи вручную или при помощи металлической щетки;

транспортировка отпрессованных пластин к рабочему месту и укладка очищенных от волокна пластин в установленное место;

затаривание отходов волокна в специальную тару вручную и транспортировка их на место хранения.

43. Должен знать:

приемы обрывки волокна;

требования, предъявляемые к качеству пластин после обработки.

## **Параграф 21. Обрывщик волокна, 2 разряд**

44. Характеристика работ:

обрывка волокна с отпрессованных пластин искусственной кожи на обрывочной машине;

проверка технической исправности машины и подготовка ее к работе;

заправка пластины между очистительным и прижимным валиками машины;

укладка очищенных от волокна пластин на стеллажи;

затаривание отходов волокна в специальную тару вручную и транспортировка к месту хранения.

45. Должен знать:  
устройство и принцип работы обрывочной машины;  
виды пластин.

## **Параграф 22. Окантовщик киноэкранов, 2 разряд**

46. Характеристика работ:  
окантовка полотнища киноэкрана лентой вручную, развальцовка люверс;  
транспортировка полотнищ киноэкранов и окантовочной ленты на рабочий стол;  
подготовка окантовочной ленты киноэкранов;  
контроль качества сварных швов;  
проверка однотонности тиснения поверхности и цвета киноэкранов.

47. Должен знать:  
требования на киноэкраны;  
требования к качеству сварных швов.

## **Параграф 23. Окантовщик киноэкранов, 3 разряд**

48. Характеристика работ:  
окантовка полотнища киноэкрана на машине;  
раскрой полотнищ киноэкранов по размеру;  
размотка и пробивка отверстий под люверсы;  
подготовка и заправка швейной машины;  
пришивка окантовочной ленты к полотнищу киноэкрана;  
заточка и установка инструмента;  
контроль качества готового киноэкрана;  
складывание, упаковка, маркировка готового киноэкрана.

49. Должен знать:  
устройство швейной машины и установок для пробивки отверстий и развальцовки люверс;  
правила заточки инструмента;  
приемы работы по складированию киноэкранов.

## **Параграф 24. Оператор поточной линии подготовки основы искусственной кожи, 3 разряд**

50. Характеристика работ:  
ведение технологического процесса подготовки волокнистой основы на поточной линии под руководством оператора более высокой квалификации;  
проверка исправности обслуживаемого оборудования и подготовка его к пуску;

наблюдение за натяжением волокнистой основы, поступающей на иглопробивную машину;

обеспечение равномерного прокола основы на иглопробивной машине и контроль за глубиной прокола.

51. Должен знать:

технологическую схему подготовки основы искусственной кожи;

принцип работы оборудования;

основные заправочные данные выработки основы искусственной кожи;

требования, предъявляемые к волокнистой основе.

## **Параграф 25. Оператор поточной линии подготовки основы искусственной кожи, 4 разряд**

52. Характеристика работ:

ведение технологического процесса подготовки волокнистой основы на поточной линии;

подготовка поточной линии к работе, проверка исправности машин и механизмов;

установка игольных планок на иглопробивных машинах;

регулирование скорости прохождения, толщины и плотности основы;

наблюдение за состоянием игольных планок, работой намоточного устройства и работой фотоэлемента;

смена игл;

съем и заправка рулона;

регулирование и управление работой всей линии с автоматического дистанционного пульта управления;

контроль за показаниями контрольно-измерительных приборов линии;

руководство работой операторов более низкой квалификации.

53. Должен знать:

технологический процесс производства основы синтетической кожи;

устройство обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов;

схему пульта управления;

порядок обеспечения синхронности работы оборудования;

параметры технологического режима;

правила регулирования процесса;

технические требования, предъявляемые к качеству материалов и готовой продукции;

правила сигнализации;

элементы электротехники.

## **Параграф 26. Отделочник искусственного каракуля, 2 разряд**

54. Характеристика работ:

выполнение отдельных работ по отделке искусственного каракуля на различном оборудовании под руководством отделочника более высокой квалификации;  
участие в проверке исправности машин и подготовка их к работе;  
транспортировка рулонов искусственного каракуля к рабочему месту;  
подготовка концов полотна для сшивания;  
пришивание заправочного полotka к каракулю;  
расчесывание искусственного каракуля;  
удаление очесов волокна и хлопчато-бумажных нитей.

55. Должен знать:

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

## **Параграф 27. Отделочник искусственного каракуля, 3 разряд**

56. Характеристика работ:

отделка искусственного каракуля на нитерезальной, нитевыборочной машинах под руководством отделочника более высокой квалификации;  
сшивание концов полуфабриката в непрерывную ленту и заправка его в машину;  
разрезание хлопчатобумажных нитей - сердечника основы;  
выборка обрезков основной нити синели и вспушивание ее на машинах;  
поднятие и расчесывание ворса и удаление свободных волокон с поверхности смушки;  
установка зазора между полуфабрикатом и рабочим органом машины;  
регулирование натяжения полотна полуфабриката;  
отбор проб на анализ;  
удаление очесов капронового волокна из бункера машины;  
намотка готовой продукции в рулоны.

57. Должен знать:

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

## **Параграф 28. Отделочник искусственного каракуля, 4 разряд**

58. Характеристика работ:

отделка искусственного каракуля на нитерезальной, нитевыборочной и околочной машинах;

проверка технической исправности, наладка и регулировка обслуживаемого оборудования;

заправка полотна искусственного каракуля в машину;

регулирование положения режущей головки и наблюдение за ее состоянием;

установка и регулирование зазора между полотном искусственного каракуля и режущей головкой в зависимости от толщины обрабатываемого материала;

расчесывание вальков синели;

регулирование натяжения полотна в машинах;

периодическая чистка ножей, гребенок, сборников;

руководство работой отделочников более низкой квалификации.

59. Должен знать:

кинематическую схему оборудования;

правила регулирования и наладки машин;

физико-химические свойства искусственного каракуля.

## **Параграф 29. Отжимщик массы, 2 разряд**

60. Характеристика работ:

отжим промытой и нейтрализованной хромовой стружки или дробленого кожволокна на специальном оборудовании;

проверка технической исправности оборудования, состояния ограждений, водяных коммуникаций;

пуск и остановка оборудования;

отжим массы на шнек-прессе;

подача отжатой массы к пушильным волчкам, дозаторам, а затем на дробильные машины;

регулирование подачи воды в приемный бункер и переднюю сетку шнек-пресса;

наблюдение за работой оборудования, за процессом отжима и просева волокна;

удаление отходов в установленное место;

промывка оборудования.

61. Должен знать:

устройство и принцип работы оборудования;

правила регулирования оборудования;

виды сырья, нормы влажности, стружки;

технические требования, предъявляемые к качеству массы.

## **Параграф 30. Проклейщик массы, 2 разряд**

#### 62. Характеристика работ:

ведение процесса проклеивания и закрепления массы кожкартона в мешальных бассейнах и рафинерных роллах под руководством проклейщика более высокой квалификации;

выявление запасов массы и клеящего раствора в емкостях;

залитка раствора проклеивающих материалов в емкости с массой, согласно установленному режиму;

проверка технической исправности оборудования.

#### 63. Должен знать:

принцип работы оборудования;

технологический процесс проклеивания и закрепления массы;

состав раствора проклеивающих веществ;

приемы проклеивания;

дозировку проклеивающего раствора;

показатели данных лабораторного анализа, необходимых для контроля за ходом процесса.

### **Параграф 31. Проклейщик массы, 3 разряд**

#### 64. Характеристика работ:

ведение процесса проклеивания массы латексом для искусственного стелечного полуваля в черпальных бассейнах длинносеточных машин;

проверка и подготовка к работе насоса мерных емкостей для приготовления раствора, сеток для процеживания латекса и экстракта;

приготовление раствора латекса;

заполнение емкости водой, экстрактом и латексом;

отбор проб для контроля качества проклеивающей массы;

наблюдение за исправностью коммуникаций, подводящих латекс, воду, экстракт, за равномерной подачей проклеивающей массы на дальнейшую обработку в непрерывной поточной линии (на длинносеточную машину);

регулирование подачи латекса из хранилища в бак и подача проклеивающего раствора при проклейке массы в черпальных бассейнах;

руководство работой проклейщиков более низкой квалификации.

#### 65. Должен знать:

устройство оборудования;

состав и свойства материалов, входящих в проклеивающий раствор и их дозировку;

режим проклеивания при изготовлении каждого вида картона;

методику выполнения анализа и требования, предъявляемые к массе и проклеивающим материалам.

## **Параграф 32. Проклейщик массы, 4 разряд**

66. Характеристика работ:

ведение процесса проклеивания кожевенного и целлюлозного волокна для стелечного и кожевенного картонов и дубление кожевенного волокна для искусственного стелечного полуваля в мешальных бассейнах и рафинерных роллах;

прием волокна из рольного цеха и от конических мельниц;

приготовление раствора проклеивающих материалов;

разведение глинозема и дозирование в массу;

проклеивание и закрепление массы при изготовлении искусственного стелечного полуваля - приготовление раствора дубителей, дозировка его в массу;

регулирование технологического процесса при помощи контрольно-измерительных приборов и по результатам анализов;

отбор проб для контроля качества проклеивающей массы и ведение анализов;

учет расхода проклеивающих материалов;

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования;

руководство работой проклейщиков более низкой квалификации.

67. Должен знать:

кинематическую схему работы основного и вспомогательного оборудования;

схему коммуникаций на обслуживаемом участке;

виды и свойства сырья и материалов;

технические требования, предъявляемые к качеству сырья.

## **Параграф 33. Резчик материалов, 1 разряд**

68. Характеристика работ:

резка вручную или на резательных машинах картона на полосы, ткани на салфетки по заданному размеру, шаблону и обрезка кромок картона;

выполнение простых операций по резке прошитой основы;

подача материалов для резки к рабочему месту;

размотка рулонов;

укладка разрезанных материалов в стопы;

затаривание отходов и транспортировка их к месту хранения.

69. Должен знать:

принцип работы резательной машины и приемы работы на ней.

## **Параграф 34. Резчик материалов, 2 разряд**

70. Характеристика работ:

резка пленки искусственной кожи, хлопковых прочесов и прошитой основы на пластины вручную, электроножом или на резательных машинах;

обрезка кромок (краев) пластин, кожи, клеенки на обрезных или на резательных машинах;

резка каучука и рубракса на куски на резательных машинах;

проверка технической исправности оборудования;

регулирование работы резательной машины, скорости конвейеров, обслуживающих резательную машину;

точка ножей;

заправка лент полуфабриката в резательную машину;

вырезка дефектных мест;

укладка обрезанных пластин на стеллажи;

взвешивание делюжек каучука и укладка их в тару;

отбор непригодных пластин;

наладка резательных машин;

намотка обработанной продукции в рулоны;

укладка обрезанных материалов на вагонетки, конвейеры, лотки.

71. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические требования, предъявляемые к качеству продукции;

правила наладки резательных машин и точки ножей.

### **Параграф 35. Резчик материалов, 3 разряд**

72. Характеристика работ:

резка искусственного стелечного полуваала на листы разных размеров при помощи машин различного типа;

подача рулонов полуваала для резки к рабочему месту;

просмотр рулона и определение наиболее целесообразных габаритов;

поперечная и продольная резка ленты искусственного стелечного полуваала на листы;

наблюдение за работой всех механизмов и приспособлений, за правильностью габаритов нарезанных листов;

изменение габаритов листов в зависимости от качества полуваала;

обеспечение установленного показателя использования лент искусственного полуваала при разрезании их на листы;

проверка технической исправности машины и подготовка ее к работе;

наладка резательных машин всех типов;

регулирование работы машины, натяжения и хода сукна;

укладка нарезанных листов на приемный стол, транспортирование их в установленное место.

73. Должен знать:

способы наладки и регулирование резательных машин и приспособлений;

устройство транспортных средств и правила пользования ими;

виды и назначение картона;

рациональные приемы резки ленты полуваля на листы.

### **Параграф 36. Сборщик пластин искусственной кожи, 2 разряд**

74. Характеристика работ:

сборка пластин вручную;

получение и подвозка пленок и щитов;

распределение пленки и хлопка, согласно весовым категориям;

прокладывание заготовок пластин бумагой.

75. Должен знать:

свойства хлопка;

порядок чередования слоев хлопка и пленки в пластинах;

технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

### **Параграф 37. Сборщик пластин искусственной кожи, 3 разряд**

76. Характеристика работ:

сборка на специальных щитах заготовок пластин искусственной кожи из поперечных и продольных слоев хлопка, прошитой основы и проклеивающей пленки и комплектование заготовок пластин из термопластических материалов по установленной методике вручную;

укладка хлопковых прочесов по структуре расположения волокон;

распределение пленок по массе;

разравнивание хлопка или пленки и укладка на щиты с соблюдением очередности укладки делюжек хлопка по расположению волокон и пленки;

периодическое взвешивание делюжек хлопка и пленки;

прокладывание заготовок пластин бумагой;

транспортировка скомплектованных пластин к прессам.

77. Должен знать:

порядок комплектования различных видов искусственной кожи;

отличия поперечного и продольного расположения.

### **Параграф 38. Сгустительщик кожволокнистой массы, 3 разряд**

#### 78. Характеристика работ:

ведение технологического процесса сгущения кожволокнистой массы с целью уменьшения ее влажности для удобства подачи к роллам;

проверка технической исправности оборудования и подготовка его к работе;

наблюдение за процессом сгущения кожволокнистой массы, степенью отжима, работой оборудования;

регулирование степени концентрации кожволокнистой массы, поступающей на сгуститель.

#### 79. Должен знать:

устройство, принцип работы сгустителя;

технологический процесс сгущения;

технические требования, предъявляемые к качеству продукции.

### **Параграф 39. Тиснильщик рисунка, 2 разряд**

#### 80. Характеристика работ:

выполнение отдельных работ по тиснению рисунка на поверхности искусственной кожи с различными видами покрытий на тиснильных каландрах, гидравлических прессах, мерейно-роликовой машине под руководством тиснильщика более высокой квалификации;

закрепление в намоточное устройство штанги с валиком и заправка на него конца рулона искусственной кожи;

пришивка заправочного конца и заправка полуфабрикатов в оборудование;

транспортировка полуфабриката к рабочему месту;

регулирование натяжения ленты искусственной кожи при намотке готовой продукции;

разъединение швов, скрепляющих рулоны готовой продукции, и съем рулонов с намоточного устройства;

транспортировка готовой продукции к месту хранения.

#### 81. Должен знать:

принцип работы оборудования;

правила обслуживания намоточных устройств;

технологические параметры процесса тиснения рисунка на искусственной коже.

### **Параграф 40. Тиснильщик рисунка, 3 разряд**

#### 82. Характеристика работ:

тиснение искусственной кожи с различными видами покрытий на тиснильных каландрах, гидравлических прессах, мерейно-роликовой машине;

проверка технической исправности оборудования, приспособлений и подготовка их к работе;

укладка пластин искусственной кожи на плиты пресса или в мерейно-роликовую машину;

наблюдение за правильным и равномерным тиснением по всей поверхности полуфабриката, за шириной обрезаемой кромки, равномерной накаткой полуфабриката на валик;

регулирование прижима, давления и температуры нагрева валов;

снятие рулонов полуфабриката или выемка готовых пластин;

руководство работой тиснильщиков более низкой квалификации.

83. Должен знать:

устройство оборудования и приспособлений;

ассортимент продукции;

правила наладки оборудования на требуемые параметры.

#### **Параграф 41. Тиснильщик рисунка, 4 разряд**

84. Характеристика работ:

тиснение искусственной кожи с различными видами покрытий на тиснильном агрегате;

проверка технической исправности агрегата, подготовка его к работе и заправка;

наблюдение за направлением и натяжением полуфабриката, обрезков кромок, за получением равномерно-рельефного рисунка, чистотой направляющих валиков;

устранение возможного смещения полуфабриката относительно вала;

регулирование положения вала при прохождении швов во избежание повреждения бумажного вала;

обеспечение синхронности работы оборудования;

замена тиснильного вала;

руководство работой тиснильщиков более низкой квалификации.

85. Должен знать:

кинематическую схему оборудования;

правила пользования и наладки регулирующих и измерительных приборов;

технические требования, предъявляемые к качеству продукции;

правила замены тиснильного вала.

#### **Параграф 42. Увлажняльщик кожевенных картонов, 2 разряд**

86. Характеристика работ:

увлажнение листов картона или деталей из картона в ванне с подогретой водой;

укладка на пролежку;

наполнение ванны водой, подогрев воды;  
предварительное распределение подобранных партий листов картона для одновременной загрузки в ванну;  
укладка листов картона и деталей в кассеты;  
погружение в ванну с подогретой водой вручную или при помощи средств малой механизации на определенное время в зависимости от толщины и жесткости картона;  
выгрузка листов картона из кассет и укладка их в стопы, а деталей - на стеллажи или в ящики для пролежки;  
укрывание уложенных в стопы увлажненных деталей брезентом с наложением грузов.

87. Должен знать:

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

### **Параграф 43. Укладчик синели, 3 разряд**

88. Характеристика работ:

укладывание вальков синели или синели на ткань, покрытую клеем, на укладочной машине;  
проверка технического состояния оборудования;  
установка уплотнительной пластины (стекла) под определенным углом к плите и укладочному конвейеру;  
транспортировка к рабочему месту синели или вальков синели, ткани, клея;  
заправка ткани в машину, сшивание концов ткани, подача клея на раклю;  
определение и регулирование скорости укладочного и тягового конвейера в зависимости от массы синели;  
укладывание синели на ткань при помощи автоматического укладчика или вручную ;  
загрузка вручную вальков синели в шлюзы по оттенкам и распределение их под уплотнительное стекло;  
регулирование натяжения ткани, зазора между стеклом и укладочным конвейером;  
ликвидация просветов, выравнивание кромок, срезание хлопчатобумажных нитей;  
намотка и снятие рулонов с каракулем.

89. Должен знать:

устройство и принцип работы укладочной машины;  
правила регулирования машины;  
состав клея и его назначение;

технические требования на искусственный каракуль.

#### **Параграф 44. Формовщик брикетов, 2 разряд**

90. Характеристика работ:

формование брикетов из пласткожной массы на вальц-прессе под руководством формовщика более высокой квалификации;  
проверка состояния ограждений;  
транспортировка пласткожной массы к вальц-прессам;  
прием формованных брикетов с конвейера вальц-пресса;  
взвешивание каждого брикета на весах;  
укладка на столы или на вагонетку для подачи на последующую операцию;  
чистка весов и вальц-пресса.

91. Должен знать:

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

#### **Параграф 45. Формовщик брикетов, 3 разряд**

92. Характеристика работ:

формование брикетов из пласткожной массы на вальц-прессе;  
проверка технической исправности оборудования;  
обеспечение пласткожной массой вальц-пресса;  
загрузка массы в бункер;  
наблюдение за равномерностью подачи массы по конвейеру в зазор между валами для образования ленты;  
наблюдение и регулирование хода разрезания ленты на брикеты механическим ножом;

контроль за весом изготавливаемых брикетов;  
руководство работой формовщиков более низкой квалификации.

93. Должен знать:

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

#### **Параграф 46. Шлифовщик искусственной кожи, 2 разряд**

94. Характеристика работ:

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

95. Должен знать:

назначение и принцип работы оборудования;

правила подбора шкурки для обработки пластин искусственной кожи разного назначения;

приемы работы, обеспечивающие надлежащее качество головных пластин искусственной кожи.

### **Параграф 47. Шлифовщик искусственной кожи, 3 разряд**

96. Характеристика работ:

шлифование пластин искусственной кожи, полуфабриката синтетической замши, основы синтетической кожи с целью придания однородной пористой поверхности на различных видах машин;

подготовка оборудования и абразивного материала к работе;

укладка пластин на приемный ролик лицевой стороной;

установка и снятие рулонов обрабатываемого материала;

шлифование и спуск краев деталей с предварительным подогреванием их с целью размягчения парафина;

рифление и парафинирование участка деталей;

регулирование зазора между матрицей и прижимными крючками в зависимости от фасона и размера деталей;

укладывание деталей в тару.

97. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации оборудования;

правила подбора абразивного материала для шлифования в зависимости от вида обрабатываемой продукции;

технические требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

### **Глава 3. Алфавитный указатель профессий рабочих**

98. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 33).

## Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1.	Дозировщик волокна и пленки	2	3
2.	Изготовитель ранта	2-3	4
3.	Изготовитель синели	2-3	5
4.	Машинист агрегата изготовления искусственной кожи	4-5	6
5.	Машинист валькосъемной машины	3	7
6.	Машинист двоильной машины	3-4	8
7.	Машинист красильного и вулканизационного оборудования	4-5	9
8.	Машинист линии нанесения точечного полимерного покрытия	4-5	10
9.	Машинист мягчильной машины	4-5	11
10.	Машинист термостабилизационной машины	4-5	12
11.	Нейтрализаторщик хромовой стружки	3	13
12.	Обрывщик волокна	1-2	14
13.	Окантовщик киноэкранов	2-3	14
14.	Оператор поточной линии подготовки основы искусственной кожи	3-4	15
15.	Отделочник искусственного каракуля	2-4	16
16.	Отжимщик массы	2	18
17.	Проклейщик массы	2-4	18
18.	Резчик материалов	1-3	20
19.	Сборщик пластин искусственной кожи	2-3	21
20.	Сгустительщик кожволокнистой массы	3	22
21.	Тиснильщик рисунка	2-4	23
22.	Увлажняльщик кожевенных картонов	2	24
23.	Укладчик синели	3	25
24.	Формовщик брикетов	2-3	25
25.	Шлифовщик искусственной кожи	2-3	26