

**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*
 |

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек приказу Министра труда исоциальной защиты населенияРеспублики Казахстанот 15 октября 2019 года № 550 |

 **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 пластиката 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 пластиката, лицевой пленки и готовой продукции;

      способы и правила наладки оборудования и регулирования хода технологического процесса.

 **Параграф 8. Машинист валькосъемной машины, 3 разряд**

      18. Характеристика работ:

      съем вальков синели с валькосъемной 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 валькосъемной 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 разводок 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 тянульных 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 мятия 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 полотка 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 околоточной 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 клеющего раствора в емкостях;

      заливка 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 полувала 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 полувала 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 полувала - 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 полувала на листы разных размеров при помощи машин различного типа;

      подача рулонов полувала для резки к рабочему месту;

      просмотр рулона и определение наиболее целесообразных габаритов;

      поперечная и продольная резка ленты искусственного стелечного полувала на листы;

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

      изменение габаритов листов в зависимости от качества полувала;

      обеспечение установленного показателя использования лент искусственного полувала 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 полувала 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 изготовляемых 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 бахтармяной 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).

|  |  |
| --- | --- |
|   | Приложениек Единому тарифно-квалификационному справочникуработ и профессийрабочих (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 |

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