

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 12)

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 21 октября 2019 года № 561. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 24 октября 2019 года № 19507

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 12) 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 25 июня 2012 года № 252-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 12)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 7817, опубликован 9 октября 2012 года в Собрании актов центральных исполнительных и иных центральных государственных органов Республики Казахстан № 17).

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 12)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 12) (далее - ЕТКС) содержит работы по ремизо-бердочному производству.

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 ремизо-бердочное производство

Параграф 1. Изготовитель берд, 2 разряд

4. Характеристика работ:

разрезка заготовок берд на дисковой пиле, сортировка и укладка их по сортам, крепление скулок к берду с соблюдением заданной кромки и ширины берда, обрезка слачков на пиле;

приготовление клеевого раствора, выравнивание поверхности слачков, склеивание и сушка берд;

протирка берд растворителем и очистка их от смолы;

перемотка бердочного шнура на специальном приспособлении, намотка перевивочной проволоки на катушки, штамповка, заготовка и клеймение скулок;

навивка пружинок на оправку;

удаление вспомогательных пружин и слачков, обрезка концов накладок и зачистка торцов.

5. Должен знать:

устройство обслуживаемых пил;

назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

способы перемотки бердочного шнура и перевивочной проволоки;

номера берд, шнура и диаметры перевивочной проволоки;

ассортимент вырабатываемых изделий;
правила разрезки и чистки заготовок берд, креплений, маркировки и склеивания скулок;
основные сведения о допусках;
основные механические свойства обрабатываемых металлов;
безопасные приемы работы.

Параграф 2. Изготовитель берд, 3 разряд

6. Характеристика работ:

навивка заготовок смоленых, паяных, клееных и иных берд разных типов и номеров на деревянный слачок на бердовивочных машинах;

прочистка и смазка заготовок смоленых, клееных и иных берд, разрезка и рихтовка заготовок для накладок;

привязка и чистка накладок;

установка катушек, опиловка гребня, зачистка и заправка слачков, накладок зуба;

регулирование натяжения шнура, подачи бердочного зуба и перевойного механизма

;

наблюдение за навивкой зубьев берда и исправление дефектов, возникающих в ходе навивки;

объем и укладывание заготовок берда;

сборка заправочных паяных и клееных гребенок, паяных, клееных и иных берд, свитых на металлический слачок;

навивка пружинок на автоматах;

сборка и окончательная отделка вручную сновальных у шлихтовальных рядков с предварительной штамповкой зуба, его заточкой;

заготовка спиралей и накладок.

7. Должен знать:

принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования;

устройство контрольно-измерительного инструмента;

приемы сборки берд;

правила ухода за оборудованием;

технические условия на приемку заготовок берд после навивки и сборки;

правила определения типа и номера берда;

правила смазки берд и применяемые марки смазочных масел;

принцип действия полуавтомата по смазке берд;

безопасные приемы работы.

Параграф 3. Изготовитель берд, 4 разряд

8. Характеристика работ:

навивка заготовок паяных, клееных и иных берд различных типов и номеров на металлический слачок на бердовивочной машине;

отделка вручную смоленых, паяных, клееных и иных берд и гребенок с толщиной зубьев свыше 0,27 миллиметров;

выпрямление кривизны зубьев, выравнивание величины проходов, выдерживание параллельности между ними и устранение дефектов в навивке зубьев берда специальными инструментами и приспособлениями;

исправление расколов и присеков в бердах всех номеров непосредственно на ткацких станках;

устранение подрезки верхней и нижней планок;

подготовка к работе, промывка и продувка берд на станках сжатым воздухом;

сборка берд для различных металлических сеток, паяных, клееных и иных, свитых на деревянный слачок;

изготовление профиля для "П-образной" накладки;

приготовление клеевого компаунда;

заполнение накладки "П-образного" профиля и пружин клеевым компаундом;

составление сплавов;

пайка гребней заготовок берд и сеток;

разрезка заготовок берд на отрезном круге;

наладка обслуживаемых машин.

9. Должен знать:

устройство и способы подналадки обслуживаемого оборудования;

устройство специальных приспособлений, применяемых для контроля и проверки берд;

правила ухода за оборудованием, приемы;

способы правки и отделки берд, гребенок;

технические условия на отделку;

типы и сорта сеток;

приемы пайки сеток;

компоненты компаунда, инструкцию по его составлению;

свойства синтетических клеев, влияние качества клеения берд на их стойкость на ткацких станках;

безопасные приемы работы.

Параграф 4. Изготовитель берд, 5 разряд

10. Характеристика работ:

отделка вручную паяных, смоленых, клееных и иных берд и гребенок с толщиной зубьев до 0,27 миллиметра;

корректировка различной толщины зубьев с выравниванием величины зазоров между зубьями и выдерживанием параллельности между ними;

устранение дефектов в наборе зубьев заготовок берд специальным инструментом по плоскости зуба;

проверка берд под микроскопом;

ремонт берд всех типов, номеров и рядков;

исправление посадки зубьев берд высоких номеров;

устранение участковой подрезки на поверхности берд на станках;

изготовление ценовых и направляющих рядков для навивки основы;

полировка и заточка специального инструмента для корректировки зубьев берда;

наборка клееных берд разных номеров на бердо-наборочном автомате с проверкой расстояний проходов между зубьями на микроскопе и эпидиоскопе;

устранение дефектных зубьев по всей длине берда;

закрепление зубьев спиральями для точности и фиксации проходов между зубьями;

склеивание специальным клеем слачков и корней берда, просушка и приклеивание четырех накладок к берду;

расчетка маха берда специальным инструментом с целью проверки проходов (рассеков) между зубьями на микроскопе.

11. Должен знать:

устройство бердо-наборочных автоматов;

способы подналадки оборудования и правила ухода за ним;

типы и номера берд и требования, предъявляемые к ним;

технические условия на корректировку зубьев берда;

правила установки берд на станке;

правила изготовления рядков для берд;

свойства и изменение структуры металла;

температурный режим нагрева для различной правки;

технические условия приемки берд после сборки и склейки;

свойства клеев;

назначение и правила пользования измерительными инструментами;

безопасные приемы работы.

Параграф 5. Обработчик зуба берда, 3 разряд

12. Характеристика работ:

обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,5 миллиметров на зубо-дельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями;

подналадка машин.

13. Должен знать:

устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемых зубо-дельных машин;

устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

правила заточки специального режущего инструмента;

допуски, квалитеты и параметры шероховатости;

основные свойства обрабатываемых материалов;

безопасные приемы работы.

Параграф 6. Обработчик зуба берда, 4 разряд

14. Характеристика работ:

обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,3 до 0,5 миллиметров по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями на зубо-дельных машинах;

наладка машин.

15. Должен знать:

устройство зубо-дельных машин различных типов, кинематические схемы;

способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемых зубо-дельных машин;

правила термообработки и доводки нормального специального режущего инструмента;

систему допусков;

безопасные приемы работы.

Параграф 7. Обработчик зуба берда, 5 разряд

16. Характеристика работ:

обработка бердочного зуба толщиной до 0,3 миллиметра на зубо-дельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями;

установление последовательности обработки зуба и наивыгоднейших режимов резания согласно технологическому процессу с применением многолезцового инструмента и специальных приспособлений для правки зуба по плоскости и ребру.

17. Должен знать:

кинематические схемы и способы проверки на точность различных типов
зубо-дельных машин;
конструкцию обслуживаемых машин;
правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;
основы теории резания;
безопасные приемы работы.

Параграф 8. Смольщик берд, 3 разряд

18. Характеристика работ:

ведение технологического процесса по смолению и пропитке гребней заготовок
берд, бердочного шнура и иных изделий в ваннах;
приготовление смоляного раствора;
загиб гребней заготовок берд в соответствии с технологическими условиями;
установление и поддержание заданных режимов работы ванн, регулирование
процесса смоления по приборам и заданным режимам;
составление по рецептам смоляных и пропиточных растворов;
наблюдение за пропиткой изделий.

19. Должен знать:

устройство ванн, контрольно-измерительных приборов и специальных
приспособлений;
рецепты приготовления смоляного раствора;
правила и способы смоления гребней заготовок берд и пропитки бердочного шнура;
номера и сорта изделий;
материалы, применяемые при смолении и пропитке, их свойства и влияние на
качество изделий;
способы определения качества смоления;
безопасные приемы работы.

Параграф 9. Сушительщик изделий, 3 разряд

20. Характеристика работ:

ведение технологического процесса сушки ремиз, лиц, галев, иных изделий
ремизо-бердочного производства в сушильных камерах;
загрузка и выгрузка тележек с изделиями из сушильных камер;
установление режима сушки по контрольно-измерительным приборам;
наблюдение за температурой воздуха, работой вентиляционных установок,
процессом сушки, исправностью сушильных камер и работой транспортных средств;
управление транспортными средствами;
выявление неисправностей в работе сушильных устройств;

ведение записи процесса сушки.

21. Должен знать:

устройство и принцип работы сушильных камер и транспортных средств;
устройство и условия применения контрольно-измерительных приборов;
процесс изготовления изделий, их размеры и режимы сушки;
правила обращения с продукцией и ведения записей о режиме сушки;
безопасные приемы работы.

Параграф 10. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 2 разряд

22. Характеристика работ:

изготовление вручную подвеса для лиц;
сортировка подвеса по размерам и связывание его по сотням;
приготовление моющего раствора для ванн;
загрузка подвеса в ванну, мойка и выгрузка его из ванны;
очистка подвеса с помощью приспособлений и укладывание его в стеллажи.

23. Должен знать:

устройство, назначение и условия применения приспособлений для очистки;
способы заготовки и очистки подвеса;
состав и свойства моющего раствора, размеры подвеса.

Параграф 11. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 3 разряд

24. Характеристика работ:

изготовление лиц, галев, колечек, скобочек и крючков по размерам на полуавтоматах;

сортировка по количеству и качеству заготовленного сырья, материалов и приспособлений;

наладка и проверка заправки полуавтоматов;

проверка лиц контрольно-измерительным инструментом;

съем, клеймение, складывание и сдача изготовленных лиц;

заготовка эластичного элемента на станках по размерам и соединение его с галевом и крючком;

нарезка полиэтиленовых трубок и надевание их на галева;

контроль качества изготавливаемых комплектующих элементов.

25. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;

правила заточки специального режущего инструмента;

правила и способы изготовления лиц типоразмеры лиц и требования;
предъявляемые к обрабатываемому сырью и материалам, приемы изготовления галев и эластичного элемента;
безопасные приемы работы.

Параграф 12. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 4 разряд

26. Характеристика работ:

вязка заготовок лиц на узловязальной машине;
проверка поступающей в переработку крученой пряжи по качеству намотки, числу сложений, металлических глазков по номерам и внешнему виду;
подготовка машины к работе и ее заправка;
наблюдение за натяжением тросов плетешковых нитей;
замена сработанных деталей машин, делителя с обрезным ножом, пластинчатых пружин с разборкой узла подачи и его сборка;
наладка машины;
заточка обрезных ножей;
съем заготовок лиц, укладка по размерам, выравнивание узлов и концов;
заготовка аркатных и рамных шнуров по размерам;
соединение в пучок концов нитей аркатных шнуров узлами и скобочками, выравнивание мест соединения.

27. Должен знать:

устройство узловязальных машин различных типов, кинематику и правила проверки на точность обслуживаемой машины;
правила наладки машины, правила термообработки и доводки специального инструмента;
правила и способы вязки заготовки;
устройство и наладку станков для изготовления аркатных и рамных шнуров, номера пряжи;
требования, предъявляемые к качеству;
технические условия и государственные стандарты, расчеты по изготовлению шнуров, способы и методы их соединения;
безопасные приемы работы.

Параграф 13. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин, 5 разряд

28. Характеристика работ:

изготовление аркатных заравок в соответствии с расчетом, схемой, порядком проборки и раппортом на сборочных стендах;

соединение пучков арката с рамными шнурами, выравнивание и навешивание их на крючки сборочного стенда согласно заказам;

соединение галев с аркатными шнурами на машине или вручную;

заливка полимером мест соединения с учетом размеров и формы;

подналадка электронных узлов;

регулирование температуры и режима работы литьевой машины;

выравнивание и центровка при помощи приспособлений и приборов комплектующих элементов аркатной заправки: касейной доски, стеклянных решеток, уровня центра глазков, уклона линии зева по глубине;

съем готовой аркатной заправки со стенда.

29. Должен знать:

устройство, режим работы литьевой машины и правила подналадки узлов управления, приспособлений и приборов;

технические требования, предъявляемые к качеству аркатной заправки, комплектующих элементов и сырья;

правила расчета проборки арката;

правила навешивания шнуров на крючки;

порядок расположения крючков в различных типах жаккардовых машин;

порядок их счета, ассортимент и заправочные расчеты тканей;

методы выравнивания глазков и всей заправки;

способы и методы соединения галева с аркатным шнуром;

физико-механические свойства применяемых полимеров;

приемы снятия аркатной заправки со стенда;

безопасные приемы работы.

Параграф 14. Автоматчик ремизных автоматов, 3 разряд

30. Характеристика работ:

обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на газовом подогреве при пайке свинцово - оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев ;

заполнение ванночек флюсом и свинцово - оловянистыми припоями;

заправка проволоки;

смена фетра на ванночках;

контроль за подачей газа;

замеры температуры припоя и поддержание ее в заданных пределах;

удаление с зеркала припоя шлаков;

контроль за качеством галев.

31. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
наименование и назначение ремизных галев;
диаметры проволоки, размеры глазков и ушек;
составы применяемых припоев и флюсов;
безопасные приемы работы.

Параграф 15. Автоматчик ремизных автоматов, 4 разряд

32. Характеристика работ:

обработка на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на электро-подогреве при пайке свинцово - оловянистыми припоями всех типоразмеров металлических галев ;

контроль за работой электронных приборов автоматики по поддержанию температуры припоя и поддержанию постоянной скорости подачи проволоки в заданных пределах;

подналадка автоматических узлов по подсчету и нанизыванию металлических галев на разделительные шнуры;

перезаправка автомата, подналадка отдельных узлов и механизмов;

подгонки специального инструмента;

контроль за качеством галев.

33. Должен знать:

устройство обслуживаемых автоматов;

способы подналадки узлов и механизмов;

регулирование заданных режимов нагрева ванн на электроаппаратуре;

методы и способы перезаправки автоматов;

основные требования, предъявляемые к качеству инструмента;

правила и методы подгонки и установки инструмента;

безопасные приемы работы.

Параграф 16. Изготовитель ремиз, 1 разряд

34. Характеристика работ:

разъединение готовых ремиз с металлическим глазком и раздвижных галев с предварительным их подогревом вручную;

завешивание заготовок ремиз на приспособление тележек с затяжкой на пружины;

сортировка ремиз всех сортов по цветным отметкам, размерам и номерам пряжи;

связывание рассортированных ремиз в комплекты;

укладывание в партии и списывание их в соответствии с заказом;

надевание глазков, перемотка крашеной пряжи для цветных отметок ремиз, чистка подвеса, прутков.

35. Должен знать:

назначение и условия применения простых приспособлений и контрольно-измерительных инструментов;
ассортимент вырабатываемых ремизных изделий;
наименование и маркировку обрабатываемых материалов;
требования, предъявляемые к качеству сырья и материалов;
правила пользования транспортными средствами.

Параграф 17. Изготовитель ремиз, 2 разряд

36. Характеристика работ:

вязка заготовок ремиз с нитяным глазком из пряжи низких номеров (до № 48) и раздвижных галев на налаженных ремизо-вязальных машинах;
установка катушек с ремизной нитью, заправка и регулировка натяжения нити на автомате, смена и установка игл;
сращивание концов нитей в местах обрыва, вывод узлов;
снование арката;
правка ремизных изделий в соответствии с техническими условиями на их изготовление;
вязка и реставрация металлических ремиз.

37. Должен знать:

основные сведения об устройстве, наименование и назначение важнейших частей и принцип действия обслуживаемых машин, номера пряжи, применяемые для производства ремизных изделий;
требования, предъявляемые к изделиям на обслуживаемых операциях;
способы вязки галев, ремиз, снования арката с изготовлением петли;
назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента;
безопасные приемы работы.

Параграф 18. Изготовитель ремиз, 3 разряд

38. Характеристика работ:

вязка заготовок ремиз с нитяным глазом на тонкой и средней толщины пряжи (свыше № 48) и из пряжи различной толщины с металлическим глазком на налаженных ремизо-вязальных машинах;
подналадка обслуживаемых ремизо-вязальных машин;
подготовка, регулирование и обслуживание установок для накрахмаливания и лакирования заготовок ремиз, арката, лиц и галев;

навешивание и съём ремизных изделий при первичном и повторном лакировании и крахмаливании;

крахмаливание, лакирование, отделка и сушка ремиз, арката, лиц и галев;

разработка новых ремиз, разъединение галев, чистка и реставрация старых ремиз, а также изготовление и реставрация глазков на специальных приспособлениях;

замена ремиз на ткацких станках;

регулирование режимов работы отдельных механизмов, установок.

39. Должен знать:

устройство и способы подналадки ремизо-вязальных, крахмаливающих, лакировальных машин и установок и оплеточных станков;

сорта применяемой пряжи и требования, предъявляемые к ней в зависимости от назначения изготавливаемых изделий и их условные обозначения;

составы применяемых пропитывающих и лакирующих материалов и их свойства, проявляемые при обработке изделий;

способы разработки вязки и укрепления на планках новых ремизных галев;

причины порчи ремиз на станках и способы их ликвидации;

перевязку, выгрузку и замену сработанных галев;

безопасные приемы работы.

Параграф 19. Наладчик ремизо-бердочного оборудования, 4 разряд

40. Характеристика работ:

наладка отдельных узлов паяльных и лудильных агрегатов ремизных и глазковых автоматов при пайке свинцово - оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий;

наладка машин и установок для ведения процессов крахмаливания, лакирования и отделки ремизных изделий;

наладка плющильных и зубо-дельных станков с настройкой и установкой механизмов, приспособлений и инструментов;

подготовка оборудования к сдаче его для среднего и капитального ремонта;

заправка оборудования;

заточка режущего инструмента.

41. Должен знать:

устройство оборудования различных типов, кинематические и электрические схемы, способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемого оборудования, технологию изготовления изделий;

составы крахмаливающих и лакирующих растворов и свинцово - оловянистых припоев, способы их приготовления и применения;

составление ведомостей дефектов и порядок сдачи оборудования в средний и капитальный ремонт;
правила термообработки, заточки и доводки специального и нормального режущего инструмента;
безопасные приемы работы.

Параграф 20. Наладчик ремизо-бердочного оборудования, 5 разряд

42. Характеристика работ:

наладка ремизных и глазковых автоматов с паяльными и лудильными агрегатами, с подогревом газом при пайке свинцово - оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий;

подбор и установка узлов ремизных и бердо-вивочных машин с проведением мелкого ремонта узлов;

наладка машин с узловязателем ремизо - вязальных бердо-вивочных автоматов, установок для заливки мест соединения элементов оснастки для жаккардовых машин полимерами и иных машин и станков различных типов и конструкций с выполнением расчетов, подбором и установкой сменных шестерен для изготовления ремизо - бердочных изделий;

установка приспособлений, механизмов с применением контрольно-измерительных инструментов;

определение режимов работы оборудования;

заточка специального инструмента.

43. Должен знать:

кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования, способы проверки на точность различных типов машин;

составление ведомости дефектов;

правила заправки и приемки оборудования после ремонта;

расчет сменных шестерен;

правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка;

основы теории резания;

физико-механические свойства применяемых материалов;

безопасные приемы работ.

Параграф 21. Контролер ремизо-бердочного производства, 2 разряд

44. Характеристика работ:

контроль, приемка и отбраковка заготовок ремиз и лиц после вязки и окрахмаливания в соответствии с требованиями по качеству и инструкцией по отбраковке изделий;

определение годности изделий по внешним признакам и клеймение их;
учет брака.

45. Должен знать:

требования по качеству и инструкцию по отбраковке ремиз и лиц;

назначение и свойства применяемых изделий;

способы приемки, сорта изделий, размеры;

условные обозначения и нормативные припуски на обработку.

Параграф 22. Контролер ремизо-бердочного производства, 3 разряд

46. Характеристика работ:

контроль, приемка и отбраковка ремиз арката и хлопчатобумажных галев после лакирования и отделки их в соответствии с техническими условиями и требованиями государственного стандарта;

сортировка изделий по размерам и номерам пряжи;

определение годности изделий по эталонам, данным анализа лаборатории и иным признакам;

проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации;

участие в рассмотрении актов рекламации на продукцию.

47. Должен знать:

технические условия и государственные стандарты на принимаемые изделия;

назначение, применение и способы проверки ремиз, аркатов и галев;

правила и методы контроля качества по эталонам;

назначение, условия применения и устройство контрольно-измерительного инструмента;

размеры, допуски, основные свойства обрабатываемых материалов.

Параграф 23. Контролер ремизо-бердочного производства, 4 разряд

48. Характеристика работ:

контроль и приемка берд, лиц, гребенок, металлических галев и иных изделий ремизо-бердочного производства в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами с применением измерительных приборов и инструментов;

определение дефектов изделий с возвратом их для исправления и регистрации в журнале;

проверка на специальных приборах прочности изделий;

проверка номера, сорта и расчета берда;

установка по сортам и номерам принятых изделий, распределение по заказам и клеймение;

оформление документации приемки;
 проверка правильности отбраковки изделий контролерами низшей квалификации.
 49. Должен знать:
 технические условия, государственные стандарты на применяемые изделия;
 способы и методы контроля изделий ремизо-бердочного производства;
 устройство контрольно-измерительного инструмента;
 методы испытаний изделий приборами и инструментами;
 размеры изделий, систему допусков;
 правила пользования эталонами;
 ведение документации по приемке и учету брака.

Глава 3. Алфавитный указатель профессий рабочих

50. Алфавитный указатель профессий рабочих по ремизо-бердочное производству приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 12).

Приложение
 к Единому тарифно-
 квалификационному справочнику
 работ и профессий рабочих
 (выпуск 12)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессий	Диапазон разрядов	Страница
1	2	3	4
1.	Изготовитель берд	2-5	3
2.	Обработчик зуба берда	3-5	7
3.	Смольщик берд	3	8
4.	Сушильщик изделий	3	8
5.	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	9
6.	Автоматчик ремизных автоматов	3-4	11
7.	Изготовитель ремиз	1-3	12
8.	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-5	14
9.	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	16