

**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 социальной защиты населения Республики Казахстан от 21 октября 2019 года № 561 |

**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 производству**

**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 рассеков 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 спиралями для точности и фиксации проходов между зубьями;

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

      расчистка 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 наборки 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 многорезцового 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 ванных;

      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. Сушильщик 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 изготовляемых 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 изготовки 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 заправок 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: кассейной 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 съем ремизных изделий при первичном и повторном лакировании и накрахмаливании;

      накрахмаливание, 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, накрахмаливающих, лакировальных машин и установок и оплеточных станков;

      сорта применяемой пряжи и требования, предъявляемые к ней в зависимости от назначения изготовляемых 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 накрахмаливания, 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 накрахмаливающих 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 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 |

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