

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 38)

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 28 мая 2020 года № 198. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 29 мая 2020 года № 20770.

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 38) 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 официальном 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 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 № 390-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 38)", зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8026, опубликован 8 июня 2013 года № 195-196 (27469-27470) в газете "Казахстанская правда").

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 труда и социальной защиты населения
Республики Казахстан*

Б. Нурымбетов

С О Г Л А С О В А Н

Министерство
Республики Казахстан

образования

и науки

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 38)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 38) (далее - ЕТКС (выпуск 38) содержит работы по:

- лесопилению и деревообработке;
- деревообрабатывающему производству (общие профессии);
- производству мебели;
- производству карандашей;
- производству спичек;
- производству древесных плит и костровых плит;
- производству фанеры.

2. ЕТКС (выпуск 38) 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 (выпуск 38).

Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по лесопилению и деревообработке

Параграф 1. Оператор установок и линий обработки пиломатериалов, 4 разряд

4. Характеристика работ:

управление приемным подъемником, разборным, соединительным и выносным транспортерами и механизмом подналадчика пакетоформировочной машины;

заполнение кассет прокладками и, в случае необходимости, выравнивание их на формируемом пакете;

управление гидроподъемным столом, подъемным лифтом и транспортерами-подъемным, разгонным, уборки прокладок, выравнивающим рольгангом и механизмом поштучной подачи досок на торцовочный механизм торцовочно-маркировочной установки;

управление пакетоформировочными лифтами при укладке оторцованных и рассортированных пиломатериалов в плотные пакеты с ручным выравниванием досок в пакете, транспортерами отвода пакетов, маркировочными и распределяющими устройствами;

управление равномерным поступлением досок в карманы, выдача сформированного пакета на распределяющие транспортеры автоматической сортировки;

подача пиломатериалов на собирательные транспортеры и на пакетоформировочный лифт, формирование пакета, согласно заданным габаритам, на сортировке пиломатериалов по длинам;

перемещение пакета с пакетоформировочных лифтов на увязку, увязка пакета металлической лентой и, в случае необходимости, замена отдельных досок в пакете, подъем пакета на роликовый транспортер с помощью подъемного устройства;

наладка и смазка обслуживаемых механизмов, устранение мелких технических неисправностей.

5. Должен знать:

устройство и взаимодействие отдельных узлов, техническую характеристику установки, порядок и приемы пуска и наладки полуавтоматической установки;

приемы выполнения комплекса производственных операций;

причины неисправностей и способы их устранения, измерительный инструмент.

Параграф 2. Оператор установок и линий обработки пиломатериалов, 5 разряд

6. Характеристика работ:

управление автоматической установкой сортировки пиломатериалов или пакетоформировочной установки;

приемка пакета досок на транспортер, подача на наклонный подъемник, регулирование послойной подачи досок на разгрузочный транспортер, поштучная выдача и выравнивание торцов досок на подающем транспортере, обеспечение четкого взаимодействия в работе механизмов;

регулирование скорости сортировочного транспортера при сортировке досок по длинам или скорости разборного транспортера и разгонного устройства, при формировании пакета;

обслуживание торцовочно-маркировочной установки;

предварительное определение сортности доски по комлевому концу, торцовка комлевого конца доски и маркировка;

смена пил, настройка прижимного устройства и механизмов маркировки;
наладка и смазка обслуживаемого оборудования, участие в ремонте установки;
сортировка пиловочного сырья по породам, диаметрам и назначению на автоматических сортировочных установках.

7. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;
государственные стандарты на пиломатериалы и пиловочное сырье;
породы и пороки древесины;
правила сортировки пиломатериалов и пиловочного сырья;
назначение и правила применения контрольно-измерительных инструментов.

Параграф 3. Оператор установок и линий обработки пиломатериалов, 6 разряд

8. Характеристика работ:

управление торцовочно-маркировочной установкой;
окончательное определение сорта пиломатериалов в соответствии с требованиями государственных стандартов и формирование длины доски, обеспечение наибольшего полезного и ценностного выхода;

подача сигналов команд аппарату для раскладки досок в соответствующие сортовые карманы;

маркировка вершинного конца доски;

обеспечение четкого взаимодействия в работе всех механизмов торцовочно - маркировочной установки;

наладка режимного устройства, мерного стола, механизмов маркировки торцов пиломатериалов, смена пил;

устранение мелких неисправностей и смазка обслуживаемых механизмов.

9. Должен знать:

кинематические схемы обслуживаемого оборудования;

правила торцовки и маркировки пиломатериалов;

технические условия на пиломатериалы, рациональные методы и стоимостные показатели раскроя пиломатериалов.

Параграф 4. Оператор агрегатных линий и переработки бревен, 3 разряд

10. Характеристика работ:

управление с пульта механизмами дозирующего устройства при подаче бревен в распиловку;

обеспечение равномерной подачи пачки бревен на разборное устройство и ревен в гидрлоток или на транспортер;

подналадка обслуживаемых механизмов линии.

11. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемых механизмов;
техническую характеристику загрузочных и транспортных устройств, размеры и требования, предъявляемые к качеству бревен.

Параграф 5. Оператор агрегатных линий и переработки бревен, 4 разряд

12. Характеристика работ:

управление с пульта линией сортировки бревен под руководством оператора более высокой квалификации;

ведение процесса сортировки бревен в режиме ручной работы;

сброс вручную короткомерных бревен и бревен, имеющих значительную кривизну;
поправка и сброс бревен в случае нарушения автоматического режима работы линии;

измерение диаметров бревен, неориентированных вершинным торцом в направлении движения;

участие в устранении технических неисправностей в работе линии.

13. Должен знать:

принцип работы сортировочной линии для бревен;

конструкцию пульта управления линией и отдельных ее механизмов;

государственные стандарты на пиловочное сырье, маркировку бревен.

Параграф 6. Оператор агрегатных линий и переработки бревен, 5 разряд

14. Характеристика работ:

управление с пульта линией по сортировке пиловочного сырья по породам, диаметрам и назначению;

участие в переработке бревен на фрезернопильных, фрезернобрусующих линиях и линиях агрегатной переработки бревен под руководством оператора более высокой квалификации;

обеспечение синхронной работы всех участков линии;

обслуживание впередиагрегатных подающих устройств;

устранение мелких неисправностей в работе механизмов и участие в ремонте оборудования.

15. Должен знать:

конструкцию сортировочной линии;

устройство и принцип действия линий агрегатной переработки бревен, впередиагрегатных подающих механизмов;

основы технологии переработки бревен фрезерованием и пилением.

Параграф 7. Оператор агрегатных линий и переработки бревен, 6 разряд

16. Характеристика работ:

управление в автоматическом и ручном режиме фрезернопильными, фрезернобрусующими линиями и линиями агрегатной переработки бревен на пиломатериалы и технологическую щепу при помощи пульта;

установка режущего инструмента (фрезерных головок, круглых пил);

контроль за взаимодействием механизмов, движением бревен в процессе их обработки, качеством получаемых пиломатериалов и технологической щепы;

наладка узлов и агрегатов линии;

смазка обслуживаемого оборудования.

17. Должен знать:

пневматические, гидравлические системы и кинематику фрезернопильного оборудования;

подающих устройств и транспортировочных механизмов;

принцип взаимодействия узлов и агрегатов линий, конструкцию режущего инструмента;

государственные стандарты и технические условия на вырабатываемые пиломатериалы и технологическую щепу.

Параграф 8. Бондарь, 2 разряд

18. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных операций при поточно-механизированном изготовлении бочковой тары или при ее пооперационном ремонте.

19. Должен знать:

устройство применяемых приспособлений, типы и виды бондарного инструмента, требования, предъявляемые к расположению клепок в остовах, причины, вызывающие брак и меры по его устранению.

20. Примеры работ:

1) бочки - наружная зачистка ручным бондарным инструментом, подравнивание торца возвратных бочек;

2) донья - выбивка, шпаклевка доньев возвратных бочек, выбивка шантов;

3) кольца рабочие - сбивка;

4) обручи окаточные - набивка и съём на стяжном механическом вороте и вручную;

5) провесы - выправка и зачистка кривым настругом вручную;

6) щитки донные - сшивка из клепки.

Параграф 9. Бондарь, 3 разряд

21. Характеристика работ:

выполнение вручную комплекса бондарных работ по изготовлению и ремонту чанов, кадок емкостью до 500 литров под жидкие продукты и бочек под сухие продукты из древесины различных пород;

выполнение простых и средней сложности бондарных работ при поточно-механизированном изготовлении или пооперационном ремонте бочек;

изготовление фанерно-штампованных бочек;

изготовление деревянных и железных обручей;

надевание на бочку постоянных обручей;

оковка бочек, осажение обручей и рабочих колец с применением кольцеобручеосадочного станка;

вальцовка обруча и пробивка в нем отверстий на комбинированном обручном станке;

определение дефектов обруча;

установка режущего инструмента;

регулирование обслуживаемых станков и прессов.

22. Должен знать:

устройство обслуживаемых станков;

технические требования, предъявляемые к изготавливаемой бондарной продукции;

стандартные размеры и формы изготавливаемой бондарной тары, свойства клеев и канифоли и способы их применения;

требования, предъявляемые к качеству заготовок для обручей, способы правки режущего инструмента.

23. Примеры работ:

1) бочки порожние - откупорка и укупорка;

2) клепки и днища - строгание вручную;

3) щитки донные (донья) - ремонт вручную.

Параграф 10. Бондарь, 4 разряд

24. Характеристика работ:

выполнение вручную комплекса бондарных работ по изготовлению и ремонту чанов, отстойников емкостью свыше 500 до 10 000 литров и заливных бочек из древесины различных пород, с изоляционной прокладкой по внутренней поверхности;

выполнение сложных и особо сложных бондарных работ при поточно-механизированном изготовлении или пооперационном ремонте бочек;

расчет емкости изготавливаемой посуды;

вальцовка, пробивка отверстий и сварка обручей на автоматизированных комбинированных обручных станках;

контроль за качеством изготовления обручей;

наладка обслуживаемого оборудования и устранение мелких неполадок в его работе

25. Должен знать:

устройство и способы наладки автоматизированных комбинированных обручных станков;

породы древесины, применяемой для изготовления бондарной тары;

государственные стандарты и технические условия на изготавливаемую бондарную тару;

режимы замачивания, пропарки, обжига и сушки бондарной тары;

способы приготовления раствора для эмалирования;

свойства режущего инструмента;

назначение контрольно-измерительного инструмента и приспособлений.

26. Примеры работ:

1) бочки - сборка остовов, вставка дна, стяжка остовов;

2) бочки - ремонт после стяжки, задонки, осадки обручей;

3) крышки ушатов - изготовление, сшивка с подгонкой боковых дощечек под отверстия с запиливанием и обработкой вручную;

4) ручки ушатов - изготовление, насадка на крышку, шлифовка;

5) ушаты - сборка остовов, задонка из готового донника с обработкой, зачисткой остова и обработкой верхнего торца.

Параграф 11. Бондарь, 5 разряд

27. Характеристика работ:

выполнение комплекса бондарных работ по изготовлению и ремонту вручную сложных емкостей, отстойников, чанов, овальных бутов емкостью свыше 10 000 литров сложного заводского технологического оборудования по чертежам.

28. Должен знать:

устройство обслуживаемых станков и правила их наладки;

режимы термообработки, породы и качество древесины для изготовления специальных емкостей, чертежи на специальную бондарную тару;

технические требования, предъявляемые к спецтаре;

свойства и конструкцию применяемого инструмента, правила его подготовки.

Параграф 12. Рамщик, 3 разряд

29. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных операций по перемещению бревен и брусьев в процессе продольной распиловки в пределах рабочей зоны, удаление пилопродукции с рабочего места;

управление впереди и позади станочными рамными механизмами, осуществляющими подачу сырья;

подналадка расклинивающих ножей.

30. Должен знать:

принцип действия рольгангов, цепных и ленточных транспортеров и околостаночных механизмов: накопителей, сбрасывателей бревен, рамных тележек, брусоперекладчиков, расклинивающих ножей, конструкцию узлов подачи бревнопильного оборудования;

породы и размеры бревен.

Параграф 13. Рамщик, 4 разряд

31. Характеристика работ:

продольная распиловка бревен, брусьев, заготовок из круглых лесоматериалов разных пород на пилопродукцию внутризаводского потребления, пиломатериалы общего назначения для внутрисоюзного потребления, заготовки для получения строганого шпона на налаженных рамщиками более высокой квалификаций одноэтажных (вертикальных и горизонтальных) лесопильных рамах;

выполнение вспомогательных операций по перемещению бревен и пилопродукции в пределах зоны обслуживания, при продольной распиловке бревен и брусьев на лесопильных рамах в специализированных лесопильных потоках;

участие в смене постава пил;

подналадка оборудования, устранение мелких неисправностей в его работе.

32. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

размерно-качественную характеристику обрабатываемого сырья, назначение и основные требования к пилопродукции.

Параграф 14. Рамщик, 5 разряд

33. Характеристика работ:

распиловка бревен, брусьев и заготовок из круглых лесоматериалов различных пород на пиломатериалы общего назначения для внутрисоюзного потребления на самостоятельно налаженных лесопильных рамах;

регулирование величины посылки пиломатериалов;

регулирование направляющих ножей;

распиловка бревен и брусьев в специализированных лесопильных потоках на лесопильных рамах, налаженных рамщиками более высокой квалификации;

участие в смене постава пил;

продольный раскрой кряжей разных пород на брусья и ванчсы для производства строганого шпона по схемам раскроя на ленточно-пильных станках и лесорамах.

34. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

пороки древесины, назначение и основные требования к вырабатываемой пилопродукции;

способы и режимы рациональной продольной распиловки бревен и кряжей различных пород древесины в зависимости от диаметра сырья и древесных пороков;

количественный и качественный выход готовой продукции при разных способах раскроя бревен и кряжей для производства строганого шпона и тарных комплектов.

Параграф 15. Рамщик, 6 разряд

35. Характеристика работ:

распиловка бревен и брусьев различных пород древесины на пиломатериалы внутрисоюзного и экспортного назначения на самостоятельно налаженных лесопильных рамах в специализированных лесопильных потоках;

выбор оптимальных режимов пиления;

смена постава пил, приемка и правка пил в поставе;

определение причин неисправностей в работе оборудования и их устранение.

36. Должен знать:

кинематические схемы обслуживаемого оборудования;

устройство пневматической или гидравлической системы узлов подачи лесоматериалов;

способы устранения неисправностей в работе механизмов;

технологический процесс лесопиления, виды распиловок и рациональные схемы раскроя;

свойства режущего инструмента и методы проверки качества его подготовки.

Параграф 16. Сепараторщик, 2 разряд

37. Характеристика работ:

сортировка опилок на сепараторе.

38. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

технические условия на опилки.

Параграф 17. Сепараторщик, 3 разряд

39. Характеристика работ:

обслуживание мукоуловительной установки или выбивного аппарата;

набивка древесной муки в мешки, упаковка, взвешивание, отоска и укладка мешков;

устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

40. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические условия на древесную муку.

Параграф 18. Сепараторщик, 4 разряд

41. Характеристика работ:

просеивание древесной муки на просеивающих аппаратах;

регулирование загрузки аппаратов;

контроль за работой и техническим состоянием просеивающих аппаратов и транспортных средств.

42. Должен знать:

устройство и взаимодействие узлов обслуживаемого оборудования;

методы регулирования оборудования;

способы определения качества продукции.

Параграф 19. Станочник-распиловщик, 2 разряд

43. Характеристика работ:

выполнение вспомогательных операций при поперечно-продольной распиловке заготовок на станках с механической и полуавтоматической подачей; прием заготовок, возврат их и укладка с разборкой по размерам;

продольная и поперечная распиловка заготовок на однопильных круглопильных станках;

торцовка размеченных или не требующих разметки пиломатериалов и заготовок на станках;

распиловка цементно-стружечных плит и выравнивание кромок;

поперечная распиловка тонкомера, дровяного сырья на отрезки заданных размеров;

поперечная распиловка пиломатериалов ручной пилой.

44. Должен знать:

принцип действия обслуживаемых станков;

назначение и размеры заготовок и деталей;

требования, предъявляемые к распиловке пиломатериалов.

45. Примеры работ:

- 1) заготовки, бруски - раскрой на однопильных круглопильных станках;
- 2) заготовки лыжные - торцовка по размерам;
- 3) палки круглые для катушек - раскрой по данным размера;
- 4) пиломатериалы мелкие - групповой раскрой на торцовочных станках.

Параграф 20. Станочник-распиловщик, 3 разряд

46. Характеристика работ:

продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины мягких пород на однопильных станках;

выпиловка деталей из древесины мягких пород по разметке на ленточнопильных станках;

раскрой предварительно пропаренных брусков (плашек) на дощечки заданных размеров;

групповой поперечный раскрой пиломатериалов;

торцовка пиломатериалов в лесопильном потоке под руководством рабочего более высокой квалификации;

формирование заданных размеров нефанированных рамок, щитов на однопильных станках;

раскрой клееной слоистой древесины и заготовок под углом по шаблону на однопильных станках;

обрезка досок под руководством станочника более высокой квалификации вне лесопильного потока;

раскрой и обрезка древесностружечных, древесноволокнистых, костровых плит и фанеры на налаженных станочниками более высокой квалификации форматно-обрезных станках различных типов;

установка режущего инструмента и регулировка обслуживаемых станков.

47. Должен знать:

устройство обслуживаемых станков;

основные свойства древесных материалов;

государственные стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию;

требования, предъявляемые к качеству пропарки заготовок;

способы установки режущего инструмента, применяемые шаблоны.

48. Примеры работ:

1) пиломатериалы, щитовые материалы, фанера - раскрой, обрезка и торцовка в размер согласно спецификации;

2) болванки лыжные - опиловка одного конца под углом по шаблону;

3) детали детской игрушки - торцовка;

4) заготовки для спиц - торцовка с вырезкой дефектов;

5) каблуки - срезка по высоте.

Параграф 21. Станочник-распиловщик, 4 разряд

49. Характеристика работ:

продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины твердых пород на многопильных и круглопильных станках;

индивидуальный комбинированный раскрой пиломатериалов на заданные отрезки в лесопильном потоке;

индивидуальная обрезка досок на обрезных станках в лесопильном потоке под руководством станочника более высокой квалификации;

продольный и поперечный раскрой бревен и заготовок из круглых лесоматериалов на круглопильных и ленточных станках;

торцовка фанерованных брусков и деталей из древесины твердых пород;

обрезка торцов карандашей на обрезном станке;

регулирование дискового или балансирного ножа на толщину среза торцов в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей;

формирование размеров фанированных щитов на одно- многопильных станках;

раскрой стоп строганого шпона и заготовок гнutoкклееных на многопильных станках;

обрезка листовой продукции согласно спецификации и требованиям государственных стандартов и технических условий;

наладка станка, участие в ремонте станка.

50. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемых станков;

методы рационального раскроя и способы проверки качества обрезки пиломатериалов;

свойства режущего инструмента, режимы резания;

технические условия на готовую продукцию.

51. Примеры работ:

1) детали брусковые фанерованные и гнutoкклееные - раскрой с вырезкой дефектных мест;

2) доски строганые профилированные - деление на ленточнопильном станке на строганую тару;

3) заготовки из круглых лесоматериалов - распиловка на ленточно-пильном станке или агрегате;

4) заготовки чистовые (подошвы и наклейки многослойных лыж) - торцовка;

- 5) кряжи березовые - распиловка на лыжные заготовки;
- 6) паркет - торцовка и обработка на станке;
- 7) пиломатериалы - раскрой на резонансовые заготовки и детали;
- 8) плиты древесноволокнистые, древесностружечные и костровые - раскрой на станках, налаженных самостоятельно;
- 9) прокладки межпильные и зажимные для поставка рамных пил - выпилка;
- 10) секторы колодочные - криволинейная распиловка на ленточнопильном станке.

Параграф 22. Станочник-распиловщик, 5 разряд

52. Характеристика работ:

раскрой плитных материалов на полуавтоматических и автоматических станках;
продольная индивидуальная обрезка досок вне потока в условиях скоростного режима при работе в лесопильном потоке с одним обрезным станком;
выпилка пластин многослойных лыж из клееных блоков;
распиловка бревен, кряжей и бруса на пиломатериалы и заготовки на многопильных круглопильных и ленточнопильных станках;
определение рациональной схемы раскроя досок;
наладка обслуживаемого оборудования и участие в его ремонте.

53. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого станка и околостаночной механизации, технические требования на заготовки;
способы оптимального раскроя пиломатериалов;
свойства и качество подготовки режущего инструмента;
виды и причины возникновения технического брака и меры его предупреждения, пороки древесины.

Параграф 23. Станочник-распиловщик, 6 разряд

54. Характеристика работ:

продольная индивидуальная двусторонняя обрезка досок в лесопильном потоке и плитных облицовочных материалов на полуавтоматических и автоматических линиях различных типов в условиях жесткого ритма работы;
визуальное определение оптимальной ширины обрезаемой доски для получения наибольшего полезного и высокого спецификационного выхода пиломатериалов;
изменение скорости подачи досок;
выбор рациональной схемы раскроя досок и плитных облицовочных материалов при визуальной оценке их качества;
распиловка бревен и брусьев на многопильных станках в лесопильном потоке в условиях жесткого ритма работ;

проверка качества подготовки пил;
установка и правка их;
наладка обслуживаемого оборудования.

55. Должен знать:

кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования;
государственные стандарты и технические условия на обрезаемую продукцию;
способы рациональной обрезки, влияние качества подготовки пил на чистоту пропила и скорость подачи;
технологические схемы распиловки бревен и брусьев.

Параграф 24. Сборщик изделий из древесины, 1 разряд

56. Характеристика работ:

сборка из деталей, склотка и плетение из шпона различных щитков для тары вручную в шаблоне с подноской деталей и материалов на рабочее место и укладкой щитков в штабель;

выполнение простых работ по армированию изделий из древесины.

57. Должен знать:

назначение применяемых инструментов и приспособлений;
технические условия на изделия, подлежащие сборке, и их назначение.

58. Примеры работ:

- 1) вкладыши упорные - армирование;
- 2) раскладки по стеклу - прибивка;
- 3) щитки боковые и торцовые - сборка и склотка вручную в шаблоне;
- 4) ящики - окантовка без разметки и крепление уголков из оцинкованной ленты.

Параграф 25. Сборщик изделий из древесины, 2 разряд

59. Характеристика работ:

сборка, склотка или склейка простых изделий из древесины;
постановка и привертка арматуры и фурнитуры;
обвязка деталей ремнем, изоляционной лентой по чертежу;
пооперационная сборка дверных полотен щитовой конструкции на конвейере перед запрессовкой.

60. Должен знать:

устройство сборочного станка или приспособлений для сборки, применяемый столярный и измерительный инструмент;
технические требования к готовой продукции.

61. Примеры работ:

- 1) арматура - навеска, привертка вручную или при помощи механической завертки к изделиям из древесины;
- 2) балки перекрытий домов - сколотка;
- 3) бруски обвязки - склейка;
- 4) дно ящика - прибавка к коробу вручную;
- 5) доски клееные-сборка-сшивка из чистовых зашипованных заготовок;
- 6) игрушки детские деревянные - сколотка узлов;
- 7) клюшки - обмотка изоляционной лентой по чертежу, обвязка ремешком, согласно требованиям технических условий;
- 8) колодки обувные - вставка фурнитуры (замков, втулок);
- 9) коробки ящиков - сборка и склеивание вручную;
- 10) планки направляющие - набивка вручную;
- 11) палки лыжные - насадка металлических трубочек на концы, забивка пик в торец, надевание и крепление колец;
- 12) рамки для дверных полотен щитовой конструкции - сборка из предварительно простроганных и точно оторцованных брусков и закрепление углов металлическими скрепками;
- 13) ручки-кнопки - привертка;
- 14) щитки ящиков - сколотка или склейка по шаблону;
- 15) ящики экспортные из щитков - сборка вручную;
- 16) ящики - постанковка хомута и других внутренних вкладышей, оковка металлической лентой с разметкой;
- 17) ящики - снятие арматуры, разборка на детали, выдергивание и правка гвоздей на станке и вручную, рассортировка и правка арматуры.

Параграф 26. Сборщик изделий из древесины, 3 разряд

62. Характеристика работ:

сборка дверных коробок с подгонкой и навеской дверных полотен;

сборка сложных изделий с подгонкой и креплением арматуры вручную и с применением механизмов и приспособлений;

наладка обслуживаемого станка.

63. Должен знать:

технические условия на детали, арматуру и готовую продукцию, способы подгонки сопряжений и крепежной арматуры, правила чтения сборочных чертежей.

64. Примеры работ:

- 1) коробки оконные - сборка вручную в ваймах с подгонкой;
- 2) колодки обувные - пригонка металлических пластин, околачивание пластин по периметру;

- 3) лыжи слаломные - привинчивание на шурупы металлической носковой, пяточной оковки;
- 4) переплеты оконные - сборка в ваймах с подгонкой;
- 5) ракетки теннисные разных типов - натяжка струн;
- 6) щиты ящичные и ящички - сборка и склотка (сшивка) на гвоздезабивном или на проволокоосшивальном станке;
- 7) ящички - полная комплектация вкладышами с макетированием.

Параграф 27. Сборщик изделий из древесины, 4 разряд

65. Характеристика работ:

оборка, склейка, скрепление и обшивка крупногабаритных изделий с подгонкой и креплением металлической арматуры;

сборка узлов и агрегатов особо сложных крупногабаритных изделий;

полная сборка щитов стандартных домов;

обшивка толем и законопачивание установленных коробок оконных и дверных блоков в проем панели.

66. Должен знать:

способы сборки, склейки и обшивки крупногабаритных изделий, приспособления и инструмент, используемые при сборке и монтаже.

67. Примеры работ:

1) крышки швейных машин - крепление к корпусу;

2) кузова передвижной электростанции - полная сборка;

3) кузова или грузовая платформа - полная сборка с приверткой прокладок, продольных брусьев, подгонка обшивки с раззенковкой отверстий под шурупы;

4) полы кузовов - крепление досок пола к подрамнику, оковка железом с просверливанием отверстий и креплением болтами.

Глава 3. Тарифно-квалификационные характеристики общих профессий рабочих по разрядам на работы по деревообрабатывающему производству

Параграф 1. Шлифовщик по дереву, 2 разряд

68. Характеристика работ:

шлифование брусковых необлицованных деталей вручную и на станках всех типов (кроме трехцилиндрового);

шлифование вручную криволинейных деталей и деталей гнутой мебели;

шлифование поверхностей внутренних деталей корпусов музыкальных инструментов;

подача и приемка деталей на шлифовальных станках.

69. Должен знать:

принцип действия шлифовальных станков;

вид и номер шлифовальной шкурки; требования, предъявляемые к шлифовальной поверхности.

70. Примеры работ.

1) блоки оконные и дверные - шлифование профилированных брусков;

2) бочки заливные - шлифование под эмалирование;

3) детали брусковые прямоугольного сечения - шлифование;

4) лыжи - шлифование заусениц вручную;

5) ножки гнутых стульев задние - шлифование вручную;

6) плиты древесноволокнистые - шлифование после грунтования;

7) футляры приемников и телевизоров - шлифование абразивами, шкуркой и пемзой

Параграф 2. Шлифовщик по дереву, 3 разряд

71. Характеристика работ:

шлифование брусковых необлицованных деталей на трехцилиндровых шлифовальных станках;

шлифование на станках разной конструкции облицованных брусковых, криволинейных деталей и деталей гнутой мебели; узлов и деталей, предназначенных под непрозрачную отделку;

проверка качества деталей и узлов при шлифовании.

72. Должен знать:

устройство шлифовальных станков;

способы крепления и натяжения шлифовальной шкурки;

режимы шлифования облицованных узлов и деталей;

основные свойства древесины, лущеного и строганого шпона.

73. Примеры работ.

1) деки и обечайки гитар и мандолин - шлифование;

2) детали мелкие изогнутые - шлифование;

3) доски паркетные клееные - шлифование на налаженном трехбарабанном станке;

4) каблуки - шлифование под эмалирование и обтяжку;

5) карандаши, торцы дощечек - шлифование с подбором штемпеля и направляющих рисок в одну сторону;

6) клюшки для хоккея с мячом и шайбой - шлифование с доведением до точных размеров;

7) колодки обувные простые - шлифование и зачистка на колодочно-шлифовальном станке;

- 8) крышки кухонных столов - шлифование;
- 9) пласты панелей клеевых - шлифование под эмалирование и обтяжку;
- 10) подошвы и кромки, носок и пяточная часть лыж - шлифование.

Параграф 3. Шлифовщик по дереву, 4 разряд

74. Характеристика работ:

шлифование облицованных поверхностей щитовых деталей, узлов рамочной конструкции и других деталей, предназначенных под прозрачную отделку на шлифовальных станках разных типов;

набивка шлифовального полотна и фетра.

75. Должен знать:

конструктивные особенности шлифовальных станков;

правила установки шлифовальной шкурки, регулировки шлифовальных станков;

режимы подготовки деталей для облицовывания;

государственные стандарты на шероховатость поверхности древесины;

назначение контрольно-измерительных инструментов;

нормы расхода шлифовальной шкурки.

76. Примеры работ:

1) блоки карандашные - торцешлифование и калибровка по длине;

2) грифы смычковых и щипковых музыкальных инструментов - шлифование;

3) колодки обувные сложные и особо сложные - шлифование и зачистка на колодочно-шлифовальном станке;

4) лыжи многослойные всех типов - шлифование с доведением до окончательных размеров;

5) плиты столярные, древесностружечные и костровые - шлифование;

6) рамки - шлифование на трехцилиндровом станке;

7) стенки шкафов боковые, облицованные детали корпусов телевизоров и радиоприемников - шлифование перед отделкой;

8) фанера и фанерные плиты - чистовое шлифование.

Параграф 4. Шлифовщик по дереву, 5 разряд

77. Характеристика работ:

шлифование отдельных поверхностей узлов и изделий вручную на установках, линиях, станках разных моделей по I категории отделки мебели;

шлифование экспортной фанеры;

контроль за качеством обработки;

наладка обслуживаемого оборудования.

78. Должен знать:

кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования;
виды и назначение шлифовальной шкурки;
технические требования, предъявляемые к экспортной фанере;
правила применения контрольно-измерительных инструментов.

Параграф 5. Гнутарь по дереву, 2 разряд

79. Характеристика работ:

гнутье деревянных деталей с малой стрелой прогиба и деталей простой конфигурации вручную на приспособлениях и станках под руководством гнутаря более высокой квалификации;

гнутье заготовок и деталей музыкальных инструментов простого профиля на гнутарных приспособлениях.

80. Должен знать:

приемы работ при гнутье, породы древесины и ее строение, влаготепловую подготовку заготовок для гнутья.

81. Примеры работ:

- 1) клепки для домры-примы – гнутье;
- 2) контробечайки для мандолин, обечайки для скрипок и альтов - гнутье.

Параграф 6. Гнутарь по дереву, 3 разряд

82. Характеристика работ:

гнутье деревянных деталей с малой стрелой прогиба или малого сечения вручную и на приспособлениях и станках;

закладка деталей в формы и снятие их с форм;

загрузка транспортного устройства;

гнутье заготовок и деталей музыкальных инструментов сложного профиля.

83. Должен знать:

устройство станков для гнутья и приспособлений;

инструмент и оснастку;

основные физико-механические свойства древесины;

требования, предъявляемые к качеству гнутых изделий.

84. Примеры работ:

- 1) заготовки чемоданные (донья и крышки), локотники, носки лыж, ножки и спинки стульев - гнутье;
- 2) обечайки и щитки мандолин - гнутье;
- 3) трости смычков для смычковых музыкальных инструментов - гнутье с закалкой в печах.

Параграф 7. Гнутарь по дереву, 4 разряд

85. Характеристика работ:

гнутье деревянных деталей замкнутого профиля сложной конфигурации или большого сечения на станках для гнутья или приспособлениях;

гнутье деталей на специальных гнутотарных станках с предварительной пропаркой.

86. Должен знать:

техническую характеристику оборудования;

требования, предъявляемые к механической и гидротермической обработке заготовок при гнутье;

технические условия на гнутые изделия.

87. Примеры работ:

1) дуги конные, подколесные, коляски, обода и полуобода колес - гнутье на специальных гнутотарных станках с предварительной пропаркой;

2) кольца, царги круглые или овальные - гнутье;

3) ракетки теннисные - гнутье и склейка обода;

4) футляры телевизоров или приемников - гнутье с облицовкой ценными породами или декоративными пленками в специальных станках или приспособлениях.

Параграф 8. Наладчик деревообрабатывающего оборудования, 3 разряд

88. Характеристика работ:

наладка, регулирование в процессе работы, приемка, установка и смена режущего инструмента на простых станках: однопильных с ручной подачей, одношпиндельных сверлильных, шлифовально-ленточных, дисковых и однобарабанных с ручной подачей, а также аппаратов соломокосушительных, сортировок, транспортных устройств, шаровых мельниц и массотерок;

пробная обработка деталей.

89. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила подготовки и установки режущего инструмента, наладку станков;

правила пользования измерительными инструментами;

припуски на обработку деталей;

виды брака, зависящие от наладки станка и качества режущего инструмента;

породу древесины и ее пороки;

режимы работы на обслуживаемом оборудовании.

Параграф 9. Наладчик деревообрабатывающего оборудования, 4 разряд

90. Характеристика работ:

наладка, регулирование в процессе работы, приемка, установка и смена режущего инструмента на станках средней сложности: сверлильных многошпиндельных, фрезерных, кромкофуговальных, односторонних шипорезных, рейсмусовых, фуговальных, круглопильных (многопильных), круглопалочных, сверлильно-пазовальных, ленточнопильных станках для изготовления гнутой мебели, луцильных делительных станках, рубильных машинах и коробко-клеильных машинах, помольной установки со струйной воздушной противоточной мельницей в спичечном производстве;

проведение работ по наладке узлов автоматов и полуавтоматических линий в спичечном производстве под руководством наладчика более высокой квалификации;

участие в текущем и капитальном ремонте обслуживаемого оборудования.

91. Должен знать:

правила проверки станков на точность обработки;

допускаемые отклонения при обработке деталей;

устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования;

виды брака, зависящие от наладки и регулирования;

принципы взаимозаменяемости деталей и узлов.

Параграф 10. Наладчик деревообрабатывающего оборудования, 5 разряд

92. Характеристика работ:

наладка, регулирование в процессе работы, приемка, установка и смена режущего инструмента сложного оборудования: лаконолифовочных машин, четырехсторонних строгальных и калевочных станков, двусторонних шипорезных станков, трехцилиндровых шлифовальных, карусельно-фрезерных, рейсмусовых двусторонних, шипорезных станков для полупотайного типа "ласточкин хвост", автоматов по заделке сучков, луцильных станков с центровочно-загрузочным приспособлением, окорочных станков роторного типа, соломокорубительных станков с гидравлическими и пневматическими устройствами;

наладка и регулирование узлов автоматов и полуавтоматических линий механической обработки, отделочных работ, спичечного производства и производства плит;

участие в текущем ремонте оборудования.

93. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования;

взаимодействие между отдельными позициями и механизмами автоматических линий;

электро-, гидро- и пневмосхемы;

нормы расхода отделочных материалов при работе на лаконолифовочных машинах;

виды брака, зависящие от настройки оборудования по всему технологическому процессу мебельного, спичечного и деревообрабатывающего производства.

94. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 11. Наладчик деревообрабатывающего оборудования, 6 разряд

95. Характеристика работ:

наладка и регулирование в процессе работы автоматических и полуавтоматических линий и установок деревообрабатывающего производства, связанных с применением токов высокой частоты и высокого напряжения, а также автоматических и полуавтоматических линий лущения – рубки – укладки шпона, оборудованных фотоэлектрическими и электронными регулирующими, контрольными и счетными устройствами;

обеспечение синхронной работы всех узлов линий, пробный пуск линий;
выполнение необходимых расчетов при наладке;
участие в текущем и капитальном ремонте обслуживаемого оборудования.

96. Должен знать:

устройство и правила настройки оборудования;
электросхемы;
виды брака, зависящие от настройки станка;
линии, меры его предупреждения;
режимы работы обслуживаемого оборудования;
расчет зубчатых зацеплений кулачковых механизмов и прочих кривых механизмов;
способы их проверки для мебельного, деревообрабатывающего и спичечного производства;

технические требования на регулирование, испытание и сдачу отремонтированного оборудования.

97. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 12. Заточник деревообрабатывающего инструмента, 3 разряд

98. Характеристика работ:

заточка рамных, ленточных и дисковых пил на налаженных заточных станках и автоматах;

заточка и правка вручную столярного инструмента простого профиля, ножей и фрез с прямолинейной режущей кромкой под заданным углом;

подбор межпилных прокладок в постав.

99. Должен знать:

принцип действия заточных станков;
виды, назначение и марки инструментальной стали;
правила подбора межпильных прокладок в постав.

100. Примеры работ:

- 1) ланцеты, резачки - заточка;
- 2) ножи для сборных фрез, дисковые - заточка;
- 3) стамески, фуганки, рубанки, шершебели, ножовки - заточка и правка.

Параграф 13. Заточник деревообрабатывающего инструмента, 4 разряд

101. Характеристика работ:

заточка рамных, дисковых и ленточных пил на самостоятельно налаженных заточных станках и автоматах;
вальцовка и правка полотен рамных пил;
штамповка, развод зубьев пил;
заточка и правка цельных фрез, ножей длиной до 1 метра и столярного инструмента сложного профиля;
подбор шлифовальных кругов и их испытание;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

102. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
способы штамповки зубьев;
классификацию и назначение затачиваемых инструментов;
свойства абразивных кругов и методы их испытания;
способы заточки и правки инструментов;
правила участия в ремонте обслуживаемого оборудования.

103. Примеры работ:

- 1) ланцеты, резачки - сборка в ножевые гребенки;
- 2) ножи рубительных машин - заточка;
- 3) пилы лучковые - заточка и правка;
- 4) сверла и зенковки - заточка;
- 5) фрезеры галтельные, калевочные для обработки фальца - заточка по передней грани;
- 6) фрезы цельные насадные - балансировка.

Параграф 14. Заточник деревообрабатывающего инструмента, 5 разряд

104. Характеристика работ:

заточка и правка фасонных фрез, ножей длиной свыше 1 до 1,5 метров и фрезерных цепей на различных заточных станках;

вальцовка и правка полотен ленточных пил;
правка и вальцовка дисковых пил диаметром до 630 миллиметров;
плющение и формовка зубьев пил;
заточка и доводка простого режущего инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплава;
устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

105. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования;
пилоправные инструменты;
абразивные и алмазные инструменты для заточки и доводки режущего инструмента

;

способы вальцовки и правки полотен ленточных пил.

106. Примеры работ:

1) головки ножевые, фрезы сборные и составные - балансировка;

2) ножи окорочных станков - заточка, правка и установка;

3) фрезы, оснащенные твердым сплавом, с прямолинейной режущей кромкой - заточка и доводка.

Параграф 15. Заточник деревообрабатывающего инструмента, 6 разряд

107. Характеристика работ:

заточка луцильных ножей и линеек длиной свыше 1,5 метров на полуавтоматах, ручная правка и доводка оселком;

правка и вальцовка дисковых пил диаметром свыше 630 миллиметров;

правка, заточка и доводка пил, оснащенных твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами;

заточка и доводка сложного и экспериментального режущего инструмента;

проверка, наладка и регулирование обслуживаемого оборудования.

108. Должен знать:

кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования;

государственные стандарты и технические условия на затачиваемый инструмент;

виды брака и меры по устранению его, характеристики;

свойства и марки сталей и твердых сплавов, применяемых для инструментов.

Параграф 16. Станочник деревообрабатывающих станков, 1 разряд

109. Характеристика работ:

прием деталей при обработке на деревообрабатывающих станках;

укладка деталей на подстопное место;

подноска заготовок к станку;

чистка обслуживаемого станка;

уборка отходов.

110. Должен знать:

порядок пуска и остановки обслуживаемого станка;

размеры заготовок и деталей.

Параграф 17. Станочник деревообрабатывающих станков, 2 разряд

111. Характеристика работ:

сверление отверстий в заготовках и деталях на одношпиндельных станках с ручной подачей;

отбраковка деталей по качеству обработки;

строгание стружки различных спецификаций на налаженных стружечных станках;

изготовление шкантов на токарном станке и токарная обработка простых деталей;

участие в процессе фрезерования деталей и заготовок под руководством станочника более высокой квалификации;

выборка гнезд в деталях по разметке на цепнодолбежном станке;

изготовление кровельной щепы на станке;

штамповка заготовок из шпона;

сшивка дощечек, реек в щит и комплектов ящичков на проволокосшивальном станке.

112. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

технические условия на сырье, стружку и обрабатываемые детали;

требования, предъявляемые к качеству обработки деталей;

способы штамповки заготовок из шпона.

113. Примеры работ:

1) бруски подполочные, опорные, направляющие - сверление отверстий под шурупы;

2) бруски рамные - сверление одного гнезда;

3) бруски пианино подрамные - сверление отверстий под шурупы и шканты;

4) головки ящичков - сверление отверстий;

5) головки щипковых музыкальных инструментов - сверление отверстий под колковую механику;

6) деки баяна - сверление отверстий для клапана;

7) детали брусковые - фрезерование кромки по линейке;

8) игрушки детские деревянные - точка (обдирка) заготовок;

9) каблуки - прорезка паза на специальном станке;

10) колодки обувные - сверление отверстий под шурупы, под упор по кондуктору;

11) лыжи слаломные - сверление отверстий под шурупы;

- 12) остовы, клепки, донья бочек - сверление шкантовых отверстий;
- 13) рельсовые прокладки - сверление;
- 14) шпалы строганные - сверление костыльных отверстий;
- 15) царги скамеек корпусных изделий - сверление комбинированных отверстий под шурупы;
- 16) ящики - сверление цилиндрических отверстий под вкладыши, болты и проволоку.

Параграф 18. Станочник деревообрабатывающих станков, 3 разряд

114. Характеристика работ:

сверление отверстий в узлах и деталях на одношпиндельных и многошпиндельных станках с механической подачей;

выборка гнезд в деталях и узлах на сверлильно-пазовальных и цепнодолбежных станках;

строгание и профилирование заготовок и деталей на налаженных четырехсторонних строгальных и калевочных станках;

строгание брусковых деталей на односторонних рейсмусовых станках;

строгание в угол, кромки и пласти брусковых деталей на фуговальных станках;

строгание стружки различных спецификаций на стружечных станках, самостоятельно налаженных;

набор щитов из реек и сшивка их на сшивальном станке;

токарная обработка деталей средней сложности;

фрезерование по линейке паза, четверти, фаски, галтели и тому подобное в брусковых деталях мягких пород древесины;

фрезерование углублений под фурнитуру в брусковых и необлицованных щитовых деталях;

перфорирование древесноволокнистых плит на перфорирующих станках;

установка режущего инструмента;

выборка руста (канавки) в древесноволокнистых плитах на позиционных рустовочных станках по заданным размерам;

разметка и вырезка образцов для физико-механических испытаний из различных видов фанеры, фанерной продукции в соответствии с государственными стандартами;

подготовка исходного материала для вырезки образцов.

115. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

породы древесины и ее пороки;

правила заточки сверл, припуски и допуски на обработку;

правила установки режущего инструмента;

назначение применяемых контрольно-измерительных инструментов;
технические условия на образцы;
перфорированные древесноволокнистые плиты и на обработку руста в плитах;
способы раскроя фанеры и фанерной продукции.

116. Примеры работ:

- 1) блоки нижних и верхних пластин многослойных лыж - рихтовка на фуговальном станке;
- 2) бруски, доски и заготовки, деланки для щитов и столярных плит - строгание под прямым углом на фуговальных станках;
- 3) вкладыши деревянные для железобетонных шпал - сверление;
- 4) вкладыши и хомуты ящиков - сверление цилиндрических многоступенчатых и конических отверстий;
- 5) дверки, ящики - сверление отверстий под фурнитуру;
- 6) деки щипковых инструментов - выборка гнезд под розетку;
- 7) детали для передвижных электростанций - зашиповка;
- 8) детали игрушек, коробочек, линейки - строгание дисками по точно заданным размерам в приспособлениях;
- 9) детали конусные - точение;
- 10) детали школьных парт - сверление гнезд;
- 11) детали ящиков - строгание с отбором шпунта, гребня или четверти;
- 12) детали щитовые нелицевые - обрезка свесов фанеры после фанерования;
- 13) домино, кубики и другие мелкие детали - строгание по размерам в приспособлениях;
- 14) доски щипковых инструментов - выборка гнезд под розетки;
- 15) игрушки детские деревянные - чистовая обточка с отрезкой деталей;
- 16) заготовки - отпиливание торца, зарезка шипов, нанесение клея;
- 17) заготовки для бочковой тары - отторцовка с двух сторон, строгание на клепко-строгальных станках;
- 18) заготовки лыжные - строгание по толщине на рейсмусовом станке;
- 19) каблуки - сверление отверстий и фрезерование выемки верхней и нижней поверхности;
- 20) карнизы, пилястры, раскладки, плинтуса и другие детали для отделки кузовов специальных машин - строгание на станках с ручной подачей;
- 21) катушки для ниток - обточка;
- 22) колодки обувные - сверление отверстий под заклепку, шнур, связку, замок и втулку;
фрезерование носка и пятки на специальном фрезерном станке;
- 23) консольбачки пианино-сверление гнезд под розетки;
- 24) кольца пирамид, шары, чашки - обработка на токарном автомате;

- 25) муфты для фанерных труб - расточка по чертежам;
- 26) наличники, плинтуса, карнизы, бруски для рам и дверей - строгание на станках с ручной подачей;
- 27) ободы теннисных ракеток - рихтовка;
- 28) палки педальные и гаммерштили - обточка со шлифовкой;
- 29) скалки, ножки, палки, ручки-кнопки - точение;
- 30) спецтара-обработка торцов под углом на двустороннем шипорезном станке;
- 31) стенки корпуса баяна - фрезерование шипов с двух сторон;
- 32) стенки ящиков боковые - строгание в размер по толщине на рейсмусовом станке ;
- 33) стенки ящиков боковые и задние - фрезерование шпунта и прямого ящичного шипа;
- 34) трубы фанерные - заточка конусов звеньев;
- 35) фриза паркетная - строгание планочного паркета на станке с отборкой шпунта, гребня и четверти.

Параграф 19. Станочник деревообрабатывающих станков, 4 разряд

117. Характеристика работ:

сверление гнезд и отверстий на многошпиндельных сверлильно-присадочных станках;

высверливание и заделка сучков на автоматах;

строгание и профилирование заготовок и деталей на четырехсторонних строгальных и калевочных станках, самостоятельно налаженных;

строгание кромок в щитах, узлах и в заготовках лущеного и строганого шпона твердых лиственных пород на кромкофуговальных станках;

строгание стружки различных спецификаций на универсальных стружечных станках;

набор щитов с одновременным фрезерованием профиля и нанесением клея;

сшивка деталей на кромкосшивальном полуавтомате;

выполнение токарных работ по изготовлению деталей сложной конфигурации;

фрезерование криволинейных деталей сложной конфигурации по копиру;

фрезерование углублений под фурнитуру в облицованных щитовых деталях по копиру;

вырезка с предварительной разметкой образцов для проведения испытаний из древесных слоистых пластиков, фанерных и древесностружечных плит, фанеры по схемам в соответствии с государственными стандартами;

строгание шпона из древесины различных пород на шпонострогальных станках под руководством станочника более высокой квалификации;

подбор партии сырья для строгания по толщине и длине;
наладка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

118. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;
физико-механические свойства древесины;

причины, влияющие на толщину стружки, дефекты, возникающие при вырезке образцов;

правила применения контрольно-измерительных инструментов;
государственные стандарты на применяемое сырье.

119. Примеры работ:

1) вкладыши - расточка цилиндрических и конических отверстий, обточка конусов, плоскостное и прорезное фрезерование;

2) двери шкафов - обрезка свесов фанеры;

3) детали брусковые - фрезерование проушин и шипов;

4) детали декоративные архитектурные - точение;

5) детали коробок и шкатулок - зашиповка с двух сторон;

6) детали стульев, кроватей - фрезерование по контуру;

7) детали различных изделий: школьных парт, прокладки и прижимные планки ящичков для мастерского инструмента, галтели, карнизы, раскладки - фрезерование;

8) дощечки, карандашные - калибровка по толщине и ширине и выборка паза под стержень;

9) заготовки многослойных лыж - окончательное строгание в шаблонах;

10) каблуки - фрезерование клиновидного контура;

11) катушки для подставок щипковых инструментов - точение;

12) клепки бочковые-обработка на клепко-фуговальных и концевальных строгально-фуговальных станках;

13) клюшки для хоккея с мячом - строгание в шаблоне по профилю;

14) колодки обувные - чистовое фрезерование по копиру;

15) коробки оконные - фрезерование бруса;

16) ленчики - фрезерование по копиру;

17) лыжи - фрезерование боков по шаблону, фрезерование галтелей на поверхности по шаблону, фрезерование желоба на подошве, обработка носка на двухшпиндельном станке;

18) полуободы колес - обработка на однофрезерном станке с четырех сторон;

19) проножки столов письменных - фрезерование рамного шипа;

20) ручки футоров - точение;

21) седелки - фрезерование по копиру;

22) спицы колесные - обработка на специальных спицекопировальных станках;

23) стенки передние ящичков и полуящичков - фрезерование шипа "ласточкин хвост";

- 24) тара бочковая - вырезка дна из донного щитка и фрезерование уторного паза на станке;
- 25) футляры телевизоров и радиоприемников - выборка окон по контуру;
- 26) шпалы, бывшие в употреблении, - фрезерование верхней постели;
- 27) щиты - строгание в размер на двусторонних рейсмусовых станках.

Параграф 20. Станочник деревообрабатывающих станков, 5 разряд

120. Характеристика работ:

строгание шпона из древесины различных ценных пород на шпонострогальных станках;

проверка толщины шпона во время строгания;

выполнение особо сложных токарных работ по чертежам, образцам и эскизам;

фрезерование гнезд и углублений под фурнитуру в лицевых поверхностях отделанных щитов, узлов и деталей;

фрезерование деталей и узлов в отделанном виде;

строгание кромок в заготовках строганого шпона ценных пород древесины на кромкофуговальных станках.

121. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

режимы строгания древесины различных пород;

основы теории резания древесины, классы точности обработки;

чтение чертежей, устройство контрольно-измерительных инструментов.

122. Примеры работ:

1) блоки карандашные - фрезерование дорожек под стержень;

2) бруски клавиатурной рамы, планки деталей механики, вачебанк - профильное строгание с четырех сторон;

3) гальмербанк, шпрейцы - профильное строгание;

4) детали мягкой мебели - фрезерование по контуру;

5) игрушки детские - отделочное точение;

6) карнизы - фрезерование галтелей в шаблоне;

7) кнопки резонаторные пианино - обточка и шлифование;

8) ножки столярные стульев задние - фрезерование в шаблоне по кольцу.

Параграф 21. Контролер деревообрабатывающего производства, 2 разряд

123. Характеристика работ:

пооперационный контроль качества сборки и изготовления несложных стройдеталей и столярных изделий;

определение качества обработки деталей для сложных изделий;

контроль качества клепки, тары, клеток под бидоны и бутылки;
учет сырья и материалов, поступающих в производство;
оформление документации;
прием готовой продукции.

124. Должен знать:

приемы выполнения работ;
необходимый измерительный инструмент и правила пользования им.

Параграф 22. Контролер деревообрабатывающего производства, 3 разряд

125. Характеристика работ:

пооперационный контроль качества и приемка брусковых деталей и необлицованных узлов в неотделанном виде;

контроль и приемка наружных слоев слоистой клееной древесины из строганного шпона и лущеного шпона для нелицевых плоскостей и деталей слоистой клееной древесины;

приемка пиломатериалов, заготовок из древесины твердых лиственных пород;

контроль качества обработки и точности сборки столярно-строительных изделий;

пооперационный контроль качества спичечного шпона, соломки и спичечных коробок;

замер и учет лущеного и строганого шпона, склеенной и рассортированной слоистой клееной древесины и гнутоклееных заготовок;

определение объема и качества древесины при приемке и сдаче ее в хлыстах;

оформление документов на приемку и сдачу;

определение размеров и сорта рассортированных пиломатериалов и приемка их по количеству;

определение качества, размеров дилен, обапола и учет его.

126. Должен знать:

государственные стандарты на лесоматериалы и пиломатериалы общего назначения

;

строганный и лущеный шпон;

слоистую клееную древесину и гнутоклееные заготовки, породы и пороки древесины;

назначение контрольно-измерительного инструмента;

правила учета и оформления документации.

127. Примеры работ:

1) дверки кузовов - проверка качества сборки и подгонка их по месту;

2) каблуки и колодки обувные - определение качества древесины и сборки;

3) катушки - приемка по сортам и размерам;

- 4) клюшки хоккейные, теннисные ракетки, диски - определение качества изготовления;
- 5) кузова специальных автомобилей и автобусов - определение качества сборки или приемки после капитального ремонта;
- 6) паркет - определение сорта, приемка;
- 7) тара специальная (клетки, коробки, ящики) для морской упаковки, инструментальные ящики, футляры - контроль качества изготовления, приемка;
- 8) фриза паркетная - определение размеров и качества;
- 9) шпон лущеный для слоистой клееной древесины и заготовок гнотоклееных – определение качества и назначения.

Параграф 23. Контролер деревообрабатывающего производства, 4 разряд

128. Характеристика работ:

пооперационный контроль качества и приемка облицованных деталей и узлов мебели на операциях облицовывания, сборки и отделки, идущих в последующую сборку;

контроль качества и приемки готовых изделий решетчатой мебели в отделанном виде, готовых узлов и изделий мягкой мебели;

пооперационный контроль качества в производстве слоистой клееной древесины и гнотоклееных заготовок;

контроль и приемка наружных слоев слоистой клееной древесины из строганного и лущеного шпона для лицевых слоев фанеры или фанерных плит, заготовок гнотоклееных, древеснослоистых пластиков, древесноволокнистых, древесностружечных и костровых плит;

контроль качества и количества сырья, поступающего для производства древесных плит;

определение в соответствии с требованиями государственных стандартов, назначение сортимента, сорта и объема лесоматериалов при сдаче потребителям и отгрузке в вагонах и судах;

определение породы, качества и размеров кряжей в соответствии с требованиями государственных стандартов и условиями поставки сырья на фанерное, спичечное, лыжное и другие виды производства;

пооперационный контроль качества обработки пиломатериалов, изготовления спичек, сборки спичечных коробок, наполнения их спичками, нанесения намазки и упаковки спичек в ящики на автоматических линиях и позиционном оборудовании;

ведение учетной документации;

составление актов о браке.

129. Должен знать:

условия поставки сырья на различные виды деревообрабатывающего производства;
основы технологии производства пиломатериалов;
виды и причины технического брака пиломатериалов;
правила укладки и хранения сырья и пиломатериалов;
технологические режимы изготовления спичек, технические условия и спецификацию на материалы, детали и узлы;
виды технического брака, меры его устранения.

130. Примеры работ:

- 1) блоки дверные и оконные - определение качества изготовления, сборки, приемка;
- 2) детали щитовые корпусной мебели - контроль качества при облицовывании, шлифовании, отделке, сборке, приемке;
- 3) инвентарь спортивный - контроль качества изготовления и приемки;
- 4) карандаши - контроль качества и приемка;
- 5) конструкции строительные (балки, блоки, арок и ферм) клееные - проверка качества склейки, разбивки стыков и сборки по чертежу;
- 6) кузова (деревянная часть) экспериментальных и опытных машин - контроль обработки и сборки по чертежам, приемка;
- 7) кузова специальных автомобилей и автобусов - контроль качества сборки основания кузова;
- 8) мебель детская - контроль качества и приемка в белом виде;
- 9) лыжи - подбор в пары по типоразмерам и контроль качества отделки, окончательная приемка.

Параграф 24. Контролер деревообрабатывающего производства, 5 разряд

131. Характеристика работ:

определение размеров, сортов и качественных групп ламинированных плит и синтетического шпона;

определение по внешнему виду и данным лаборатории плит на экспорт;

определение в соответствии с действующими государственными стандартами, техническими условиями назначения сортиментов, сортности и объема лесоматериалов (круглых сортиментов), колотых и тесаных лесоматериалов на разделочных площадках и механизированных эстакадах верхних и нижних складов и лесобазах;

приемка их по количеству;

оформление документов на приемку;

контроль качества обработки пиломатериалов (с применением методов сплошного контроля) с целью обнаружения пороков обработки на сортировочных площадках лесопильных цехов в условиях местного режима поступления пиломатериалов из лесопильных цехов;

непрерывный контроль за правильностью выполнения сортировочных операций в тех же условиях.

132. Должен знать:

государственные стандарты;

технические условия и спецификацию на готовые изделия;

древесностружечные шлифованные и ламинированные плиты и пиломатериалы;

способы проверки качества материалов, комплектность узлов и готовых изделий;

рациональный раскрой плит на мебельные заготовки;

устройство и приемы управления обслуживаемым оборудованием;

требования, предъявляемые к экспортным лесоматериалам и к сортаментам для спецзаказов.

133. Примеры работ:

1) лесоматериалы круглые - выборочный контроль размеров и определение качества (породы, сорта) при приемке сырья от поставщиков;

2) мебель детская и кухонная, покрытая лаком или облицованная пленками - контроль качества и приемка;

3) пиломатериалы внутрисоюзного назначения - контроль сортности при переборке штабелей после сушки и контрольная переборка с целью установления переходности из сорта в сорт;

4) футляры для телевизоров и радиоприемников - контроль качества и приемка.

Параграф 25. Контролер деревообрабатывающего производства, 6 разряд

134. Характеристика работ:

приемка резонансного сырья по количеству и качеству;

контроль качества пиломатериалов после сушки при формировании транспортного пакета и готовых транспортных пакетов, отгружаемых на экспорт;

контрольная переборка экспортных пиломатериалов с целью установления процента переходности из сорта в сорт и сплошной контроль качества экспортных пиломатериалов при переборке сушильных штабелей.

135. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия на продукцию из резонансного сырья и экспортные пиломатериалы;

правила поставки пиломатериалов на экспорт;

основы метрологии и комплексной системы управления качеством продукции.

136. Требуется техническое и профессиональное (среднее специальное и профессиональное) образование.

Параграф 26. Мельник деревообрабатывающего производства, 3 разряд

137. Характеристика работ:

измельчение и переработка опилок, казеина, альбумина в муку на мельницах различного типа;

обеспечение заданного режима работы мельниц.

138. Должен знать:

устройство и принципы работы мельниц;

способы регулировки мельниц;

технические требования к качеству древесной, казеиновой и альбуминовой муки.

Параграф 27. Мельник деревообрабатывающего производства, 4 разряд

139. Характеристика работ:

ведение процесса вторичного измельчения древесной муки на жерновых мельницах

;

наладка обслуживаемого оборудования.

140. Должен знать:

устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования;

способы определения качества помола.

Параграф 28. Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке, 3 разряд

141. Характеристика работ:

поперечный и продольный раскрой досок на черновые заготовки с вырезкой пороков на автоматических и полуавтоматических линиях;

обслуживание станков для поставки заштифтовки колотых косынок, контроль пригодности штифтов и косынок, их сортировка, загрузка в кассеты и так далее;

обслуживание линии подачи щепы;

контроль за работой транспортеров, приемников щепы и опилок, сортировочного устройства;

обслуживание автоматических линий, машинной обработки и управление процессом рубки кускового шпона на автоматических ножницах с последующей их сортировкой в автоматической линии лушения, сушки, рубки и сортировки шпона под руководством оператора более высокой квалификации.

142. Должен знать:

принцип работы обслуживаемой линии или установки;

способ и приемы наладки на требуемые размеры и приемы обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах;

причины возникновения технического брака и методы его устранения;

технические условия на продукцию и заготовки.

Параграф 29. Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке, 4 разряд

143. Характеристика работ:

управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из 2 - 3 станков, линий и установок токов высокой частоты по прессованию деталей из древесностружечной массы или шпона и линий по отделке столярно-строительных изделий, а также линий по изготовлению бочек и штемпелевки карандашей нагретым штампом с соблюдением температурного режима;

контроль за выходом штемпелевочных карандашей по транспортеру в рамы и сортировка их по видам брака;

управление процессом подачи и центровки чураков на луцильном станке и рубки ленты шпона на форматные листы заданных размеров с последующей их сортировкой в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки;

управление оборудованием поштучной подачи бревен в рубительную машину, обеспечение правильного заполнения транспортеров бревнами, подача команд машинисту крана (крановщику);

установка режущего инструмента;

учет объемов производства продукции;

ведение журнала работы линии;

участие в наладке и регулировке механизмов в линии.

144. Должен знать:

устройство и техническую характеристику обслуживаемых линий;

взаимодействие отдельных узлов линий;

применяемый режущий инструмент и способы его установки;

технологический процесс обработки деталей, припуски и допуски на обработку;

физико-механические свойства древесины и клеев;

режимы резания, шлифования, прессования;

способы нанесения маркировки на карандаши;

причины брака и способы его устранения.

145. Примеры работ:

1) бруски створок и коробок оконных переплетов - механическая обработка;

2) бруски оконных и дверных блоков - механическая обработка;

3) бруски оконных коробок - механическая позиционная обработка;

4) доски паркетные клееные - отделка лаком на автоматической линии;

5) карандаши - нанесение марки на грани или по окружности;

6) пачки (листы) фанеры крупногабаритные - обрезка с двух сторон в размер с одновременной выверкой в двух плоскостях для получения строго вертикального реза на автоматической линии;

7) плиты древесные - упаковка в пачки на полуавтоматической линии;

8) створки оконные - сборка и склеивание в поле токов высокой частоты;

9) створки оконные (собранные) - механическая обработка на линии;

10) створки оконные (наружные и внутренние) - сверление и пазование на линии;

11) створки оконные спаренные - комплектование металлической фурнитурой;

12) щиты, плиты древесные и костровые - обрезка с четырех сторон на автоматической линии.

Параграф 30. Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке, 5 разряд

146. Характеристика работ:

управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки (брусковых и щитовых деталей), состоящих из 4 - 5 станков, на отделочных линиях, линиях сборки, облицовывания, шлифования и полирования лаковой пленки;

ведение процесса сушки непрерывной ленты шпона в многоэтажных ленточных сушилках в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки шпона;

выбор режимов сушки, регулирование скоростей прохождения ленты шпона в сушилке;

изготовление стружки различных спецификаций для древесностружечных плит на полуавтоматических линиях, состоящих из 6 и более стружечных станков;

установка режущего инструмента и регулировка станка;

регулировка скорости подачи щепы;

транспортировка и замена ножевых дисков;

устранение технических неисправностей и участие в ремонте оборудования;

контроль за качеством обработки.

147. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

систему электроблокировки;

приемы и правила сборки режущих инструментов;

технические условия на клеи;

отделочные и абразивные материалы и режущие инструменты;

правила обрезки торцов карандашей;

режимы сушки ленты шпона, облицовывания, шлифования, полирования лаковой пленки и отделки;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов.

148. Примеры работ:

- 1) детали мебели щитовые - обрезка с четырех сторон в размер, фрезерование, выбор шпунта, сверление отверстий;
- 2) карандаши - обрезка торцов;
- 3) листы фанеры крупногабаритные - шлифование одновременно с двух сторон на автоматической линии;
- 4) пачки (листы) фанеры крупногабаритные - обрезка с четырех сторон в размер с одновременной выверкой в двух плоскостях для получения строго вертикального реза на автоматической линии;
- 5) плиты древесные и костровые - шлифование на автоматической линии;
- 6) стулья гнутые - отделка нитролаками в поле токов высокой частоты.

Параграф 31. Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке, 6 разряд

149. Характеристика работ:

управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 6 и более станков и выполняющими комплекс технологических операций по машинной обработке, облицовыванию, шлифованию, полированию брусковых и щитовых деталей и другим операциям;

управление автоматической линией по отделке древесных плит под текстуру ценных пород древесины, отделке карандашей и изготовлению ламинированных плит методом горячего прессования, включающей комплекс технологических операций по шпатлевке, шлифованию, нанесению грунта, печатных красок и сушке плит;

пуск и управление линией раскроя ламинированных плит на щиты по заданной программе;

составление программы раскроя;

обеспечение программы раскроя;

ведение процесса лущения непрерывной ленты шпона, оцилиндровки и центровки чураков на лущильном станке в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки шпона;

выбор режимов лущения;

обеспечение четкого взаимодействия в работе механизмов линии;

настройка линии на обрабатываемую деталь и режим работы, регулирование рабочих агрегатов в линии;

раскрой плиты и облицовка кромок плиты для щитовых деталей мебели.

150. Должен знать:

кинематические схемы обслуживаемого оборудования;

основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики;

технологические режимы обработки деталей;
технические условия на обрабатываемую продукцию.

Параграф 32. Столяр, 2 разряд

151. Характеристика работ:

строгание вручную необлицованных брусковых деталей простого профиля;
сборка рамок на металлических скрепках;
постановка шкантов на клею;
зачистка потеков клея с деталей из массива;
намазка деталей и щитов клеем с отбраковкой;
наклейка на изделия обивочных материалов.

152. Должен знать:

технические условия на обработку деталей;
приемы работы при строгании, зачистке деталей и намазке клеем.

153. Примеры работ:

1) детали мебели брусковые - строгание вручную;
2) изделия столярные (табурет, стул) - разборка с сохранением целостности деталей

;

3) клюшки русского хоккея - зачистка и придание овальной формы рубанком;

4) крышки табуретов - изготовление;

5) приборы накладные - установка;

6) щиты столярные всех размеров - склейка в шпунт и гребень с подгонкой брусков
делянок.

Параграф 33. Столяр, 3 разряд

154. Характеристика работ:

склейка в механических ваймах и других приспособлениях необлицованных щитов,
рамок и так далее на рамных или ящичных шипах;

установка задних стенок;

склейка фанеры и брусков хвойных пород;

обрезка свесов фанеры вручную;

приклейка деталей внакладку, зачистка вручную необлицованных брусковых
деталей простого профиля;

ремонт деревянных колес;

определение категории ремонта колес.

155. Должен знать:

основные требования, предъявляемые к качеству работы;

виды клея и способы его приготовления;

устройство механических вайм, правила подготовки инструмента, шаблонов и приспособлений;

основные породы древесины и ее пороки;

типы и конструкции изготавливаемых столярных изделий;

правила ремонта деревянных колес.

156. Примеры работ:

1) бруски-делянки - вязка продольными кромками в вайме с подборкой по цвету и текстуре;

2) бруски, рамки и коробки - склейка в механических ваймах и других приспособлениях;

3) детали брусков – зарезание "в ус", в уголок и соединение со столярными вязками на клею с последующей зачисткой;

4) заготовки лыжные - заделка дефектов;

5) лыжи двухслойные и массивные - ремонт, исправление крыловатости;

6) полотна дверные, створки оконные - предварительная сборка с подгонкой;

7) рамки, коробки дверные и оконные прямоугольные - изготовление;

8) решетки вентиляционные, внутреннее оборудование грузовых вагонов, планки для крепления обшивки окон и дверей в тепловозах - изготовление и установка;

9) поручни прямоугольного сечения - изготовление и зачистка под окраску;

10) шпунт или четверть - строгание вручную с применением реймуса, выборка;

11) штапики, раскладки - приклейка в накладку;

12) ящики изделий мебели и изделия мягкой мебели – установка задних стенок.

Параграф 34. Столяр, 4 разряд

157. Характеристика работ:

сборка узлов из необлицованных деталей;

склейка брусков в ваймах с обогревом токами высокой частоты;

склейка в ваймах и различных приспособлениях облицованных рамок и брусков из древесины твердых лиственных пород;

строгание, зачистка и шлифование провесов в рамках и щитах из древесины хвойных пород и в брусковых деталях сложного профиля;

подготовка поверхностей деталей разных изделий к облицовыванию;

комплексное изготовление ящиков, изделий мебели различного назначения;

подготовка и установка на клею и шурупах деталей к неотделанным узлам и изделиям, установка крепежной фурнитуры в неотделанных узлах и деталях;

сверление отверстий под шканты и шурупы ручным пневмоинструментом, постановка шкантов;

ремонт изделийгнутой мебели.

158. Должен знать:

устройство механических вайм и вайм с обогревом ТВЧ;
правила заточки и наладки столярного инструмента;
основные физико-механические свойства древесины;
свойства применяемого клея, припуски и допуски на обработку;
простые чертежи и эскизы.

159. Примеры работ:

- 1) детали мебели - подготовка поверхностей к облицовыванию (подшпаклевание дефектных мест);
- 2) кабины пассажирских лифтов - изготовление и сборка;
- 3) ножки стульев, кресел - зачистка, шлифование и торцовка;
- 4) планки направляющие, задние стенки и кронштейны в корпусной мебели, сидения стульев в неотделанном виде - подготовка и установка на клею и шурупах;
- 5) рамки и щиты - наклейка массива древесины твердых лиственных пород;
- 6) рамки, щиты и коробки из древесины твердых лиственных пород - склейка в ваймах и других приспособлениях;
- 7) решетки, обвязки - сборка, строгание, фугование, облицовывание строганым шпоном;
- 8) стулья - сборка узлов из необлицованных деталей;
- 9) щиты столярные и другие - строгание, фугование дефанок, сборка, подготовка к облицовыванию, облицовывание строганым шпоном.

Параграф 35. Столяр, 5 разряд

160. Характеристика работ:

выполнение всего комплекса работ по изготовлению мебели несложной конструкции по чертежам и эскизам;
зачистка и шлифование облицованных деталей и узлов, подгонка и крепление на клею и шурупах деталей к узлам и изделиям в отделанном виде;
подготовка и навеска дверей в неотделанных изделиях;
ремонт нелицевых деталей и узлов или поверхностей, подготавливаемых под непрозрачную отделку;
ремонт и реставрация собранных изделий решетчатой мебели;
выполнение всех видов работ на основных деревообрабатывающих станках.

161. Должен знать:

технологический процесс изготовления мебели;
требования к поверхностям деталей, предназначенных для облицовывания и отделки;
способы ремонта и реставрации мебели;

виды столярных соединений, конструкцию изделий;
требования, предъявляемые к качеству мебели и материалов;
сборочные и облицовочные работы.

162. Примеры работ:

- 1) двери пассажирские и изотермические вагонов деревянной конструкции, дуги потолочные вагонов всех типов - изготовление и установка;
- 2) двери шкафов, тумбы неотделанные - подгонка и навеска;
- 3) лыжи многослойные - ручная доводка до заданных размеров, обработка скользящей и верхней поверхности;
- 4) лыжи горные и слаломные - зачистка боковых поверхностей рубанком, циклей и шлифовальной шкуркой с доведением до окончательных размеров;
- 5) лыжи горные и слаломные - определение динамических свойств на специальном станке и доведение до необходимой степени жесткости и гибкости;
- 6) луки спортивные - доведение до окончательных, размеров;
- 7) мебель в неотделанном виде - комплексное изготовление новых образцов;
- 8) панели прилавков, радиаторные облицованные ящики - изготовление и сборка;
- 9) планки направляющие, полки и кронштейны корпусной мебели в отделанном виде - подгонка и установка на клею и шурупах;
- 10) полки багажные для лежания - изготовление с подготовкой для отделки.

Параграф 36. Столяр, 6 разряд

163. Характеристика работ:

выполнение всего комплекса работ по изготовлению художественной мебели и мебели сложной конструкции по чертежам;

сборка корпусной и решетчатой мебели из полированных узлов и деталей;

подбор, подгонка и крепление лицевой фурнитуры, зеркал, стеклянных дверок и полок в отделанной мебели, зачистка деталей и узлов, облицованных строганым шпоном ценных пород древесины или фасонных поверхностей;

ремонт облицовочных деталей и узлов, предназначенных под прозрачную отделку;

ремонт и реставрация собранной и отделанной корпусной мебели с заменой отдельных узлов и деталей.

164. Должен знать:

технологический процесс изготовления художественной мебели;

требования, предъявляемые к качеству строганого и лущеного шпона, фанеры, к сырью и другим применяемым материалам;

методы постановки и крепления фурнитуры, зеркал, стеклянных дверок;

правила сборки корпусной и решетчатой мебели;

чтение чертежей.

165. Примеры работ.

- 1) зеркала, стеклянные дверки и полки - установка и крепление;
- 2) мебель корпусная отделанная - установка лицевой фурнитуры;
- 3) мебель отделанная - комплексное изготовление новых образцов.

Параграф 37. Разметчик по дереву, 2 разряд

166. Характеристика работ:

разметка досок для вырезки пороков;
разметка заготовок и деталей по шаблону.

167. Должен знать:

основные приемы работ;

пороки древесины;

государственные стандарты на продукцию, спецификацию деталей.

168. Примеры работ:

- 1) бачки и консоли пианино - разметка по шаблонам;
- 2) детали-разметка сопряжений по шаблону в контейнерном и обозном производствах;
- 3) детали мебели для сидения и лежания, боковые стенки полуящика- разметка по шаблону;
- 4) древесина (фанера) клееная слоистая-разметка заготовок на сиденья и спинки стульев;
- 5) доски - разметка перед торцовкой для однотипных заготовок;
- 6) лыжи - разметка отверстий под крепление;
- 7) шпон-разметка делянок черновых наружных слоев и заготовок гнотоклееных деталей.

Параграф 38. Разметчик по дереву, 3 разряд

169. Характеристика работ:

резметка досок на заготовки по шаблонам с учетом пороков, с обеспечением наибольшего выхода деталей;

разметка заготовок для музыкальных инструментов с обеспечением акустических качеств.

170. Должен знать:

технические требования на заготовки или изделия;

правила разметки заготовок;

назначение измерительных инструментов;

нормы допусков и припусков на разметку, сорта древесины.

171. Примеры работ:

- 1) детали кузовов - разметка по шаблонам для фрезерования шипов, проушин, фальца и фасонной обработки;
- 2) доски - разметка на пластины в обозном производстве;
- 3) инструменты музыкальные щипковые и смычковые - разметка заготовок на обейчайки, контробечайки и другие детали;
- 4) плиты - разметка заготовок на крышки столов.

Параграф 39. Разметчик по дереву, 4 разряд

172. Характеристика работ:

- разметка экспортных пиломатериалов перед торцовкой;
- разметка строганого шпона по лицевым его сторонам с обеспечением максимального выхода по количеству и сорту;
- разметка досок ценных пород древесины на заготовки для музыкальных инструментов;
- разметка заготовок с учетом направления волокон.

173. Должен знать:

- устройство обслуживаемого оборудования;
- государственные стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию;
- способы рациональной разметки, породы и свойства древесины.

174. Примеры работ.

- 1) детали образцов мебели - разметка по чертежам;
- 2) инструменты музыкальные щипковые и смычковые - разметка заготовок на резонансные деки и облицовку;
- 3) лыжи многослойные - выбор и отметка нижних и верхних пластин;
- 4) пианино и рояли - разметка заготовок на щипы резонансные, штеги, вирбельбанки, гаммербанки;
- 5) шпон строганый - разметка для облицовки фанеры, столярных и фанерных плит;
- 6) шпон строганый - разметка делянок лицевых наружных слоев с подбором по текстуре;
- 7) шпон-разметка по шаблонам для футляров телевизоров, радиоприемников и часов.

Параграф 40. Разметчик по дереву, 5 разряд

175. Характеристика работ:

- разметка пиломатериалов и строганого шпона ценных пород на заготовки и лицевые наружные слои с учетом максимального выхода;
- подбор шпона ценных пород по текстуре, рисунку и цвету;

разметка по чертежам стыков на заготовках ответственных строительных конструкций.

176. Должен знать:

технические условия и государственные стандарты на выпускаемую продукцию;
методы рациональной разметки, нормы расхода пиломатериалов и шпона ценных пород;

чертежи на размечаемые детали строительных конструкций.

Параграф 41. Раскройщик шлифовального полотна, 1 разряд

177. Характеристика работ:

раскрой шлифовального полотна вручную по шаблонам для шлифовальных станков под руководством раскройщика более высокой квалификации.

178. Должен знать:

номера и виды шлифовального полотна, назначение шлифовальных лент;
приемы работ при раскросе шлифовального полотна;
применяемые шаблоны.

Параграф 42. Раскройщик шлифовального полотна, 2 разряд

179. Характеристика работ:

раскрой шлифовального полотна вручную по шаблонам для шлифовальных станков различных типов;

склейка раскросенных шлифовальных лент вручную после раскрося.

180. Должен знать:

виды клеев и приемы склеивания;

способы раскрося шлифовального полотна, нормы расхода шлифовального полотна.

Параграф 43. Раскройщик шлифовального полотна, 3 разряд

181. Характеристика работ:

раскрой шлифовального полотна на станках по заданным размерам для шлифовальных станков;

регулировка станка и установка режущего инструмента.

182. Должен знать:

принцип действия станка;

размеры полотна для каждого вида шлифовальных станков;

степень износа шлифовального полотна.

Параграф 44. Раскройщик шлифовального полотна, 4 разряд

183. Характеристика работ:

раскрой и склейка шлифовального полотна на станках с предварительной обработкой кромок перед склеиванием при изготовлении шлифовальных лент; склейка особо широких полотен; восстановление шлифовального полотна; наладка обслуживаемого оборудования.

184. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого станка; технологический процесс раскроя и склеивания шлифовального полотна; способы склейки шлифовального полотна.

Параграф 45. Склещик блоков, заготовок и строительных конструкций, 2 разряд

185. Характеристика работ:

склеивание мелких деталей и заготовок и укладка их в блок; запрессовка мелких деталей и заготовок на ручном прессе и просушка в камере; склеивание на станке зашипованных немерных отрезков пиломатериалов в доски.

186. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования; режимы склеивания, виды обрабатываемых изделий и применяемые клеи; породы и пороки древесины, их влияние на прочность склеивания; технические условия на склеиваемую продукцию.

Параграф 46. Склещик блоков, заготовок и строительных конструкций, 3 разряд

187. Характеристика работ:

склеивание пакетов, блоков, простых деталей легковых автомашин, автобусов и других аналогичных изделий с сортировкой и подборкой заготовок по размерам, цвету и текстуре;

запрессовка блоков и пакетов на ручном прессе с просушкой в камере; участие в склеивании столярных и фанерных щитов; обрезка реек в размер с вырезкой дефектных мест на круглопильных станках; калибровка реек по толщине и ширине; промазка реек клеем и участие в наборе реек в щиты; укладка склеенных щитов в стопы грузоподъемными устройствами; укладка стягиваемых устройств; приготовление клея.

188. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технические условия на обрабатываемые изделия;
свойства клеев и смол;
рецептуру и способы приготовления их;
порядок набора реек в щиты заданных размеров;
правила по перемещению щитов грузоподъемными механизмами.

Параграф 47. Склейщик блоков, заготовок и строительных конструкций, 4 разряд

189. Характеристика работ:

склеивание заготовок, сложных по конфигурации деталей и узлов грузовых, легковых автомашин, автобусов и других аналогичных заготовок из древесины разных пород на клеильно-веерном станке и в пневматических приспособлениях;

склеивание в ваймовых прессах с запрессовкой клеевых блоков размером 12 метров ;

склеивание досок попласти в вертикальных ваймовых прессах, элементов строительных конструкций клееных многослойных прямолинейного очертания (балок арок и ферм, мостовых брусьев и других);

ведение процесса склеивания столярных и фанерных щитов;

набор реек в щиты в определенной последовательности на конвейерных ваймах и поворотных столах с обрезкой в размер и зашиповкой;

склеивание щитов для экспортных столярных плит;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

190. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

процесс сборки и склеивания щитов;

государственные стандарты на изготавливаемую продукцию;

свойства применяемых клеев и их качество;

виды склейки по кромке и пласти;

применяемые контрольно-измерительные приборы.

Параграф 48. Склейщик блоков, заготовок и строительных конструкций, 5 разряд

191. Характеристика работ:

склеивание в ваймовых прессах или на вертикальных стапелях с запрессовкой механическими и пневматическими гайковертами клееных блоков размером свыше 12 метров для ответственных большепролетных строительных конструкций, рассчитанных на эксплуатацию под большими нагрузками, элементов строительных

конструкций клееных многослойных криволинейного очертания, постоянного и переменного сечения;

склеивание слоев попласти в конструкцию в механических, гидравлических или пневматических прессах холодным способом или с применением ускоренного склеивания;

наладка обслуживаемого оборудования.

192. Должен знать:

кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к склеиваемым блокам, способы склеивания блоков для ответственных строительных конструкций.

Параграф 49. Станочник клеенаносящего станка, 2 разряд

193. Характеристика работ:

дозированная намазка клея на брусковые детали и заготовки с сортировкой брусков на клеенамазывающих станках.

194. Должен знать:

принцип действия клеенамазывающего станка;

технические условия на детали и заготовки;

пороки древесины;

виды применяемых клеев.

Параграф 50. Станочник клеенаносящего станка, 3 разряд

195. Характеристика работ:

дозированная намазка клея на облицовки, наружные слои клееной древесины и бруски заполнения в производстве слоистой клеевой древесины, столярных плит, древеснослоистых пластиков на клеенамазывающих станках;

наладка станка и регулировка дозирующих устройств;

устранение неисправностей в работе станка.

196. Должен знать:

устройство и правила наладки станка;

свойства и характеристики клеев;

причины возникновения брака и методы его устранения;

правила устранения неисправностей в работе станка.

Параграф 51. Оператор сушильных установок, 2 разряд

197. Характеристика работ:

подготовка и ведение процесса сушки измельченной древесины, заготовок под руководством оператора сушильных установок более высокой квалификации;
регулирование подачи стружки и опилок в сушильный аппарат.

198. Должен знать:

принцип действия сушильных установок, используемых приспособлений;
применяемый контрольно-измерительный инструмент.

Параграф 52. Оператор сушильных установок, 3 разряд

199. Характеристика работ:

ведение процесса сушки измельченной древесины в производстве древесной муки;
контроль за работой бункеров транспортного и пневмотранспортного оборудования

;

обеспечение заданного режима работы сушилок.

200. Должен знать:

способы регулирования сушильных установок;

технологическую схему производства древесной муки;

технические требования к подготовке материалов для сушки и высушенной продукции.

201. Примеры работ:

1) набивочные материалы - сушка в сушилках различного типа;

2) опилки (сухие) - подача в размольное отделение, загрузка в сушильные аппараты и сушка;

3) остовы бочек - сушка на электромангалах;

4) шпон строганный, лущеный - подсушка в сушилках.

Параграф 53. Оператор сушильных установок, 4 разряд

202. Характеристика работ:

ведение процесса сушки древесноволокнистых и костровых плит, бочек пиломатериалов общего назначения и заготовок различного назначения в сушильных установках по заданному режиму;

регулирование режима сушки в зависимости от влажности пропускаемых материалов;

отбор проб для контрольных замеров;

устранение неисправностей в работе оборудования.

203. Должен знать:

устройство обслуживаемого сушильного оборудования;

породы и пороки древесины;

зависимость режимов сушки от размеров, назначения, породы и влажности измельченной древесины;
физико-механические свойства плит;
назначение применяемых контрольно-измерительных приборов;
правила устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 54. Оператор сушильных установок, 5 разряд

204. Характеристика работ:

ведение процесса сушки стружки для древесностружечных плит;
регулирование подачи воздуха и стружки;
контроль и регулирование температурного режима по результатам анализа;
сушка пиломатериалов общего и специального назначения в блоках сушильных камер при их работе в комплексе с установками по окончательной обработке пиломатериалов и в составе автоматической линии пакетоформирования, сушки, торцовки, сортировки и пакетирования пиломатериалов;
регулирование режимов сушки;
ведение контрольно-учетной документации поступивших и высушенных штабелей пиломатериалов;
учет и приемка работы пакетоформирующей машины.

205. Должен знать:

конструкцию сушильных камер;
систему автоматического контроля и регулирования процесса сушки;
способы ликвидации неисправностей в работе оборудования;
государственные стандарты и технические условия на высушиваемые материалы, технологию сушки;
порядок ведения контрольно-учетной и технической документации.

Параграф 55. Приготовитель лаков, красок и левкаса, 2 разряд

206. Характеристика работ:

выполнение подготовительных работ по приготовлению лаков, красок, левкаса и мастики: подноска компонентов, загрузка мела в сушильные шкафы с предварительным дроблением крупных кусков;
обеспечение требуемой температуры в сушильных шкафах, определение готовности мела и просеивание его через сито;
перемешивание растворов;
мытьё посуды.

207. Должен знать:

устройство дробилки, сушильных шкафов и правила их эксплуатации;

компоненты для составления лаков, красок и шпаклевок;
степень перемешивания растворов;
качество сырья, допускаемую влажность мела;
температурный режим в сушильных шкафах;
приемы загрузки и выгрузки мела из сушильных шкафов и дробилки;
степень размола мела;
способы определения качества мела и его дальнейшее назначение.

Параграф 56. Приготовитель лаков, красок и левкаса, 3 разряд

208. Характеристика работ:

приготовление шпаклевки, красок и лаков по рецептам под руководством
приготовителя более высокой квалификации;

заливка лака и спирта в мерники и перекачка в лакосмеситель, емкости и ванны;

отбор проб для лабораторных испытаний;

учет расхода материалов;

приготовление левкасной массы и мастики для лепного орнамента;

варка клеев и масел, плавка канифоли;

загрузка компонентов в краскотерку и в мешалку;

регулирование степени перетира левкасной массы;

определение готовности левкасной массы и мастики;

выгрузка готовой мастики из мешалки;

разборка, сборка, промывка краскотерки, чистка и смазка, мешалки;

выявление и устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

209. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

виды и состав клея, шпаклевок, красок, и лаков;

вязкость клея, соотношение компонентов при составлении левкасной массы и мастики, технологию приготовления лаков, красок левкасной массы и мастики, жизнеспособность лаков и красок;

срок и температуру хранения левкаса;

устройство мерников насосов, смесителя;

свойства материалов, применяемых для изготовления левкасной массы и мастики;

технические условия на приготавливаемые лаки, краски, шпаклевки;

устройство краскотерки, мешалки и правила их эксплуатации;

правила хранения отделочных материалов.

Параграф 57. Приготовитель лаков, красок и левкаса, 4 разряд

210. Характеристика работ:

приготовление красителей, лаков и других отделочных материалов по рецептам с доведением до требуемой вязкости и цвета;
проверка и доведение концентрации лака до заданной по технологии приготовления ;
учет расхода отделочных материалов;
обслуживание и заправка лаконагнетательных установок, раздача отделочных материалов.

211. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования, технологию по приготовлению и хранению отделочных материалов;
государственные стандарты и технические условия на них;
правила заправки лаконагнетательных установок и раздачи отделочных материалов.

Параграф 58. Заготовщик полуфабрикатов для игрушек, 2 разряд

212. Характеристика работ:

раскалывание кругляка на заготовки различных размеров и зарубка контура резной игрушки.

213. Должен знать:

приемы раскалывания кругляка;
зарубку черного контура резной игрушки;
физико-механические свойства древесины, породы и пороки древесины.

Параграф 59. Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины, 2 разряд

214. Характеристика работ:

поверхностная пропитка антисептическими растворами, парафином, смолой и другими составами пиломатериалов, деталей и изделий из древесины в ваннах методом окунания, нанесением раствора кистью и в парах газов;

загрузка и выгрузка материалов, деталей и изделий из пропиточных ванн, автоклавов, установок и аппаратов;

приготовление пропиточных растворов и заливка их в пропиточные установки под руководством пропитчика более высокой квалификации.

215. Должен знать:

принцип действия пропиточного оборудования;
правила загрузки и выгрузки изделий из пропиточных установок;
способы пропитки материалов и изделий;

технические требования, предъявляемые к пропитываемым материалам, изделиям и пропитывающим составам.

Параграф 60. Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины, 3 разряд

216. Характеристика работ:

глубокая пропитка антисептическими растворами, парафином, смолой и другими составами пиломатериалов, деталей и изделий из древесины и других органических материалов в ваннах, пропиточных машинах, аппаратах;

поверхностная пропитка материалов и изделий краскопультами и распылителями;

приготовление пропиточных растворов по заданной рецептуре и заливка их в пропиточные установки;

подготовка материалов и изделий к пропитке;

регулирование процесса пропитки;

подготовка материалов и изделий к пропитке;

регулирование процесса пропитки по показаниям контрольно-измерительных приборов.

217. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

режимы пропитки материалов и изделий;

способы приготовления и рецептуру пропиточных растворов, инструкцию по обращению и хранению применяемых пропиточных растворов и ядохимикатов;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 61. Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины, 4 разряд

218. Характеристика работ:

поверхностная и глубокая пропитка антисептическими и другими растворами пиломатериалов, изделий и конструкций из древесины и других органических материалов в передвижных самоходных комплексно-механизированных и автоклавных установках;

регулирование процесса пропитки пиломатериалов, изделий и конструкций из древесины и других органических материалов в зависимости от физико-механических и биологических свойств обрабатываемых материалов;

механизированное приготовление растворов в растворомешалках;

подготовка пропиточных установок к перемещению;

устранение мелких неисправностей в работе применяемых механизмов и оборудования.

219. Должен знать:

устройство, техническую характеристику и способы обслуживания пропиточного оборудования;

основные свойства и пороки древесины и других органических материалов;

требования, предъявляемые к качеству пропиточных растворов;
правила учета и хранения применяемых ядохимикатов;
государственные стандарты и технические условия на пропитку древесины и других органических материалов.

Параграф 62. Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины, 5 разряд

220. Характеристика работ:

поверхностная и глубокая пропитка антисептическими и другими растворами пиломатериалов, деталей и конструкций из древесины и других органических материалов в передвижных самоходных комплексно-механизированных и автоклавных установках;

ремонт обслуживаемого оборудования;

управление передвижными самоходными установками по перемещению их с объекта на объект;

контроль качества обрабатываемых материалов.

221. Должен знать:

конструкцию и правила ремонта обслуживаемого оборудования;

способы перемещения пропиточных установок;

режимы пропитки древесины и других органических материалов;

правила отбора и контроля качества обрабатываемых материалов;

технические условия на применяемые ядохимикаты и правила обращения с ними;

правила вождения автотранспортных средств, на базе которых смонтированы пропиточные установки;

правила оформления технической документации на выполненные работы.

Параграф 63. Укладчик пиломатериалов, деталей и изделий из древесины, 1 разряд

222. Характеристика работ:

подноска и укладка для хранения или транспортировки заготовок;

подноска упаковочных материалов.

223. Должен знать:

виды и назначение укладываемой пилопродукции и заготовок, маркировку мест укладки.

224. Примеры работ:

горбыли, обаполы, дощечка тарная - укладка в стопы.

Параграф 64. Укладчик пиломатериалов, деталей и изделий из древесины, 2 разряд

225. Характеристика работ:

укладка мелких заготовок для камерной сушки;

укладка и перекладка пиломатериалов в пакетах;

укладка черновых заготовок для внутризаводской транспортировки с подносной и относной;

участие в формировании и разборке пакетных штабелей с применением автолесовозов и автопогрузчиков;

подготовка к работе необходимых инструментов и приспособлений.

226. Должен знать:

породы и пороки древесины;

размеры и сорта укладываемой продукции;

правила укладки и перекладки пиломатериалов.

227. Примеры работ:

1) бочки - укладка в штабели;

2) бруски каблучные и тарные доски - укладка в штабели;

3) дилены - укладка в штабели для атмосферной сушки;

4) доски в пакетах - перекладка, поправка у сортплощадки;

5) обаполы - укладка в пакеты с обвязкой;

6) пиломатериалы - укладка в пакетные штабели.

Параграф 65. Укладчик пиломатериалов, деталей и изделий из древесины, 3 разряд

228. Характеристика работ:

укладка на трековую тележку вручную или при помощи подъемно-транспортных средств пиломатериалов и крупных заготовок для камерной сушки или транспортировки;

установка (укладка) готовых изделий в складах готовой продукции;

укладка листов фанеры, строганого и лущеного шпона в пакеты, согласно требованиям государственных стандартов;

упаковка и маркировка пакетов, фанеры и фанерной продукции в соответствии с инструкциями по упаковке;

открывание ящиков с карандашной дощечкой, снятие металлических стяжек с пачек карандашной дощечки, укладка металлических стяжек в ящик;

укладка для хранения крупногабаритной продукции.

229. Должен знать:

устройство и назначение применяемых механизмов;

виды, назначение укладываемой продукции;

технические инструкции по упаковке продукции;

технические требования к подготовке пиломатериалов и изделий для сушки, технологию хранения крупногабаритных изделий на складах; безопасные приемы открывания тары; способы укладки металлических стяжек в ящики.

230. Примеры работ:

багеты - разборка и увязка в пачки, раскладка в пакеты по длинам.

Параграф 66. Укладчик пиломатериалов, деталей и изделий из древесины, 4 разряд

231. Характеристика работ:

укладка и переборка вручную пиломатериалов при атмосферной сушке в рядовых штабелях с подачей досок на штабель автопогрузчиком или другими подъемно-транспортными механизмами;

ручное пакетирование пиломатериалов с раскладкой в пакеты по длинам;

механизированная и ручная укладка карандашных дощечек в "колодцы";

сортировка карандашных дощечек согласно техническим условиям по ребру и торцу с последующей укладкой на рамы;

в зимних условиях перед укладкой в "колодцы" разбивка смерзшихся карандашных дощечек деревянным молотком с отсортировкой брака;

укладка экспортной фанеры пакетами с ручным выравниванием листов по шаблону и маркировка пакетов;

упаковка вручную экспортной фанеры стальными лентами в соответствии с техническими условиями на упаковку;

разметка и раскрой стальных лент перед упаковкой;

ведение установленной документации.

232. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия на пиломатериалы, фанерную продукцию и карандашные дощечки, технологию формирования штабелей для атмосферной сушки;

принцип действия подъемно-транспортных механизмов;

правила сортировки карандашных дощечек;

правила укладки и упаковки экспортной фанеры;

способы разметки и раскроя стальных лент.

233. Примеры работ.

1) пакеты пиломатериалов, транспортируемые на экспорт и внутренний рынок – формирование вручную с увязкой стальной лентой или проволокой;

2) пакеты сушильные (большегабаритные) - формирование для атмосферной сушки;

3) штабели пиломатериалов - разборка после атмосферной сушки с укладкой пиломатериалов в транспортные пакеты.

Параграф 67. Отделочник изделий из древесины, 1 разряд

234. Характеристика работ:

подноска и заливка в бункер станка левкасной массы, чистка и промывка левкасного станка.

235. Должен знать:

приемы заливки левкасной массы в бункер станка.

Параграф 68. Отделочник изделий из древесины, 2 разряд

236. Характеристика работ:

нанесение краски, мастики, воска, грунтовки и парозаполнителя на малые поверхности деталей, узлов и изделий вручную или методом окунания;

смачивание облицованных деталей, узлов и изделий для поднятия ворса перед лакированием методом электростатического распыления;

подшпатлевка дефектных мест в багетных брусках;

промежуточная ручка-шлифовка заготовок багета после нанесения левкаса;

приемка багетных брусков от станка;

отбраковка и укладка на стеллажи для сушки.

237. Должен знать:

породы древесины, ее пороки и основные свойства, применяемые отделочные материалы, их состав и концентрацию;

технологические режимы обработки.

238. Примеры работ:

1) бочки - окраска внешней поверхности;

2) бруски багетные - обработка;

3) детали строительные (объемные элементы строительства) - окраска;

4) детали и узлы для авто- и обозостроения, блоки оконные и дверные - грунтование, шпаклевание, олифование и окраска;

5) игрушки деревянные - окраска способом окунания или распыления пульверизатором;

6) каблуки - втирание шпаклевочной массы вручную, грунтование, покрытие эмалью или лаком;

7) ножки мебельных изделий - грунтование, нанесение красителей методом окунания;

8) плинтусы и раскладки - грунтование, нанесение мастики, окраска;

- 9) резонаторы, бруски подгрифные язычковых музыкальных инструментов - лакирование;
- 10) стулья, стенки ящиков, облицованные щитовые и брусковые детали мебели - увлажнение;
- 11) штанги маятников часов - нанесение мастики методом окунания;
- 12) щиты нижние пианино - грунтование внутренней поверхности.

Параграф 69. Отделочник изделий из древесины, 3 разряд

239. Характеристика работ:

нанесение лака, левкасных слоев на багетные бруски простой конфигурации, узлы и изделия мебели вручную или методом окунания;

нанесение мастики, воска, красителя, грунтовки, парозаполнителя и шпаклевки под непрозрачную отделку на большие поверхности деталей, узлов и изделий вручную, методом окунания и распыления;

доведение левкасной массы до необходимой консистенции соответственно последовательности наносимых слоев;

подготовка шаблонов для простых профилей багета.

шлифование поверхностей после грунтования, шпаклевания, порозаполнения и промежуточное шлифование лаковой пленки вручную или на станках разных моделей;

обеспыливание поверхностей плит в щеточной машине перед их отделкой;

обслуживание автоматического устройства загрузки плит в щеточную машину;

регулирование щеточных валиков на толщину заготовки;

имитация ценных пород древесины фотошаблонным способом;

обессмоливание поверхности перед отделкой;

шпатлевка на грунтовочных машинах карандашей, имеющих дефекты древесины;

установка деталей, узлов и изделий на приспособления для сушки лаковой пленки и наблюдение за ходом процесса в естественных условиях.

240. Должен знать:

технологический процесс и режимы выполняемых операций;

принцип действия, правила эксплуатации применяемого оборудования и приспособлений;

основные физико-механические свойства отделочных материалов и требования к ним;

допускаемые размеры багетных брусков простой конфигурации, рецептуру левкасной массы;

режимы сушки левкасных слоев;

способы определения готовности левкасной массы.

241. Примеры работ:

- 1) бочки - эмалирование внутренней поверхности;
- 2) бруски багета простого профиля - нанесение левкасных слоев и бронзирование;
- 3) грифы, кнопки, струнодержатели смычковых музыкальных инструментов - шлифование;
- 4) детали каталок, кеглей, лож, прикладов и овальных накладок учебного стрелкового оружия, лыж, сидений и спинок стульев - лакирование;
- 5) детали мебельные щитовые - парозаполнение на станках;
- 6) детали щитовые и брусковые кухонной и детской мебели - шпаклевание под непрозрачную отделку в пульверизационной кабине;
- 7) детали щитовые и изделия мебельные - промежуточное шлифование лаковой пленки;
- 8) колодки обувные - восковая отделка;
- 9) корпуса скрипок, альтов, виолончелей - лакирование;
- 10) корпуса телевизоров, приемников, радиолы - глянецование всех поверхностей;
- 11) ложи, приклады стрелкового отремонтированного оружия - подполирование до требуемого цвета старой окраски с приготовлением состава для полирования;
- 12) ножны шашек - шпаклевание и лакирование;
- 13) скамейки мебельных изделий - крашение.

Параграф 70. Отделочник изделий из древесины, 4 разряд

242. Характеристика работ:

разравнивание лаковой пленки в деталях, узлах и изделиях мебели, деталях и изделиях багета на станках и вручную;

полирование и бронзирование деталей и изделий багета сложного профиля;

нанесение левкасных слоев на багетные бруски сложной конфигурации;

сухое и влажное шлифование вручную или на станке лаковых и эмалевых покрытий

;

имитация ценных пород древесины методом аэрографии;

крашение деталей, узлов и изделий растворами протрав в тона, имитирующие ценные породы древесины, вручную, методом окунания и распыления;

отбеливание поверхностей различными составами;

освежение, устранение дефектов отделки в лакированных узлах и изделиях;

наладка левкасного станка и устранение мелких неполадок в его работе;

подготовка шаблонов для сложных профилей багета.

243. Должен знать:

государственные стандарты и технические условия на отделочные материалы;

устройство и назначение отделочного оборудования, левкасных станков, регистрирующих и регулирующих приборов и измерительного отделочного инструмента;

дефекты отделки и способы их устранения;

правила наладки левкасных станков и приспособлений.

244. Примеры работ:

1) бруски багета сложного профиля - бронзирование и полирование;

2) деки концертных роялей - шлифование;

3) детали корпусов пианино и роялей - лакирование;

4) детали мебели, щитовые корпуса телевизоров и радиоприемников- влажное шлифование нитролаковых покрытий и сухое шлифование полиэфирных покрытий на станках;

5) детали щитовые, узлы и изделия мебели, декоративные элементы мебели - нанесение лака методом распыления;

6) крышки столов, корпусов телевизоров - имитация текстуры различных пород древесины методом аэрографии;

7) ложи, новые приклады и ствольные накладки стрелкового оружия - лакирование и полирование.

Параграф 71. Отделочник изделий из древесины, 5 разряд

245. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения лака на детали, узлы и изделия методом налива на разном оборудовании с ведением процесса сушки в установках разных конструкций;

шлифование лаковых, эмалевых покрытий и шпаклеванных поверхностей на широколенточных станках разных моделей;

полирование деталей и изделий вручную на установках, линиях и станках разных моделей;

освежение полированной поверхности и удаление с нее масла;

ремонт полированных поверхностей изделий мебели;

составление протрав, красок и колера;

художественное нанесение рисунка на детали под фон и имитация текстуры ценных пород древесины вручную.

246. Должен: знать:

устройство, техническую характеристику и правила эксплуатации широколенточных шлифовальных станков, лаконаливного оборудования и применяемых установок;

шлифующие материалы и основные их свойства.

247. Примеры работ:

- 1) детали мебели - полирование;
- 2) детали щипковых музыкальных инструментов - лакирование;
- 3) детали щитовые мебелишлифование лаковых покрытий на широколенточных станках;
- 4) детали щитовые мебели - художественное подкрашивание структуры древесины;
- 5) плиты древесноволокнистые - шлифование эмалевых и шпаклевочных покрытий после сушки.

Параграф 72. Отделочник изделий из древесины, 6 разряд

248. Характеристика работ:

ведение процесса лакирования деталей, узлов и изделий методом электростатического распыления на установках и линиях;

полирование узлов и изделий вручную, на установках, линиях, станках разных моделей по 1 категории отделки мебели;

художественное нанесение рисунка на узлы и изделия под фон и имитация текстуры ценных пород древесины вручную;

наладка и участие в текущем ремонте оборудования.

249. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

материалы, применяемые при полировании, и их свойства.

250. Примеры работ:

1) стулья - лакирование методом электростатического распыления;

2) узлы и изделия мебели - полирование;

3) узлы и изделия мебели - художественное нанесение рисунка.

Параграф 73. Прессовщик изделий из древесины, 1 разряд

251. Характеристика работ:

прессование стружки в тюки на механическом прессе;

увязка тюков проволокой и взвешивание их;

отмоска тюков и укладка.

252. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого пресса;

технические условия на прессование стружки;

правила увязки и взвешивания тюков.

Параграф 74. Прессовщик изделий из древесины, 2 разряд

253. Характеристика работ:

прессование стружки на прессах с автоматической увязкой тюков;
склеивание фанеры и изделий из нее в прессах холодным способом по заданным режимам под руководством прессовщика более высокой квалификации;
стяжка пакетов винтовыми зажимами;
загрузка пакетов в пресс, выгрузка их из пресса и разборка;
прессование спичечной соломки и затяжка проволокой кругов с соложкой.

254. Должен знать:

устройство обслуживаемых прессов;
правила загрузки пакетов в пресс и выгрузки;
технические условия на стружку и спичечную соломку;
способы завертки и развертки винтовых зажимов.

Параграф 75. Прессовщик изделий из древесины, 3 разряд

255. Характеристика работ:

склеивание горячим способом шпона, фанеры и заготовок для фанерных труб на узкоплитном прессе под руководством прессовщика более высокой квалификации;

починка фанеры;

набор листов фанеры в заготовки для труб в зависимости от диаметра труб и нанесение синтетического клея;

ведение процесса холодного склеивания фанеры и изделий из нее на прессах по заданным режимам;

центровка пакетов в прессе, включение давления и установка зажимов;

заделка дефектов склейки в паркетных досках, замена ламелей в лицевом покрытии и подбор ламелей по текстуре.

256. Должен знать:

устройство узкоплитного пресса;

приемы набора листов фанеры в заготовки для труб;

режимы склеивания фанеры и других видов фанерной продукции;

государственные стандарты и технические условия на прессуемые изделия;

свойства применяемых клеев и смол.

Параграф 76. Прессовщик изделий из древесины, 4 разряд

257. Характеристика работ:

ведение процесса горячего склеивания шпона, фанеры и заготовок для фанерных труб на узкоплитном прессе;

выполнение клеильно-прессовочных работ с прогревом в поле токов высокой частоты при изготовлении клееных панелей, клееных паркетных досок, столярных плит, мебельных щитов и тому подобное;

выбор режимов прессования;
определение дефектов склеивания и устранение причин их вызывающих;
устранение мелких неисправностей и участие в ремонте оборудования;
ведение записей в журнале.

258. Должен знать:

устройство высокочастотной установки;
режимы прессования, дефекты склеивания и способы их устранения;
технические условия на склеиваемую продукцию и применяемые материалы;
правила устранения мелких неисправностей в работе оборудования, применяемые
контрольно-измерительные приборы и инструменты.

Параграф 77. Сортировщик материалов и изделий из древесины, 1 разряд

259. Характеристика работ:

сортировка отходов деревообработки, годных для дальнейшей переработки;
разборка и укладка горбылей, реек, кусковых отходов.

260. Должен знать:

породы и пороки древесины;
размеры сортируемых отходов деревообработки.

Параграф 78. Сортировщик материалов и изделий из древесины, 2 разряд

261. Характеристика работ:

сортировка и укладка заготовок и изделий по размерам, качеству древесины и
обработки после браковки;

разборка дилен и обапола с транспортера и укладка по размерам;

сортировка каблуков, обувных колодок с укладкой на вагонетки;

сортировка щепы на вибрационных ситах, повторное измельчение щепы на
дезинтеграторе;

обеспечение равномерной загрузки щепой вибрационных сит;

пуск и остановка оборудования.

262. Должен знать:

размеры сортируемых деталей;

способы укладки, технические условия на щепу.

Параграф 79. Сортировщик материалов и изделий из древесины, 3 разряд

263. Характеристика работ:

сортировка после браковки шпал, кряжей, ванчесов, чураков, клепок по назначению
, породам и размерам;

обмен и маркировка бревен перед подачей в распиловку;
сортировка карандашной дощечки по артикулам и размерам с отборкой на дальнейшую доработку;
сортировка паркета и паркетной фризы.
264. Должен знать:
размеры, марки и сорта продукции;
правила укладки и сортировки изделий;
технические условия на сортируемую продукцию.

Параграф 80. Сортировщик материалов и изделий из древесины, 4 разряд

265. Характеристика работ:
сортировка по назначению, по сортам и размерам пиломатериалов на сортировочной площадке с укладкой на вагонетки, автолесовозные поезда;
обеспечение ритмичной, безостановочной работы сортировочной площадки;
ведение процесса сортировки древесностружечных, древесноволокнистых и костровых плит по размерам, толщинам и качеству с пульта управления на автоматической линии;
настройка линии на заданные размеры плит;
устранение мелких неисправностей в работе оборудования.
266. Должен знать:
устройство обслуживаемого оборудования;
размеры, сорта и типы древесностружечных и древесноволокнистых плит и пиломатериалов;
государственные стандарты на пилопродукцию, древесностружечные и древесноволокнистые плиты.

Параграф 79. Пропарщик-проварщик древесины, 1 разряд

267. Характеристика работ:
загрузка и накатывание остовов бочек на приемные рычаги цепи транспортера пропарочной установки с конвейером непрерывного действия;
подача коры к месту пропарки.
268. Должен знать:
устройство обслуживаемой пропарочной установки;
приемы накатывания остовов бочек на цепи транспортера.

Параграф 80. Пропарщик-проварщик древесины, 2 разряд

269. Характеристика работ:

ведение процесса пропарки-проварки древесины и коры в ваннах, камерах и котлах;
контроль и регулирование режима пропарки-проварки;
загрузка деталей, заготовок, чураков в ванны или котлы;
управление транспортерами и подъемными устройствами;
чистка ванн и камер.

270. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к пропаренным деталям, заготовкам, чуракам;
режимы пропарки и проварки;

назначение и приемы пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

271. Примеры работ:

- 1) болванки лыжные - проварка;
- 2) ивовый прут и лоза для изделий плетеной мебели - проварка;
- 3) кора пробковая - замочка и пропарка;
- 4) основы бочек - пропарка в камерах.

Параграф 81. Пропарщик-проварщик древесины, 3 разряд

272. Характеристика работ:

пропарка и проварка заготовок в автоклавах под давлением до двух атмосфер и в механизированных бассейнах;

выбор режима пропарки в зависимости от размеров (диаметров) и назначения заготовок и породы древесины;

загрузка заготовок в автоклавы и бассейны с подсортировкой по качеству, породе и размеру;

окорка и очистка бруса и ванчеса после прогрева для строгания шпона;

одно-, трехрядная укладка сырья в запас и взятие из запаса для накатки чураков на мотовила варочных бассейнов;

штабелевка сырья у варочных бассейнов;

промывка и запарка щепы;

регулирование подачи щепы в шнековый щепозапарник;

подналадка обслуживаемого оборудования.

273. Должен знать:

устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования;

технические условия на пропаренные заготовки, прогретые брусья, ванчеса, чураки

;

режимы пропарки и проварки;

способ укладки заготовок в контейнер или загрузочные вагонетки;

породы древесины и их влияние на выбор режима пропарки.

274. Примеры работ:

- 1) болванки колодочные - пропарка под давлением;
- 2) брусья, ванчesy - прогревание паром с водой в автоклавах или пропарочных камерах под давлением;
- 3) заготовки гнутого стула - пропарка в пропарочных барабанах;
- 4) кряжи и чураки для строганого и лущеного шпона-пропарка под давлением;
- 5) кряжи и чураки фанерные - проварка в бассейнах, пропарка в камерах;
- 6) сырье древесное для стружки - пропарка в автоклавах и бассейнах.

Параграф 82. Пропарщик-проварщик древесины, 4 разряд

275. Характеристика работ:

пропарка и проварка кряжей, ванчесов чураков для строганого и лущеного шпона в автоклавах, пропарочных камерах под давлением свыше двух атмосфер и механизированных бассейнах;

формирование пакетов по длине и сечениям;

подача сырья к строгальным и лущильным станкам;

контроль и регулирование режима прогревания;

наладка и участие в ремонте обслуживаемого оборудования;

ведение журнала режимов прогревания древесины.

276. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования;

государственные стандарты на пропаренное и проваренное сырье (кряжи, ванчesy, брусья, чураки);

физико-механические свойства древесины;

способы укладки, загрузки, выгрузки кряжей, брусьев, ванчесов, чураков;

влияние режима пропарки и проварки на качество лущеного и строганого шпона;

устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента.

Параграф 83. Резчик шпона и облицовочных материалов, 2 разряд

277. Характеристика работ:

участие в обслуживании делительного станка: подноска шпона, укладка и выравнивание кладей, раскладка шпона в клади, подача порожних лотков, заполнение их стружкой и отсоска в установленные места.

278. Должен знать:

требования к укладке кладей на стол станка и стружки в лотки;

правила обслуживания станков.

Параграф 84. Резчик шпона и облицовочных материалов, 3 разряд

279. Характеристика работ:

раскрой на станках строганого и лушеного шпона по разметке;
участие в обслуживании рубительного станка, оттяжка лент шпона, подноска шпона , укладка и выравнивание пачки на столе станка;
резка кускового шпона и выработка штукатурной драни с наименьшими отходами на гильотинных ножницах;
отбор и укладка кускового шпона на подstopные места;
деление шпона на внутреннюю и наружную стружку и доньшки;
регулирование размеров подачи клады;
установка и правка ножей, устранение мелких неполадок в работе станка;
контроль за качеством деления.

280. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого станка;
приемы и способы укладки шпона и продукции;
технические условия на шпон и продукцию;
методы определения качества продукции;
приемы пользования поверочными приспособлениями;
способы устранения мелких неполадок в работе станка.

Параграф 85. Резчик шпона и облицовочных материалов, 4 разряд

281. Характеристика работ:

раскрой и обрезка неразмеченных облицовочных материалов, строганого и лушеного шпона по заданным размерам с обеспечением максимального выхода;
протяжка, рубка неразмеченной ленты лушеного шпона на листы заданных размеров с самостоятельной подсортировкой;
деление стоп лент коробочного спичечного шпона на заготовки внутренних и наружных частей спичечных коробок и доньшек;
выравнивание стоп лент шпона на столах станков;
укладка стоп лент коробочного и соломоного спичечного шпона на столах делительного или соломокрубительного станка;
рубка стоп лент соломоного спичечного шпона на спичечную соломку;
регулирование станков, ножниц, смена и установка ножей.

282. Должен знать:

устройство обслуживаемых станков;
правила проверки и приемы установки ножей;
породы и пороки древесины;

размеры строганого шпона, спецификацию и порядок подбора лущеного, строганого шпона и облицовочных материалов;
припуски и правила рационального раскроя;
режимы деления и рубки коробочного спичечного шпона;
виды брака, дефекты, возникающие при делении и рубке шпона, меры их предупреждения и устранения;
устройство применяемых контрольно-измерительных инструментов и приспособлений.

Параграф 86. Резчик шпона и облицовочных материалов, 5 разряд

283. Характеристика работ:

рубка шпона на спичечную соломку на двух и более станках, а также на линиях лущения-рубки соломоного шпона;
установка и правка режущего инструмента;
регулирование станков;
устранение неисправностей в работе станка;
проверка и соблюдение качества рубки, резания;
наладка обслуживаемого станка.

284. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки соломокоробочного станка;
методы проверки качества подготовки и приемы установки режущего инструмента;
государственные стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию;
конструкцию применяемых контрольно-измерительных инструментов, припуски на усушку шпона.

Глава 4. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству мебели

Параграф 1. Наклейщик орнамента на багет, 2 разряд

285. Характеристика работ:

наклейка прокатного лепного орнамента на багетный брусок с подгонкой по рисунку;
доведение клея до необходимой консистенции;
определение пригодности орнамента.

286. Должен знать:

требования, предъявляемые к орнаменту;
способы наклейки его на багет и подгонки по рисунку;
дефекты, образующиеся на багете от излишков клея и способы их устранения.

Параграф 2. Наклейщик орнамента на багет, 3 разряд

287. Характеристика работ:

накатка орнамента непосредственно на багетные бруски или специальные листы;
обработка листов с прокатным орнаментом согласно технологическому режиму;
обработка багетной рамки;
наладка прокатного станка и подбор штампов.

288. Должен знать:

устройство прокатного станка;
состав и свойства мастики и способы доведения ее до требуемой консистенции и вязкости;
породы древесины и ее пороки, способы разметки багетной рамы;
виды уголков и перевязок и приемы их посадки по месту;
требования, предъявляемые к качеству готовой продукции;
дефекты и способы их устранения.

Параграф 3. Аппаратчик по изготовлению клеевой нити, 4 разряд

289. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления клеевой нити способом пропитки стеклонити полиамидной смолой на установке токов высокой частоты;
намотка клеевой нити на бобины;
проверка исправности аппаратуры перед началом работы;
контроль за качеством изготовленной нити;
учет и сдача готовой клеевой нити на склад;
ведение рабочего журнала.

290. Должен знать:

принцип работы установки и генератора тока высокой частоты, применяемые контрольно-измерительные приборы;
рецептуру, свойства применяемых материалов, полиамидных смол, стеклонитей;
метод анализа готовой нити;
государственные стандарты и технические условия на исходное сырье и готовую нить;
правила заправки нитей в фильтры и обслуживания мотального устройства;
нормы расхода материалов;
правила хранения и транспортировки готовой нити на склад.

Параграф 4. Облицовщик деталей мебели, 2 разряд

291. Характеристика работ:

нанесение клея на склеиваемые поверхности вручную, кистью и приспособлениями с сортировкой деталей и заготовок.

292. Должен знать:

свойства клеев и приемы нанесения их на склеиваемые поверхности, породы древесины.

Параграф 5. Облицовщик деталей мебели, 3 разряд

293. Характеристика работ:

облицовывание прямолинейных брусковых деталей и кромок различных щитов в ручных прессах, ваймах с электрообогревом и приспособлениях;

облицовывание мебельных щитов, клееных и плоскостежечных деталей под непрозрачную отделку в гидравлических, пневматических, механических прессах под руководством облицовщика более высокой квалификации;

облицовывание рамочных узлов в гидравлических, пневматических и механических прессах;

подбор брусков, реек, шпона и фанеры, формирование пакета;

нанесение клея на склеиваемые поверхности на клеенамазывающих станках.

294. Должен знать:

принцип действия прессов, вайм, приспособлений и порядок их обслуживания;

породы древесины, способы формирования плит и щитов;

технологические режимы облицовывания прямолинейных деталей и кромок.

Параграф 6. Облицовщик деталей мебели, 4 разряд

295. Характеристика работ:

облицовывание щитовых деталей в гидравлических, механических многопролетных прессах и автоклавах под прозрачную отделку;

облицовывание кромок, узлов и деталей криволинейных и профильных поверхностей в ваймах и различных приспособлениях;

облицовывание прямолинейных кромок щитовых деталей на станках проходного типа.

296. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации прессов, вайм и приспособлений;

основные свойства древесины;

виды клея и шпатлевки, их состав;

свойства и способы приготовления;

требования, предъявляемые к качеству облицовывания;

дефекты облицовывания и меры по их устранению.

Параграф 7. Облицовщик деталей мебели, 5 разряд

297. Характеристика работ:

ведение процесса облицовывания и процесса ламинирования деталей и узлов в гидравлических прессах проходного типа;

облицовывание комплектов деталей и узлов концертных музыкальных инструментов;

обеспечение заданного режима прессования, контроль за качеством облицовывания;

обеспечение загрузки и выгрузки пресса;

регулировка, наладка, чистка и участие в ремонте пресса.

298. Должен знать:

виды облицовок и их состав;

режимы облицовывания;

правила выполнения облицовочных работ пленками;

нормы расхода материалов;

правила наладки прессов и применяемого инструмента.

Параграф 8. Наборщик облицовочных материалов для мебели, 2 разряд

299. Характеристика работ:

набор и ребросклеивание строганого, лущеного шпона и искусственных облицовочных материалов для нелицевых поверхностей, черновых облицовок (подслоя) "в рост" вручную;

обклейка торцевых лицевых и нелицевых облицовок.

300. Должен знать:

виды шпона по породам, его дефекты;

технические условия на шпон строганный и лущеный.

Параграф 9. Наборщик облицовочных материалов для мебели, 3 разряд

301. Характеристика работ:

набор и ребросклеивание строганого, лущеного шпона и искусственных облицовочных материалов для лицевых поверхностей "в рост", "в наклон" с подбором по текстуре и цвету вручную и на ленточных ребросклеивающих станках;

подналадка обслуживаемого станка.

302. Должен знать:

принцип действия ребросклеивающих станков;

технологический процесс облицовывания;

виды шпона по размерам и разрезам;

пороки древесины, приемы ребросклеивания;

подбор шпона по текстуре и цвету.

Параграф 10. Наборщик облицовочных материалов для мебели, 4 разряд

303. Характеристика работ:

набор и ребросклеивание строганого и лущеного шпона и искусственных облицовочных материалов для лицевых поверхностей "в рост", "в наклон" на ребросклеивающих безленточных станках и станках с клеевой нитью;

фигурный набор и ребросклеивание ("в елку", "в конверт", "в крестфугу") для лицевых поверхностей по рисунку, текстуре и цвету вручную и на ленточных ребросклеивающих станках;

наладка обслуживаемых станков.

304. Должен знать:

устройство ребросклеивающих станков;

дефекты обработки облицовочных материалов;

приемы фигурного набора и ребросклеивания облицовочных материалов, виды клея и его состав.

Параграф 11. Наборщик облицовочных материалов для мебели, 5 разряд

305. Характеристика работ:

фигурный набор строганого и лущеного шпона и ребросклеивание облицовок лицевых поверхностей ("в елку", "в конверт", "в крестфугу") по рисунку, текстуре и цвету на ребросклеивающих безленточных станках и станках с клеевой нитью;

наладка обслуживаемых станков;

подбор и формирование облицовок из шпона для гарнитуров и наборов мебели.

306. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемых станков, сорта;

влажность и назначение строганого шпона, подбор шпона по текстуре и цвету;

правила подбора облицовок из шпона для гарнитуров и наборов мебели.

Параграф 12. Наборщик облицовочных материалов для мебели, 6 разряд

307. Характеристика работ:

художественный набор строганого шпона из древесины ценных пород и ребросклеивание вручную для лицевых поверхностей, по заданному рисунку с сортировкой по текстуре и цвету.

308. Должен знать:

приемы художественного набора и ребросклеивания;

требования, предъявляемые к облицовочным материалам.

Параграф 13. Комплектовщик мебели, 2 разряд

309. Характеристика работ:

комплектование по размерам и качеству необлицованных брусковых деталей, полуфабрикатов и заготовок из фанеры;

разборка по сортам, размерам, назначению и другим признакам необлицованных деталей, заготовок и фанеры с укладкой их в штабели и на стеллажи.

310. Должен знать:

наименование комплектующих брусковых деталей, полуфабрикатов и их назначение;

породы древесины и ее пороки;

государственные стандарты и технические условия на пиломатериалы и фанеру;

технические условия на детали и полуфабрикаты, порядок укладки их в штабели.

Параграф 14. Комплектовщик мебели, 3 разряд

311. Характеристика работ:

комплектование деталей, заготовок, узлов и материалов, необходимых в производстве мебели для сидения и лежания;

маркировка скомплектованных деталей;

учет комплектования;

сортировка при укладке и разборке штабелей естественной сушки пиломатериалов.

312. Должен знать:

наименование узлов, деталей и материалов, применяемых в производстве мебели для сидения и лежания, их назначение;

порядок комплектования и учета узлов, деталей и материалов;

технические условия на узлы, детали, материалы;

правила эксплуатации применяемых механизмов.

Параграф 15. Комплектовщик мебели, 4 разряд

313. Характеристика работ:

комплектование по размерам и качеству щитовых необлицованных, брусковых облицованных деталей и деталей из твердых лиственных пород древесины;

маркировка скомплектованных деталей;

учет комплектования.

314. Должен знать:

наименование щитовых необлицованных деталей, брусковых облицованных деталей и их назначение;

правила комплектования и учета деталей;

технические условия на комплектующие детали.

Параграф 16. Комплектовщик мебели, 5 разряд

315. Характеристика работ:

комплектование по текстуре, цвету и качеству отдельных изделий мебели в гарнитуры и наборы; отделанных узлов, деталей и щитовых облицованных неотделанных деталей, а также мебели в разобранном виде;

доукомплектование облицованных и отделанных изделий и узлов в процессе производства;

маркировка скомплектованных изделий, узлов и деталей;

учет движения комплектующих изделий, узлов и деталей с соответствующим оформлением документации.

316. Должен знать:

спецификацию и технические условия на узлы и изделия мебели;

виды и способы отделки;

требования к качеству комплектующих узлов и изделий;

правила комплектования и учета изделий.

Параграф 17. Плетельщик мебели, 2 разряд

317. Характеристика работ:

плетение мелких изделий несложной формы с простым рисунком; раскрой ивовой палки вручную.

318. Должен знать:

основные виды простого плетения;

порядок пользования применяемым инструментом;

способы обработки ивового прута.

Параграф 18. Плетельщик мебели, 3 разряд

319. Характеристика работ:

плетение мебели средней сложности формы с несложным рисунком из лозы и синтетических материалов;

плетение корзин всех видов;

раскрой ивовой палки на станках;

гнутье ивовой палки.

320. Должен знать:

способы плетения изделий и мебели средней сложности формы;

способы обработки и подготовки материалов;

основные виды и свойства применяемых синтетических материалов;
породы древесины и ее пороки, конструкцию и размеры изделий;
причины брака, способы его предупреждения и устранения.

Параграф 19. Плетельщик мебели, 4 разряд

321. Характеристика работ:

художественное плетение разных изделий и мебели со сложным рисунком и ажурным оформлением по чертежам, эскизам, а также по образцам из лозы и синтетических материалов;

изготовление образцов плетеной мебели.

322. Должен знать:

виды и способы плетения художественных изделий;

породы древесины и материалы, применяемые для художественного плетения;

приспособления, применяемые при плетении изделий.

Параграф 20. Обойщик мебели, 1 разряд

323. Характеристика работ:

изготовление ватных кнопок, розеток, пуговиц;

разметка и резка шпагата и ниток;

протяжка шпагата для подборки борта;

прибивка ручек.

324. Должен знать:

правила разметки и резки шпагата и ниток;

порядок пользования применяемым ручным инструментом и приспособлениями;

способы прибивки ручек.

Параграф 21. Обойщик мебели, 2 разряд

325. Характеристика работ:

установка и крепление пружинного основания;

прибивка, натяжка тканей, настил ваты и других настилочных материалов под пружинное основание;

укладка бортов по периметру изделия;

зашивка наволочек подушек и валиков;

набивка на матрацников набивочным материалом.

326. Должен знать:

правила настилки материалов под пружинное основание;

виды, назначение и нормы расхода настилочных и набивочных материалов;

способы установки и крепления пружинного основания.

Параграф 22. Обойщик мебели, 3 разряд

327. Характеристика работ:

переплет пружин шпагатом с осадкой и выравниванием по высоте;

натяжка проволочной сетки под пружинные основания с одновременным переплетением ее;

формирование настилочного слоя и крепление его к пружинному блоку с двух сторон скобами;

обивка облицовочным материалом матрацев, передних царг диванов, кушеток и жесткой мебели;

обтяжка пружинного основания тканью с прибивкой или прошивкой к основанию;

расстил настилочного и набивочного материалов;

приклейка пенополиуретана эластичного и пенорезины к рамкам деталей изделий мебели для сидения и лежания;

прошивка мягкости с пружинным основанием;

набивка и прошивка борта;

крепление замков и кронштейнов.

328. Должен знать:

технологический процесс обойных работ;

виды, назначение и нормы расхода обивочных и настилочных материалов;

требования к качеству обивочных материалов, толщине настила, высоте пружинного основания.

Параграф 23. Обойщик мебели, 4 разряд

329. Характеристика работ:

формирование и стяжка борта;

настил верхнего слоя настилочного материала;

обивка и обклейка облицовочным материалом мягких и жестких элементов мебели для сидения и лежания;

простежка облицовочных материалов с ватином или пенополиуретаном;

формирование эластичного основания подушек и секций из пружин, пенополиуретана эластичного и пенорезины;

изготовление мягких элементов (подушек) из пенополиуретана на простых полиэфирах.

330. Должен знать:

конструкцию и размеры мягких элементов мебели;

технические условия на обойные и настилочные материалы;

правила настила верхнего слоя настилочного материала;
правила обивки и обклейки элементов мебели для сидения и лежания.

Параграф 24. Обойщик мебели, 5 разряд

331. Характеристика работ:

выполнение обойных работ при изготовлении образцов мебели, а также художественной мебели для сидения и лежания по чертежам и эскизам;

натяжка и прибивка облицовочного материала к сиденьям и спинкам в изделиях мебели для сидения и лежания.

332. Должен знать:

виды и стили мебели;

технические условия и государственные стандарты на изделия мебели для сидения и лежания;

правила натяжки и прибивки облицовочного материала к сиденьям и спинкам в изделиях мебели.

Параграф 25. Изготовитель декоративных элементов мебели, 3 разряд

333. Характеристика работ:

изготовление силиконовых форм и декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана;

приготовление силиконовой композиции;

подготовка моделей к заливке, нанесение антиадгезива, заливка силиконовой массы

;

заливка пенополиуретановой композиции в форму;

установка форм в пресс;

распрессовка;

извлечение изделий из силиконовых форм.

334. Должен знать:

приемы изготовления силиконовых форм и декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана;

свойства применяемых компонентов.

Параграф 26. Изготовитель декоративных элементов мебели, 4 разряд

335. Характеристика работ:

изготовление в силиконовой форме декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана;

расчет компонентов пенополиуретановой композиции;

смешивание компонентов пенополиуретана;
термостатирование форм;
нанесение антиадгезива на поверхность деталей.

336. Должен знать:

устройство обслуживаемого, оборудования;

приемы изготовления декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана, методику расчета компонентов, технологию и режимы формования под давлением;

технические требования на готовые изделия.

Параграф 27. Аппаратчик пропитки облицовочных материалов, 4 разряд

337. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки листовых облицовочных материалов на пропиточно-сушильных установках;

заливка смолы в ванны;

регулирование температуры;

установка и заправка бумажных рулонов;

регулирование скорости движения ленты, резка ее по заданным размерам.

338. Должен знать:

устройство обслуживаемого агрегата;

рецептуру и вязкость смолы, порядок определения температурного режима и скорости движения ленты;

сорта бумаги, применяемой для изготовления пленки;

назначение применяемых контрольно-измерительных приборов и инструментов.

Параграф 28. Аппаратчик пропитки облицовочных материалов, 5 разряд

339. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки бумаги на автоматических пропиточных линиях под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

подготовка и загрузка пропиточных материалов в ванны;

регулирование процесса пропитки и температурного режима;

регулирование и участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

340. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологические режимы пропитки;

способы регулирования процесса пропитки по показаниям приборов и результатам анализов;

требования, предъявляемые к готовой продукции и сырью;

правила ремонта обслуживаемого оборудования.

Параграф 29. Аппаратчик пропитки облицовочных материалов, 6 разряд

341. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки бумаги на автоматических пропиточных линиях;
корректирование технологических параметров процесса пропитки бумаги в зависимости от показателей сырья, материалов и результатов анализов;
отбор проб пропиточной смолы и пленки на анализ;
наладка обслуживаемого оборудования;
ведение производственного журнала.

342. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования;
способы корректирования параметров процесса пропитки облицовочных материалов;
правила отбора проб на анализ;
устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов и инструмента.

Параграф 30. Станочник по изготовлению гнутой мебели, 2 разряд

343. Характеристика работ:

обработка деталей гнутой мебели на станках;
предварительная подборка деталей;
обточка фасонных деталей, локотников, задних ножек стульев.

344. Должен знать:

принцип действия станка;
виды и назначение режущих инструментов;
технические условия на обрабатываемые детали;
породы древесины и ее пороки.

Параграф 31. Станочник по изготовлению гнутой мебели, 3 разряд

345. Характеристика работ:

обработка деталей гнутой мебели на специальных станках;
наладка и регулирование работы станка;
установка режущего инструмента.

346. Должен знать:

устройство и правила наладки станков;
правила заточки и установки режущих инструментов;

применяемый измерительный инструмент, шаблоны, приспособления и их назначение;

основные свойства древесины.

Параграф 32. Подготовщик набивочных и настилочных материалов, 1 разряд

347. Характеристика работ:

расщипка ваты, волоса, мочала и других набивочных и настилочных материалов вручную.

348. Должен знать:

приемы работы по расщипке набивочных и настилочных материалов;

виды и назначение материалов.

Параграф 33. Подготовщик набивочных и настилочных материалов, 2 разряд

349. Характеристика работ:

раскрой и склейка пенополиуретана эластичного и пенорезины ручным механизированным инструментом с подогревом электротоком в специальных приспособлениях;

расщипка ваты, волоса, мочала и других набивочных и настилочных материалов на станках.

наладка обслуживаемого станка.

350. Должен знать:

устройство и правила наладки станка;

назначение набивочных и настилочных материалов;

методы раскроя и склейки пенополиуретана эластичного и пенорезины;

техническую характеристику применяемого инструмента.

Параграф 34. Подготовщик набивочных и настилочных материалов, 3 разряд

351. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления набивочных и настилочных материалов;

раскрой и сваривание пенополиуретана эластичного, пенорезины и других настилочных материалов сложных форм и конструкций на механизированных станках и специальном оборудовании с применением электротока;

наладка обслуживаемого оборудования;

контроль качества раскроя и сварки готовых деталей.

352. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования;

температурный режим, свойства материалов, применяемых при сварке, дефекты сварки, способы их устранения;
правила техники безопасности.

Параграф 35. Сборщик плетеной мебели, 2 разряд

353. Характеристика работ:

сборка проножек в виде крестовины, установка простых каркасов мебели с креплением гвоздями.

354. Должен знать:

основные породы древесины и ее пороки;

режим мочки, основные конструкции каркасов плетеной мебели.

Параграф 36. Сборщик плетеной мебели, 3 разряд

355. Характеристика работ:

сборка плетеных деталей и узлов мебели с металлическими или деревянными каркасами;

оборка отдельных узлов и простых каркасов мебели, подгонка и зачистка;

сборка плетеной мебели простой конструкции, мелких плетеных изделий и детской плетеной мебели.

356. Должен знать:

технологии сборки каркасов, мебели простой формы и мелких изделий;

применяемый инструмент;

конструкции и размеры основных видов плетеной мебели.

Параграф 37. Сборщик плетеной мебели, 4 разряд

357. Характеристика работ:

выполнение всего комплекса работ по сборке художественной плетеной мебели по чертежам, эскизам и рисункам;

сборка образцов и сложных каркасов плетеной мебели.

358. Должен знать:

приемы сборки художественной плетеной мебели;

свойства древесины;

причины брака и способы устранения его;

технические условия на изделия.

Параграф 38. Изготовитель шаблонов, 3 разряд

359. Характеристика работ:

изготовление разметочных шаблонов простой формы для раскроя и разметки облицовочных материалов, плит, тканей и шлифовального полотна;

подбор материалов для изготовления шаблонов и приспособлений по спецификациям.

360. Должен знать:

породы и пороки древесины, употребляемой при изготовлении шаблонов и приспособлений;

основные приемы работы на простейших деревообрабатывающих станках.

Параграф 39. Изготовитель шаблонов, 4 разряд

361. Характеристика работ:

изготовление простых прямолинейных шаблонов для позиционных деревообрабатывающих станков с винтовым прижимом по образцам;

мелкий ремонт шаблонов и приспособлений.

362. Должен знать:

основные свойства древесины;

способы обработки деталей шаблонов вручную и на основных деревообрабатывающих станках.

Параграф 40. Изготовитель шаблонов, 5 разряд

363. Характеристика работ:

изготовление шаблонов и приспособлений средней сложности с несколькими винтовыми прижимами, направляющих линеек, упоров, струбцин, угольников и так далее по чертежам и образцам;

изготовление сложных разметочных шаблонов и приспособлений для облицовывания прямолинейных деталей;

изготовление по чертежам и образцам эталонов простых деталей;

капитальный ремонт шаблонов и приспособлений.

364. Должен знать:

устройство и правила наладки обслуживаемых станков;

технические условия на изготовление шаблонов и приспособлений;

правила заточки и подготовки режущего инструмента;

правила применения контрольно-измерительных инструментов;

технологический процесс изготовления основных деталей мебельного производства

;

методы расчета и конструирования простых шаблонов и приспособлений.

Параграф 41. Изготовитель шаблонов, 6 разряд

365. Характеристика работ:

изготовление по чертежам и образцам шаблонов и приспособлений сложных конструкций для деревообрабатывающих станков;

приспособлений для облицовывания сложных криволинейных деталей, эталонов сложных узлов и деталей;

изготовление и ремонт калибров, угольников и контрольно-измерительных инструментов из древесины.

366. Должен знать:

конструкции калибров;

технические условия на изготовление различных приспособлений, оснастки и калибров, рациональные конструкции шаблонов и приспособлений.

Глава 5. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству карандашей

Параграф 1. Отделочник карандашей на автомате, 3 разряд

367. Характеристика работ:

грунтовка, шпатлевка, окраска и лакировка карандашей нитрогрунтами и нитролаками на двухкарандашных одноконвейерных автоматах;

промывка и окраска граней карандаша на двухкарандашных машинах;

подбор резиновых и войлочных шайб в соответствии с последовательностью покрытий и диаметром карандашей;

наполнение грунтовочных коробок грунтокраской или нитролаком;

устранение заторов карандашей в подающем бункере.

368. Должен знать:

устройство и принцип работы двухкарандашных одноконвейерных автоматов и способы устранения мелких неполадок в их работе;

технологический процесс окраски карандашей;

ассортимент окрашиваемых карандашей на двухкарандашных автоматах;

причины брака и способы их устранения, размеры и формы резиновых шайб и правила их применения.

Параграф 2. Отделочник карандашей на автомате, 4 разряд

369. Характеристика работ:

грунтовка, шпатлевка, окраска и лакировка карандашей нитрогрунтами и нитролаками на четырехкарандашных и двухкарандашных двухконвейерных реверсивных и полуреверсивных автоматах;

подбор резиновых и войлочных шайб в соответствии с последовательностью покрытий и диаметром карандашей;

наполнение грунтовочных коробок грунтокраской или нитролаком;

устранение заторов карандашей в подающем бункере;

промывка конвейерных лент растворителем.

370. Должен знать:

устройство и принципы работы различных грунтовочных машин;

способы устранения мелких неполадок в их работе;

технологический процесс окраски карандашей;

ассортимент окрашиваемых на этих машинах карандашей;

причины брака и способы их устранения;

размеры и формы резиновых шайб и правила их применения.

параграф 3. Отделочник карандашей на автомате, 5 разряд

371. Характеристика работ:

грунтовка, шпатлевка, окраска и лакировка карандашей нитрогрунтами и нитролаками на четырехкарандашных и двухкарандашных четырехконвейерных реверсивных и полуреверсивных автоматах;

подбор резиновых и войлочных шайб в соответствии с последовательностью покрытий и диаметром карандашей;

соблюдение технологического режима по количеству покрытий и последовательностью нанесения пленки краски и лака;

наполнение грунтовочных коробок грунтокраской или нитролаком;

устранение заторов карандашей в подающем бункере;

промывка конвейерных лент растворителем.

372. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования;

технологический процесс окраски карандашей на всех видах автоматов;

полный ассортимент изготавливаемых карандашей в древесной оболочке;

причины брака и способы его устранения;

размеры и формы резиновых шайб и правила их применения.

Параграф 4. Оператор автоматической линии изготовления белого карандаша, 6 разряд

373. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления белого карандаша на автоматической линии, состоящей из 6 станков и выполняющей комплекс технологических операций;

настройка и регулировка режимов работы станков и агрегатов автоматической линии;

контроль за работой линии по контрольно-измерительным приборам и электронно-следающей системе;

наладка линии на обрабатываемую деталь, режим работы, установка режущего инструмента и участие в профилактическом осмотре и ремонте линии;

контроль за качеством выпускаемой продукции на каждой технологической операции, выполняемой линией.

374. Должен знать:

устройство и техническую характеристику оборудования линии;

кинематические схемы станков и агрегатов в линии;

правила пуска, наладки и управления линией;

основы пневмо- и электроавтоматики, механики и электротехники, режущий инструмент;

назначение контрольно - измерительных приборов и технологические режимы обработки деталей;

основы соответствующих дисциплин в объеме программ производственного обучения и обучения в системе училищ и школ профтехобразования.

Параграф 5. Смесительщик, 3 разряд

375. Характеристика работ:

ведение технологического процесса по приготовлению аппарата в смесителях;

подбор компонентов для приготовления аппарата в смесителях;

доведение крахмала (декстрина) в процессе обработки до необходимой консистенции;

соблюдение температурного режима работы смесителей.

376. Должен знать:

государственные стандарты на сырье (каустическую соду, крахмал или декстрин);

рецептуру и правила приготовления аппарата;

устройство обслуживаемого оборудования;

физико-механические свойства компонентов.

Параграф 6. Смесительщик, 5 разряд

377. Характеристика работ:

ведение технологического процесса по приготовлению массы для изготовления чернографитных и копируемых карандашных стержней в дисперсионных смесителях под давлением при автоматическом управлении;

составление стержневой массы из различных компонентов и обработка ее в смесителях с добавлением необходимого количества связующих веществ и воды, с соблюдением температурного режима нагрева, а затем охлаждения массы при перемешивании в смесителях до и после вальцевания;

обеспечение бесперебойной совместной работы смесителей, осуществление перехода на различные градации твердости и ассортимента.

378. Должен знать:

технологический процесс приготовления стержневой массы;

устройство обслуживаемого оборудования смесителей и способы их наладки и переналадки;

способы определения степени готовности и качества стержневой массы при обработке ее в смесителях;

государственные стандарты на применяемое сырье.

Параграф 7. Машинист печатной машины, 4 разряд

379. Характеристика работ:

нанесение цветных рисунков на поверхность карандашей под руководством машиниста печатной машины более высокой квалификации;

регулировка режима работы печатной машины;

загрузка карандашей в загрузочный магазин машины;

подготовка краски требуемых цветов и нанесение ее необходимого количества на систему печатных резиновых валиков, установка порожних рамок на цепной транспортер;

снятие рамок и укладка их в штабель для сушки;

разборка и сортировка карандашей после сушки;

контроль качества нанесения рисунка;

подналадка печатной машины по мере необходимости;

укладка сухих карандашей в производственную тару.

380. Должен знать:

технологический процесс нанесения рисунков на поверхность карандашей, конструкцию, кинематику и правила проверки работы машины на синхронность взаимодействия валиков и клише;

характеристику применяемых растворителей и красок;

рецептуру применяемых красок.

Параграф 8. Машинист печатной машины, 6 разряд

381. Характеристика работ:

нанесение цветных рисунков на поверхность карандашей;

регулировка режима работы печатной машины;
установка и регулировка клише;
регулировка и отладка системы печатных валиков для последовательного нанесения краски на металлический барабан и затем на резиновые клише;
оперативный расчет дозировки по толщине слоя и совмещению цветов краски на поверхность карандашей;
загрузка бункера карандашами, установка порожних рамок на цепной транспортер;
обеспечение синхронности взаимодействия системы печатных валиков и клише;
наладка и переналадка машины в зависимости от ассортимента.

382. Должен знать:
технологический процесс нанесения цветных рисунков на поверхность карандашей;
конструкцию, кинематику и правила проверки работы машины на синхронность взаимодействия системы валиков и клише;
рецептуру применяемых красок;
характеристику применяемых растворителей и красок.

Параграф 9. Оператор вальцовочной линии, 6 разряд

383. Характеристика работ:
ведение технологического процесса механической обработки массы на вальцах, уплотнение ее на прессе-сите и автоматическом забойном прессе по контрольно-измерительным приборам для получения массы заданной толщины и изготовления цилиндрических блоков (колобашек) путем прессования под давлением;
обеспечение технологического режима работы автоматической линии;
наладка обслуживаемого оборудования, регулирование рабочих агрегатов, участие в профилактическом осмотре и ремонте линии;
контроль за качеством массы.

384. Должен знать:
устройство и техническую характеристику оборудования;
контрольно-измерительные приборы, правила эксплуатации гидропрессов высокого давления;
государственные стандарты на применяемое сырье;
способы определения степени готовности и качества массы.

Параграф 10. Обжигальщик графитовых стержней, 5 разряд

385. Характеристика работ:
обжиг стержней в печах различной конструкции;
соблюдение технологического режима работы печи обжига при обработке стержней разных градаций;

обеспечение правильной комплектовки стержней в тигли в соответствии с технологическим режимом обжига стержней;
герметизация тиглей перед обжигом;
загрузка и выгрузка вагонеток печи обжига с учетом градации, длины, диаметра стержней и номера партии;
проведение контрольных проверок диаметра стержней при комплектовании стержней в тигли;
ведение записей в контрольном журнале температурного режима работы печи.

386. Должен знать:

устройство и принцип работы печи обжига и обслуживаемых регулирующих и измерительных приборов;
свойства компонентов состава стержней при обжиге;
технические условия на обработку стержней.

Параграф 11. Автоматчик клеильных полуавтоматов, 3 разряд

387. Характеристика работ:

загрузка бункеров клеильного полуавтомата дощечками и стержнями с предварительной их подсортировкой;
регулирование температуры клеевого раствора и его уровня в клеесмазочной коробке;
составление клеевого раствора из смеси смол с отвердителем;
съем с конвейера клеильного полуавтомата карандашных блоков, подравнивание торцов дощечек и стержней;
укладка блоков пакетами на стол с направлением технологического паза в одну сторону;
выгрузка карандашных блоков из полуавтомата, укладка их на рамы.

388. Должен знать:

ассортимент дощечек, стержней и карандашей;
способы приготовления клеевого раствора из синтетических смол, технические условия на смолы и отвердители;
виды брака дощечек и стержней и способы предупреждения его;
способ определения прочности клеевого шва карандашных блоков при выходе их из каналов полуавтоматов.

Параграф 12. Автоматчик клеильных полуавтоматов, 4 разряд

389. Характеристика работ:

склейка на специальных полуавтоматах дощечек и стержней в карандашные блоки под руководством автоматчика клеильных полуавтоматов более высокой квалификации ;

выбор режима работы клеильного полуавтомата и соблюдение температурного режима обработки карандашных блоков под давлением;

установка на полуавтоматах сложных устройств и приспособлений для обработки карандашных блоков в ассортименте с точной выверкой в различных плоскостях при помощи проверочного инструмента и приборов;

выявление и устранение дефектов в работе оборудования;

наладка и переналадка полуавтоматов;

проверка на точность и производительность, испытание и приемка отремонтированного клеильного полуавтомата.

390. Должен знать:

конструкцию, кинематику и правила проверки на точность клеильно-карандашных полуавтоматов;

технологический процесс склеивания карандашных деталей и правила применения приспособлений;

профилактические меры по предупреждению поломок и аварий;

технические условия на ремонт, испытания и приемку клеильно-карандашных полуавтоматов;

свойства древесины, виды клеев.

Параграф 13. Автоматчик клеильных полуавтоматов, 5 разряд

391. Характеристика работ:

склейка на специальных полуавтоматах дощечек и стержней в карандашные блоки;

выбор работы клеильного полуавтомата и соблюдение температурного режима обработки карандашных блоков под давлением;

установка на полуавтоматах сложных устройств и приспособлений для обработки карандашных блоков в ассортименте с точной выверкой в различных плоскостях при помощи проверочного инструмента и приборов;

выявление и устранение дефектов в работе оборудования;

наладка и переналадка полуавтоматов;

проверка на точность и производительность, испытание и приемка отремонтированного клеильного полуавтомата.

392. Должен знать:

конструкцию, кинематику и правила проверки на точность клеильно-карандашных полуавтоматов;

технологический процесс склеивания карандашных деталей и правила применения приспособлений, профилактические меры по предупреждению поломок и аварий;

технические условия на ремонт, испытания и приемку клеильно-карандашных полуавтоматов;

свойства древесины, виды клеев.

Параграф 14. Прессовщик карандашных блоков, 5 разряд

393. Характеристика работ:

прессование карандашных дощечек и стержней в карандашные блоки на винтовом прессе или на терморационной установке;

регулирование режима работы сигнальной электрической, нагревательной и охладительной схем терморационной установки с помощью контрольно-измерительных приборов;

обеспечение работы компрессора в соответствии с технологическим режимом прессования карандашных блоков;

регулировка механизмов винтовых прессов в соответствии с технологическим режимом обработки карандашных блоков в их ассортименте;

выравнивание концов стержней в блоках;

укладка блоков пакетами с металлическими прокладками на рабочий стол механизма загрузки терморационной установки;

запрессовка дощечек в струбцину с плотной закладкой башмаков и механических линьев;

распрессовка струбцин, выемка карандашных блоков из струбцин и укладка их на рамы.

394. Должен знать:

кинематическую и электрическую схемы;

принцип и последовательность работы агрегатов терморационной установки;

время выдержки карандашных блоков для карандашей различных классов под давлением;

величину давления при запрессовке и температурный режим склеивания на различных видах синтетических клеев;

технические условия на карандашные дощечки и пишущие стержни;

свойства клеев и клеевых растворов;

приемы распрессовки струбцин без нарушения их штабелевки.

Параграф 15. Размольщик карандашной массы, 6 разряд

395. Характеристика работ:

обслуживание автоматической линии, состоящей из 27 установок, выполняющих комплекс технологических операций по приготовлению глины и графита;

приготовление суспензии чернографитовой шихты для различных градаций карандашных стержней;

помол графита в турбомельницах до получения заданной дисперсности и влажности ;

облагораживание глины путем механической и химической очистки от посторонних примесей;

перемешивание глины в глиномешалке до получения однородной по дольности и влажности массы с добавлением, в необходимых случаях, различных красителей и наполнителей;

коагуляция глины;

обработка приготовленных компонентов в турбодиспергаторах и смесителях для получения шихты заданной градации стержней;

фильтрация суспензии в фильтр-прессах;

просеивание фильтрованной массы через глиносито;

сушка фильтрованной массы в вакуумных сушильных шкафах по заданному режиму и автоматическая подача в бункер-накопитель.

396. Должен знать:

государственные стандарты на сырье;

технические условия приготовления стержней в ассортименте;

техническую характеристику обслуживаемого оборудования: дробилок, отстойников, турбомельниц, глиносит, сушильных вакуумных шкафов, фильтр-прессов , бункеров-накопителей;

режимы обработки компонентов, суспензии и их основные свойства;

правила пуска и наладки автоматической линии.

Параграф 16. Сортировщик в производстве карандашей, 2 разряд

397. Характеристика работ:

разбраковка карандашей по нечеткости штампа, сколам лаковой пленки и другим дефектам;

укладка отсортированных карандашей на рамы;

подборка дощечек по меткам и направлению ворса;

отсортировка брака;

укладка дощечек в рамки;

отборка гуммитраганта (связующего) от механических примесей - песка, глины, коры и стекла;

сортировка карандашной резинки по диаметру и длине;

затаривание и взвешивание отсортированного гуммитраганта, резинки и отходов.

398. Должен знать:

технические условия и государственные стандарты на качество карандашей и дощечек различного ассортимента;

основные пороки древесины;

способы укладки отсортированного карандаша и дощечек в рамки, качество и свойства гуммитраганта;

технические условия на гуммитрагант и карандашную резинку.

Параграф 17. Сортировщик в производстве карандашей, 3 разряд

399. Характеристика работ:

отбраковка чернографитных, цветных и копировальных стержней вручную по кривизне, длине и отбивка их от концов;

при механизированной сортировке стержней регулирование режима работы полуавтомата с последующей разборкой брака стержней;

сортировка карандашных дощечек по породам, порокам древесины и ее размерам;

регулировка режима работы станка, сортирующего карандашные дощечки по толщине;

укладка отсортированных стержней и дощечек в ящики, рамы, штабели;

оформление технического паспорта на каждую партию отсортированной продукции и полуфабрикатов.

400. Должен знать:

технические условия и государственные стандарты на качество стержней и карандашных дощечек различных градаций и ассортимента;

основные принципы устройства сортировочных станков и автоматов и способы устранения мелких дефектов в их работе;

порядок укладки сырья и полуфабрикатов в ящики, рамы, штабели.

Параграф 18. Сортировщик в производстве карандашей, 4 разряд

401. Характеристика работ:

сортировка копировальных, чернографитных и цветных стержней на автоматах с дополнительной отсортировкой вручную по кривизне, нашлапкам, шероховатости, овальности;

определение сортности стержней по внешнему виду;

выборка всех видов брака по всем градациям, классам и ассортименту;

сортировка карандашей с автоматической линии (автоматов) согласно техническим условиям;

определение сортности карандашей по внешнему виду;

раскладка бракованных карандашей по видам брака на рамы;
укладка отсортированных стержней и карандашей в ящики, рамы, тележки, штабеля
;
оформление технического паспорта на каждую партию отсортированной продукции и полуфабрикатов.

402. Должен знать:

устройство и принципы работы сортировочных автоматов;
технические условия годности стержней и карандашей всех видов, классов, градаций в их ассортименте;
все виды брака стержней и карандашей и способы их устранения;
технологический процесс изготовления стержней и карандашей.

Параграф 19. Комплектовщик карандашей и стержней, 2 разряд

403. Характеристика работ:

комплектование и укладка карандашей и стержней в коробки, пачки и пеналы по цветам, градациям и ассортименту вручную;

укладка заполненных стержнями и карандашами коробок, пачек и пеналов в пачки, обвязка пачек шпагатом с последующей их укладкой в штабель, ящик;

вкладывание паспорта в коробки, пачки и пеналы;

наклеивание этикеток с заполненными реквизитами на пачки, ящики.

404. Должен знать:

технические условия и государственные стандарты на стержни, карандаши и тару;
ассортимент выпускаемой продукции.

Параграф 20. Комплектовщик карандашей и стержней, 3 разряд

405. Характеристика работ:

комплектование и укладка карандашей в коробки или пачки по цветам, градациям и ассортименту на комплектовочной машине;

загрузка карандашей по цветам в бункеры комплектовочной машины, съём набора карандашей с транспортной ленты, укладка их в коробку или пачку и закрытие коробки или пачки;

установка заполненных карандашами коробок и пачек в тарную пачку, обвязывание пачки шпагатом или оклеивание клеевой лентой и укладка пачек в ящики;

наклеивание ярлыков на тарные пачки и ящики;

регулировка режима работы комплектовочной машины и обеспечение правильности наборов карандашей в коробки или пачки по количеству и качеству в соответствии с техническими условиями.

406. Должен знать:

устройство комплектовочной машины;
способы устранения мелких неполадок в работе комплектовочной машины;
приемы и методы работы на комплектовочной машине;
технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию.

Параграф 21. Комплектовщик карандашей и стержней, 4 разряд

407. Характеристика работ:

комплектование и укладка карандашей в коробки или пачки по цветам, градациям и ассортименту на автомате фасовки карандаша;

последовательная по ходу работы загрузка бункеров и транспортера автомата карандашами и коробками в их ассортименте;

укладка кроя клапанных коробок в загрузочное устройство автомата, контроль за температурой и давлением обжимных пластин;

составление клеевого раствора с применением составов эмульсии по технической классификации в зависимости от ассортимента изделий;

заливка ванночки для клеевого раствора эмульсией до установленного уровня;

сбор заполненных карандашами коробок или пачек и укладка их в тарную пачку с последующей их упаковкой в бумагу, обвязывание пачки шпагатом или оклеивание клеевой лентой;

укладка пачек в ящик;

наклеивание ярлыков на тарные пачки и ящики;

регулировка режима работы фасовочного автомата и обеспечение правильности наборов карандашей в коробки или пачки по количеству и качеству в соответствии с техническими условиями.

408. Должен знать:

устройство фасовочного автомата;

способы устранения мелких неполадок в работе автомата;

приемы и методы работы на автомате;

технические условия и государственные стандарты на готовую продукцию;

способы приготовления клеевого раствора, свойства клеев и клеевых растворов.

Параграф 22. Калибровщик карандашных дощечек, 2 разряд

409. Характеристика работ:

калибровка дощечек на станке;

подсортировка поступивших для калибровки дощечек;

укладка и выгрузка дощечек.

410. Должен знать:

устройство калибровочного станка;

устранение мелких неполадок в работе станка;
технические условия на дощечку;
 пороки древесины;
причины образования брака при калибровке и способы их устранения.

Параграф 23. Калибровщик карандашных дощечек, 3 разряд

411. Характеристика работ:

калибровка дощечек на фрезерном полуавтомате;
подсортировка поступивших для калибровки дощечек;
загрузка и выгрузка карандашной дощечки;
настройка и регулировка режимов работы фрезерного полуавтомата;
контроль за качеством обработки на каждой технологической операции, выполняемой фрезерным полуавтоматом;

контроль за работой фрезерного полуавтомата по контрольно-измерительным приборам.

412. Должен знать:

устройство и техническую характеристику фрезерного полуавтомата;
прием и порядок пуска, наладки и управления фрезерным полуавтоматом;
основы пневмо- и электроавтоматики, режущий инструмент;

контрольно-измерительные приборы и технологический режим обработки карандашной дощечки.

Параграф 24. Калибровщик карандашных дощечек, 4 разряд

413. Характеристика работ:

ведение технологического процесса калибровки карандашной дощечки на автоматической линии;

подсортировка поступивших для калибровки дощечек;

загрузка и выгрузка карандашной дощечки;

настройка и регулировка режимов работы станков и агрегатов автоматической линии;

контроль за работой линии по показаниям контрольно-измерительных приборов и электронно-следающей системы;

контроль за качеством обработки на каждой технологической операции, выполняемой линией.

414. Должен знать:

устройство и техническую характеристику оборудования линии;

прием и порядок пуска, наладки и управления линией;

основы пневмо-и электроавтоматики, режущий инструмент;

контрольно-измерительные приборы и технологический режим обработки карандашной дощечки;
технические условия на дощечки, пороки древесины;
причины образования брака при калибровке и способы их устранения.

Параграф 25. Пропитчик карандашных дощечек, 2 разряд

415. Характеристика работ:

пропитка карандашных дощечек в ваннах при соблюдении установленной технологии и температурного режима;
приготовление раствора для пропитки и заливки его в пропиточные установки;
загрузка и выгрузка дощечек;
ведение процессов сушки дощечек.

416. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс и режимы пропитки и сушки дощечек;
рецептуру раствора для пропитки;
основные свойства дощечек.

Параграф 26. Красильщик карандашей, 3 разряд

417. Характеристика работ:

декоративная раскраска карандашей под руководством красильщика карандашей более высокой квалификации;

подготовка нитроэмалевых красок, растворителей для декоративной окраски карандашей;

набор карандашей в окунальные рамки, разбрызгивание красок и эмали на поверхность воды в ваннах;

выборка карандашей после сушки из окунальных рамок, частичная сортировка их и укладка на рамы;

подноска краски из лакомешального отделения.

418. Должен знать:

технологический процесс декоративной окраски карандашей;
порядок приготовления окунальных ванн для декоративной окраски карандашей;
правила обращения с нитрокрасками и растворителями.

Параграф 27. Красильщик карандашей, 4 разряд

419. Характеристика работ:

декоративная раскраска карандашей;

приготовление по утвержденной технологии и рецептуре раствора красок для нанесения декоративной окраски на поверхность карандашей;

последовательное окунание головок карандашей в пектиновый клей, смолу, шеллак, белую и цветную нитрокраску;

сушка карандашей с соблюдением температурного и технологического режимов.

420. Должен знать:

принцип действия окунального аппарата и ванн;

технологический процесс изготовления карандашей в ассортименте;

температурный режим сушки карандашей;

способы приготовления нитрокрасок и растворителей различных составов и правила обращения с ними, правила пользования шаблонами и другими измерительными инструментами.

Параграф 28. Оператор автоматов сборки карандашей, 3 разряд

421. Характеристика работ:

сборка карандашей на автомате;

надевание ниппеля с резинкой на карандаши;

смачивание резинки пластификатором;

регулирование и установка прижимного приспособления автомата;

регулирование керновочного устройства;

загрузка карандашей, ниппелей и резинок в бункеры автомата;

устранение заторов карандашей, ниппелей и резинок при сборке на автомате;

зачистка заусенцев;

выгрузка готовых карандашей из приемного короба на рамы.

422. Должен знать:

технологический процесс изготовления карандашей;

классификацию карандашей;

принцип работы автоматов;

технические условия на карандаши с ниппелем и резинкой;

правила устранения мелких неполадок в работе автомата.

Параграф 29. Штемпелевщик карандашей, 3 разряд

423. Характеристика работ:

штемпелевка карандашей нагретым штампом с соблюдением температурного режима;

нанесение бронзовой маркировки на грани карандашей или по окружности в соответствии с техническими условиями по ассортименту;

выгрузка штемпелеванных карандашей из приемного бункера с укладкой на рамы;

устранение заторов карандашей в штемпелевочной машине;
контроль за режимом работы грелок и фольги, заправка и смена фольги;
сортировка штемпелеванных карандашей.

424. Должен знать:

технические условия и способы нанесения маркировки в ассортименте карандашей;
причины брака и способы его устранения, качество фольги, режим работы грелок.

Параграф 30. Заточник карандашей, стержней и палочек, 2 разряд

425. Характеристика работ:

загрузка карандашей, палочек для шашлыков и стержней в бункер, заточка стержней и карандашей "Рекламный", "Союз" и другие, а также палочек для шашлыков на станке для заточки с необходимой его регулировкой;

отсортировка в процессе заточки нецентричных, сломанных стержней (брака) и палочек для шашлыков;

установка копира по профилю карандашей, проверка остроты ножей и пробная заточка карандашей перед пуском станка в работу;

выгрузка заточенных карандашей, стержней и палочек для шашлыков на рамы и вагонетки;

замена шлифшкурки на барабане.

426. Должен знать:

устройство заточного станка;

правила устранения мелких неполадок в работе станка;

способы регулировки станка, технические условия на заточку карандашей, стержней и палочек для шашлыков в ассортименте.

Параграф 31. Заточник карандашей, стержней и палочек, 3 разряд

427. Характеристика работ:

заточка карандашей и стержней на автомате;

загрузка стержней и карандашей в магазин автомата для заточки;

отсортировка в процессе заточки нецентричных, сломанных стержней (брака);

выгрузка заточенных карандашей и стержней из магазина автомата;

упаковка заточенных стержней в бумагу и транспортировка их к месту упаковки;

контроль за правильной заточкой стержней и карандашей;

замена шлифшкурки на барабане.

428. Должен знать:

устройство заточного автомата;

правила регулировки работы автомата и устранения мелких неполадок;

технические условия на заточку стержней и карандашей.

Параграф 32. Резчик нитей стержней, 3 разряд

429. Характеристика работ:

резка копировальных и чернографитных нитей стержней на ручной минорезке с точностью по длине + - 2 миллиметра;

механизированная резка копировальных стержней на чернильные тюбики;

сортировка стержней;

упаковка стержней в пачки, укладка их в противни и штабели;

наладка минорезки на разрезание нитей стержней по заданной длине;

установка режущего инструмента.

430. Должен знать:

технические условия и рабочие инструкции на резку нитей на стержни по длине в их ассортименте;

способы наладки минорезки;

правила пользования режущим инструментом.

Параграф 33. Оператор дисперсионных смесителей по приготовлению стержневой массы, 6 разряд

431. Характеристика работ:

управление технологическим процессом приготовления стержневой массы для изготовления чернографитных и цветных стержней в дисперсионных смесителях под давлением;

контроль за приготовлением стержневой массы по контрольно-измерительным приборам;

наладка обслуживаемого оборудования.

432. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования: дисперсионных смесителей, взвешивающих автоматических весов, бункеров и вспомогательных технических средств;

правила наладки и переналадки обслуживаемого оборудования;

способы определения степени готовности и качества стержневой массы;

государственные стандарты на применяемое сырье;

технологический процесс приготовления стержневой массы.

Параграф 34. Пропитчик стержней, 4 разряд

433. Характеристика работ:

пропитка чернографитных карандашных стержней в автоклавах жирами в соответствии с техническими условиями и рабочими инструкциями;

удаление жиров в центрифугах путем загрузки стержней в емкость с регулировкой скорости вращения, температуры и времени;

составление жировых ванн автоклавов с учетом температурного режима плавления компонентов в зависимости от изготавливаемой градации стержней;

регулировка температурного режима по технологическому циклу работы автоклавов с обеспечением заданного процента поглощения жиров стержнями;

соблюдение заданного уровня давления пара в автоклавах;

отбивка и протирка стержней опилками.

434. Должен знать:

устройство и принципы работы автоклавов и тельфера;

технические условия и рабочие инструкции по пропитке стержней всех градаций;

рецептуру состава различных жировых ванн для стержней любого назначения;

основные свойства компонентов жировых ванн и стержней;

основы соответствующих дисциплин в объеме программ производственного обучения и обучения в системе училищ и школ профтехобразования.

Параграф 35. Шлифовщик стержней, 4 разряд

435. Характеристика работ:

обрезка и шлифовка торцев стержней на торцешлифовальном автомате;

установка и регулировка шлифовального диска на заданную длину стержня в соответствии с техническими условиями;

загрузка стержней в бункер, сортировка и выгрузка стержней, и укладка их в ящики ;

наклеивание шлифшкурки на шлифовальные барабаны;

регулирование режимов работы автомата, устранение неисправностей в его работе.

436. Должен знать:

устройство торцешлифовального автомата;

способы установки и регулировки шлифовальных барабанов;

технические условия на стержни;

вид и номер шлифшкурки.

Параграф 36. Раскатчик стержней, 3 разряд

437. Характеристика работ:

раскатка чернографитных, цветных и копируемых стержней вручную на металлической холодной плите до полного исчезновения кривизны;

раскатка копируемых нитей стержней на лотках с последующей укладкой в противни и разрезкой на стержни;

отсортировка укороченных и негодных стержней;

укладка стержней в рамки или упаковка их в бумажные пачки с точно определенным количеством стержней;

заполнение и вкладывание технического паспорта в пачки;

сушка стержней в сушильных камерах с механической раскаткой их;

выполнение вспомогательных работ по загрузке и выгрузке барабанов в сушильные камеры;

выгрузка стержней из барабанов;

отсортировка негодных стержней;

укладка отсортированных стержней на противни и ящики;

штабелевка противней и ящиков.

438. Должен знать:

технологический процесс ручной и механической раскатки стержней;

правила и приемы быстрой и равномерной укладки стержней в пачки, барабаны, рамки, противни, штабеля;

ассортимент стержней, нормы возвратных и безвозвратных отходов.

Параграф 37. Раскатчик стержней, 4 разряд

439. Характеристика работ:

раскатка копируемых стержней на горячей плите;

подогрев стержней на горячей плите в соответствии с температурным режимом, заданным для каждого ассортимента изготавливаемых стержней;

двухкратное перемешивание и раскатка подогретого стержня;

отборка коротких концов, овальных и шероховатых стержней с последующей укладкой их в ящики;

установки ящиков с годными стержнями в штабели по партиям с заполнением и вкладыванием технического паспорта.

440. Должен знать:

технические условия, температурный режим и правила работы на горячей плите;

технические условия изготовления копируемых и цветных стержней в ассортименте;

виды брака и способы его устранения;

правила и приемы быстрой, равномерной укладки стержней в ящики, штабели;

нормы возвратных и безвозвратных отходов.

Параграф 38. Сушильщик стержней, 3 разряд

441. Характеристика работ:

сушка стержней в автоматической сушильной камере периодического действия с механической раскаткой стержней;

обеспечение температурного и технологического режима работы сушильной камеры;

регулирование процесса сушки стержней по контрольно-измерительным приборам;

транспортировка, загрузка и выгрузка барабанов и сушильных камер;

контроль за влажностью стержней после сушки, за работой сушильных камер.

442. Должен знать:

технологический процесс сушки стержней;

технические условия на стержни до и после сушки;

режимы сушки стержней в зависимости от цвета и влажности стержня;

правила пользования контрольно-измерительными приборами.

Параграф 39. Прессовщик стержней, 6 разряд

443. Характеристика работ:

прессование, уплотнение массы и прессование стержней на гидравлических прессах под давлением;

формование чернографитных, копировальных и цветных стержней вертикальным и горизонтальным способом;

сушка стержней в сушильных камерах с механической раскаткой стержней;

выполнение вспомогательных работ по загрузке и выгрузке барабанов в сушильные камеры;

отбивка и отбраковка чернографитных и цветных стержней, кривых и коротких стержней;

укладка отсортированных стержней в ящики по градациям и сортности;

обеспечение технологического режима работы гидравлических прессов и автоматической линии;

подбор и смена матриц;

наладка минорезок;

резка стержней на минорезках.

444. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации гидропрессов высокого давления и автоматической линии;

рецептуру и ассортимент стержней всех классов;

способы наладки минорезок и вертушки и устранение неполадок в их работе;

порядок подбора и смены матриц для вытягивания стержневой нити, правила управления линией;

контрольно-измерительные приборы;
основы пневмо- и электроавтоматики;
государственные стандарты на качество стержней;
технические условия и технологический процесс на изготовление стержней всех классов.

Параграф 40. Сушильщик дощечек, 3 разряд

445. Характеристика работ:

сушка карандашных дощечек в тоннельных сушилках под руководством сушильщика более высокой квалификации;

механизированная и ручная укладка дощечек в "колодцы";

загрузка вагонеток с "колодцами" дощечек в сушильные камеры и выгрузка их;

разборка "колодцев" с выравниванием дощечек в рядах;

сортировка готовых дощечек согласно техническим условиям по ребру и торцу с последующей укладкой на рамы;

определение годности дощечки по размерам проходными и непроходными шаблонами;

разбивка смерзшихся и склеенных дощечек деревянным молотком в зимних условиях с отсортировкой брака и укладка их в "колодцы".

446. Должен знать:

устройство обслуживаемого пакетовочного станка;

устранение мелких неполадок в его работе;

правила пользования измерительными приборами и инструментами;

государственные стандарты и технические условия на весь ассортимент карандашных дощечек.

Параграф 41. Сушильщик дощечек, 4 разряд

447. Характеристика работ:

сушка карандашных дощечек в тоннельных сушилках;

выбор режима сушки и тепловлагообработки дощечек в соответствии с их качеством и ассортиментом;

отбор контрольных дощечек и измерение их влажности;

руководство загрузкой и выгрузкой дощечек;

ведение сменного журнала работы.

448. Должен знать:

устройство, принцип работы сушильных камер, регулирующих и контрольно-измерительных приборов, аппаратуры дистанционного управления;

режимы сушки;

ассортимент дощечек;

свойства древесины;

требования государственных стандартов и технических условий к качеству высушенных дощечек.

Параграф 42. Сушильщик дощечек, 5 разряд

449. Характеристика работ:

сушка карандашных дощечек на автоматизированной сушильной машине конвейерного типа;

регулировка с помощью контрольно-измерительных приборов режимов сушки;

изменение режимов сушки в зависимости от влажности поступающих дощечек;

регулировка и смазка механизмов машины;

регулировка подачи подогретого воздуха в зависимости от показаний контрольно-измерительных приборов и установленного режима сушки;

загрузка дощечек в загрузочные магазины, выгрузка подсушенных дощечек с разгрузочного конвейера, сортировка и укладка в рамы;

контроль за влажностью поступающих дощечек и полученных после сушки;

контроль за работой машины и устранение мелких неполадок.

450. Должен знать:

конструкцию машины и основных ее узлов;

правила подачи подогретого воздуха;

технические условия на карандашные дощечки до сушки и после сушки;

технологический процесс сушки;

продолжительность циклов сушки в зависимости от влажности дощечек;

устройство и порядок обслуживания применяемой системы контрольно-измерительных приборов и автоматики.

Параграф 43. Шихтовщик, 5 разряд

451. Характеристика работ:

приготовление шихты для чернографитных и копируемых стержней;

подбор шихты для стержней всех градаций и расцветок с определением необходимых пропорций глины, графита, красителей и связующих веществ в соответствии с рецептурой;

перемешивание шихты в смесителях до получения однородной пастообразной массы;

концентрирование состава шихты в зависимости от групп и назначения карандашного стержня;

проверка качества графита, красителей, жиров, наполнителей и связующих в соответствии с требованиями государственных стандартов;

распаковка, расфасовка, взвешивание и подвозка компонентов к сместителям.

452. Должен знать:

технологический процесс составления шихты по группам, классам и ассортименту карандашного стержня;

технические условия и государственные стандарты на компоненты, применяемые для изготовления шихты;

составление рецептов для изготовления чернографитных и копируемых стержней.

Глава 6. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству спичек

Параграф 1. Изготовитель специальных спичек, 3 разряд

453. Характеристика работ:

наполнение наборных планок спичечной соломкой;

приготовление специального состава зажигательной массы и нанесение ее на спичечную соломку;

формирование спичечных головок путем медленного поворачивания планок со спичками в горизонтальном положении;

сушка спичечных головок в естественных условиях;

лакирование спичечных головок;

изготовление терок, вырубание резиновых кружков;

упаковка спичек и терок в целлофан (пленку) на установке, в баночки, в коробки и в ящик;

уборка рабочего места.

454. Должен знать:

технологический процесс изготовления специальных спичек;

рецептуры специальных зажигательных масс;

технические требования, государственные стандарты на готовую продукцию;

требования, предъявляемые к лакам и упаковочным материалам;

дефекты, возникающие в процессе изготовления специальных спичек;

способы их предупреждения и устранения;

меры предупреждения и устранения загораний.

Параграф 2. Оператор станка для укладки рассыпных спичек, 2 разряд

455. Характеристика работ:

ведение процесса укладки рассыпных спичек на станке;
подготовка станка к работе;
подача рассыпных спичек в загрузочный лоток станка;
перекладка и выравнивание спичек в кассетах;
удаление дефектных и поперечно уложенных спичек и отходов;
чистка станка и уборка рабочего места.

456. Должен знать:

устройство станков для укладки рассыпных спичек;
правила эксплуатации и ухода за ними;
технологический процесс укладки рассыпных спичек;
технические требования на спички;
дефекты, возникающие при укладке рассыпных спичек и способы их устранения;
меры предупреждения и устранения загораний.

Параграф 3. Оператор коробконабивочного станка, 3 разряд

457. Характеристика работ:

ведение процесса укладки спичек в коробки под руководством оператора коробконабивочного станка более высокой квалификации;
подготовка и подноска лотков с пустыми заэтикетированными коробками, кассет со спичками и контроль их качества;
участие в зарядке коробконабивочного станка кассетами со спичками и лотками с пустыми спичечными коробками;
наблюдение за правильным заполнением лотков коробками, наполненными спичками;
удаление и замена дефектных коробок;
выравнивание коробок со спичками в лотках и замена лотков;
уборка рабочего места.

458. Должен знать:

принцип действия коробконабивочного станка;
правила эксплуатации и ухода за ним;
технологический режим укладки спичек в коробки, приемы переноски кассет со спичками;
меры предупреждения и устранения загораний спичек.

Параграф 4. Оператор коробконабивочного станка, 4 разряд

459. Характеристика работ:

ведение процесса укладки спичек в коробки;
зарядка коробконабивочного станка кассетами со спичками;

устранение завалов спичек и ломаных коробок в механизме опускания;
контроль целостности спичечных головок и качества укладки спичек в коробки;
укладка вручную спичек в коробки с недостаточным наполнением спичечных коробок.

460. Должен знать:

устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов коробконаливочного станка;

методы и порядок контроля качества укладки спичек в коробки.

Параграф 5. Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки, 1 разряд

461. Характеристика работ:

ведение процесса загрузки соломокосушительных аппаратов всех систем;

регулирование подачи пропитанной соломки в соломокосушительные аппараты;

соблюдение равномерной толщины слоя спичечной соломки на сетке соломокосушительного аппарата;

уборка рабочего места.

462. Должен знать:

устройство соломокосушительных аппаратов и транспортных механизмов;

правила загрузки в соломокосушительные аппараты;

технические условия на сырую спичечную соломку.

Параграф 6. Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки, 2 разряд

463. Характеристика работ:

ведение процесса сушки спичечной соломки в сушильных аппаратах;

соблюдение температурных режимов и обеспечение качества соломки;

подача сухой спичечной соломки на соломокшлифовальные, соломоксортировочные станки и в спичечные автоматы с помощью дозирующего устройства;

шлифовка и сортировка спичечной соломки на барабанах и сортировочных машинах;

смазка и чистка обслуживаемого оборудования.

464. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

технические условия на сухую соломку;

свойства древесины, применяемой в спичечном производстве, и ее пороки;

назначение применяемых контрольно-измерительных приборов, режимы сушки спичечной соломки.

Параграф 7. Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки, 3 разряд

465. Характеристика работ:

ведение процессов сушки, шлифования, первичной и вторичной сортировки и дозирования спичечной соломки на автоматических линиях;
подготовка технологического оборудования и транспортных средств к работе;
соблюдение температурных режимов процесса сушки спичечной соломки, скорости движения сетчатого транспортера соломокосушительного аппарата, регулирование задвижек вытяжки и выпуска воздуха;
обеспечение равномерного выхода спичечной соломки на последующую обработку;
контроль качества шлифования, первичной и вторичной сортировки;
возврат рассыпанной сухой спичечной соломки на сортировку.

466. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и транспортных средств;
технологический режим изготовления сухой спичечной соломки;
свойства древесины, применяемой в спичечном производстве;
устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами.

Параграф 8. Макаль, 5 разряд

467. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления спичек на спичечном автомате;
подготовка спичечного автомата к работе;
разогрев зажигательной массы и парафина, плит подогрева;
заправка устройств зажигательной массой и парафином;
наблюдение за заполнением наборных планок спичками, размерами и сушкой головок спичек и глубиной парафинирования соломки, плотностью и качеством массы, температурой массы и парафина, температурой плит предварительного и последующего подогрева, за зазором между торцами соломок и плитами подогрева;
чистка и смазка устройств;
уборка рабочего места.

468. Должен знать:

устройство, кинематику спичечных автоматов, парафинирующего и макального устройств;
технологический режим изготовления спичек;
приемы подачи парафина и зажигательной массы в устройства;
условия хранения зажигательной массы, парафина, смазочно-обтирочных материалов и готовых спичек;
меры предупреждения и устранения загораний спичек и зажигательной массы.

Параграф 9. Оператор спичечных автоматов, 3 разряд

469. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления спичек на спичечном автомате под руководством оператора спичечного автомата более высокой квалификации;

наблюдение за заправкой магазина наборного автомата спичечного автомата соломкой;

выравнивание спичечной соломки в магазине наборного автомата;

удаление посторонних предметов и дефектной спичечной соломки;

наблюдение за зарядкой спичечного аппарата;

уплотнение и выравнивание спичек в кассетах с удалением дефектных спичек и поперечно уложенных;

доставка кассет со спичками на транспортер или в установленное место и замена их пустыми;

чистка наборного аппарата;

уборка рабочего места.

470. Должен знать:

устройство и принцип действия наборного аппарата спичечного автомата;

правила его обслуживания и ухода за ним;

технологический режим изготовления спичек на спичечном автомате;

свойства древесины, применяемой в спичечной промышленности, правила обращения со спичками при выравнивании;

меры предупреждения и устранения загораний спичек.

Параграф 10. Оператор спичечных автоматов, 4 разряд

471. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления спичек на спичечном автомате;

подготовка автомата к пуску и пуск его;

установка пустых кассет в загрузочное устройство спичечного автомата;

обеспечение нормальной работы устройств для укладки спичек в кассеты и спичечной соломки в магазин наборного аппарата;

съем наполненных спичками кассет со спичечного автомата;

контроль за сушкой спичечных головок;

чистка спичечного автомата и регулирование механизмов.

472. Должен знать:

устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов спичечного автомата, правила ухода за ним;

приемы установки кассет в спичечный автомат и съема их;

правила сушки спичечных головок.

Параграф 11. Оператор автоматической линии изготовления спичек, 4 разряд

473. Характеристика работ:

ведение процессов ориентации внутренних и наружных частей спичечных коробок, сборки их, укладки спичек в коробки, упаковки коробок в пачки и укладки их в ящики на автоматической линии изготовления спичек;

регулирование движения внутренних и наружных частей спичечных коробок;

обеспечение синхронности подачи спичечных коробок от коробкоклеильных машин при помощи системы сигнализации и равномерной загрузки ленточного конвейера;

наблюдение за укладкой спичек в коробки;

контроль наполнения коробок спичками;

упаковка спичек в пачки и укладка их в ящики;

доставка ящиков в установленное место;

наклейка ярлыка и нанесение трафарета;

чистка оборудования и уборка рабочего места.

474. Должен знать:

устройство, взаимодействие отдельных узлов и механизмов автоматической линии изготовления спичек;

технические требования на готовую продукцию, клей, бумагу, внутренние и наружные части спичечных коробок;

правила регулирования движения спичечных коробок.

Параграф 12. Оператор полуавтоматической линии изготовления спичечных коробок, 3 разряд

475. Характеристика работ:

ведение процесса склеивания внутренних частей спичечных коробок из шпона на коробкоклеильных машинах;

подготовка коробкоклеильных машин к работе;

снятие лотков с заготовками спичечных коробок с транспортера и установка пустых лотков на транспортер;

заправка бумаги, сортировка и закладка заготовок, заливка клейстера;

наблюдение за формированием внутренних частей спичечных коробок из шпона, симметричным оклеиванием бумагой;

выборка брака с транспортера;

чистка коробкоклеильных машин и уборка рабочего места.

476. Должен знать:

устройство коробкоклеильных машин;

технологический режим изготовления внутренних частей спичечных коробок из шпона;

методы и порядок контроля качества спичечных коробок;

нормы расхода применяемых материалов.

Параграф 13. Оператор полуавтоматической линии изготовления спичечных коробок, 4 разряд

477. Характеристика работ:

ведение процесса склеивания картонных спичечных коробок и наружных частей спичечных коробок из шпона;

подготовка оборудования к работе;

наблюдение за формированием коробок;

регулирование конвейера, вентиляторов, задвижек, инжекторов, системы управления и сигнализации.

478. Должен знать:

конструкцию и взаимодействие отдельных узлов обслуживаемого оборудования;

технологический режим изготовления картонных спичечных коробок и наружных частей спичечных коробок из шпона;

технические условия на применяемые материалы и изготавливаемые коробки.

Параграф 14. Аппаратчик сушки спичечных коробок, 2 разряд

479. Характеристика работ:

ведение процесса сушки спичечных коробок в коробосушильных аппаратах всех систем;

подготовка коробосушильных аппаратов и транспортеров к работе;

соблюдение температурных режимов, скорости движения сетчатого транспортера;

обеспечение качества спичечных коробок и их равномерного выхода на последующую обработку;

распределение спичечных коробок по бункерам этикетировочных станков и регулирование их наполнения;

наблюдение за работой коробосушильных аппаратов, вентиляторов и транспортеров;

уборка рабочего места.

480. Должен знать:

устройство и принцип действия коробосушильных аппаратов и транспортеров;

схемы паропроводной и конденсационной магистралей;

технологический режим сушки спичечных коробок;

свойства древесины, бумаги, применяемой в спичечном производстве;

устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами.

Параграф 15. Намазчик спичечных коробок, 2 разряд

481. Характеристика работ:

съем лотков со спичечными коробками с транспортера и укладка их в загрузочное устройство коробконамазочной машины;
контроль за намазкой спичечных коробок и продвижением их в сушильный аппарат ;
чистка, мойка машины и уборка рабочего места.

482. Должен знать:

принцип действия коробконамазочной машины;
правила подготовки фосфорных масс и загрузки коробконамазочной машины спичечными коробками и фосфорной массой;
процесс нанесения фосфорной массы на спичечные коробки;
технические требования на фосфорную массу и намазку спичечных коробок;
виды и причины брака спичечных коробок, меры предупреждения и устранения загораний.

Параграф 16. Намазчик спичечных коробок, 3 разряд

483. Характеристика работ:

ведение процесса намазки спичечных коробок на коробконамазочных машинах;
подготовка машин к работе;
подравнивание и установка щеток и скребков;
регулирование слоя фосфорной массы, наносимого на спичечные коробки;
заправка коробконамазочных машин фосфорной массой;
контроль за качеством намазки спичечных коробок;
укладка спичечных коробок в ящики с прокладкой рядов бумагой, отборка ломаных , залитых фосфорной массой и непрокрашенных коробок;
подача наполненного спичками ящика на транспортер;
наладка коробконамазочных машин.

484. Должен знать:

устройство и правила наладки коробконамазочной машины;
процесс нанесения фосфорной массы на спичечные коробки;
правила укладки спичечных коробок в ящики;
правила регулирования коробконамазочных машин;
требования, предъявляемые к качеству щеток;
виды и причины брака, меры его предупреждения и устранения;
меры предупреждения и устранения загораний.

Параграф 17. Намазчик спичечных коробок, 4 разряд

485. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения фосфорной массы на спичечные коробки на коробконамазочных машинах, установленных в линии;

подготовка к работе и управление коробконамазочной машиной, сушильным аппаратом и подающими конвейерами;

регулирование уровня фосфорной массы в емкостях, скорости движения и усилия прижимов намазывающих дисков;

замена намазывающих кругов;

смена лотков комплектующего устройства;

наблюдение и регулирование продвижения спичечных коробок по сушильному конвейеру;

чистка, промывка узлов и деталей, соприкасающихся с фосфорной массой.

486. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и взаимодействие отдельных узлов и механизмов;

правила обеспечения синхронности работы подающих конвейеров, коробконамазочной машины и коробконабивочного устройства;

систему сигнализационной связи с пачкоупаковочной машиной;

технологический режим нанесения фосфорной массы на спичечные коробки;

методы и порядок контроля качества спичек.

Параграф 18. Приготовитель спичечных масс, 3 разряд

487. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления зажигательных и фосфорных масс под руководством приготовителя спичечных масс более высокой квалификации;

сухой размол на шаровых мельницах и просеивание на механических ситах стекла и химикатов для спичечных масс;

мойка и сушка битого стекла;

размол спичечных масс на мельницах мокрого помола и массотерках;

замачивание клея и варка клеевых растворов для спичечных масс;

наблюдение за качеством помола масс;

чистка шаровых мельниц, массотерок, механических сит, моечных и сушильных устройств;

уборка рабочего места.

488. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

свойства и назначение отдельных химикатов и клеевых растворов;
технологические режимы приготовления спичечных масс и клеевых растворов;
технические требования на размолотый материал и готовые спичечные массы;
правила обращения с химикатами и спичечными массами;
способы предупреждения и устранения загораний.

Параграф 19. Приготовитель спичечных масс, 4 разряд

489. Характеристика работ:

приготовление зажигательных и фосфорных масс согласно технологическим режимам и по утвержденным рецептурам;

развеска химических материалов;

учет расхода материалов и массы;

измерение температуры и плотности спичечных масс.

490. Должен знать:

рецептуры спичечных масс;

свойства и назначение химических материалов, применяемых для изготовления спичечных масс;

правила смешивания отдельных компонентов и обращения с ними, устройство весов;

правила применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 20. Оператор этикетировочного станка, 4 разряд

491. Характеристика работ:

ведение процессов ориентации наружных и внутренних частей спичечных коробок, сборки спичечных коробок, наклеивание этикеток на этикетировочных станках;

зарядка этикетировочного станка этикетками;

контроль за качеством сборки спичечных коробок и наклеиванием этикеток;

удаление бракованных спичечных коробок;

смена лотков;

чистка станка и уборка рабочего места.

492. Должен знать:

устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов этикетировочного станка и системы централизованной подачи клейстера;

правила эксплуатации и ухода за ними;

технологический режим сборки и этикетирования спичечных коробок;

способы зарядки станка этикетками.

Глава 7. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству древесных плит и костровых плит

Параграф 1. Термообработчик древесноволокнистых плит, 4 разряд

493. Характеристика работ:

ведение процесса закалки, увлажнения и охлаждения готовых древесноволокнистых плит в камерных установках по заданному режиму;

контроль за работой оборудования и за контрольно-измерительной аппаратурой; обеспечение противопожарной безопасности;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования;

ведение записей в журнале.

494. Должен знать:

устройство закалочных камер, увлажнительных и охладительных установок, измерительных и регулирующих приборов;

режимы термообработки плит;

государственные стандарты на твердые и сверхтвердые древесноволокнистые плиты;

правила противопожарной безопасности по эксплуатации закалочных камер.

Параграф 2. Машинист смесительного агрегата, 4 разряд

495. Характеристика работ:

ведение процесса дробления отходов березового шпона до требуемой по государственному стандарту фракции с механизированной его подачей в распределительный бункер;

дозировка исходных компонентов в соответствии с рецептурой и загрузка их в смеситель;

проверка исправности основных узлов и механизмов смесительного агрегата.

496. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы дробления отходов шпона;

правила дозировки и загрузки компонентов в смеситель;

назначение применяемых контрольно-измерительных инструментов.

Параграф 3. Машинист смесительного агрегата, 5 разряд

497. Характеристика работ:

ведение процесса осмоления стружки, крошки, костры и приготовления компонентов и рабочей смеси под руководством машиниста более высокой квалификации;

дозировка крошки, костры, стружки, смолы и добавок;

подача пропитанного шпона в приемный бункер сушилок;

ведение процесса сушки, выравнивания температуры и влажности массы в соответствии с установленными режимами;

отбор проб;

соблюдение установленной концентрации компонентов;

управление транспортирующими устройствами;

ведение журнала работы смесительного агрегата;

участие в ремонте и наладке оборудования.

498. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс осмоления древесной крошки и стружки;

рецепты приготовления смеси;

государственные стандарты на древесную и костровую массу;

нормы расхода сырья и материалов;

причины возникновения брака и меры его предупреждения.

Параграф 4. Машинист смесительного агрегата, 6 разряд

499. Характеристика работ:

ведение процессов осмоления стружки и приготовления цементно-стружечной массы;

регулирование форсунок для получения качественного распыления;

определение влажности и качества осмоления стружки, цементно-стружечной и костровой массы;

подача стружки на вибростол, разравнивание и равномерное увлажнение минерализатором, опыление цементом и перемешивание в смесительном барабане;

наладка смесительного агрегата.

500. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования;

правила приготовления цементно-стружечной и костровой массы;

скорость отвердения плит;

государственные стандарты на древесные и костровые плиты;

правила применения контрольно- измерительных приборов.

Параграф 5. Оператор высокочастотной установки, 6 разряд

501. Характеристика работ:

ведение процесса прогрева осмоленного стружечного ковра в поле токов высокой частоты на установках;

контроль за режимом прогрева стружечного ковра по показаниям приборов и устранение отклонений от заданных режимов;

регулирование режима прогрева в зависимости от толщины плит и напряжения тока в генераторах;

устранение технических неисправностей и участие в профилактическом ремонте установок.

502. Должен знать:

устройство высокочастотной установки;

последовательность включения и выключения линии;

правила сигнализации, назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

требования к качеству стружечного ковра;

технологические режимы прогрева стружечного ковра;

способы регулирования высокочастотной установки;

порядок и способы проведения ремонтных работ, основы электротехники.

Параграф 6. Оператор инерционных сепараторов, 5 разряд

503. Характеристика работ:

дистанционное управление с пульта в автоматическом режиме инерционными сепараторами разделения стружки по фракциям;

регулирование загрузки и отбора стружки по фракционному составу и качеству;

обеспечение требуемого по технологическим условиям качества стружки;

контроль за работой и техническим состоянием сепараторов, транспортеров и транспортных устройств.

504. Должен знать:

устройство, взаимодействие и порядок эксплуатации сепараторов и транспортных средств подачи стружки;

технические условия на стружку различных потоков;

способы определения качества стружки;

методы регулирования и устранения неисправностей оборудования, схему сигнализации и управления пультом;

при выполнении работ по дистанционному управлению технологическим оборудованием с пульта управления, подъемно-транспортными механизмами на очистке костра от пыли и волокнистых примесей, сушке и пневмосортировке костры - 4 разряд.

Параграф 7. Расформовщик, 2 разряд

505. Характеристика работ:

разравнивание и укладка цементно-стружечной массы на непрерывно движущиеся по конвейеру поддоны или в формы на определенную толщину в зависимости от концентрации массы;

заправка торцов и уплотнение массы по периметру форм;

контроль за камерой начеса торцовой пилы и за работой транспортеров, подающих формы или поддоны.

506. Должен знать:

методы и приемы укладки массы, формирования пакетов и уплотнения торцов;

технические условия на плиты;

требования к качеству стружечной массы.

Параграф 8. Расформовщик, 3 разряд

507. Характеристика работ:

освобождение пакета цементно-стружечных плит от стяжек, подача освобожденного пакета плит на гидростол, регулирование уровня гидростола, разборка пакета со снятием салазок, бортоснастки и поддонов;

подача плит на обрезку по периметру;

подача пакета из стружечно-смоляной массы из прессы на стол;

освобождение пакета от пуансона и матрицы;

установка пресс-формы с подготовленным пакетом на цепной транспортер для подачи к горячему прессу;

съем плит с поддонов после горячего прессы, рассортировка и складирование плит с помощью механизмов и приспособлений;

набор поддонов, освободившихся из прессы, на транспортер и подача их под погрузку;

подача поддонов на главный конвейер;

смазка, разборка поддонов;

уход за гидростолом и заправкой гидросистемы.

508. Должен знать:

устройство и правила обслуживания гидростола и механизма съема плит с поддона; способы регулирования уровня гидростола;

правила снятия салазок, поддонов и бортоснастки, порядок заправки гидросистемы; способы укладки плит;

виды и качество заправочных материалов для гидросистемы;

нормы расхода парафина.

Параграф 9. Расформовщик, 4 разряд

509. Характеристика работ:

ведение процесса отделения плит от форм, обрезки, оторцовки и укладки плит в пачки;

управление конвейером и обслуживаемым оборудованием с пульта;

установка пил;

управление работой автоматического накопителя поддонов и подающих транспортеров, наблюдение за непрерывной подачей поддонов в накопитель и подачей их в производство;

включение и выключение механизма смазки поддонов, наблюдение за его работой, правка поддонов;

удаление дефектных поддонов с транспортера;

наладка обслуживаемого оборудования и устранение мелких неисправностей в его работе.

510. Должен знать:

устройство и назначение обслуживаемого оборудования;

государственные стандарты на плиты;

виды дефектов плит, причины возникновения и способы их предупреждения;

способы установки пил и наладки оборудования.

Параграф 10. Оператор формирующей машины, 4 разряд

511. Характеристика работ:

ведение процесса формирования цементно-стружечных и древесностружечных и костровых плит под руководством оператора более высокой квалификации;

определение по внешнему виду качества смеси;

контроль за толщиной слоя и равномерностью настила кострового ковра на поддоны;

участие в обслуживании полуавтоматической линии и ремонте оборудования.

512. Должен знать:

правила управления транспортерами, рольгангами и смесительным агрегатом;

сигнализацию, применяемую на полуавтоматической линии;

требования, предъявляемые к качеству массы и государственные стандарты на вырабатываемые плиты.

Параграф 11. Оператор формирующей машины, 5 разряд

513. Характеристика работ:

ведение процесса формирования древесноволокнистого и кострового ковра требуемой толщины и плотности на многокамерной формирующей машине сухим способом, на поддонах и разрезания его по ширине и длине на заданные размеры;

дозированная выдача волокна из бункеров-дозаторов в формирующую машину;

пуск и остановка дозаторов и формирующей машины;

регулирование процесса формирования ковра;

обслуживание установки по очистке рециркуляционного воздуха;

контроль за правильной эксплуатацией бункеров-дозаторов, настилочной станции и формирующей машины;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования;

участие в ремонте оборудования, в смене сеток, дисковых ножей и пил.

514. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс и режимы формирования древесного и кострового ковра для различных видов плит;

методы и порядок регулирования синхронности движения узлов машины и приемных транспортеров;

контрольно- измерительные приборы и их назначение;

технические требования на древесноволокнистые и костровые ковры и государственные стандарты на древесноволокнистые и костровые плиты;

виды технического брака, причины его возникновения и способы устранения;

правила устранения мелких неисправностей и участия в ремонте оборудования.

Параграф 12. Оператор формирующей машины, 6 разряд

515. Характеристика работ:

ведение процесса формирования цементно-стружечного и кострового ковра на формирующей машине;

управление и наблюдение за правильной эксплуатацией полуавтоматической линии ;

руководство бригадой, обслуживающей формирующий и распалубочный агрегаты;

наполнение насыпных машин, формирование ковра на конвейере, поддонах, подготовка стружечных пакетов и их транспортировка;

подготовка машины к работе и пуск машины;

наблюдение за показаниями приборов;

наладка формирующей машины;

устранение неполадок в работе оборудования и участие в его ремонте.

516. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования;

последовательность включения и выключения линии, схему сигнализации, порядок подготовки линии к работе;

технические условия на цементно-стружечные и костровые плиты;

режимы формирования ковра для различных видов плит в зависимости от слойности и толщины плит.

Параграф 13. Дозировщик минерализатора, 3 разряд

517. Характеристика работ:

приготовление минерализатора требуемой концентрации и удельного веса;

приемка и проверка оборудования;

пуск и остановка насосов.

518. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к минерализатору;

способы определения концентрации и удельного веса минерализатора;

устройство контрольно-измерительных инструментов и правила пользования ими.

Параграф 14. Прессовщик древесных и костровых плит, 3 разряд

519. Характеристика работ:

дозированная подача в смесительный агрегат древесной стружки и цемента;

регулирование работы дозаторов;

управление транспортерами и другой околопрессовой механизацией;

укладка и съём сеток с транспортных листов;

чистка нагревательных плит пресса;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

520. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

государственные стандарты на плиты и технические условия на сетки;

способы дозировки в смесительный агрегат стружки и цемента;

правила устранения мелких неисправностей в работе оборудования.

Параграф 15. Прессовщик древесных и костровых плит, 4 разряд

521. Характеристика работ:

холодное прессование цементностружечных, древесностружечных и костровых плит на прессах под руководством прессовщика более высокой квалификации;

загрузка плит и прокладок в пресс;

контроль за работой конвейера и перекладочного стола для прокладок;

управление цепными транспортерами, рольгангами и контроль за их работой;
участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

522. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технические условия на плиты, виды дефектов плит и способы их предупреждения;

правила загрузки и выгрузки плит;

правила участия в ремонте обслуживаемого оборудования.

Параграф 16. Прессовщик древесных и костровых плит, 5 разряд

523. Характеристика работ:

ведение процесса холодного прессования цементностружечных, древесностружечных и костровых плит на прессах;

горячее прессование древесностружечных, древесноволокнистых и костровых плит на прессах под руководством прессовщика более высокой квалификации;

подпрессовка насыпного ковра;

контроль за загрузкой плит в пресс и выгрузкой из пресса;

определение по внешнему виду качества выпускаемых плит;

контроль за работой механизмов линии.

524. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

технологический процесс формирования и прессования плит;

требования, предъявляемые к качеству плит;

способы подпрессовки ковра.

Параграф 17. Прессовщик древесных и костровых плит, 6 разряд

525. Характеристика работ:

ведение процесса горячего прессования и облицовки древесностружечных, древесноволокнистых и костровых плит с пульта управления на непрерывно действующих и периодических прессах различных типов;

выбор режима прессования;

контроль за давлением и температурой в прессе по показаниям контрольно-измерительных приборов;

контроль за качеством выпускаемых плит;

проверка качества поступающего сырого полотна, стружечного и кострового ковра, плит и облицовочных материалов;

обеспечение синхронности работы оборудования;

наладка обслуживаемого оборудования;

ведение журнальных записей технологических режимов прессования.

526. Должен знать:

кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования;
технологический процесс прессования и облицовки различных видов плит и режимы прессования;
технические условия и государственные стандарты на изготавливаемые плиты и облицовочные материалы;
виды дефектов плит и способы их предупреждения;
правила ведения записей в журнале.

Параграф 18. Загрузчик древесных и костровых плит, 3 разряд

527. Характеристика работ:

обслуживание автоматического устройства для загрузки сырых плит в стационарные сушильные установки или загрузатель роликовой сушилки;
регулирование скорости загрузки плит;
обслуживание автоматического устройства для загрузки вагонеток.

528. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
государственные стандарты на древесноволокнистые плиты;
способы устранения технических неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

Параграф 19. Оператор центрального пульта управления в производстве древесных и костровых плит, 5 разряд

529. Характеристика работ:

дистанционное управление всем комплексом технологического оборудования в производстве древесных и костровых плит;
управление работой различных отделений (смесительного, плитоформирующего и другое);
контроль за работой механизмов и систем управления технологической линии;
устранение технических неполадок и участие в ремонте оборудования.

530. Должен знать:

устройство пульта управления, систему связи и сигнализации: принцип и режим работы оборудования, управляемого с пульта;
технологический процесс производства плит и последовательность выполнения технологических операций;
электрические и кинематические схемы оборудования;
правила наладки обслуживаемого оборудования;
способы замены ножевых дисков в оборудовании по производству стружки.

Параграф 20. Размольщик древесины, 3 разряд

531. Характеристика работ.

размол щепы на налаженном оборудовании под руководством размольщика более высокой квалификации;

пуск и остановка размольного оборудования;

контроль за равномерным поступлением щепы в разгрузочные воронки и за качеством массы;

ведение процесса промывки щепы.

532. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству волокнистой массы;

порядок пуска и остановки оборудования;

назначение контрольно-измерительной аппаратуры.

Параграф 21. Размольщик древесины, 4 разряд

533. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки, отжима и размола щепы;

переработка отходов;

обслуживание установок для сгущения и очистки отходов;

устранение неполадок в работе оборудования.

534. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила размола щепы;

способы устранения неисправностей в работе оборудования;

режим работы оборудования;

правила применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 22. Размольщик древесины, 5 разряд

535. Характеристика работ:

ведение процесса превращения щепы в древесную массу;

обслуживание массных насосов и насосов оборотной воды;

контроль за равномерным поступлением щепы и массы, за параметрами поступающего пара, за нагрузкой электродвигателей, а также за работой смазочных и охлаждающих устройств и контрольно-измерительной аппаратуры;

получение массы требуемого качества и заданной степени ее размола;

регулирование степени концентрации волокнистой массы, выходящей из циклонов;

контроль за наполнением массных бассейнов и за работой насосного хозяйства;
поддержание оптимального режима работы оборудования, участие в смене размольных дисков.

536. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;
оптимальные режимы работы оборудования;
способы регулирования концентрации массы;
государственные стандарты на древесноволокнистые плиты.

Параграф 23. Заготовщик смеси для строительных плит из костры, 3 разряд

537. Характеристика работ:

приготовление смеси для древесных плит из костры;
подготовка баков и других емкостей к работе;
заготовка компонентов смеси;
приготовление стружечно-смоляной массы в металлическом сварном смесителе;
подача в бункер смесителя смолы по форсункам с помощью сжатого воздуха и стружки;

дозировка химических материалов в соответствии с рецептами;
контроль за исправностью арматуры, баков и других емкостей;
заполнение емкостей полученной смесью;
промывка баков и других емкостей.

538. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
рецепты смеси и химических материалов;
нормы расхода смеси и химикатов, правила обращения с химикатами.

Параграф 24. Машинист отливной машины, 3 разряд

539. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания массы, формирование полотна для пористых плит и обрезки мокрой плиты по заданным размерам под руководством машиниста более высокой квалификации;
чистка оборудования.

540. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;
технические требования на сырое полотно;
правила чистки обслуживаемого оборудования.

Параграф 25. Машинист отливной машины, 4 разряд

541. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания волокнистой массы на длинносеточных машинах для получения твердых плит;

обслуживание оборудования для введения масла в сырое полотно и красящих веществ для окраски наружного слоя;

пуск и остановка отливной машины и массных насосов;

контроль и регулирование процесса обезвоживания в регистрающей части машины вакуумной установки и гауч-прессах;

контроль за бассейном оборотной воды;

смена дисков пил;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

542. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

технологический процесс формирования полотна;

государственные стандарты на древесноволокнистые плиты;

технические неполадки в работе оборудования и способы их устранения.

Параграф 26. Машинист отливной машины, 5 разряд

543. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания волокнистой массы на круглосеточных машинах;

формирование полотна для пористых и твердых плит требуемой толщины и влажности, разрезание его по ширине и длине на заданные размеры;

прием и регулирование концентрации массы в напускном ящике отливной машины, равномерное распределение массы на сетке;

контроль за исправным состоянием оборудования и сеток;

регулирование скорости формирования полотна;

контроль за подсеточным бассейном;

участие в ремонте оборудования, в смене сеток и сукна.

544. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

методы и порядок регулирования синхронности работы машин, прессов и приемного транспортера;

правила регулирования скорости полотна, концентрацию массы;

государственные стандарты на вырабатываемые плиты.

Глава 8. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству фанеры

Параграф 1. Аппаратчик производства бакелитовой пленки, 3 разряд

545. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления бакелитовой пленки на специальном горизонтальном пропиточно-сушильном агрегате с намоткой пленки в рулоны под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

установка и заправка рулонов бумаги в агрегат;

взвешивание, маркировка и упаковка рулонов бакелитовой пленки в специальные водонепроницаемые материалы;

участие в наладке агрегата по изготовлению бакелитовой пленки требуемой марки в соответствии с государственными стандартами и техническими условиями.

546. Должен знать:

устройство пропиточно-сушильного агрегата и навивочного приспособления, применяемые контрольно-измерительные приборы;

правила намотки пленки в рулоны, виды брака и способы его устранения.

Параграф 2. Аппаратчик производства бакелитовой пленки, 4 разряд

547. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления бакелитовой пленки на специальном горизонтальном пропиточно-сушильном агрегате;

регулирование величины нанесения смолы на бумагу, температуры сушки и скорости движения ленты пленки;

взятие проб бакелитового лака, смолы и готовой пленки на лабораторные испытания;

контроль процесса изготовления бакелитовой пленки;

наладка обслуживаемого агрегата по изготовлению бакелитовой пленки требуемой марки.

548. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования;

рецептуру и вязкость смолы и лака;

режимы пропитки и сушки пленки;

качество пропитываемой бумаги;

действующие государственные стандарты и технические условия на бумагу, бакелитовую пленку, смолы, лак;

правила соблюдения технических параметров на вырабатываемую пленку.

Параграф 3. Вентилевой гидравлического прессы, 4 разряд

549. Характеристика работ:

ведение процесса горячего склеивания фанеры в гидравлических клеильных прессах под руководством вентилевого гидравлического пресса более высокой квалификации;

механическая установка и подпрессовка стопы пакетов шпона;

обслуживание гидравлических прессов мощностью до 3 меганьютон и площадью плит пресса до 5 метров квадратных;

выгрузка подпрессованных пакетов и подача их в загрузочное устройство и гидравлическую многоэтажную этажерку.

550. Должен знать:

устройство и назначение основных частей гидравлических прессов, величины требуемых по технологии удельных давлений;

контрольно-измерительные приборы, применяемые клеи, технологию прессования фанеры и подпрессовки стопы пакетов шпона;

приемы загрузки и выгрузки пресса.

Параграф 4. Вентилевого гидравлического пресса, 5 разряд

551. Характеристика работ:

ведение процесса горячего склеивания всех видов фанеры, гнutoкклееных (гнутовыклееных) деталей, плит, древесных слоистых пластиков, бакелизированной, ламинированной фанеры и другой фанерной продукции в гидравлических клеильных прессах;

загрузка и выгрузка пресса;

обслуживание гидравлических прессов мощностью свыше 3 до 20 меганьютон и площадью плит пресса до 5 метров квадратных;

определение дефектов склеивания и устранение причин их вызывающих;

ведение записей в журнале.

552. Должен знать:

конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

порядок, приемы пуска и управления линии прессования, взаимодействие отдельных узлов линии;

способы и режимы склеивания;

дефекты склеивания, причины, их вызывающие и способы устранения, применяемые клеи и технологию склеивания;

государственные стандарты и технические условия на продукцию, и применяемые материалы.

Параграф 5. Вентилевого гидравлического пресса, 6 разряд

553. Характеристика работ:

ведение процесса горячего склеивания древесных слоистых пластиков в гидравлических клеильных прессах;
загрузка и разгрузка многоэтажного пресса;
обслуживание и управление клеильных прессов мощностью свыше 20 меганьютон и площадью плит пресса свыше 5 квадратных метров;
визуальное определение качества древесных слоистых пластиков;
выявление и устранение причин, вызывающих технический брак;
ведение сменных записей в журнале.

554. Должен знать:

кинематические и гидравлические схемы обслуживания прессов;
способы и режимы склеивания;
правила применения контрольно-измерительных приборов;
технологический процесс склеивания древесного слоистого пластика, применяемые клеи;
государственные стандарты и технические условия на готовые пластики.

Параграф 6. Станочник кромкофуговального станка, 2 разряд

555. Характеристика работ:

фугование кромок шпона на кромкофуговальном станке под руководством станочника более высокой квалификации;
набор пачек шпона по размерам;
подача пачек шпона на стол кромкофуговального станка;
выравнивание пачек шпона;
намазка кромок шпона клеем;
укладка прифугованных пачек в стопы.

556. Должен знать:

принцип действия кромкофуговального станка и основные приемы работы;
размеры шпона, получаемые после фугования.

Параграф 7. Станочник кромкофуговального станка, 3 разряд

557. Характеристика работ:

фугование кромок лущеного или строганого шпона на кромкофуговальном станке;
подналадка станка и установка режущего инструмента;
регулировка станка в процессе работы.

558. Должен знать:

устройство кромкофуговального станка;
применяемый контрольно-измерительный инструмент;
правила подналадки станка, технические условия на шпон.

Параграф 8. Станочник кромкофуговального станка, 4 разряд

559. Характеристика работ:

фугование кромок лущеного и строганого шпона с одновременной опиловкой кромок в соответствии с техническими условиями на изготовление продукции; обеспечение качества и максимального количественного выхода шпона; соблюдение текстуры, размеров листов шпона в пачках в процессе фугования; сортировка и комплектование прифугованных пачек шпона по спецификации и назначению; наладка обслуживаемого станка.

560. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки кромкофуговального станка; режимы его работы, требования на точность и надежность установки ножей и правила заточки ножей; технические условия на качество фанеры и точность фугования; спецификацию листов шпона и порядок набора в пачки.

Параграф 9. Сушильщик, 2 разряд

561. Характеристика работ:

намазка и сушка намазанного или пропитанного шпона для производства бакелизированной фанеры, фанеры повышенной водостойкости на фенольных смолах в конвейерных и камерных сушилках под руководством сушильщика более высокой квалификации;

участие в регулировании режимов сушки намазанного или пропитанного синтетическими смолами шпона.

562. Должен знать:

принцип действия сушилок и клеенаносящих станков; назначение применяемых контрольно-измерительных приборов и инструментов; технические требования, предъявляемые к намазанному, пропитанному и высушенному шпону.

Параграф 10. Сушильщик, 3 разряд

563. Характеристика работ:

ведение процесса намазки и сушки намазанного или пропитанного шпона для производства бакелизированной фанеры, фанеры повышенной водостойкости на фенольных смолах в конвейерных и камерных сушилках;

намазка и сушка намазанного и пропитанного шпона для производства древесного слоистого пластика под руководством сушильщика более высокой квалификации;

проверка качества синтетической смолы;

регулирование режимов сушки намазанного или пропитанного синтетическими смолами шпона.

564. Должен знать:

устройство сушилок и клеенаносящих станков;

правила применения контрольно-измерительных приборов и инструментов;

технические требования, предъявляемые к намазанному, пропитанному и высушенному шпону;

режимы сушки намазанного или пропитанного шпона.

Параграф 11. Сушильщик, 4 разряд

565. Характеристика работ:

ведение процесса намазки и сушки намазанного или пропитанного шпона для производства древесного слоистого пластика, авиационной фанеры и другой спецпродукции в конвейерных и камерных сушилках;

выбор режимов сушки намазанного или пропитанного синтетическими смолами шпона;

регулирование величины наносимого слоя смолы на шпон;

определение конечной влажности намазанного и пропитанного шпона;

устранение мелких неполадок в работе сушилок.

566. Должен знать:

конструктивные особенности сушилок различных типов;

режимы намазки и сушки намазанного или пропитанного синтетическими смолами шпона различного назначения;

способы нанесения смолы на шпон, определения начальной и конечной влажности шпона, влияние качества сушки на сортность;

способы регулирования скорости прохождения шпона в сушилках.

Параграф 12. Сборщик, 2 разряд

567. Характеристика работ:

участие в наборе пакетов из намазанных синтетическим клеем листов шпона для производства фанеры, заготовок гнutoкклееных, фанерных, и столярных плит, древесных слоистых пластиков без наращивания по длине пакетов и прочей фанерной продукции с площадью набранных пакетов свыше 1 квадратных метра;

набор пакетов шпона для производства других видов фанерной продукции с площадью набранных пакетов до 1 метра квадратного;

укладка фанеры в специальные устройства и механизированные линии для охлаждения под руководством сборщика более высокой квалификации.

568. Должен знать:

технологический процесс сборки пакетов шпона;
порядок приемки и укладки намазанных листов шпона;
способы укладки фанеры для охлаждения.

Параграф 13. Сборщик, 3 разряд

569. Характеристика работ:

набор пакетов шпона для производства фанеры, фанерных и столярных плит, гнукотклеенных заготовок, древесных слоистых пластиков и бакелизированной фанеры без наращивания по длине и прочей фанерной продукции площадью набранных пакетов свыше 1 метра квадратного;

нанесение клея и смолы с помощью клеенаносящих станков на листы шпона, приемка намазанных листов шпона;

участие в наборе пакетов из намазанных листов шпона без наращивания по длине, пакетов на пленке, бумаге, сетке, ткани и других применяемых материалах для производства высококачественной фанеры (экспортной, авиационной и другой спецпродукции), а также непрерывной ленты с наращиванием по длине для древесных слоистых пластиков, бакелизированной фанеры и другой спецпродукции по схемам набора;

распиловка на циркульных пилах непрерывной ленты на пакеты;

поднос и обработка металлических прокладок;

отбраковка дефектных листов шпона, бумаги, пленки, сетки и других применяемых материалов;

заливка смол и клеев, вспенивание их, ввод необходимых компонентов в смолу и клеи;

регулирование величины клеевого слоя, наносимого на поверхность шпона;

загрузка и выгрузка пакетов шпона, фанеры, древесных слоистых пластиков, гнукотклеенных (гнутовыклеенных) заготовок и так далее из погрузочно-разгрузочных многоэтажных этажерок и из пресса;

охлаждение фанеры в специальных устройствах и механизированных линиях;

наладка клеенаносящих станков.

570. Должен знать:

устройство и правила наладки клеенаносящих станков и приспособлений к ним;

способы подачи шпона, бумаги, пленки, ткани и других материалов;

способы регулирования работы клеенаносящих станков и приспособлений;

механизмы и устройства для охлаждения фанеры;

правила эксплуатации применяемых загрузочно-разгрузочных приспособлений, рольгангов, подъемных и поворотных столов;

способы загрузки и выгрузки пакетов шпона, фанеры и другой фанерной спецпродукции в загрузочно-разгрузочные устройства и прессы;

схемы и порядок сборки пакетов шпона;

технические условия на шпон, бумагу, пленку и другие материалы;

свойства применяемых клеев и смол;

способы приготовления клеев перед набором пакетов шпона, правила их заливки и вспенивания в реакторе.

Параграф 14. Сборщик, 4 разряд

571. Характеристика работ:

набор пакетов из намазанных листов шпона для производства большеформатной фанеры, высококачественной фанеры (экспортной, авиационной и другой спецпродукции), а также непрерывной ленты с наращиванием по длине для древесных слоистых пластиков и бакелизированной фанеры по схемам набора в соответствии с действующими государственными стандартами и техническими условиями на готовую продукцию;

набор пакетов на пленке, бумаге, сетке, ткани и других материалах;

разметка непрерывной ленты на пакеты, соответствующие длине плит прессы;

маркировка пакетов.

572. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

схемы и порядок сборки пакетов для производства большеформатной, высококачественной фанеры (экспортной, авиационной, другой спецпродукции), а также древесных слоистых пластиков, бакелизированной фанеры, электросистему попарного смыкания плит прессы;

устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов, инструментов и приспособлений;

способы центровки, загрузки и выгрузки пакетов больших форматов из загрузочно-разгрузочных этажерок в клеильный многоэтажный пресс и их выгрузки.

Параграф 15. Станочник ребросклеивающего станка, 2 разряд

573. Характеристика работ:

склеивание прифугованных кусков шпона в листы заданных размеров под руководством станочника более высокой квалификации;

подбор по цвету прифугованных кусков шпона;

приемка склеенных на ребро кусков шпона на станке и возврат их для доведения до полного формата;

укладка форматных листов шпона на подстопные места с рассортировкой их по сортам в соответствии с государственными стандартами;

подклейка трещин гуммированной лентой.

574. Должен знать:

способы склеивания прифугованных кусков шпона на ребро;

допускаемые пороки древесины и дефекты обработки для каждого сорта ребросклеенного шпона в соответствии с государственными стандартами.

Параграф 16. Станочник ребросклеивающего станка, 3 разряд

575. Характеристика работ:

склеивание прифугованных кусков и неприрубленных кусков шпона с одновременной сортировкой опиливаемой кромки относительно линии пиления в листы заданных размеров на ребросклеивающих станках различных типов;

разворот листа относительно склеенной кромки и укладка его в стопу на возвратном транспортере;

подача шпона по мере накопления стопы к началу работы;

подача сформированной ленты (форматного листа шпона) в прирубочные ножницы, прирубка листа по кромке и укладка его в стопу;

регулирование станка;

проверка качества клея или клеевой ленты;

наблюдение за температурой нагрева термопластичного клея;

заправка клеевой ленты и засыпка гранулированного термопластичного клея в емкости;

контроль плотности склеиваемого шва;

обеспечение нормальной работы электропил и электронагревателей станка.

576. Должен знать:

режимы склеивания;

способы регулирования скорости прохождения шпона в зависимости от его толщины, температуры нагревателей;

применяемые контрольно-измерительные приборы;

технические условия на клеевые материалы (клеи, клеевые ленты);

принцип действия возвратного транспортера и прирубочных ножниц;

способы прирубки ребросклеенного шпона.

Параграф 17. Станочник ребросклеивающего станка, 4 разряд

577. Характеристика работ:

склеивание прифугованных и неприрубленных кусков шпона для производства экспортной и большеформатной фанеры;
учет объемов произведенной продукции;
ведение журнала работы;
устранение мелких технических неисправностей;
наладка ребросклеивающего станка.

578. Должен знать:

устройство ребросклеивающих станков, околостаночной механизации и правила их наладки;

государственные стандарты на ребросклеенный шпон и фанеру;

порядок и приемы пуска ребросклеивающего, прирубочного станков и приспособлений.

Параграф 18. Станочник навивочного станка, 4 разряд

579. Характеристика работ:

навивка звеньев труб и муфт на навивочных станках под руководством станочника более высокой квалификации;

заправка заготовок в станок, наблюдение за нагревом прижимных валков;

снятие со станка оправки с заготовкой.

580. Должен знать:

устройство навивочного станка;

порядок навивки звеньев труб и муфт на оправки;

режимы навивки звеньев труб и муфт в зависимости от их диаметра и толщины стенок;

технические условия на фанерные трубы.

Параграф 19. Станочник навивочного станка, 5 разряд

581. Характеристика работ:

навивка звеньев труб и муфт на навивочных станках;

наладка станка;

ведение записей режимов навивки в журнале.

582. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки навивочного станка;

применяемые контрольно-измерительные приборы;

методы регулирования скорости навивки в зависимости от мощности нагревателя и температуры прижимных валков;

критическую температуру плавления применяемой смолы;

государственные стандарты и технические условия на фанерные трубы и муфты.

Параграф 20. Раскройщик пленки, 2 разряд

583. Характеристика работ:

участие в раскрое различных видов пленки (бакелитовой, карбамидо-меламиновой и других) под руководством раскройщика более высокой квалификации;

вырезка и починка дефектных мест пленки;

установка и ручная заправка рулонов пленки в специальные делительные устройства для раскроя ее;

укладка раскроенной пленки на подстопные места.

584. Должен знать:

технологический процесс раскроя пленки на листы заданных размеров, навивку рулона пленки на делительное устройство;

приемы и способы укладки разрезанных листов пленки, порядок получения пленки на складе.

Параграф 21. Раскройщик пленки, 3 разряд

585. Характеристика работ:

раскрой рулонов бакелитовой, карбамидо-меламиновой, бумажно-смоляных и других видов пленок в специальных делительных устройствах на листы заданных размеров с предварительной разметкой и обеспечением наибольшего делового выхода по количеству и сорту;

разборка с предварительной сортировкой раскроенной пленки по размерам и назначению;

сортировка пленки по качеству после починки;

учет поступления пленки и выдачи ее в производство;

отбор образцов пленки на лабораторные испытания;

оформление документации.

586. Должен знать:

размеры и марки сорта продукции;

назначение применяемых пленок;

технические условия на пленку;

способы разметки и раскроя пленки, дефекты пленки;

правила хранения пленки, порядок передачи пленки в производство;

порядок отбора образцов для испытания пленки.

Параграф 22. Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол, 3 разряд

587. Характеристика работ:

плавление фенола и формалина в плавителях;

управление транспортерами по подаче исходного сырья в плавители;

дозировка исходного сырья и химикатов в соответствии с рецептурой смол, загрузка его в реакторы при помощи транспортных устройств или вручную;

проверка исправности трубопроводов, транспортных устройств, плавителей и мерников.

588. Должен знать:

устройство системы трубопроводов, мерников, плавителей и транспортных устройств, условия плавления фенола в плавителях;

государственные стандарты и технические условия на исходное сырье, методы анализа поступающего исходного сырья, его качества;

правила хранения сырья, его транспортировки и загрузки.

Параграф 23. Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол, 4 разряд

589. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления синтетических клеящих смол различного назначения под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

проверка качества исходного сырья (материалов) на соответствие государственным стандартам;

расчет производственной загрузки реактора по маркам смол;

контроль процесса конденсации;

отбор проб химикатов реакционной смеси и готовой продукции.

590. Должен знать:

устройство реакторов;

рецептуру приготовления синтетических клеящих смол;

методы расчетов производственной загрузки реактора;

методы контроля за конденсацией смол;

государственные стандарты и технические условия на готовую продукцию;

способы отбора проб на химический анализ;

правила применения контрольно-измерительных приборов;

правила по перемещению химикатов с помощью механизмов.

Параграф 24. Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол, 5 разряд

591. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления синтетических клеящих смол различного назначения;

конденсация смол и их вакуум-сушка;

деконденсация смол карбамидом с помощью загрузочных устройств;

контроль загрузки реакторов исходным сырьем (формалином, карбамидом, едким натром, аммиаком, техническим водным и другое);

слив и фильтрация смол;

устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования;

ведение записей в рабочем журнале;

отпуск готовых смол в производство.

592. Должен знать:

конструкцию обслуживаемого оборудования и загрузочных приспособлений;

рецептуру и режимы конденсации и деконденсации смол;

условия плавления фенола и формалина;

методы и режимы смолварения;

способы сушки смол в вакууме;

методы анализа готовых смол;

правила отпуски и транспортировки готовых смол в производство.

Параграф 25. Станочник усовочного станка, 2 разряд

593. Характеристика работ:

усование листов шпона и фанеры на усовочном станке под руководством станочника более высокой квалификации;

проверка качества заточки режущего инструмента;

выбор режимов усования в зависимости от толщины и породы материала.

594. Должен знать:

принцип работы усовочного станка и подающих механизмов;

режимы усования шпона и фанеры;

применяемый режущий и измерительный инструмент;

технические условия на усованный шпон и фанеру.

Параграф 26. Станочник усовочного станка, 3 разряд

595. Характеристика работ:

ведение процесса усования фанеры на усовочном станке для производства большеформатной стыкованной фанеры, фанерных труб в соответствии с техническими условиями;

подбор стыкуемой фанеры по толщинам, размерам, текстуре, цвету и так далее;

набор усованной фанеры в стопу с нанесением синтетического клея на оклеиваемые фаски соединения на "ус";

контроль качества усования фанеры;

обеспечение ритмичной работы узкоплитных прессов в соответствии с заданными объемами;

учет объемов усования фанеры;

ведение журнала работы станка;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

596. Должен знать:

устройство усовочного станка и правила его эксплуатации;

технические условия на производство продукции;

технологический процесс производства работ;

методы проверки качества усованного шпона и фанеры;

при наладке усовочных станков - 4 разряд.

Параграф 27. Склейщик фанерных труб, 3 разряд

597. Характеристика работ:

участие в склеивании фанерных труб и муфт различных диаметров в автоклавах под давлением по заданным режимам;

снятие звеньев фанерных труб с оправ на съемочном станке;

загрузка звеньев труб в автоклавы;

разгрузка автоклавов.

598. Должен знать:

устройство автоклавов и съемочного станка;

применяемые приборы и аппаратуру;

режимы склеивания звеньев фанерных труб и муфт;

способы снятия звеньев труб и муфт с оправ.

Параграф 28. Склейщик фанерных труб, 4 разряд

599. Характеристика работ:

ведение процесса склеивания звеньев фанерных труб и муфт под давлением в автоклавах;

выбор режимов склеивания в зависимости от толщины стенок звеньев труб и муфт;

включение и снятие рабочего давления в автоклаве;

подготовка автоклава и съемочного станка к работе;

регулирование съемочного станка;

проверка и соблюдение качества склеивания;

запись режимов склеивания в журнал.

600. Должен знать:

методы проверки качества подготовки автоклавов и съемочного станка к работе, критическую температуру плавления применяемых клеев;
государственные стандарты и технические условия на трубы и муфты;
способы загрузки и выгрузки навитых звеньев труб и муфт в автоклавы;
необходимые контрольно-измерительные приборы и приемы пользования ими;
при наладке автоклавов, съемочных станков и участии в их ремонте –5 разряд.

Параграф 29. Сборщик фанерных труб, 2 разряд

601. Характеристика работ:

участие в сборке фанерных труб под руководством сборщика более высокой квалификации;

загрузка труб в камеру склеивания;

выгрузка труб из камеры склеивания и укладка их в штабели.

602. Должен знать:

принцип действия камеры склеивания;

технические условия на изготавливаемые трубы;

порядок загрузки, выгрузки и укладки труб в штабели.

Параграф 30. Сборщик фанерных труб, 3 разряд

603. Характеристика работ:

сборка фанерных труб с одновременной промазкой клеем конических поверхностей звеньев труб и обеспечением давления на них при помощи винтовых стяжек;

приготовление синтетического клея по установленной рецептуре;

снятие винтовых стяжек после склеивания;

установка труб на испытательный стенд;

участие в испытании труб.

604. Должен знать:

устройство камеры склеивания;

порядок пользования контрольно-измерительными инструментами и приспособлениями, применяемыми при сборке;

порядок сборки и промазки звеньев фанерных труб, рецептуру и способы приготовления синтетического клея.

Параграф 31. Сборщик фанерных труб, 4 разряд

605. Характеристика работ:

ведение процесса сборки фанерных труб в камерах;

регулирование режимов сборки в зависимости от размеров звеньев труб;
навивка звеньев труб на станке;
производство испытаний на испытательном стенде под давлением;
учет выработанной продукции;

устранение в процессе работы технических неисправностей обслуживаемого оборудования.

606. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
зависимость режима сборки труб от их размеров и назначения;
технологический процесс сборки фанерных труб;
методы испытаний труб в зависимости от диаметра и толщины стенок;
технические условия на клей и его свойства;

государственные стандарты на трубы, контрольно-измерительную аппаратуру и приспособления.

Параграф 32. Сушильщик шпона и фанеры, 3 разряд

607. Характеристика работ:

ведение процесса сушки лушеного и строганого шпона и фанеры в роликовых, камерных и конвейерных сушилках с ручной или механизированной загрузкой и выгрузкой под руководством сушильщика более высокой квалификации;

ликвидация заломов в сушилках.

608. Должен знать:

устройство, принцип работы основных частей сушилок;
режимы работы сушилок;
способы загрузки и выгрузки шпона;
методы ликвидации заломов.

Параграф 33. Сушильщик шпона и фанеры, 4 разряд

609. Характеристика работ:

ведение процесса сушки лушеного шпона, строганого шпона ценных пород древесины, подобранного по текстуре, и фанеры в роликовых сушилках;

выбор режимов сушки в зависимости от породы древесины, начальной и конечной влажности шпона и фанеры, их толщины;

регулирование скорости прохождения шпона в сушилках;

устранение мелких неполадок в работе сушилок, ликвидация самовозгорания шпона

;

обеспечение нормальной работы парогазопроводящей системы и вентиляционного устройства.

610. Должен знать:

устройство и принцип работы сушилок, конденсационных горшков, загрузочно-разгрузочных механизмов, скорости движения воздуха в сушилках и его температуру;

способ регулирования скорости прохождения шпона в сушилках при помощи регулятора скоростей;

способы определения влажности продукции, влияния качества сушки на сортность шпона.

Параграф 34. Сушильщик шпона и фанеры, 5 разряд

611. Характеристика работ:

ведение процесса сушки лушеного шпона в листах на сушилках с шахматным и сеточным расположением роликов;

проверка перед началом работы исправности аппаратуры сушилки и подготовка ее к работе;

определение дефектов сушки шпона и устранение причин, их вызывающих;

наладка сушилок;

участие в профилактическом ремонте сушилок;

ведение рабочего журнала сушки.

612. Должен знать:

систему электроблокировки, кинематическую схему и правила наладки сушилок;

технические требования на сухой лущенный шпон;

правила по ведению режимов в зависимости от породы, размеров и качества шпона, его начальной и конечной влажности;

способы устранения технических неполадок в работе сушилок.

Параграф 35. Сборщик чемоданов из фанеры, 2 разряд

613. Характеристика работ:

пооперационное участие в процессе сборки чемоданов на конвейере или станках-автоматах под руководством сборщика более высокой квалификации;

комплектование деталей чемоданов по размерам и материалам с подбором по цвету и текстуре;

распиловка на циркульном станке согнутых и клееных корпусов на вставки и крышки;

вклейка рамок и крышки;

сборка разных коробок на гвоздях, шипах и на клею;

вклейка вставок в корпуса и крышки;

прикрепление уголков, навесок, замков, пуклей;

изготовление и установка деревянных рамок;
навеска крышек, склейка корпуса и крышек с подбором материала по цвету и текстуре;
проверка работы замков;
намазка раскроенного дерматина или бумаги клеем;
ликвидация поверхностных дефектов дерматина или гранитоля на крышках и корпусах чемоданов с помощью утюга.

614. Должен знать:

устройство основных частей оборудования, приспособлений и инструментов;
способы и приемы пооперационной сборки чемоданов на конвейере или станках;
пооперационные дефекты сборки чемоданов, их влияние на качество готовой продукции;
способы устранения дефектов обработки полуфабрикатов для сборки чемоданов.

Параграф 36. Сборщик чемоданов из фанеры, 3 разряд

615. Характеристика работ:

ведение процесса сборки чемоданов на конвейере или станках-автоматах;
вырубка на прессе различных отверстий в деталях чемодана и их пропарка;
сшивка бортов корпуса чемоданов;
сшивка головных и боковых стенок корпусов чемоданов;
ведение журнала учета выпуска продукции.

616. Должен знать:

устройство применяемого конвейерного оборудования и порядок его наладки;
технические условия на заготовки, фурнитуру, вспомогательные материалы и готовые чемоданы;
контрольно-измерительные приборы и инструменты;
государственные стандарты на выпускаемую продукцию.
при участии в наладке конвейера или станков - 4 разряд.

Параграф 37. Починщик шпона и фанеры, 2 разряд

617. Характеристика работ:

починка в шпоне, фанере, фанерных трубах и муфтах дефектных мест, удаление и замена их здоровой древесиной вручную;
заготовка и подноска починочных полос для вырубки вставок;
подбор вставок по цвету, строению и влажности для листов шпона, фанеры, фанерных труб и муфт.

618. Должен знать:

порядок и приемы починки шпона и фанеры, фанерных труб и муфт;

способы заготовки полос и их размеры;
подбор соответствующих вставок для заготовки дефектных мест.

Параграф 38. Починщик шпона и фанеры, 3 разряд

619. Характеристика работ:

починка в шпоне и фанере для внутрисоюзного потребления дефектных мест, удаление и замена их здоровой древесиной на различных починочных станках и вручную;

подсортировка починочных полос для вырубки вставок;

заправка полос шпона в станок;

заделка сучков и отверстий в шпоне и фанере вставками, подобранными по размерам;

подготовка гуммированной ленты для подклейки трещин и выпавших вставок;

чистка, регулирование и смазка станка;

относка обрезков полос шпона в установленные места.

620. Должен знать:

принцип действия станка, порядок и приемы починки шпона и фанеры;

подбор просечек и соответствующих вставок по необходимым размерам для заделки дефектных мест;

технические правила работы на станке;

государственные стандарты и технические условия на починенную продукцию для внутрисоюзного потребления.

Параграф 39. Починщик шпона и фанеры, 4 разряд

621. Характеристика работ:

починка в шпоне и фанере экспортного и спецназначения дефектных мест, удаление и замена их здоровой древесиной на различных починочных станках и вручную с обеспечением максимально высокого спецификационного выхода;

подсортировка починочных полос для вырубок, вставок по текстуре, толщине и ширине;

устранение неполадок в работе станка;

наладка обслуживаемого оборудования.

622. Должен знать:

устройство и правила наладки починочного станка;

породы и пороки древесины;

способы заточки режущего инструмента;

влияние починки на качественные показатели шпона и фанеры;

государственные стандарты на выпускаемую продукцию.

Параграф 40. Сортировщик шпона и фанеры, 2 разряд

623. Характеристика работ:

сортировка ленточных, профилированных пластиков, гнотоклеевых (гнотовыклеиваемых) заготовок, фанерных труб, чемоданов и кускового шпона; переноска и укладка сортируемой продукции на подступные места.

624. Должен знать:

назначение сортируемой продукции;

размеры сортируемой продукции;

приемы сортировки;

способы укладки сортируемой продукции;

технические условия на шпон, заготовки, фанерные трубы и чемоданы.

Параграф 41. Сортировщик шпона и фанеры, 3 разряд

625. Характеристика работ:

сортировка и маркировка лущеного и строганого шпона, декоративной фанеры, древесных слоистых пластиков, фанеры, поставляемой на внутренний рынок, футляров для телевизоров и других видов фанерной продукции;

ведение сменных записей о качестве сортируемой продукции.

626. Должен знать:

действующие государственные стандарты и технические условия на сортируемую продукцию;

методы и правила сортировки;

размеры и сорта продукции;

применяемые контрольно-измерительные приборы и инструменты.

Параграф 42. Сортировщик шпона и фанеры, 4 разряд

627. Характеристика работ:

сортировка и маркировка авиационного и экспортного лущеного шпона и фанеры в соответствии с существующими схемами по порокам древесины, дефектам обработки, толщинам, качеству и назначению под руководством сортировщика более высокой квалификации;

сортировка по назначению и размерам строганого шпона ценных пород;

контроль за укладкой сортируемой продукции по соответствующим размерам и назначению;

предварительная сортировка экспортной фанеры на 3 группы (фанера, поставляемая на внешний и внутренний рынки, направляемая на переобрез);

сортировка фанеры, подготавливаемой для стыкования;

сортировка фанерных ламинированных плит;

выявление в фанере дефектов склеивания;

проверка листов фанеры на косину, прогиб, слабые углы, коробление при помощи необходимых инструментов;

устранение дефектов на поверхности фанеры ручной циклей или ручным электрофицированным инструментом;

подшлифовка дефектных мест, шпаклевание трещин и сучков фанеры;

обмер листов фанеры по длине и ширине.

628. Должен знать:

действующие государственные стандарты и технические условия на авиационный и экспортный шпон, строганый шпон ценных пород и фанеру;

устройство ручного электрофицированного инструмента для доработки фанеры, применяемые контрольно-измерительные инструменты и приборы.

Параграф 43. Сортировщик шпона и фанеры, 5 разряд

629. Характеристика работ:

сортировка и маркировка авиационного и экспортного шпона и фанеры, большеформатных и стыкованных шпона и фанеры по породам, форматам, толщинам, направлению волокон наружных слоев, маркам, сортам, видам обработки;

сортировка шпона и фанеры на механических сортировщиках;

комплектование по сортам, толщинам, размерам, текстуре, цвету и качеству товарного шпона, шпона для производства всех видов фанеры, древесных слоистых пластиков и другой продукции в соответствии с требованиями государственных стандартов;

отбор шпона на починку для повышения сортности;

контроль за качеством починки шпона;

учет объемов комплектования и починки шпона;

просвечивание авиационной фанеры в камерах;

составление сменных отчетов о качестве сортируемой продукции.

630. Должен знать:

устройство и принцип действия камер для просвечивания авиационной фанеры, механических сортировщиков;

действующие государственные стандарты и технические условия на большеформатные, стыкованные шпон и фанеру, фанеру спецназначения;

схемы и порядок комплектования шпона для различных видов продукции;

правила составления сменных отчетов о качестве сортируемой продукции.

Параграф 44. Пропитчик шпона, 2 разряд

631. Характеристика работ:

приготовление и заливка лаков и смол в пропиточные ванны, пропиточные машины и аппараты под руководством пропитчика более высокой квалификации;
подготовка, подача и приемка шпона в пропитку;
сборка и разборка кассет;
загрузка и разгрузка ванн с помощью тельфера и других механизмов.

632. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
технологический процесс пропитки шпона;
способы заполнения и разгрузки кассет;
государственный стандарт на шпон, подлежащий пропитке.

Параграф 45. Пропитчик шпона, 3 разряд

633. Характеристика работ:

ведение процесса пропитки шпона и спичечной соломки в пропиточных машинах, ваннах, аппаратах и установках;
приготовление пропиточных растворов по заданной рецептуре;
доведение пропиточного раствора до заданной концентрации и температуры;
взятие проб пропиточных растворов и вырезка образцов из пропитанного шпона и соломки для лабораторных испытаний;
соблюдение режимов пропитки.

634. Должен знать:

конструктивные особенности и устройство применяемых пропиточных машин, ванн, аппаратов и устройств, систем подачи раствора;
применяемые контрольно-измерительные приборы;
режимы пропитки шпона, составные части пропиточных растворов, их дозировку в зависимости от требуемой концентрации;
государственные стандарты и технические условия на химикаты, смолы и растворы;
режимы пропитки спичечной соломки.

Параграф 46. Луцильщик шпона, 3 разряд

635. Характеристика работ:

участие в лущении шпона для производства фанеры внутрисоюзного потребления на налаженном станке с длиной ножа до 1,2 метра под руководством луцильщика более высокой квалификации;
смена луцильного ножа и прижимной линейки;

уборка рабочего места.

636. Должен знать:

принцип работы луцильного станка;

режим работы околостаночного оборудования;

способы смены и установки луцильного ножа.

Параграф 47. Луцильщик шпона, 4 разряд

637. Характеристика работ:

ведение процесса луциния шпона для производства фанеры внутрисоюзного потребления и доньего спичечного шпона на луцильных станках с длиной ножа до 1,2 метра;

оттяжка и отрыв лент спичечного шпона определенной длины и укладка их в стопы;

предварительная сортировка лент шпона, обеспечение максимального выхода шпона, удаление отходов шпона;

участие в луцинии шпона для производства фанеры внутрисоюзного потребления и оцилиндровке чураков на станках с длиной ножа свыше 1,2 метра под руководством луцильщика более высокой квалификации;

подача чураков с накопительных транспортеров в центровочно-загрузочные приспособления;

участие в регулировании станка;

смена и правка луцильного ножа и прижимной линейки.

638. Должен знать:

устройство обслуживаемого станка;

технические требования, предъявляемые к луцильным ножам и прижимным линейкам;

устройство применяемых контрольно-измерительных инструментов, приборов и приемы пользования ими;

породы и пороки древесины.

Параграф 48. Луцильщик шпона, 5 разряд

639. Характеристика работ:

ведение процесса луциния спичечного соломоного шпона и шпона для производства фанеры внутрисоюзного потребления и оцилиндровки чураков на станках различных систем с длиной ножа свыше 1,2 метра;

центровка чураков;

наладка и регулирование станка в процессе луциния;

проверка центровочного приспособления на точность центровки чураков;

переключение луцильного станка на различные режимы луциния;

обеспечение выхода качественного кускового шпона при оцилиндровке чураков;
участие в лущении шпона для производства авиафанеры, экспортной фанеры и фанеры спецназначения на различных станках с длиной ножа свыше 1,2 метра под руководством лущильщика более высокой квалификации;

контроль за исправным состоянием станка;

выявление и устранение несложных технических неполадок.

640. Должен знать:

конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого станка;

технологический процесс лущения чураков;

способы проверки центровочного приспособления на точность обработки чураков;

государственные стандарты и технические условия на лущеный шпон;

припуски на усушку и упрессовку в зависимости от породы древесины и толщины шпона;

дефекты лущения и способы их устранения.

Параграф 49. Лущильщик шпона, 6 разряд

641. Характеристика работ:

ведение процесса лущения спичечного соломоного и коробочного шпона, а также шпона для производства авиафанеры, экспортной фанеры, фанеры спецназначения и оцилиндровки чураков на лущильных станках различных систем с длиной ножа свыше 1,2 метра с предварительной оценкой качества разлущиваемого чурака и обеспечением наибольшего полезного выхода;

выбор режимов лущения для получения качественного шпона различного назначения;

предварительная сортировка шпона;

проверка качества подготовки ножей;

руководство бригадой лущильщиков;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

642. Должен знать:

кинематику обслуживаемого станка и околостаночной механизации;

конструктивные особенности приспособлений и дополнительного оборудования на линии лущение-рубка;

методы выполнения технических расчетов, необходимых при наладке станка в зависимости от породы древесины и толщины шпона;

влияние качества подготовки ножей на чистоту резания шпона и скорость подачи;

спецификацию и стоимостные показатели выхода делового шпона;

способы устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Глава 9. Алфавитный указатель профессий рабочих

643. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 38).

Приложение к Единому
тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессий
рабочих (выпуск 38)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессии	Диапазон разрядов	Страница
1	2	3	4
Лесопиление и деревообработка			
1.	Оператор установок и линий обработки пиломатериалов	4-6	57
2.	Оператор агрегатных линий и переработки бревен	3-6	59
3.	Бондарь	2-5	61
4.	Рамщик	3-6	64
5.	Сепараторщик	2-4	66
6.	Станочник-распиловщик	2-6	67
7.	Сборщик изделий из древесины	1-4	70
Общие профессии деревообрабатывающих производств			
8.	Шлифовщик по дереву	2-5	3
9.	Гнутарь по дереву	2-4	6
10.	Наладчик деревообрабатывающего оборудования	3-6	7
11.	Заточник деревообрабатывающего инструмента	3-6	10
12.	Станочник деревообрабатывающих станков	1-5	12
13.	Контролер деревообрабатывающего производства	2-6	18
14.	Мельник деревообрабатывающего производства	3-4	22
15.	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	3-6	23
16.	Столяр	2-6	27
17.	Разметчик по дереву	2-5	31
18.	Раскройщик шлифовального полотна	1-4	33
19.	Склещик блоков, заготовок и строительных конструкций	2-5	34
20.	Станочник клеенонасящего станка	2-3	36
21.	Оператор сушильных установок	2-5	37
22.	Приготовитель лаков, красок и левкаса	2-4	39
23.	Заготовщик полуфабрикатов для игрушек	2	40
24.	Пропитчик-пиломатериалов и изделий из древесины	2-5	41

25.	Укладчик пиломатериалов, деталей и изделий из древесины	1-4	43
26.	Отделочник изделий из древесины	1-6	45
27.	Прессовщик изделий из древесины	1-4	50
28.	Сортировщик материалов и изделий из древесины	1-4	51
29.	Пропарщик-проварщик древесины	1-4	53
30.	Резчик шпона и облицовочных материалов	2-5	55
Производство мебели			
31.	Наклейщик орнамента на багет	2-3	109
32.	Аппаратчик по изготовлению клеевой нити	4	110
33.	Облицовщик деталей мебели	2-5	111
34.	Наборщик облицовочных материалов для мебели	2-6	112
35.	Комплектовщик мебели	2-5	114
36.	Плетельщик мебели	2-4	116
37.	Обойщик мебели	1-5	117
38.	Изготовитель декоративных элементов мебели	3-4	119
39.	Аппаратчик пропитки облицовочных материалов	4-6	120
40.	Станочник по изготовлению гнутой мебели	2-3	121
41.	Подготовщик набивочных и настилочных материалов	1-3	122
42.	Сборщик плетеной мебели	2-4	123
43.	Изготовитель шаблонов	3-6	123
Производство карандашей			
44.	Отделочник карандашей на автомате	3-5	135
45.	Оператор автоматической линии изготовления белого карандаша	6	137
46.	Смесительщик	3,5	137
47.	Машинист печатной машины	4,6	138
48.	Оператор вальцовочной линии	6	139
49.	Обжигальщик графитовых стержней	5	140
50.	Автоматчик клеильных полуавтоматов	3-5	140
51.	Прессовщик карандашных блоков	5	142
52.	Размольщик карандашной массы	6	143
53.	Сортировщик в производстве карандашей	2-4	144
54.	Комплектовщик карандашей и стержней	2-4	145
55.	Калибровщик карандашных дощечек	2-4	147
56.	Пропитчик карандашных дощечек	2	149
57.	Красильщик карандашей	3-4	149
58.	Оператор автоматов сборки карандашей	3	149
59.	Штемпелевщик карандашей	3	150
60.	Заточник карандашей, стержней и палочек	2-3	150
61.	Резчик нитей стержней	3	151
62.	Оператор дисперсионных смесителей по приготовлению стержневой массы	6	152
63.	Пропитчик стержней	4	152

64.	Шлифовщик стержней	4	153
65.	Раскатчик стержней	3-4	153
66.	Сушильщик стержней	3	154
67.	Прессовщик стержней	6	155
68.	Сушильщик дощечек	3-5	156
69.	Шихтовщик	5	157
Производство спичек			
70.	Изготовитель специальных спичек	3	125
71.	Оператор станка для укладки рассыпных спичек	2	126
72.	Оператор коробконабивочного станка	3-4	126
73.	Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки	3-4	127
74.	Макаль	5	128
75.	Оператор спичечных автоматов	3-4	129
76.	Оператор автоматической линии изготовления спичек	4	130
77.	Оператор полуавтоматической линии изготовления спичечных коробок	3-4	131
78.	Аппаратчик сушки спичечных коробок	2	132
79.	Намазчик спичечных коробок	2-4	132
80.	Приготовитель спичечных масс	3-4	134
81.	Оператор этикетировочного станка	4	135
Производство древесных плит и костровых плит			
82.	Термообработчик древесноволокнистых плит	4	73
83.	Машинист смесительного агрегата	4-6	73
84.	Оператор высокочастотной установки	6	75
85.	Оператор инерционных сепараторов	4-5	75
86.	Расформовщик	2-4	76
87.	Оператор формирующей машины	4-6	77
88.	Дозировщик минерализатора	3	79
89.	Прессовщик древесных и костровых плит	3-6	79
90.	Загрузчик древесных и костровых плит	3	81
91.	Оператор центрального пульта управления в производстве древесных и костровых плит	5	82
92.	Размольщик древесины	3-5	82
93.	Заготовщик смеси для строительных плит из костры	3	83
94.	Машинист отливной машины	3-5	84
Производство фанеры			
95.	Аппаратчик производства бакелитовой пленки	3-4	85
96.	Вентилевой гидравлического пресса	4-6	86
97.	Станочник кромкофуговального станка	2-4	88
98.	Сушильщик	2-4	89
99.	Сборщик	2-4	90
100.	Станочник ребросклеивающего станка	2-4	92

101.	Станочник навивочного станка	4-5	94
102.	Раскройщик пленки	2-3	95
103.	Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол	3-5	96
104.	Станочник усовочного станка	2-4	97
105.	Склеивщик фанерных труб	3-5	98
106.	Сборщик фанерных труб	2-4	99
107.	Сушильщик шпона и фанеры	3-5	100
108.	Сборщик чемоданов из фанеры	2-4	102
109.	Починщик шпона и фанеры	2-4	103
110.	Сортировщик шпона и фанеры	2-5	104
111.	Пропитчик шпона	2-3	106
112.	Луцильщик шпона	3-6	107

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