

## **Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 36)**

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 22 июня 2020 года № 243. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 23 июня 2020 года № 20888

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 36) 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 14 августа 2012 года № 322-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 36)", зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 7880, опубликован в сборнике "Собрание актов центральных исполнительных и иных центральных государственных органов Республики Казахстан" от 22 октября 2012 года № 20).

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.

Министерство образования и науки  
Республики Казахстан

С О Г Л А С О В А Н  
С О Г Л А С О В А Н  
Министерство индустрии и  
инфраструктурного развития  
Республики Казахстан

Приложение к приказу  
Министра труда и социальной  
защиты населения  
Республики Казахстан  
от 22 июня 2020 года № 243

## **Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих ( выпуск 36)**

### **Глава 1. Введение**

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих ( выпуск 36) (далее – ЕТКС (выпуск 36) содержит работы по производству асбестовых технических изделий.

2. ЕТКС (выпуск 36) 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 36).

### **Раздел 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству асбестовых технических изделий**

#### **Параграф 1. Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов, 4 разряд**

##### 4. Характеристика работ:

ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов под руководством аппаратчика пропитки и сушки асбостальных листов более высокой квалификации;

подготовка механизмов и агрегатов поточной линии к работе;

наполнение ванн для пропитки асбостальных листов пропитывающей графитовой или другими пастами;

включение систем приточно-вытяжной вентиляции предварительной просушки листов на агрегатах пропитки и сушильной печи;

промывка циркуляционных систем подачи пропитывающих паст и ванн для пропитки асбостальных листов;

подналадка механизмов и узлов поточной линии.

5. Должен знать:

технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов;

способы подналадки механизмов и узлов поточной линии;

устройство и назначение применяемых контрольно-измерительных приборов и инструмента.

## **Параграф 2. Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов, 5 разряд**

6. Характеристика работ:

ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов на поточной полуавтоматической линии;

наладка станков и механизмов поточной полуавтоматической линии и наблюдение за их работой;

контроль за прохождением асбостальных листов по всем операциям технологического процесса и качеством их пропитки и сушки.

7. Должен знать:

технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов;

устройство и способы наладки станков и механизмов поточной линии, систем пожаротушения, вентиляционных систем и условия их использования;

технические условия на выпускаемую продукцию.

## **Параграф 3. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 4 разряд**

8. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии под руководством оператора по изготовлению асбостального полотна более высокой квалификации;

установка рулона листовой жести на раскаточное устройство и крепление его на раздвижном барабане;

заправка листовой жести в перфорационную машину;

резка на механическом ноже асбостальных листов согласно заданному формату.

9. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбостального полотна;

устройство и принцип работы обслуживаемых оборудования и контрольно-измерительных приборов;

свойства используемого сырья и назначение асбостального полотна.

#### **Параграф 4. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 5 разряд**

10. Характеристика работ:

ведение технологических процессов изготовления асбостального или вальцованного полотна под руководством оператора по изготовлению асбостального полотна более высокой квалификации на поточной автоматической линии;

контроль качества перфорации жести;

протягивание перфорированного каркаса через центрирующий, промежуточный и тормозной барабаны;

дозаправка перфорированного каркаса и асболатексной бумаги в каландр;

ведение процесса дублирования;

отбраковка асбостальных листов;

наблюдение за работой механизмов укладки асбостальных листов в стопы, за их сбрасыванием на отборочный транспорт, загрузкой элеватора, передающего листы для дальнейшей обработки;

обрезка и точечная электросварка кромок разматывающего и сработанного рулонов жести;

наладка обслуживаемых узлов и механизмов линии по изготовлению асбостального полотна.

11. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбостального полотна;

назначение, устройство и способы наладки узлов и механизмов поточной автоматической линии;

характеристику рулонной жести и асболатексной бумаги;

государственные стандарты и технические условия на изготовление асбостального полотна;

устройство и правила пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

#### **Параграф 5. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 6 разряд**

12. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии с пульта управления;

загрузка обкладочной массы в бункер питателя;

дозирование обкладочной массы;

ведение процесса вальцевания асбостальных листов заданной толщины;

пропитка графитом или другими материалами асбостального полотна на пропиточной установке;

сушка и вулканизация вальцованных асбостальных листов в сушильно-вулканизационном агрегате;

контроль качества вальцевания и параметров вальцованных асбостальных листов;  
наладка обслуживаемых механизмов и узлов линии по изготовлению вальцованного асбостального полотна.

13. Должен знать:

технологический процесс изготовления вальцованного асбостального полотна;  
назначение, устройство и способы наладки механизмов и датчиков поточной полуавтоматической линии по изготовлению вальцованного асбостального полотна;  
характеристики и требования, предъявляемые к применяемым материалам;  
устройство применяемых контрольно-измерительных приборов и инструмента.

## **Параграф 6. Оператор по изготовлению асбостального полотна, 7 разряд**

14. Характеристика работ:

ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной автоматической линии по заданной программе в соответствии с технологическим регламентом;

приготовление латексной эмульсии и асбокаучуковой смеси в смесителе с автоматическим дозированием ингредиентов с пульта управления;

смешивание их в горячем и холодном смесителях, гомогенизаторе с дозированием массы и подачей ее в четырехвалковый каландр;

размотка, сшив и подача перфорированного каркаса и обкладка его асбокаучуковой смесью заданной толщины;

сушка и вулканизация вальцованной асбостальной ленты в сушильном агрегате барабанного типа;

регулирование и контроль процесса изготовления асбостального полотна, качества сырья и готовой продукции по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам лабораторных анализов;

наладка обслуживаемых агрегатов и узлов поточных автоматических линий по изготовлению асбостального полотна;

ведение технической документации.

15. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбостального полотна;

назначение, устройство и способы наладки применяемого оборудования, механизмов и средств автоматики;

требования, предъявляемые к качеству применяемых сырья, материалов и изготовленной продукции.

## **Параграф 7. Заготовщик асбестовой смеси, 2 разряд**

16. Характеристика работ:

приготовление асбестовой смеси для ровницы, пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции под руководством заготовщика асбестовой смеси более высокой квалификации;

загрузка асбестовой смеси в кардочесальные аппараты и пухшнуровые машины;

загрузка тележек смеской, взвешивание, подвозка к бункерам самовесов и загрузка смеси в бункеры согласно принятым нормам;

наблюдение за требуемым уровнем смеси в бункере аппарата и дополнительная загрузка бункера по мере переработки смеси;

отбор, взвешивание и затаривание очесов, отправка очесов на дальнейшую переработку;

очистка и подготовка тары;

участие в чистке аппаратов;

развес-дозирование ингредиентов для изготовления формовочных масс в соответствии с установленной рецептурой;

подвозка к рабочему месту, просеивание через сито и развес ингредиентов;

загрузка просеянных ингредиентов в приемную камеру сита и в бункеры для хранения.

17. Должен знать:

основы технологического процесса изготовления формовочных масс, ровницы на кардочесальных аппаратах и пухшнуровых машинах;

виды асбестовых смесок, применяемых в зависимости от номера и сорта вырабатываемой ровницы, сорта асбеста и хлопка;

особенности их обработки;

виды и назначение отходов производства асбестовых смесок;

назначение, устройство весов и кардочесальных аппаратов.

## **Параграф 8. Заготовщик асбестовой смеси, 3 разряд**

18. Характеристика работ:

приготовление асбестовой смеси для ровницы, пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции;

подача и загрузка сырья в бегуны или механизированный агрегат;

распушка на дезинтеграторе или бегунах асбеста, целлюлозы, сухой формовочной массы, обрезков паронита и других материалов согласно установленным регламентам;

выгрузка асбеста из бегунов;  
взвешивание компонентов и загрузка их в питатели-смесители и вертикальные разрыхлители;  
проверка и наладка применяемого оборудования;  
установка колосниковых решеток и барабанов в зависимости от шифра массы и марки асбеста;  
наблюдение за равномерностью загрузки оборудования сырьем, качеством распушки сырья, работой щипально-замасливающих машин, перемешиванием-эмульсированием смеси;  
выгрузка отработанного сырья;  
развес-дозирование ингредиентов для изготовления паронитовых масс и формовочных смесей в соответствии с установленной рецептурой;  
дозирование просеянных ингредиентов для загрузки в смесители;  
очистка латунной стружки от посторонних включений на магнитном сепараторе;  
подача смесей на дальнейшую переработку;  
чистка и смазка применяемого оборудования;  
ведение технической документации.

19. Должен знать:

технологический процесс приготовления асбестовой смеси, паронитовых масс и формовочных смесей;  
назначение и технологический режим распушки различных материалов;  
требования, предъявляемые к качеству обрабатываемого сырья;  
рецептуру и назначение различных видов асбестовой смеси;  
рецептуру смесей для отдельных марок паронита и формовочных масс;  
методику расчета загрузки компонентов для приготовления асбестовых смесок;  
порядок подбора и установки колосниковых решеток в зависимости от вида перерабатываемого сырья;  
устройство применяемого оборудования.

## **Параграф 9. Изготовитель асбометаллических изделий, 3 разряд**

20. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных размеров с наполнителями из асбестовой бумаги, паронита и металлической ленты с пульта управления полуавтоматической сборочной машины под руководством изготовителя асбометаллических изделий более высокой квалификации;

подготовка наполнителей: выравнивание листов, зачистка торцов, складирование и намотка в рулоны, установка рулонов в раскатное устройство и заправка материала в тянущие валки первого резательного станка, заправка нарезанных полос в кассеты и

установка кассет в стойки, резка материала, наблюдение за его движением в станке и регулирование плотности намотки кассет, снятие наработанных кассет, перестановка кассет с первого резательного станка на второй, заправка ленты в направляющие, установка и закрепление многоручейных кассет и ленточек, наблюдение за резкой, натяжением и намоткой ленточек, крепление ленточек после намотки, снятие наработанных кассет.

21. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбометаллических изделий;  
принцип работы полуавтоматической сборочной машины.

## **Параграф 10. Изготовитель асбометаллических изделий, 4 разряд**

22. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных диаметров и ширины поля с наполнителями из паронита, асбестовой бумаги и металлической ленты с пульта управления полуавтоматической сборочной машины;

установка многоручейных кассет с наполнителями и металлом на стойки машины, заправка отдельной ленточки в профилирующие ролики и ленточки наполнителя в направляющие валики;

закрепление стальной ленточки в оправку;

наблюдение за правильностью намотки витков;

регулирование ширины поля в зависимости от заданного диаметра прокладок;

ликвидация обрыва наполнителя;

снятие и зачистка заправочных концов прокладки;

контроль качества спирально-навитых прокладок, регулирование работы сварочного аппарата;

переработка технологического брака;

чистка и смазка применяемого оборудования.

23. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбометаллических изделий;

правила регулирования технологического процесса с помощью средств автоматики и вручную;

устройство полуавтоматической сборочной машины и взаимодействие ее узлов;

требования, предъявляемые к материалам-наполнителям и изготовленным изделиям в соответствии с техническими условиями и государственными стандартами.

## **Параграф 11. Сборщик асбометаллических листов, 3 разряд**

24. Характеристика работ:

сборка, комплектование асбометаллических листов;



подготовка перфорированной жести и асбестовой бумаги;  
складывание перфорированной жести между листами асбестовой бумаги с выравниванием краев и прокаткой сгиба.

25. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбометаллических листов;  
сорта и формат листовой жести и асбестовой бумаги;  
государственные стандарты и технические условия на изготавливаемые асбометаллические листы.

## **Параграф 12. Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий, 4 разряд**

26. Характеристика работ:

наладка машин, станков и транспортных устройств различных систем и конструкций, применяемых в производстве асбестовых технических изделий;  
подбор и установка сменных шестерен;  
участие в текущем ремонте обслуживаемых машин, станков и механизмов;  
наблюдение за работой, подналадка и регулирование обслуживаемого оборудования в процессе работы.

27. Должен знать:

технологический процесс наладки оборудования в производстве асбестовых технических изделий;  
устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов;  
способы применения специальных приспособлений, контрольно-измерительных приборов и инструмента;  
основы слесарного дела;  
требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых асбестовых технических изделий;  
основные сведения о параметрах обработки деталей и узлов обслуживаемого оборудования;  
способы предупреждения и устранения брака.

## **Параграф 13. Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий, 5 разряд**

28. Характеристика работ:

наладка автоматических и полуавтоматических линий, применяемых в производстве асбестовых технических изделий;  
выполнение расчетов при наладке обслуживаемого оборудования, подбор и установка сменных шестерен;

участие в текущем ремонте машин, станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий;

наблюдение за работой, наладка и регулирование оборудования в процессе работы;

проведение инструктажа рабочих, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии;

обеспечение бесперебойной работы оборудования.

29. Должен знать:

кинематические схемы и взаимодействие всех узлов автоматических и полуавтоматических линий, применяемых в производстве асбестовых технических изделий;

устройство и правила эксплуатации применяемого контрольно-измерительного инструмента;

способы регулирования звеньев автоматических и полуавтоматических линий;

основы слесарного дела;

основные сведения о параметрах обработки деталей и узлов обслуживаемого оборудования.

#### **Параграф 14. Графитировщик асбестовых технических изделий, 2 разряд**

30. Характеристика работ:

покрытие уплотнительных колец раствором графита на промазочных станках или вручную;

подача к рабочему месту противней с графитом, клеем и заготовками;

приготовление из графита и клея промазочной пасты;

втирание вручную графита или промазочной пасты;

упаковка асбестовых технических изделий согласно техническим условиям.

31. Должен знать:

основные физико-химические свойства используемого сырья;

принцип работы промазочных станков и приспособлений;

приемы и способы графитировки;

способы приготовления промазочной пасты.

#### **Параграф 15. Графитировщик асбестовых технических изделий, 3 разряд**

32. Характеристика работ:

покрытие асбометаллических листов, асбестового полотна, набивок и других асбестовых изделий раствором графита на промазочных станках или вручную;

промазка заготовок клеем;

при графитировке асбестового полотна - заливка промазочной пасты в емкости промазочного станка, заправка полотна между валками станка и пропуск его через графитировочную ванну по установленному регламенту;

сортировка асбестовых технических изделий по видам и размерам

33. Должен знать:

ассортимент и особенности обработки различных видов асбестовых технических изделий;

рецептуру и способы приготовления промазочной пасты;

назначение применяемых контрольно-измерительных приборов;

технические условия на изготавливаемую продукцию;

устройство промазочных станков и применяемых приспособлений.

## **Параграф 16. Заготовщик асбестовых технических изделий, 2 разряд**

34. Характеристика работ:

изготовление на специальных станках, прессах или вручную заготовок сырых тканых или прессованных лент и других асбестовых технических изделий несложной конфигурации;

стыковка и калибровка заготовок;

подбор ленты в зависимости от назначения заготовок.

35. Должен знать:

технологический процесс изготовления асбестовых технических изделий из тканых и прессованных лент;

размеры прессованных лент для каждого вида асбестовых технических изделий;

порядок раскроя, дублировки, стыковки заготовок;

требования, предъявляемые к качеству изготовленных изделий;

устройство применяемого оборудования.

## **Параграф 17. Заготовщик асбестовых технических изделий, 3 разряд**

36. Характеристика работ:

изготовление на специальных станках или вручную заготовок уплотнительных колец, манжет, набивок и иных резино-асбестовых деталей сложной конфигурации, изготовление на катальной машине технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани под руководством заготовщика асбестовых технических изделий более высокой квалификации;

раскатка на столе прорезиненной асбестовой и неасбестовой ткани или суровой асбестовой тканой ленты;

расчет оптимального выхода заготовок и раскрой ткани или ленты соответственно расчетным размерам;

стыковка концов и викилевка заготовок;

смена дисков на формовочном станке и смена шаблона на резательном станке в соответствии с размером и конфигурацией заданной заготовки;

при заготовке колец-графитировка и промазка резиновым клеем, склейка концов на дорне и закатка полученных браслетов в кольца;

вторичная промазка графитом и клеем, надевание на дорны, прикатка на станке;

проверка точности изготовления асбестовых технических изделий и сдача их на дальнейшую обработку;

чистка и смазка применяемых машин и оборудования.

37. Должен знать:

технологический процесс изготовления заготовок различных уплотнительных деталей из тканых материалов;

ассортимент, назначение и особенности обработки используемых сырья и полуфабрикатов;

рациональные приемы разметки и раскроя ткани;

государственные стандарты и технические условия на уплотнительные изделия;

требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции;

устройство применяемых машин и оборудования.

## **Параграф 18. Заготовщик асбестовых технических изделий, 4 разряд**

38. Характеристика работ:

изготовление на катальной машине технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани;

расчет выхода заготовок по технологической карте;

раскрой полотна с применением контрольно-измерительных приборов на косяки и полосы заданных размеров;

стыковка косяков, складывание их слоями, прикатка роликом и накатка на дорны;

заправка дорнов в катальную машину и прокатывание прорезиненных заготовок;

съем заготовок с дорнов, опудривание их тальком, подача на дальнейшую обработку;

обеспечение бесперебойной работы, проверка, наладка катальной машины и агрегата для одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смотки подкладки и разрыва ткани на полосы.

39. Должен знать:

свойства резиновых смесей и тканей;

ассортимент и конфигурацию заготовок асбестовых технических изделий;

порядок расчета и методы рационального раскроя;

особенности их обработки;

технические условия на изготавливаемую продукцию;  
устройство и способы наладки катальной машины и агрегата одновременного растаскивания прорезиненной ткани;  
способы смотки подкладки и разрыва ткани на полосы.

### **Параграф 19. Брикетировщик формовочной массы, 3 разряд**

40. Характеристика работ:

изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок и брикетов на вальцебрикетной машине или червячных прессах одностипных конструкций;

подвозка и загрузка массы в бункер вальцмашины или питатель пресса, раскладка массы на противни с предварительным расщеплением ее на куски определенного веса с помощью шприц-машины или вручную;

наблюдение за равномерным поступлением массы на шнек вальцмашины, очистка стальной ленты от налипшей массы;

заправка вальцованной ленты с приемного барабана под вырубной пресс, резка ее на накладки заданных размеров;

проверка исправности, чистка и подналадка применяемого оборудования;

укладка брикетов формовочной массы и подача их на дальнейшую обработку.

41. Должен знать:

технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс;

устройство вальцебрикетной машины и червячных прессов;

марки и шифры формовочных масс;

ассортимент выпускаемой продукции и требования, предъявляемые к ее качеству.

### **Параграф 20. Брикетировщик формовочной массы, 4 разряд**

42. Характеристика работ:

изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок на вальцебрикетной машине или червячных прессах различных конструкций;

проверка, чистка, смазка, регулирование и наладка в процессе работы применяемого оборудования;

подбор в соответствии с заданным ассортиментом выпускаемой продукции, шайб для головки пресса;

регулирование точности формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом.

43. Должен знать:

технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс;

шифры и марки асбестовых формовочных масс и особенности их обработки;

ассортимент выпускаемой продукции;  
вес брикетов и требования, предъявляемые к их качеству;  
устройство, способы регулирования и правила наладки вальцебрикетной машины и червячных прессов.

## **Параграф 21. Брикетировщик формовочной массы, 5 разряд**

44. Характеристика работ:

изготовление из асбестовой формовочной массы брикетов, тормозных накладок и колодок, накладок сцепления на коленно-рычажных прессах непрерывного действия различных конструкций или на полуавтоматических установках;

дозировка засыпки прессуемой массы в пресс-формы;

контроль за глубиной засыпки пресс-форм по показаниям контрольно-измерительных приборов;

ведение процесса холодного формования брикетов;

регулирование точности формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом;

проверка исправности обслуживаемого оборудования, чистка, смазка и наладка его.

45. Должен знать:

технологический процесс брикетирования асбестовых формовочных масс, их шифры, марки;

свойства и способы обработки;

требования, предъявляемые к качеству выпускаемых изделий;

устройство, принцип работы и способы наладки коленно-рычажных прессов и полуавтоматических установок.

## **Параграф 22. Перфораторщик, 3 разряд**

46. Характеристика работ:

изготовление каркасов для асбометаллического полотна и перфорированной жести на перфорационных станках;

протравка жести в ваннах с эмульсией;

подготовка перфорационных станков и гребеночных штампов к работе;

заправка листов жести на валики и под гребеночные штампы;

наблюдение за работой перфорационных станков и правильностью перфорации;

разбраковка готовых листов, подача их на дальнейшую обработку.

47. Должен знать:

марки, сорта и особенности обработки жести;

технологический процесс изготовления асбометаллического полотна;

устройство перфорационных станков и правила их наладки;

требования, предъявляемые к качеству изготовленной продукции.

### **Параграф 23. Формовщик фильтр-пластин, 3 разряд**

48. Характеристика работ:

заливка и формование фильтр-пластин на вибрационных станках;  
подготовка асбоцеллюлозной массы требуемой концентрации и заливка ее в формы вибрационных станков;

включение и выключение механизмов вибрационных станков и вакуума;

наблюдение за отсосом влаги;

съем рамок с сырыми фильтр-пластинами и загрузка их на конвейер сушильной печи, включение вентилятора и механизмов конвейера;

контроль за сушкой фильтр-пластин по показаниям контрольно-измерительных приборов, съем сухих пластин с рамок и укладка их в стопки.

49. Должен знать:

технологический процесс изготовления фильтр-пластин;

технологический режим формования и сушки фильтр-пластин;

требования, предъявляемые к изготовленной продукции;

устройство вибрационных станков, применяемых приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

### **Параграф 24. Заправщик – съемщик тормозной ленты, 3 разряд**

50. Характеристика работ:

заправка асбестовой тканой ленты в сушильно-прокалочный агрегат и съем готовой продукции;

осмотр сушильно-прокалочной печи;

подбор по соответствующим размерам поступающей на обработку ленты;

сшивка концов ленты проволокой вручную;

наблюдение за непрерывным поступлением ленты, за прохождением ее в пропиточной ванне и в сушильно-прокалочной печи;

регулирование натяжения ленты и ликвидация ее обрывов;

прием просушенной ленты, срезка швов, скручивание ленты в рулоны на закруточном станке и передача ее на участок каландровки;

смазка, периодическая чистка и промывка сушильно-прокалочного агрегата.

51. Должен знать:

виды, сорта, особенности обработки, технологический процесс пропитки и прокалки асбестовых тканых лент;

требования, предъявляемые к качеству изготавливаемой продукции;

устройство сушильно-прокалочного агрегата.

## **Параграф 25. Изготовитель набивок, 3 разряд**

52. Характеристика работ:

изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других сухих тальковых набивок различных сечений и конструкций;

проверка исправности машин, заправка и настройка их на изготовление заданного ассортимента набивок;

вырезка брака и зачистка поверхности набивок;

расчет необходимого количества нитей для изготовления набивок различных размеров и назначения;

смена отработанных шпуль и нитей, чистка и смазка машин.

53. Должен знать:

технологический процесс изготовления сухих тальковых набивок, их ассортимент и назначение;

принцип работы оплеточных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов.

## **Параграф 26. Изготовитель набивок, 4 разряд**

54. Характеристика работ:

изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других жировых набивок различных сечений и конструкций;

заправка и наладка машин на изготовление заданного ассортимента набивок;

наполнение чаши пропиточной массой и поддержание в ней необходимого уровня;

расчет необходимого количества нитей для изготовления набивок различных размеров и назначения;

смена отработанных шпуль и нитей;

ликвидация обрывов нити;

пропуск концов нити через калибровочное отверстие на вытяжной вал;

наблюдение за правильностью плетения, плотностью и установленным диаметром набивки;

сматывание изготовленных набивок в бухты, их укладка.

55. Должен знать:

технологический процесс изготовления набивок;

номера пряжи и нитей;

государственные стандарты и технические условия на изготовленную продукцию;

устройство и принцип работы оплеточных машин и применяемых контрольно-измерительных приборов.



## **Параграф 27. Калибровщик набивок, 2 разряд**

56. Характеристика работ:

калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос простой и средней конфигурации на калибровочных станках и каландрах;

чистка, смазка и настройка каландра;

пропускание набивок через калибровочное отверстие;

придание набивке требуемой формы, удаление брака;

свертывание калиброванных набивок в бухты и упаковка.

57. Должен знать:

технологический процесс калибровки набивок;

сорта, виды и назначение набивок;

требования, предъявляемые к качеству калибровки набивок;

назначение и устройство каландра и калибровочных станков.

## **Параграф 28. Калибровщик набивок, 4 разряд**

58. Характеристика работ:

калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос сложной конфигурации на калибровочных станках и каландрах и свертывание их в бухты;

настройка каландра;

расчет разводов между дисками и валиками в зависимости от вырабатываемого ассортимента;

периодическая смена дисков.

59. Должен знать:

технологический процесс калибровки набивок;

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

свойства используемого сырья и предъявляемые к нему технические требования;

способы настройки каландра.

## **Параграф 29. Прессовщик горячего формования, 4 разряд**

60. Характеристика работ:

прессование-бакелизация или вулканизация прессованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах и многогнездных, многоэтажных, съемных или несъемных пресс-формах с электрическим или паровым обогревом;

подбор соответствующих пресс-форм;

укладка заготовок в пресс-формы, загрузка пресс-форм в пресс;

прессование-бакелизация асбестовых технических изделий согласно технологическому регламенту;

наблюдение за технологическим режимом прессования-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов;

выгрузка пресс-форм из пресса и съем готовых изделий;

сортировка, укладка изделий и подача их на дальнейшую обработку;

проверка исправности применяемого оборудования;

чистка и смазка гидропрессов.

61. Должен знать:

ассортимент обрабатываемых изделий;

технологический процесс и режимы прессования-бакелизации и вулканизации асбестовых технических изделий;

технические условия и требования, предъявляемые к качеству изготовленных изделий;

устройство гидропрессов, пресс-форм различных конструкций и применяемых контрольно-измерительных приборов.

### **Параграф 30. Прессовщик горячего формования, 5 разряд**

62. Характеристика работ:

прессование-бакелизация или вулканизация различных тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах в съемных или несъемных многогнездовых пресс-формах с электрическим или паровым обогревом;

расчет количества пресс-форм на плиты;

регулирование режима прессования-бакелизации, давления пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов.

63. Должен знать:

технологический процесс прессования-бакелизации и вулканизации тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий;

методику расчета количества пресс-форм;

государственные стандарты на изготовленные изделия.

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

64. Алфавитный указатель профессий рабочих указан в приложении к ЕТКС (выпуск 36).

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование профессии</b>	<b>Диапазон разрядов</b>	<b>Страница</b>
1.	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	3
2.	Оператор по изготовлению асбостального полотна	4-7	4
3.	Заготовщик асбестовой смеси	2-3	6
4.	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	8
5.	Сборщик асбометаллических листов	3	9
6.	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	10
7.	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	11
8.	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	12
9.	Брикетировщик формовочной массы	3-5	14
10.	Перфораторщик	3	16
11.	Формовщик фильтр-пластин	3	16
12.	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	16
13.	Изготовитель набивок	3-4	17
14.	Калибровщик набивок	2-4	18
15.	Прессовщик горячего формования	4-5	19