

**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.

|  |  |
| --- | --- |
| *Министр труда и социальной защиты населения*  *Республики Казахстан* | *Б. Нурымбетов* |

      СОГЛАСОВАН  
Министерство образования и науки  
Республики Казахстан

      СОГЛАСОВАН  
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 смески, 2 разряд**

      16. Характеристика работ:

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

      загрузка асбестовой смески в кардочесальные аппараты и пухшнуровые машины;

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

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

      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 смески, 3 разряд**

      18. Характеристика работ:

      приготовление асбестовой смески 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 смески;

      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 смески, паронитовых масс и формовочных смесей;

      назначение и технологический режим распушки различных материалов;

      требования, предъявляемые к качеству обрабатываемого сырья;

      рецептуру и назначение различных видов асбестовой смески;

      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 изготовляемые 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 изготовляемых 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 изготовляемую 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 изготовляемую 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 однотипных 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 сшивок, 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 изготовляемой 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 разводок 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).

|  |  |
| --- | --- |
|  | Приложение  к Единому тарифно-квалификационному справочнику работ и  профессий рабочих |
|  | (выпуск 36) |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование профессии** | **Диапазон разрядов** | **Страница** |
| 1. | Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов | 4-5 | 3 |
| 2. | Оператор по изготовлению асбостального полотна | 4-7 | 4 |
| 3. | Заготовщик асбестовой смески | 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 |

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