

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 26)

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 13 августа 2020 года № 301. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 14 августа 2020 года № 21089

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 26) 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 № 387-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 26)" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8029, опубликован в газете "Юридическая газета" от 29 ноября 2012 года за № 181 (2363).

4. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого 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

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 13 августа 2020 года № 301

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 26)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 26) (далее - ЕТКС (выпуск 26) содержит работы по:

- анилино-красочному производству;
- лакокрасочному производству;
- производству полиграфических красок.

2. ЕТКС (выпуск 26) 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 26).

Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по анилино-красочному производству

Параграф 1. Аппаратчик производства азокрасителей, 3 разряд

4. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства азокрасителей до двух сочетаний одного и того же красителя и ведение отдельных стадий под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

- подготовка сырья;
- загрузка сырья в реакционные аппараты;

обслуживание подъемников, чанов, сборников, мерников, транспортеров и другого технологического оборудования;

выполнение вспомогательных работ:

чистка аппаратов, смазка механизмов, подготовка и обслуживание фильтр-прессов, сборка и разборка фильтр-прессов, замена рам, плит, полотен, промывка фильтр-прессов при фильтрации различных красителей, выгрузка паст красителей в бочки, взвешивание бочек и откатывание их в установленное место;

контроль и регулирование технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;

отбор проб для контроля;

ведение записей в технологическом журнале или операционном листке;

подготовка оборудования к ремонту, выполнение работ по мелкому ремонту оборудования.

5. Должен знать:

технологическую схему производства азокрасителей;

устройство, принцип работы и правила обслуживания основного и вспомогательного оборудования;

схему коммуникаций и арматуры на обслуживаемом участке;

правила подготовки оборудования при переходе на производство иных марок красителей;

физико-химические свойства сырья и азокрасителей;

правила регулирования процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов или результатам анализа;

фильтрующие ткани;

правила эксплуатации автокаров и иных транспортных механизмов;

правила отбора проб;

правила подготовки оборудования к ремонту.

Параграф 2. Аппаратчик производства азокрасителей, 4 разряд

6. Характеристика работ:

ведение технологического процесса диазотирования и последующего сочетания аминогруппы с ароматическими диазосоединениями в производстве азокрасителей;

загрузка в реакционные аппараты ароматических аминов, солей и других компонентов;

контроль и регулирование технологического процесса производства азокрасителей по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализа;

устранение отклонений от норм технологического режима и неисправностей в работе оборудования, коммуникаций и механизмов;

ведение процессов нейтрализации, охлаждения, осаждения, высаливания, предусмотренных технологией производства;

обслуживание diazochanov, сборников, мерников, ловушек, реакционных аппаратов, монтежу, подъемников, элеваторов, насосов, контрольно-измерительных приборов, запорной арматуры и коммуникаций;

отбор проб для контроля и выполнение анализов;

ведение записей в производственном журнале или операционных листках;

подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта;

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования.

7. Должен знать:

технологии производства азокрасителей;

технологическую схему обслуживаемого участка;

физико-химические основы, сущность и параметры технологического процесса производства азокрасителей;

устройство, принцип работы основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, запорной арматуры;

схему коммуникаций обслуживаемого участка;

физико-химические свойства diazosoyedineniy, aromaticeskikh aminov, kislot, щелочей, солей, иных компонентов и азокрасителей;

правила пуска и остановки технологического оборудования;

правила регулирования процесса;

правила отбора проб и методику проведения анализов;

основы общей химии.

Параграф 3. Аппаратчик производства азокрасителей, 5 разряд

8. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства дисазо-, трисазо- и полиазокрасителей, состоящих из двух и более сочетаний или при одновременном получении не менее трех различных азокрасителей;

расчет по таблицам необходимого количества сырья и полупродуктов;

ведение сопутствующих стадий хромирования, ацилирования и иных;

контроль и регулирование технологического процесса производства азокрасителей по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;

обслуживание азочанов, смесителей, растворителей, мерников и других реакционных и вспомогательных аппаратов, запорной арматуры, коммуникаций и контрольно-измерительных приборов;

ведение записей в технологическом журнале или на операционных листках.

прием оборудования из ремонта;

контроль и координирование работы подчиненных рабочих производства азокрасителей.

9. Должен знать:

технологический процесс производства азокрасителей;

технологическую схему обслуживаемого участка;

параметры технологического процесса производства всех азокрасителей обслуживаемого участка;

правила регулирования процесса вручную или при помощи контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

правила пуска и остановки технологического оборудования;

устройство основного и вспомогательного оборудования;

физико-химические свойства сырья;

правила подготовки оборудования в ремонт и приема из ремонта;

основы общей и аналитической химии.

Параграф 4. Аппаратчик аммонолиза, 4 разряд

10. Характеристика работ:

ведение технологического процесса аммонолиза при давлении до 10 "АТИ";

приготовление растворов аммиака, нафтолята, сероуглерода или смесей аммиака с нитробензолом и других;

подготовка аппаратов к загрузке: осмотр коммуникаций, запорной арматуры, проверка герметичности оборудования и правильности показания контрольно-измерительных приборов;

расчет по таблицам количества реагентов для загрузки;

загрузка компонентов в реакционные аппараты;

перемешивание, подогрев или охлаждение реакционной массы;

дозировка компонентов в строгом соответствии с рабочей инструкцией;

контроль и регулирование параметров технологического процесса (температуры, давления, концентрации) по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализа;

контроль за качеством готового продукта;

выгрузка реакционной массы из аппаратов;

обслуживание автоклавов, имитаторов, мерников, ловушек, дозаторов, запорной арматуры, коммуникаций и контрольно-измерительных приборов;

устранение отклонений от заданных параметров технологического режима и мелких неисправностей в работе оборудования;

отбор проб для контроля и выполнение предусмотренных инструкцией анализов;

ведение технологического журнала или операционных листков;

подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта.

11. Должен знать:

технологическую схему производства аммонолиза;

физико-химические основы, сущность и параметры технологического процесса аммонолиза;

правила регулирования процесса, устройство, принцип работы основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, запорной арматуры;

схему коммуникаций на обслуживаемом участке;

правила обслуживания аппаратов, работающих под высоким давлением;

физико-химические и технологические свойства аммиака, аммонийных солей, ангидридов, окси-, нитро-, сульфосоединения ароматического ряда и иных реагентов процесса аммонолиза;

оптимальный выход готового продукта;

правила отбора проб для контроля и методику проведения анализов;

основы общей химии.

Параграф 5. Аппаратчик аммонолиза, 5 разряд

12. Характеристика работ:

ведение технологического процесса аммонолиза при давлении от 10 до 40"АТИ";

расчет компонентов и приготовление растворов или смесей;

приготовление катализатора путем выщелачивания крепкой щелочью;

отжим катализатора при строгом соблюдении рабочей инструкции;

проверка герметичности оборудования, запорной арматуры и коммуникаций;

контроль и регулирование технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализа;

охлаждение реакционной массы водой или рассолом;

спуск избыточного давления;

обслуживание технологического оборудования, запорной арматуры, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов;

устранение отклонений от заданных параметров технологического процесса и мелких неисправностей в работе оборудования;

отбор проб для контроля и выполнение предусмотренных инструкцией анализов;

ведение технологического журнала или операционных листков;

руководство работой аппаратчиков более низкой квалификации.

13. Должен знать:

технологическую схему производства обслуживаемого участка;

технологический режим процесса аммонолиза;

правила регулирования процесса аммонолиза;
устройство и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования,
контрольно-измерительных приборов, запорной арматуры;
схему коммуникаций на обслуживаемом участке;
физико-химические и технологические свойства применяемого сырья;
расходные нормы сырья;
правила обслуживания аппаратов, работающих под высоким давлением;
правила отбора проб и методику проведения анализов;
основы общей и аналитической химии.

Параграф 6. Аппаратчик аммонолиза, 6 разряд

14. Характеристика работ:

ведение технологического процесса аммонолиза при давлении свыше 40 "АТИ";
расчеты сырья и полупродуктов для загрузки;
загрузка и дозировка сырья и полупродуктов, соблюдение графика в зависимости от концентрации, температуры и давления;
контроль и регулирование технологическим процессом при помощи системы управления, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики.
устранение отклонений от заданных параметров технологического режима;
контроль за работой технического и вспомогательного оборудования,
профилактический осмотр оборудования;
выполнение контрольных анализов;
учет расхода сырья, полупродуктов и выработки готового продукта;
ведение записей в производственном журнале, операционных листах и обработка результатов наблюдений;
руководство и координация работы рабочих на обслуживаемом участке.

15. Должен знать:

технологическую схему производства обслуживаемого участка;
устройство и принцип работы, правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, работающего под давлением;
схему контрольно-измерительных приборов и средств автоматики, арматуры, коммуникаций;
требования к соблюдению графика зависимости концентрации, температуры и давления;
правила регулирования технологического процесса;
расходные нормы на сырье и материалы и оптимальный выход готового продукта;
государственные стандарты и технические условия на сырье и готовую продукцию;

правила испытания, остановки и обслуживания пуска оборудования, работающего под давлением.

Параграф 7. Аппаратчик ацилирования, 3 разряд

16. Характеристика работ:

ведение технологического процесса ацилирования под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

подготовка сырья и растворов к загрузке;

загрузка компонентов в реакционные аппараты;

подогрев реакционной массы до заданной температуры паром;

дозировка компонентов согласно технологическому регламенту;

контроль технологического процесса при помощи запорной арматуры по показаниям контрольно-измерительных приборов и показаниям анализов;

отбор проб для анализа;

выгрузка реакционной массы из аппаратов;

подготовке оборудования к ремонту;

ведение записей в технологическом журнале;

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования.

17. Должен знать:

технологический процесс ацилирования;

физико-химические основы, сущность и параметры технологического процесса;

устройство, принцип работы и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования;

схему коммуникаций и арматуры на обслуживаемом участке;

правила отбора проб и подготовки оборудования к ремонту.

Параграф 8. Аппаратчик ацилирования, 4 разряд

18. Характеристика работ:

ведение технологического процесса ацилирования аминов и ароматических соединений при получении анилидов и бензофинонов.

расчет по таблицам количества компонентов для загрузки.

дозировка компонентов.

контроль и регулирование технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;

выявление и устранение отклонений от заданных параметров технологического процесса и мелких неисправностей в работе оборудования и коммуникаций;

отбор проб для контроля и проведение анализов, предусмотренных технологической инструкцией;

обслуживание технологического оборудования: ациляторов, формиляторов, барабанов-кристаллизаторов, теплообменников, мерников, вакуумных ловушек, сборников, запорной арматуры, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов.

ведение записей в технологическом журнале;

учет расхода сырья и выхода готовой продукции.

подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта.

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования.

19. Должен знать:

технологическую схему процесса ацилирования;

способы ацилирования;

физико-химические основы, химизм, сущность и параметры технологического процесса ацилирования, правила регулирования процесса;

физико-химические и технологические свойства ацилирующих и ацилируемых веществ;

устройство основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов;

схему коммуникаций и арматуры на обслуживаемом участке;

методику проведения анализов.

Параграф 9. Аппаратчик ацилирования, 5 разряд

20. Характеристика работ:

ведение технологического процесса ацилирования или формирования под давлением и при получении кетонов взаимодействием ароматических углеродов с ангидридами или хлорангидридами кислот в присутствии катализаторов, сульфаниламидов с проведением реакций защиты амино- или окси- групп, аминирование меркаптанов и иных органических веществ, требующих особой тщательности и жесткости ведения процесса;

расчет по таблицам количества компонентов для загрузки;

приготовление необходимых концентраций растворов аминов, спиртов, щелочей, кислот и других реагентов;

проверка исправности коммуникаций, запорной арматуры, герметичности аппаратов и правильности работы контрольно-измерительных приборов;

контроль и регулирование параметров технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;

определение готовности продукта;

обслуживание ациляторов, ловушек, мерников, сборников растворителей, насосов, коммуникаций, запорной арматуры и контрольно-измерительных приборов;

устранение отклонений от заданного технологического режима и мелких неисправностей в работе оборудования;

- выгрузка готового продукта или передача на иную стадию;
- учет сырья и количества готовой продукции;
- ведение записей в технологическом журнале или операционных листках;
- подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта;
- руководство рабочими, занятыми в производстве.

21. Должен знать:

- технологическую схему производства ацилирования;
- физико-химические основы, сущность и параметры технологического процесса ацилирования;
- правила дозирования и регулирования процесса;
- устройство и правила эксплуатации, принцип основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, запорной арматуры;
- схему коммуникаций на обслуживаемом участке;
- государственные стандарты на сырье и готовую продукцию.

Параграф 10. Аппаратчик смешивания красителей, 3 разряд

22. Характеристика работ:

- ведение технологического процесса смешивания двух однотипных, но разных по оттенку красителей или смесевых марок красителей для получения однородных выпускных форм красителей, без добавления поверхностно-активных и текстильно-вспомогательных веществ;

- подготовка красителей для смешивания;

- загрузка разных по оттенку или смесевых марок красителей в аппараты для смешивания;

- дозировка растворителей;

- контроль и регулирование процесса смешивания красителей по заданным параметрам;

- обслуживание технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов и запорной арматуры;

- отбор проб для контроля;

- установление красителя на тип по результатам анализа;

- выгрузка красителей из смешивающих агрегатов в барабаны, бочки, мешки, фляги и другую тару;

- чистка агрегатов;

- ведение записей в технологическом журнале или операционных листах;

- подготовка оборудования к ремонту.

23. Должен знать:

физико-механические основы и сущность процесса смешивания красителей;
классификацию красителей и текстильно-вспомогательных веществ;
технологическую схему обслуживаемого участка;
параметры ведения процесса смешивания;
правила управления процессом смешивания красителей и дозировки компонентов;
устройство, принцип работы и назначение смешивающих агрегатов и вспомогательных аппаратов, контрольно-измерительных приборов, арматуры;
схемы коммуникаций;
правила отбора проб;
типы и свойства красителей;
технические условия красителей и растворителей.

Параграф 11. Аппаратчик смешивания красителей, 4 разряд

24. Характеристика работ:

ведение технологического процесса смешивания нескольких однотипных но различных по цвету красителей для получения однородных выпускных форм красителей или получение из нескольких смесевых марок красителей зеленых, черных, коричневых и серых цветов красителей для химических волокон;

дозировка различных добавок и текстильно-вспомогательных веществ при установке красителя на тип;

контроль и регулирование технологического процесса смешивания красителей, поддержание заданных параметров, времени перемешивания смеси, температуры, концентрации, однородности смеси;

установка красителя на тип по результатам анализа и пробным выкраскам;

обслуживание смесителей различных конструкций, растворителей, дозаторов и контрольно-измерительных приборов;

выявление и устранение отклонений от заданных параметров технологического процесса смешивания и неисправностей в работе оборудования и коммуникаций;

отбор проб для контроля и проведение анализов;

ведение записей в технологическом журнале или операционных листах;

подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта, выполнение работ по мелкому ремонту оборудования;

руководство подчиненными рабочими.

25. Должен знать:

технологическую схему обслуживаемого участка;
сущность и параметры технологии смешивания красителей;

правила контроля, регулирования и дозировки компонентов при смешивании красителей;

физико-химические и технологические свойства красителей и текстильно-вспомогательных веществ;

методику установления красителей на тип;

устройство основного и вспомогательного оборудования, арматуры;

схему коммуникаций, методику проведения анализов;

технические условия на сырье и готовую продукцию;

основы общей химии;

классификацию красителей и вспомогательных веществ.

Параграф 12. Аппаратчик смешивания красителей, 5 разряд

26. Характеристика работ:

ведение технологического процесса смешивания различных классов красителей с применением 4 и более марок индивидуальных красителей, сложных текстильно-вспомогательных и поверхностно-активных веществ;

управление процессом смешивания красителей в автоматическом режиме;

расчет загрузки текстильно-вспомогательных и поверхностно-активных веществ по методике;

контроль и регулирование технологического процесса смешивания красителей: скорости и времени перемешивания, температуры, концентрации, однородности смеси;

обслуживание всех видов размольных, сушильных и смешивающих гарнитур, растворителей, дозаторов и контрольно-измерительных приборов;

ведение записей в технологическом журнале или операционных листах;

подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта;

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования;

руководство аппаратчиками более низкой квалификации.

27. Должен знать:

технологическую схему обслуживаемого участка;

параметры технологического режима смешивания красителей;

правила дозировки компонентов при смешивании красителей и регулировании процесса;

устройство и правила регулирования основного и вспомогательного оборудования, арматуры, контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

схему коммуникаций;

физико-химические свойства красителей и текстильно-вспомогательных веществ, государственные стандарты или технические условия на них;

правила приема оборудования из ремонта.

Параграф 13. Аппаратчик производства цинковой пыли, 5 разряд

28. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства цинковой пыли;
измельчение чушкового цинка, подсушивание и загрузка его в тигли;
разжигание топки и регулирование нагрева измельченного цинка в соответствии с регламентом;
определение окончания накаливания цинка и получения цинковой пыли;
обслуживание тиглей, конвертеров, концентраторов, топок, сит, запорной арматуры, коммуникаций и контрольно-измерительных приборов;
устранение неисправностей в работе оборудования или отклонения от норм технологического режима;
выгрузка и просеивание цинковой пыли;
очистка стенок тиглей и топок от нагара;
отбор проб для контроля и выполнения анализов;
ведение записей в технологическом журнале и операционных листках;
подготовка оборудования к ремонту и выполнение мелких работ по ремонту оборудования;
руководство рабочими более низкой квалификации.

29. Должен знать:

технологическую схему производства цинковой пыли;
параметры технологического режима;
правила регулирования процесса,
физико-химические свойства цинка, технологического топлива и вспомогательных материалов;
правила измельчения и просеивания цинка;
устройство и принцип работы основного и вспомогательного оборудования, запорной арматуры и схему коммуникаций;
назначение контрольно-измерительных приборов;
правила отбора проб для контроля;
методику проведения анализов;
основы общей химии.

Параграф 14. Аппаратчик производства красителей для меха, 4 разряд

30. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства красителей для меха путем восстановления нитропродуктов в амины сернистыми щелочами, цинковой пылью или чугунной стружкой;

загрузка сырья, полупродуктов в реакционные аппараты;
точная дозировка сернистого натрия, соляной кислоты и иных компонентов;
нагрев смеси при помешивании;
выполнение сопутствующих операций: высаливания или кристаллизации, выпарки, фильтрации;
при необходимости обработка маточника кислотами для выделения солей;
регулирование параметров технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;
устранение отклонений от норм технологического процесса и неисправностей в работе оборудования;
выгрузка реакционной массы и красителя вручную, самотеком, при помощи насосов, сжатого воздуха или вакуума;
обслуживание реакторов, восстановителей, нейтрализаторов, кристаллизаторов, выпарных аппаратов, растворителей, мерников, сборников, насосов, запорной арматуры, коммуникаций и контрольно-измерительных приборов;
отбор проб для контроля и выполнение предусмотренных инструкцией анализов;
ведение записей в технологическом журнале или операционных листках;
подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта;
выполнение работ по мелкому ремонту оборудования.

31. Должен знать:

технологию производства красителей для меха;
технологическую схему обслуживаемого участка производства красителей;
физико-химические основы, химизм, сущность и параметры технологического процесса;
правила пуска и остановки оборудования;
правила дозировки компонентов и регулирования технологического процесса;
устройство основного и вспомогательного оборудования, запорной арматуры, контрольно-измерительных приборов и схему коммуникаций;
физико-химические и технологические свойства нитропродуктов, восстановителей, кислот, солей, щелочей и иных компонентов, применяемых в производстве красителей для меха;
правила отбора проб для контроля;
методику проведения анализов;
основы общей химии.

Параграф 15. Аппаратчик фенилирования, 5 разряд

32. Характеристика работ:

ведение технологического процесса фенилирования;

подача анилина или толуидина и промывной воды в реакционный аппарат;
загрузка в реакционный аппарат пери-кислота, гамма-кислоты, борной кислоты, магнезита, пурпурина, соды и иных компонентов;
герметизация оборудования;
подогрев и перемешивание реакционной массы в пределах норм, предусмотренных регламентом;
фенилирование, толилирование, отгонка анилина или толуидина;
обслуживание основного и вспомогательного оборудования, коммуникаций и запорной арматуры, электронагревательных и контрольно-измерительных приборов;
контроль и регулирование параметров технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов.
предупреждение и устранение причин отклонения процесса от норм технологического режима;
выявление и устранение неисправностей в работе оборудования, коммуникаций;
отбор проб для контроля и выполнение предусмотренных инструкцией анализов;
выгрузка реакционной массы;
ведение записей в технологическом журнале или операционных листках;
выполнение работ по ремонту оборудования;
подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта.

33. Должен знать:

технологическую схему производства стадии фенилирования;
физико-химические основы, сущность и параметры технологического процесса фенилирования;
правила и методы устранения отклонений от норм технологического процесса;
физико-химические свойства сырья, полупродуктов и готового продукта;
правила пуска и остановки технологического оборудования;
устройство и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных и электронагревательных приборов, запорной арматуры;
схему коммуникаций на обслуживаемом участке;
правила отбора проб для контроля;
методику проведения анализов;
основы общей химии.

Параграф 16. Аппаратчик производства фталоцианиновых красителей, 4 разряд

34. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства фталоцианинового красителя;
загрузка расчетного количества компонентов в реакционные аппараты;
подогрев реакционной кассы до заданной температуры;

контроль и регулирование параметров технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам лабораторных анализов;

устранение отклонений от нормального технологического режима и неисправностей в работе оборудования и коммуникаций;

охлаждение реакционной массы;

обработка фталоцианинов спиртовым или водным раствором аммиака, серной или хлорсульфоновой кислотами, пиридином, хлористым алюминием, меркаптаном или иными реагентами;

выгрузка красителей или передача на иные стадии;

обслуживание реакторов, мерников, дозаторов, ловушек, сборников, растворителей, запорной арматуры, коммуникаций и контрольно-измерительных приборов;

отбор проб для контроля и проведение анализов;

ведение записей в технологическом журнале или операционных листках;

подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта;

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования.

35. Должен знать:

технологическую схему производства фталоцианиновых красителей;

физико-химические основы, сущность и параметры технологического процесса производства фталоцианиновых красителей на обслуживаемом участке;

правила дозировки компонентов и регулирования процесса;

правила пуска и остановки оборудования;

устройство, принцип работы основного и вспомогательного оборудования, запорной арматуры и схему коммуникаций;

назначение контрольно-измерительных приборов, имеющихся на обслуживаемом участке;

физико-химические и технологические свойства сырья, готовой продукции;

правила отбора проб для контроля;

методику проведения анализов;

основы общей химии.

Параграф 17. Аппаратчик производства фталоцианиновых красителей, 5 разряд

36. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства двух и более марок фталоцианиновых красителей или при одновременном обслуживании стадий конденсации, выделения, сублимации, фильтрации и сушки путем взаимодействия 3 и более компонентов при получении жидких, пастообразных и сухих фталоцианиновых красителей;

расчет количества исходных продуктов и загрузка их в реакционные аппараты;

строгое соблюдение параметров технологического режима: температуры, давления, концентрации;

регулирование технологического процесса при развитии экзотермической реакции по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам лабораторного анализа;

устранение отклонений от нормального хода технологического режима в условиях нелинейной зависимости изменения температуры;

обслуживание технологического оборудования, запорной арматуры, коммуникаций и контрольно-измерительных приборов;

ведение записей в технологическом журнале или операционных листках;

подготовка оборудования к ремонту, прием из ремонта;

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования;

руководство аппаратчиками более низкой квалификации.

37. Должен знать:

технологический процесс получения фталоцианиновых красителей;

параметры технологического режима производства фталоцианиновых красителей;

методику расчета компонентов;

правила дозировки компонентов и регулирования технологического процесса в условиях экзотермической реакции и нелинейной зависимости температуры;

физико-химические свойства сырья, полупродуктов, катализаторов, металлов и их солей, кислот и готового продукта;

расходные нормы сырья и материалов и выхода готового продукта;

правила пуска, эксплуатации и остановки оборудования;

устройство основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, запорной арматуры;

схему коммуникаций;

государственные стандарты и технические условия на сырье и готовую продукцию;

правила приема оборудования из ремонта.

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

Параграф 1. Краскотер, 1 разряд

38. Характеристика работ:

растирание простых густотертых красок и шпатлевок всех сортов до требуемого размола;

разведение и приготовление густой массы для краскотеров;

загрузка материалов в машины и механизмы для растирания и смешивания красок и полуфабрикатов с соблюдением заданной рецептуры;

управление машинами и механизмами, чистка и смазка их;

составление мастик, шпатлевок, замазок и грунтов по указанию краскотера более высокой квалификации.

39. Должен знать:

сущность технологического процесса;

назначение, принцип работы и правила эксплуатации технологического оборудования;

правила растирания красок до заданной степени измельчения.

Параграф 2. Краскотер, 2 разряд

40. Характеристика работ:

растирание на краскотерочных машинах густотертых красок всех сортов до требуемого размола;

составление краски по заданному рецепту;

доведение готовой продукции до требуемой консистенции и заданного колера;

приготовление различных подготовительных материалов (мастик, грунтов, шпатлевок, замазок, паст).

41. Должен знать:

химический состав основных сортов красок и иных материалов;

правила смеси красок и составов мастик, грунтов, шпатлевок, замазок и паст;

нормальные консистенции составляемых красок, грунтов и паст.

Параграф 3. Краскотер, 3 разряд

42. Характеристика работ:

составление и приготовление нитроцеллюлозных, масляных и эмалевых красок всех сортов и колеров декоративных паст;

составление рецептов для различных красок и различных отделочных и подготовительных составов;

подбор колеров по заданным техническим условиям и образцам;

анализ составных частей приготовленных красок и отделочных материалов и определение качества, консистенции и назначение полученных составных красок, паст.

43. Должен знать:

химический состав красок всех сортов и правила подбора колеров;

правила смешивания различных красок и иных составных частей подготовительных и отделочных материалов для различного рода работ;

механические и ручные способы протирки и соединения красок.

Параграф 4. Оператор поточной линии нанесения световозвращающих составов , 4 разряд

44. Характеристика работ:

ведение технологического процесса нанесения световозвращающего состава на фольгу под руководством оператора более высокой квалификации или выполнение отдельных стадий технологического процесса нанесения световозвращающего состава на полиэтилентерефталатную пленку (лавсан);

отбор проб лака, проверка его консистенции и разбавление до нужной вязкости;

нанесение лака на поверхность фольги;

поддержание необходимого уровня лака в ванночке, чистоты валов на всей линии;

загрузка стекломикрошариков в бункер, перетаривание их из поддона в вибросито для очистки от посторонних примесей;

чистка, смазка и промывка узлов поточной линии.

45. Должен знать:

сущность технологического процесса;

устройство отдельных узлов и механизмов линии;

правила отбора проб и методы проведения простых анализов;

основные свойства применяемого сырья и полуфабрикатов.

Параграф 5. Оператор поточной линии нанесения световозвращающих составов , 5 разряд

46. Характеристика работ:

ведение технологического процесса нанесения световозвращающего состава на фольгу или ведение непрерывного технологического процесса нанесения световозвращающего состава на полиэтилентерефталатную пленку (лавсан) под руководством оператора более высокой квалификации;

подготовка сырья и полуфабрикатов: доведение до заданных технологических параметров лакокрасочных материалов и составов;

нанесение на поверхность подложки (фольга, лавсан) функциональных слоев;

контроль толщины нанесенных слоев с помощью индикаторных и цифровых микрометров и последующая корректировка зазоров в наносящих устройствах с помощью микровинтов;

вырезание проб для анализа характера поверхности полученного покрытия и проведение последующего его испытания;

контроль оседания пигментов;

регулирование работы узла подачи сжатого воздуха, механической щетки, температуры в сушильных камерах агрегата (изменение давления газа в печи или его смеси с воздухом).

47. Должен знать:

технологический процесс, технологический режим и правила регулирования процесса;

устройство поточной линии;

методы проведения анализов лакокрасочных материалов и составов, работы с измерительными механическими приборами.

Параграф 6. Оператор поточной линии нанесения световозвращающих составов , 6 разряд

48. Характеристика работ:

ведение технологического процесса световозвращающего состава на полиэтилентерефталатную пленку (лавсан);

обеспечение многослойности и равномерности распределения стекломикрошариков с последующим анализом под микроскопом и регулирование условий, обеспечивающих требуемые параметры: контролирование зазоров щелей бункера с стекломикрошариками, распределение стекломикрошариков равномерно по площади и регулирование давления и температуры прикатного вала;

контроль за удалением избытка стекломикрошариков;

наблюдение за ходом технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов, автоматическими устройствами и визуально;

регулирование радиационного источника для ионизации воздуха с целью снятия зарядов статического электричества;

контроль за стекломикрошариков перед повторным использованием с помощью микроскопа;

поддержание равномерности движения и натяжения подложки с помощью вариатора скорости и фрикционно-тормозных узлов;

устранение причин нарушения технологического режима;

контроль и координация работы на всех участках линии и смежных участков цеха;

ведение записей в технологической документации.

49. Должен знать:

теорию процесса получения световозвращающих материалов,

правила пользования контрольно-измерительными приборами и средствами автоматизации;

оптические характеристики сырья и полуфабрикатов, применяемых в производстве; технические требования на сырье, полуфабрикаты и готовый продукт.

Параграф 7. Аппаратчик приготовления замесов, 3 разряд

50. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций технологического процесса приготовления замесов пигментов со связующими в замесочных машинах разных конструкций под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

доставка сырья вручную на тележках или с использованием транспортной и грузоподъемной техники;

растаривание сырья;

загрузка отдельных компонентов в замесочные машины;

отбор проб;

доставка готового замеса к диспергирующему оборудованию;

периодическая чистка и промывка оборудования, воздухопроводов.

51. Должен знать:

сущность технологического процесса;

технологическую схему обслуживаемого участка;

назначение принципа работы основного и вспомогательного оборудования;

устройство и правила эксплуатации грузоподъемных и транспортных механизмов;

правила пуска и остановки оборудования;

правила отбора проб;

основные и органолептические свойства применяемого сырья.

Параграф 8. Аппаратчик приготовления замесов, 4 разряд

52. Характеристика работ:

ведение технологического процесса приготовления замесов пигментов со связующим в замесочных машинах разных конструкций, в быстроходных смесителях (диссоolverах) под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

дозировка (взвешивание, отмеривание) с помощью весов различных конструкций или объемных измерительных устройств большого ассортимента различных компонентов в соответствии с загрузочной рецептурой технологической карты;

загрузка компонентов в замесочную машину по трубопроводам или с помощью грузоподъемных механизмов;

выгрузка замеса из машины вручную опрокидыванием или с применением вакуума и насосов в соответствующую емкость;

подача инертного газа в емкости.

53. Должен знать:

технологический процесс приготовления замесов;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

устройство замесочных машин различных конструкций;
правила взвешивания сырья и полуфабрикатов на технических весах;
технические требования на сырье и приготавливаемые замесы;
физико-химические, токсикологические и пожароопасные свойства сырья и готовой продукции.

Параграф 9. Аппаратчик приготовления замесов, 5 разряд

54. Характеристика работ:

ведение технологического процесса приготовления замесов пигментов со связующим в замесочных машинах разных конструкций или в быстроходных смесителях (диссольверах);

перекачивание сухого сырья из бункера-хранилища в расходный бункер через питатель пневмотранспорта;

разогрев эпоксидной смолы и других высоковязких материалов в камере для разогрева при строго определенной температуре;

продувка оборудования инертным газом;

закачивание по весу разогретых материалов с помощью обогреваемого насоса в диссольвер по весу;

загрузка лаков, растворителей и пластификаторов через автоматические мерники и счетчики-дозаторы;

загрузка сухих пигментов;

обслуживание механической линии загрузки талька через систему шнеков, автоматических весов;

контроль за температурным режимом;

анализ готового замеса;

ведение записей в технологической карте;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования;

контроль и координирование работы аппаратчиков более низкой квалификации.

55. Должен знать:

технологический регламент, устройство основного и вспомогательного оборудования;

правила пользования автоматическими системами дозировки и контрольно-измерительными приборами;

методы проведения анализов и устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 10. Колорист, 4 разряд

56. Характеристика работ:

постановка на "тип" по цвету (согласно эталону цветов) эмалей и красок под руководством колориста более высокой квалификации;

проверка наличия пигментных паст и растворов сухих вальцованных паст, необходимых для подгонки цвета;

отбор проб из различных аппаратов для определения цвета и оттенка готовой продукции;

нанесение эмалей и красок распылением или наливом на различные подложки;

доставка подколеровочных материалов к аппаратам;

загрузка в аппарат подколеровочных паст по указанию колориста более высокой квалификации.

57. Должен знать:

цвета и оттенки лакокрасочной продукции;

основные свойства неорганических и органических пигментов, сухих вальцованных паст;

правила отбора проб;

методы нанесения эмалей и красок на различные подложки.

Параграф 11. Колорист, 5 разряд

58. Характеристика работ:

постановка на "тип" по цвету (согласно эталону цветов) эмалей и красок.

расчет количества добавок при составлении несложных колеров из 2-3 составных компонентов при небольшом ассортименте продукции;

контроль качества применяемых для подгонки цвета пигментных паст;

ведение записей в лабораторном журнале и технологической карте.

59. Должен знать:

физико-химические свойства неорганических и органических пигментов;

картотеку цветов;

методику расчета добавок подколеровочных паст при составлении несложных колеров;

технические требования на полуфабрикаты (подколеровочные пасты) и методы проведения анализов.

Параграф 12. Колорист, 6 разряд

60. Характеристика работ:

постановка на "тип" по цвету (согласно эталону цветов) эмалей и красок;

расчет количества добавок при составлении сложных колеров из 4-5 составных компонентов при большом ассортименте выпускаемой продукции;

контроль отдельных показателей качества выпускаемой продукции на соответствие техническим условиям и государственным стандартам.

61. Должен знать:

ассортимент выпускаемой продукции;

методику расчета добавок подколеровочных паст при составлении сложных колеров;

технические требования на готовую продукцию и методы проведения анализов.

Параграф 13. Аппаратчик растворения лаковых основ, 4 разряд

62. Характеристика работ:

ведение процесса растворения горячих лаковых основ в органических растворителях (ксилол, уайт-спирит и иное), составления лаков холодного смешивания (битумных, эпоксидных, полиуретановых и другое) при получении ассортимента продукции до 20 наименований;

налаживание линии приема растворителей и загрузка их в смеситель через счетчик или мерник;

заполнение смесителя инертным газом;

слив горячей лаковой основы после окончания процесса синтеза из реактора в смеситель под слой холодного растворителя, перемешивание и охлаждение раствора;

замер количества основы в смесителе;

дозировка различных компонентов в смеситель для установления необходимых параметров раствора;

отбор проб для проведения анализов;

составление лаков холодного смешивания из полуфабрикатов;

чистка, промывка смесителей и коммуникаций и продувка инертным газом.

63. Должен знать:

технологический процесс растворения лаковых основ;

составление лаков холодного смешивания,

технологическую схему обслуживаемого участка;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

устройство и правила эксплуатации основного, вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных приборов, запорной арматуры;

правила отбора проб;

физико-химические, токсикологические и пожароопасные свойства сырья и полуфабрикатов.

Параграф 14. Аппаратчик растворения лаковых основ, 5 разряд

64. Характеристика работ:

ведение процессов растворения горячих лаковых основ в органических растворителях (ксилол, уайт-спирит и иное), составление лаков холодного смешивания (битумных, эпоксидных, полиуретановых и другое) при получении большого ассортимента продукции (свыше 20 наименований);

расчет дозировки различных компонентов в смеситель для установления необходимых параметров раствора;

постановка на тип (стандартизация) малотоннажных лаков, лаков холодного смешивания;

перекачивание лаков в отстойник;

ведение записей в технологической карте;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования;

руководство аппаратчиками более низкой квалификации, при их наличии.

65. Должен знать:

технологический процесс стандартизации;

метод расчета дозировки компонентов;

ассортимент сырья и готовой продукции;

технические условия на полуфабрикаты и готовые лаки;

методы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 15. Наладчик оборудования лакокрасочных покрытий, 4 разряд

66. Характеристика работ:

выполнение отдельных видов пусконаладочных работ по внедрению передовой технологии окраски различными методами (в электростатическом поле, безвоздушным распылением, методом электроосаждения и иное) и с применением серийных лакокрасочных материалов под руководством наладчика более высокой квалификации.

67. Должен знать:

устройство и принцип работы однотипного оборудования и порядок регулирования отдельных его звеньев;

назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов;

устройство и правила применения универсальных и специальных приспособлений;

ассортимент серийных лакокрасочных материалов, их основные свойства.

Параграф 16. Наладчик оборудования лакокрасочных покрытий, 5 разряд

68. Характеристика работ:

выполнение пусконаладочных работ по внедрению передовой технологии окраски различными методами с применением новых лакокрасочных материалов и новой отечественной и зарубежной техники под руководством наладчика более высокой квалификации;

участие в испытании и определении технических параметров новых отечественных и зарубежных лакокрасочных материалов.

69. Должен знать:

технические условия на эксплуатацию, устройство, принцип работы, способы наладки различного окрасочного оборудования;

технологическую последовательность наладки, принцип установления режимов работы отдельных устройств оборудования;

устройство контрольно-измерительных приборов;

систему допусков и посадок, классов и степеней точности и чистоты механической обработки деталей;

методы снятия технических характеристик при испытаниях оборудования и контроля лакокрасочных покрытий на изделиях;

физико-химические свойства, техническую характеристику и области применения лакокрасочных материалов;

основы механики.

Параграф 17. Наладчик оборудования лакокрасочных покрытий, 6 разряд

70. Характеристика работ:

выполнение пуско-наладочных работ по внедрению передовой технологии окраски различными методами с применением новых лакокрасочных материалов и механизированных или автоматизированных линий окраски;

создание эталонов качества окраски;

участие в определении нормативов расхода лакокрасочных материалов;

инструктаж и обучение маляров работе новыми методами окраски и новыми лакокрасочными материалами;

руководство наладчиками более низкой квалификации.

71. Должен знать:

кинематические схемы, правила наладки и работы с различным окрасочным и сушильным оборудованием (стационарные и ручные электроокрасочные установки, установки безвоздушного распыления, линии окраски окунанием, электроосаждением и струйным обливом);

типовые схемы технологического процесса окраски для различных условий эксплуатации изделий;

технологии сборки блоков аппаратуры любой сложности;

способы выявления и устранения неполадок в работе автоматов и полуавтоматов;

правила оформления сдаточной технической документации.

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

Параграф 18. Аппаратчик производства литопона, 5 разряд

73. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения литопона;
контроль качества полуфабрикатов и готовой продукции;
устранение причин нарушения технологического режима на участке;

наблюдение за работой и состоянием оборудования и рациональным его использованием;

контроль и координирование работы аппаратчиков процессов осаждения литопона, мокрой классификации, сушки, сепарации, фильтрации, прокаливания в производстве литопона.

74. Должен знать:

технологии процессов на всех стадиях производства литопона;
технологический режим и правила устранения его нарушений;
устройство оборудования и схему коммуникаций на участке;
методы проведения анализов;
технические требования на полуфабрикаты и готовый продукт;
правила пользования контрольно-измерительными приборами;
физико-химические свойства применяемых компонентов.

Параграф 19. Обжигальщик металлической тары, 2 разряд

75. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций процесса обжига возвратной металлической тары из-под лакокрасочной продукции в газовых печах разной конструкции;
выгрузка тары из печи или съём с конвейера после обжига;
удаление окалины и шлама из тары вручную или с помощью приспособлений;
сортировка тары и установка на конвейер для отправки на последующую обработку

;

периодическая чистка оборудования.

76. Должен знать:

правила выгрузки тары из печи;
способы удаления окалины и шлама из тары после обжига;
правила по безопасности и охране труда при обслуживании термических процессов.

Параграф 20. Обжигальщик металлической тары, 3 разряд

77. Характеристика работ:

ведение процесса обжига возвратной тары из-под лакокрасочной продукции в газовых печах разных конструкций;

проверка исправности газопроводов, задвижек кранов, давления газа, наличия тяги;
выбор необходимого режима работы печи в зависимости от вида остатков продукции в таре;
загрузка тары;
продувка газопроводов, включение обогрева, с поднятием температуры до заданного режима;
наблюдение за работой газовых горелок, конвейеров;
контроль за разрежением в топке, температурой перед выгрузкой тары, качеством обжига;
регулирование работы печи по показаниям контрольно-измерительных приборов;
организация безопасной работы на участке;
ведение записей в производственном журнале (карте).
подготовка оборудования к ремонту.

78. Должен знать:

основные свойства лакокрасочной продукции, их вид и органолептическое их определение;

технологический режим обжига возвратной металлической тары из-под лакокрасочной продукции;

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

правила регулирования и параметров процесса и пользования контрольно-измерительными приборами;

методы безопасной работы.

Параграф 21. Аппаратчик получения окислов металлов, 3 разряд

79. Характеристика работ:

ведение отдельных стадий технологического процесса получения цинковых белил (окислов цинка) в муфельных печах или способом "Ветерилля";

доставка цинка или цинкосодержащего сырья;

сортировка цинка по маркам;

раскалывание плиток цинка на прессе или вручную;

перевозка цинка к печам;

чистка печей и поддувала;

загрузка цинка и шихты в печи, замена муфелей под руководством аппаратчика более высокой квалификации.

80. Должен знать:

марки цинка и цинкосодержащего сырья, приемы раскалывания плиток цинка;

правила загрузки цинка и шихты в печи и замены использованных муфелей;

правила чистки печей и дымохода.

Параграф 22. Аппаратчик получения окислов металлов, 4 разряд

81. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения окислов свинца и цинка (глета-сырца, глета товарного, свинцового сурика, цинковых белил) путем плавления и окисления паров металлов кислородом воздуха под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

подготовка оборудования к работе;

приготовление шихты определенного состава;

подача свинца к плавильным котлам по подвесному цепному конвейеру;

загрузка шихты, цинка, цинкосодержащего сырья, свинца, глета-сырца (в суричные печи);

регулирование процессов плавления, испарения, окисления;

контроль температурного режима разрежения, подачи топлива, воздуха, паровоздушной смеси по показаниям контрольно-измерительных приборов, автоматики и лабораторным анализам;

отбор проб для проведения анализов;

постадийный контроль за горением шихты по цвету пламени и окончанием горения цинка;

шуровка шихты, дозировка компонентов;

ведение процесса мокрого улавливания пыли свинцовых окислов в уловительных камерах;

наблюдение за работой вспомогательного оборудования;

перекачивание пасты свинцовых окислов из мокрых уловительных камер в отстойники и сгустители;

периодическая и капитальная чистка печей, плавильно-окислительных котлов, окислительных колодцев, газоходов, уловительных камер и иного оборудования;

ведение записей в технологической документации.

82. Должен знать:

технологический процесс, схему коммуникаций и запорной арматуры;

устройство основного и вспомогательного оборудования;

правила пуска и остановки отдельных видов оборудования;

устройство и правила обслуживания газового хозяйства;

правила отбора проб и пользования контрольно-измерительными приборами и автоматики;

основные и токсикологические свойства применяемого сырья.

Параграф 23. Аппаратчик получения окислов металлов, 5 разряд

83. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения окислов свинца и цинка (глета-сырца, глета товарного, цинковых белил) путем плавления, испарения и окисления паров металлов кислородом воздуха;

контроль за подачей и своевременной загрузкой свинца, цинка, цинкосодержащего сырья, шихты, процессами плавления, испарения, окисления, улавливания белил;

установление оптимального режима процесса с помощью контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

подача воздуха и воды в окислительные котлы;

устранение причин нарушения технологического режима на участке;

ведение процесса доокисления металлического свинца в глете-сырце в печах обжига для получения товарного глета;

контроль качества выпускаемой продукции;

остановка печей на капитальный ремонт;

розжиг и вывод печи на нормальный технологический режим после остановки;

контроль за правильной эксплуатацией плавильных, окислительных, муфельных вращающихся печей и печей при способе "Ветерилля", а также вспомогательного оборудования;

координация работы всех участков цеха с работой печного отделения;

ведение записей в технологической карте;

руководство рабочими более низкой квалификации.

84. Должен знать:

технологический регламент, технология обжига муфелей;

способы контроля и установления оптимального режима процесса;

правила остановки, пуска и вывода на рабочий режим оборудования после остановки;

технические условия на сырье и готовый продукт;

методы проведения анализов.

Параграф 24. Аппаратчик получения метатитановой кислоты, 4 разряд

85. Характеристика работ:

ведение отдельных стадий технологического процесса получения метатитановой кислоты (гидрооксида титана) под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

тщательная промывка аппаратов гидролиза перед каждой операцией от остатков метатитановой кислоты, которые вызывают преждевременный гидролиз;

наполнение реакторов для гидролиза строго определенным объемом раствора сернокислого титана заданных регламентом параметров, разбавление его до определенной плотности и подогрев раствора острым паром;

приготовление раствора щелочи;

ведение процесса нейтрализации, вызревания центров кристаллизации, охлаждения;

контроль за процессом по контрольно-измерительным приборам;

регулирование температурного режима;

отбор проб для проведения анализов;

перекачивание готовой суспензии на последующую операцию.

86. Должен знать:

технологический процесс получения метатитановой кислоты;

технологическую схему обслуживаемого участка;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

назначение, принцип работы и устройство технологического оборудования;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

правила регулирования процесса по результатам анализа и показаниям контрольно-измерительных приборов;

правила отбора проб;

правила пуска и остановки оборудования;

физико-химические и токсикологические свойства сырья и полупродуктов.

Параграф 25. Аппаратчик получения метатитановой кислоты, 5 разряд

87. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения метатитановой кислоты (гидроокиси титана);

контроль за заполнением реакторов гидролиза, приготовлением раствора щелочи;

доведение параметров раствора до заданных регламентом;

введение в раствор сернокислого титана центров кристаллизации и дозировка иных компонентов;

контроль за изменением состава раствора;

подогрев раствора в течение заданного времени и на основе показаний потенциометра, разбавление его определенным объемом кипяченой воды также в течение заданного времени;

кипячение раствора;

слив полученной метатитановой кислоты и гидролизной кислоты в сборник-холодильник;

проведение анализов;

ведение записей в технологической карте по стадиям процесса на каждый аппарат;

руководство рабочими более низкой квалификации на участке;
устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

88. Должен знать:

технологический регламент получения метатитановой кислоты;
технические условия и государственные стандарты на готовый продукт;
методы проведения анализа продукта;
методы устранения неисправностей в работе оборудования;
правила подготовки оборудования к ремонту, приема его из ремонта;
ассортимент сырья и готовой продукции;
правила безопасного ведения процесса.

Параграф 26. Аппаратчик получения микронизированных материалов, 4 разряд

89. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения микронизированных (сверхтонких) материалов на струйных установках под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

регулирование нагрузки на установку;

контроль за синхронной работой рабочей камеры и других узлов и агрегатов установки с целью получения продукта требуемого микронажа, за работой циклона и пылеоочистительной системы;

регулирование температуры, давления, разрежения в системе;

наблюдение за ходом технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и визуально;

учет расхода исходных сырьевых материалов и выхода готовой продукции;

ведение записей в технологическом журнале;

отбор проб и проведение анализов;

подготовка оборудования к ремонту;

мелкий ремонт, чистка и смазка оборудования.

90. Должен знать:

технологии процесса получения микронизированных материалов;

технологическую схему обслуживаемого участка;

назначение и принцип работы оборудования;

правила работы на струйных установках;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

правила регулирования процессов;

правила отбора проб и методы проведения анализа продукта;

причины неисправностей в работе оборудования и методы их устранения;

технические условия и государственные стандарты на готовый продукт;

физико-химические, токсикологические и пожароопасные свойства сырья и готовой продукции.

Параграф 27. Аппаратчик получения микронизированных материалов, 5 разряд

91. Характеристика работ:

ведение технологического процесса и координирование работы аппаратчиков получения микронизированных (сверхтонких) материалов на струйных установках;

отработка параметров работы установки при переходе на микронизацию иных видов продукции;

организация безопасной работы на участке.

92. Должен знать:

технологический регламент получения микронизированных материалов;

методы отработки параметров работы установки при переходе на микронизацию разных видов продукции;

устройство контрольно-измерительных приборов;

правила безопасного ведения процесса.

Параграф 28. Аппаратчик производства цинкового купороса, 5 разряд

93. Характеристика работ:

приготовление гипохлоридной суспензии;

проведение анализов, определение чистоты и концентрации растворов цинкового купороса;

устранение причин нарушения технологического режима на участке;

наблюдение за работой и состоянием оборудования;

контроль и координирование работы аппаратчиков процессов травления цинкосодержащего сырья, фильтрации, очистки раствора цинкового купороса.

94. Должен знать:

технологические процессы травления цинкосодержащего сырья, фильтрации, очистки раствора цинкового купороса и правила устранения их нарушения;

устройства и правила эксплуатации технологического оборудования на участке;

устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами;

технологическую схему обслуживаемого участка;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

методы проведения анализов;

нормы расхода сырья и электроэнергии;

физико-химические свойства применяемого сырья;

технические требования на готовый продукт.

Параграф 29. Аппаратчик-олифовар, 2 разряд

95. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций технологического процесса варки натуральной и комбинированной олифы под руководством аппаратчика более высокой квалификации;
доставка и подготовка сырья;
загрузка отдельных видов сырья;
обслуживание топки;
чистка и промывка оборудования.

96. Должен знать:

сущность технологического процесса;
назначение технологического оборудования;
правила эксплуатации грузоподъемных механизмов;
основные свойства применяемых компонентов;
токсикологические и пожароопасные свойства готового продукта и применяемых материалов.

Параграф 30. Аппаратчик-олифовар, 3 разряд

97. Характеристика работ:

ведение технологического процесса варки натуральной и комбинированной олифы на оборудовании суммарной производительностью (в сутки) до 10 тонн или от 10 до 50 тонн под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

загрузка сырья в реакторы, оксидаторы;
нагрев массы до заданной температуры;
подача горячего пара;
отбор проб и проведение несложных анализов;
отстаивание, розлив готовой продукции или перекачивание в емкости;
обслуживание реакторов различных типов, оксидаторов, смесителей, мерников, коммуникации, насосов.

98. Должен знать:

технологии процесса варки олифы;
технологическую схему обслуживаемого участка;
принцип работы основного и вспомогательного оборудования;
назначение контрольно-измерительных приборов;
устройство обслуживаемого оборудования;
устройство грузоподъемных механизмов;
правила пуска и остановки оборудования;
правила отбора проб;

методику проведения несложных анализов;
органолептические отличия применяемых компонентов.

Параграф 31. Аппаратчик-олифовар, 4 разряд

99. Характеристика работ:

ведение технологического процесса варки натуральной и комбинированной олифы на оборудовании суммарной производительностью от 10 до 50 тонн или свыше 50 тонн под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

доставка необходимых компонентов;

при варке комбинированной олифы разбавление основы (окислирование масла) растворителями;

наблюдение за ходом технологического процесса;

стандартизация (постановка на "тип") готовой олифы, фильтрация;

обслуживание компрессорных установок, контрольно-измерительных приборов.

100. Должен знать:

технологический регламент, правила регулирования процесса по результатам анализа;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

правила подготовки оборудования к ремонту, приема его из ремонта;

методы устранения мелких неисправностей в работе оборудования;

фильтрующие ткани.

Параграф 32. Аппаратчик-олифовар, 5 разряд

101. Характеристика работ:

ведение технологического процесса варки натуральной и комбинированной олифы на оборудовании суммарной производительностью свыше 50 тонн с одновременным руководством аппаратчиками более низкой квалификации;

регулирование процесса окислации масла по показаниям контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

определение готовности продукта;

ведение записей в технологической карте;

организация безопасной работы на участке;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

102. Должен знать:

методику расчетов добавок;

правила регулирования процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и средств автоматики;

устройство контрольно-измерительных приборов;
ассортимент сырья и готовой продукции;
технические условия на сырье и готовый продукт;
нормы расхода сырья и электроэнергии;
причины неисправностей в работе оборудования и способы их устранения;
правила безопасного ведения процесса.

Параграф 33. Аппаратчик диспергирования пигментов и красителей, 2 разряд

103. Характеристика работ:

ведение технологического процесса диспергирования пигментов на налаженных краскотерочных машинах разных конструкций под руководством аппаратчика более высокой квалификации для производства тертых красок, эмалей, грунтов;

доставка замеса к краскотерочной машине;

загрузка пасты на валы краскотерочной машины;

периодическое возвращение пасты с краев вала на повторный перетир, слив готовой продукции;

чистка и промывка машины по окончании процесса или переходе на другой цвет.

104. Должен знать:

сущность технологического процесса;

назначение технологического оборудования;

правила диспергирования пигментов на налаженных краскотерочных машинах;

правила эксплуатации грузоподъемных механизмов;

основные свойства применяемых компонентов;

токсикологические и пожароопасные свойства готового продукта и применяемых материалов.

Параграф 34. Аппаратчик диспергирования пигментов и красителей, 3 разряд

105. Характеристика работ:

ведение технологического процесса диспергирования пигментов на краскотерочных машинах разных конструкций или отдельных операций в шаровых мельницах под руководством аппаратчика более высокой квалификации для производства красок, эмалей, грунтов, шпатлевок на основе синтетических смол или красителей на различном диспергирующем оборудовании со степенью перетира свыше 50 микрон;

регулирование степени прижима валов краскотерочной машины;

доставка пигментов и красителей к диспергирующему оборудованию;

подготовка пигментов и красителей (измельчение кусков, просеивание на сите, перетирка и смешивание паст);

загрузка сыпучих компонентов в шаровую мельницу (перетир пигментов) и различных видов сырья в остальное диспергирующее оборудование (перетир красителей);

периодическое удаление скопившихся газов через воздушник шаровой мельницы;
наблюдение за процессом системы водяного охлаждения;
отбор проб для проведения анализов;
слив готовой продукции в тару или перекачивание полуфабриката в другую емкость

;

процеживание компонентов на вибросите;
чистка и промывка оборудования, проверка уровня масла;
заполнение шаровой мельницы шарами;
ведение записей в технологическом журнале или операционных листах.

106. Должен знать:

технологии диспергирования пигментов на краскотерочных машинах, в шаровых мельницах и красителей на различном оборудовании;
технологическую схему обслуживаемого участка;
принцип работы основного и вспомогательного оборудования;
назначение контрольно-измерительных приборов;
устройство обслуживаемого оборудования, правила его настройки и регулирования;
устройство грузоподъемных механизмов;
правила пуска и остановки оборудования;
правила отбора проб;
фильтрующие ткани;
органолептические отличия применяемых компонентов.

Параграф 35. Аппаратчик диспергирования пигментов и красителей, 4 разряд

107. Характеристика работ:

ведение технологического процесса диспергирования пигментов на краскотерочных машинах разных конструкций в производстве художественных и декоративных красок или ведение процесса в шаровых или бисерных мельницах под руководством аппаратчика более высокой квалификации, или на различном диспергирующем оборудовании в производстве красителей со степенью перетира от 3 до 50 микрон;

точная наладка работы краскотерочной машины;

загрузка пасты (замеса) на валы машины с помощью насоса, тельфера и иных приспособлений;

продувка оборудования инертным газом;

взвешивание и отмеривание большого и разнообразного ассортимента различных компонентов;

загрузка различных компонентов в шаровую мельницу, залучивание ее.

непрерывная подача суспензии из быстроходного смесителя (диссольвера) с помощью насоса-дозатора в бисерную мельницу;

наблюдение за работой оборудования, показаниями контрольно-измерительных приборов;

отбор проб;

проведение анализов;

периодическая разборка, чистка, промывка оборудования;

просев, замер уровня бисера в бисерной мельнице и догрузка недостающего количества;

учет выработки продукции;

подготовка оборудования к ремонту, прием из ремонта.

108. Должен знать:

технологический регламент, правила регулирования процесса по результатам анализа;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

правила подготовки оборудования при переходе на производство иных марок продукции;

правила подготовки оборудования к ремонту, приема его из ремонта;

методы устранения мелких неисправностей в работе оборудования;

методику проведения несложных анализов.

Параграф 36. Аппаратчик диспергирования пигментов и красителей, 5 разряд

109. Характеристика работ:

ведение технологического процесса диспергирования пигментов в шаровых мельницах или бисерных мельницах непрерывного действия для производства эмалей, грунтов, эпоксидных шпатлевок, или красителей на различном диспергирующем оборудовании со степенью перетира до 3 микрон;

обслуживание механической линии загрузки в шаровую мельницу белых пигментов через систему шнеков, элеватора, автоматических весов;

расчет загрузки исходных пигментов по красящей концентрации красителя и добавок текстильно-вспомогательных веществ;

регулирование скорости подачи суспензии из диссольвера с помощью насоса-дозатора в бисерную мельницу;

анализ степени дисперсности пасты, красителя, вязкости массы, концентрации красителя в массе;

дозировка связующего и ведение процесса стабилизации;

регулирование процесса диспергирования по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;

регулирование температуры выходящей массы путем изменения скорости подачи вода в рубашку охлаждения мельницы;

наблюдение за контрольно-измерительными приборами, датчиком сигнализации уровня массы, исправностью автоматики отключения двигателя мельницы и насоса-дозатора;

перекачивание готовой пасты в промежуточную емкость;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования;

руководство работой аппаратчиков более низкой квалификации;

организация безопасной работы на участке.

110. Должен знать:

методику расчетов добавок;

методику определения степени дисперсности по прибору "клин";

правила регулирования процесса по результатам анализов;

правила пользования средствами автоматического регулирования и контроля;

устройство контрольно-измерительных приборов;

ассортимент сырья и готовой продукции;

технические условия на сырье и готовый продукт;

нормы расхода сырья и электроэнергии;

причины неисправностей в работе оборудования и способы их устранения;

правила безопасного ведения процесса.

Параграф 37. Аппаратчик получения лаков и эмалей на полимеризационных смолах, 2 разряд

111. Характеристика работ:

выполнение отдельных стадий процесса получения нитроцеллюлозных и терпено-коллоксилиновых лаков, спиртовых лаков и политуры под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

доставка сырья, растворение, дробление;

приготовление раствора красителя и очистка его отстаиванием или фильтрацией;

отмеривание, взвешивание и загрузка в аппараты отдельных видов сырья;

чистка и промывка оборудования.

112. Должен знать:

сущность технологического процесса;

назначение технологического оборудования;

назначение и правила эксплуатации грузоподъемных механизмов;

правила пуска и остановки отдельных видов оборудования и механизмов;

правила взвешивания сырья и полуфабрикатов на технических весах;
основные, токсикологические и пожароопасные свойства готовой продукции и применяемых материалов.

Параграф 38. Аппаратчик получения лаков и эмалей на полимеризационных смолах, 3 разряд

113. Характеристика работ:

ведение процесса получения нитроцеллюлозных и терпено-коллоксилиновых лаков, спиртовых лаков и политуры и выполнение отдельных стадий технологического процесса получения летучесмоляных лаков, эмалей и грунтов на полимеризационных смолах (перхлорвиниловые, винифлексовые, эфиоцеллюлозные и иное) под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

подготовка оборудования, продувка инертным газом;

растаривание коллоксилина, разогрев застывающих видов сырья;

при производстве лаков и политуры: загрузка, дозирование сырья в процессе стандартизации;

перекачивание или передавливание готового продукта в отстойники;

отбор проб для проведения анализов.

114. Должен знать:

технологический процесс и технологическую схему обслуживаемого участка;

принцип работы, устройство основного и вспомогательного оборудования;

назначение контрольно-измерительных приборов;

правила растаривания коллоксилина, обслуживания камеры разогрева сырья;

правила отбора проб.

Параграф 39. Аппаратчик получения лаков и эмалей на полимеризационных смолах, 4 разряд

115. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения нитроцеллюлозных и терпено-коллоксилиновых лаков с одновременным руководством аппаратчиками более низкой квалификации или ведение технологического процесса получения летучесмоляных лаков, эмалей и грунтов на полимеризационных смолах (перхлорвиниловые, винифлексовые, эфиоцеллюлозные и иное) под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

точное дозирование и загрузка в аппараты сырья;

регулирование температурного режима по показаниям контрольно-измерительных приборов;

наблюдение за процессом;

в случаях, предусмотренных регламентом фильтрация, центрифугирование;
обслуживание реакторов, смесителей, сборников, отстойников, мерников, счетчиков, коммуникаций иного оборудования;
подготовка оборудования к ремонту.

116. Должен знать:

технологический процесс получения большого ассортимента продукции;
схему коммуникаций и запорной арматуры;
принцип работы и правила пользования контрольно-измерительными приборами;
правила регулирования процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов;
правила подготовки оборудования при переходе на производство иных марок продукции;
правила подготовки оборудования к ремонту, приема его из ремонта;
правила пуска и остановки оборудования;
фильтрующие ткани;
органолептические отличия применяемых компонентов.

Параграф 40. Аппаратчик получения лаков и эмалей на полимеризационных смолах 5 разряд

117. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения летучесмоляных лаков, эмалей и грунтов на полимеризационных смолах (перхлорвиниловые, винифлексовые, эфироцеллюлозные и иное) с одновременным руководством аппаратчиками более низкой квалификации;

наблюдение за работой и состоянием всего оборудования;

контроль за соблюдением технологического регламента, температурного режима;

дозировка различных компонентов в процессе стандартизации лаков и эмалей;

перекачивание или передавливание инертным газом полуфабрикатов и готовой продукции в различные емкости;

проведение анализов;

предупреждение и устранение причин отклонения от норм технологического режима;

ведение записей в технологической карте;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

118. Должен знать:

технологический регламент получения продукции;

устройство контрольно-измерительных приборов;

технические условия и государственные стандарты на сырье и готовую продукцию;

методы проведения анализов;
методы устранения неисправностей в работе оборудования;
ассортимент сырья и готовой продукции.

Параграф 41. Оператор поточной линии полиэтиленирования, 6 разряд

119. Характеристика работ:

ведение технологического процесса полиэтиленирования внутренней поверхности металлической тары методом струйного напыления и окраски наружной поверхности в электростатическом поле на поточной линии, состоящей из комплекса аппаратов и механизмов, последовательно соединенных между собой пульсирующим подвесным конвейером с электрической контактно-блокировочной системой управления;

поддержание с пультов управления оптимальных технологических параметров процесса при помощи контрольно-измерительных и регулирующих приборов (кенотроны, высоковольтные трансформаторы, электронные реле времени и иное);

регулирование режима работы аппаратов, механизмов и высоковольтных устройств, входящих в комплекс поточной линии и параметров процесса, времени нанесения полиэтилена, величины высокого напряжения, подачи порошкового полиэтилена в систему питания посредством струйного насоса, температурного режима и другое;

подготовка сырья и применяемых материалов и тары;

загрузка их в системы питания, поточной линии;

контроль за качеством изделий;

наблюдение за работой контрольно-измерительных приборов, защитных устройств и поточной линии в целом;

ведение записей в технологическом журнале;

подготовка оборудования к ремонту и прием из ремонта;

участие в ремонте оборудования;

руководство и координация работы операторов по обслуживанию поточной линии.

120. Должен знать:

устройство и принцип работы аппаратов и механизмов поточной линии;

кинематические и электрические схемы (в пределах выполняемой работы);

правила настройки и регулирования сложных контрольно-измерительных и регистрирующих приборов;

систему терморadiационных элементов сушки и оплавления и их регулировку;

схему автоматического управления поточной линии;

систему механизмов электростатической окраски;

виды и физико-химические свойства лакокрасочных материалов;

причины неисправностей в работе линии и способы их устранения;

правила работы на установках с высоким напряжением.

Параграф 42. Аппаратчик-сиккативовар, 3 разряд

121. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения плавленных сиккативов;

предварительная подготовка сырья: дробление, замешивание с маслом окислов сиккативных металлов (для пиролюзита - предварительный перетир пасты на краскотерочной машине);

загрузка в аппарат масла (асидола, канифоли) и подъем температуры;

постепенная (в течение нескольких часов) загрузка при непрерывном перемешивании небольших порций сиккативного металла;

сливание образующейся пены;

поддержание температуры массы;

отбор проб и проведение пофазного контроля (проба на стекле);

охлаждение реакционной массы;

залив в смеситель растворителя через мерник, счетчик и слив реакционной массы под слой растворителя;

перемешивание массы;

перекачивание готового продукта в сборник;

ведение записей в технологической карте;

чистка и промывка оборудования, устранение мелких неисправностей в его работе.

122. Должен знать:

технологии получения плавленных сиккативов;

технологическую схему обслуживаемого участка;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

устройства и правила эксплуатации оборудования;

правила отбора проб и методики пофазного контроля;

основные свойства применяемого сырья;

технические требования на готовый продукт;

методы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 43. Аппаратчик-сиккативовар, 4 разряд

123. Характеристика работ:

ведение технологического процесса получения осажденных сиккативов;

подготовка сырья: приготовление раствора щелочи и солей;

взвешивание и отмеривание компонентов и загрузка их в аппарат;

ведение процесса омыления жирных или нефтяных кислот щелочью;

подъем температуры;

постепенная загрузка при непрерывном размешивании раствора щелочи;

дозировка разных компонентов;
продувка массы воздухом;
поддержание определенной температуры в аппарате;
наблюдение за контрольно-измерительными приборами;
отбор проб и ведение пофазного контроля;
ведение процесса осаждения сиккативов;
постепенная загрузка в аппарат растворов солей сиккативных металлов;
слив нижнего водного слоя через ловушку в канализацию;
отстаивание осадка, промывка, сушка (обезвоживание);
ведение записей в технологической карте.

124. Должен знать:

технологическую схему производства;
устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами;

правила регулирования процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов;

правила отбора проб и методы пофазного контроля (полнота растворения, осаждения, концентрации растворов и иное);

физико-химические свойства применяемого сырья и полуфабрикатов;

технические условия на готовый продукт;

правила подготовки оборудования к ремонту, приема его из ремонта;

правила безопасного ведения процесса.

Параграф 44. Аппаратчик стандартизации, 3 разряд

125. Характеристика работ:

ведение процесса стандартизации (постановки на "тип") лаков на конденсационных смолах разных марок под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

прием жидкого сырья и лаков - полуфабрикатов (лаковых основ);

перемешивание лака до получения однородной массы;

отбор проб для проведения анализов;

чистка, промывка и смазка оборудования.

126. Должен знать:

сущность технологического процесса стандартизации;

назначение и принцип работы оборудования;

технологическую схему обслуживаемого участка;

основные свойства применяемого сырья и полуфабрикатов;

правила отбора проб.

Параграф 45. Аппаратчик стандартизации, 4 разряд

127. Характеристика работ:

ведение процесса стандартизации (постановка на "тип") лаков на конденсационных смолах разных марок при ассортименте выпускаемой продукции до 20 наименований.

загрузка лаковой основы и растворителей в смеситель согласно рецептуре.

дозировка компонентов по указанию мастера или аппаратчика более высокой квалификации.

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов.

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

128. Должен знать:

технологический процесс стандартизации;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

устройство оборудования;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

физико-химические свойства применяемого сырья и полуфабрикатов.

Параграф 46. Аппаратчик стандартизации, 5 разряд

129. Характеристика работ:

ведение процесса стандартизации (постановка на "тип") лаков на конденсационных смолах разных марок при ассортименте выпускаемой продукции свыше 20 наименований;

подготовка оборудования и коммуникаций к работе;

смешивание различных лаков для доведения их свойств до требуемых техническими условиями;

расчет дозировки различных компонентов для постановки лаков на "тип";

передача готовых лаков на фильтрацию, слив в накопительные емкости;

ведение записей в технологической карте;

координация работы на участке и руководство рабочими лаковыпускного отделения

130. Должен знать:

ассортимент выпускаемой продукции;

технические условия на сырье, полуфабрикаты и готовый продукт;

методику расчета добавок для постановки лаков на "тип".

Параграф 47. Аппаратчик получения зародышей двуокиси титана, 4 разряд

131. Характеристика работ:

ведение отдельных стадий многостадийного технологического процесса получения зародышей анатаза и рутила в производстве двуокиси титана;

приготовление раствора щелочи строго определенной концентрации;

загрузка в аппараты растворов пасты метатитановой кислоты, разбавление их до нужной концентрации;

выдержка пасты при заданной температуре;

ведение процесса фильтрации на листовых вакуум-фильтрах и фильтрах "Мура" с одновременной промывкой;

подача пасты в реактор приготовления зародышей через дозатор;

отбор проб для проведения анализов на разных стадиях процесса;

чистка и промывка аппаратов;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

132. Должен знать:

сущность технологического процесса получения зародышей двуокиси титана;

технологическую схему обслуживаемого участка;

назначение, принцип работы основного и вспомогательного оборудования;

правила эксплуатации и устройство грузоподъемных механизмов;

правила пуска и остановки оборудования;

назначение контрольно-измерительных приборов;

правила пользования контрольно-измерительными приборами;

методы устранения мелких неисправностей в работе оборудования;

правила отбора проб;

фильтрующие ткани;

основные, токсикологические и пожароопасные свойства готовой продукции, полуфабрикатов и применяемого сырья.

Параграф 48. Аппаратчик получения зародышей двуокиси титана, 5 разряд

133. Характеристика работ:

ведение многостадийного технологического процесса получения зародышей анатаза и рутила в производстве двуокиси титана под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

анализ исходных растворов, пригодных для получения зародышей и контроль плотности разбавленного раствора титанилсульфата;

постепенная, строго регламентированная по весу и времени загрузка щелочи;

нейтрализация раствора при строгом соблюдении температурного режима и изменяющейся скорости подачи щелочи;

контроль процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и визуально;

гидролиз растворов, получение разбавленных зародышей;

в процессе вызревания зародышей выдерживание строго регламентированной температуры и времени;

охлаждение готовых зародышей и слив их в сборник;
ведение записей в технологической карте;
проведение анализов на разных стадиях процесса.

134. Должен знать:

технологический процесс получения зародышей двуокиси титана;
технологический режим, схему коммуникаций и запорной арматуры;
устройство основного и вспомогательного оборудования;
принцип работы контрольно-измерительных приборов;
правила подготовки оборудования к ремонту, приема его из ремонта;
методику проведения анализов;
технические и технологические требования на сырье и полуфабрикаты;
органолептические отличия применяемых компонентов.

Параграф 49. Аппаратчик получения зародышей двуокиси титана, 6 разряд

135. Характеристика работ:

ведение многостадийного технологического процесса получения зародышей анатаза и рутила в производстве двуокиси титана;

контроль за подбором растворов полуфабрикатов с определенными свойствами, пригодных для получения зародышей, за соблюдением процессов приготовления растворов, разложения метатитановой кислоты, вызревания титаната натрия, выщелачивания, нейтрализации, промывки, фильтрации;

расчет количества загружаемых и корректирующих компонентов;

ведение процесса пентизации нейтрального титаната соляной кислотой;

корректировка растворов;

контроль и регулирование процессов по показаниям контрольно-измерительных приборов и визуально;

координация работы на участке и руководство аппаратчиками более низкой квалификации.

136. Должен знать:

технологический регламент получения зародышей двуокиси титана;

устройство контрольно-измерительных приборов;

правила регулирования процессов по показаниям контрольно-измерительных приборов;

правила расчета дозировки сырья, полуфабрикатов;

ассортимент сырья и готовой продукции;

технические условия на сырье и готовый продукт;

правила безопасного ведения процесса.

Параграф 50. Аппаратчик составления эмалей, 3 разряд

137. Характеристика работ:

ведение отдельных стадий технологического процесса составления эмалей на конденсационных смолах и вододисперсионных красках под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

доставка сырья;

закачивание связующего и растворителей в баки-хранилища;

загрузка отдельных видов сырья в аппараты;

чистка и промывка оборудования.

138. Должен знать:

сущность технологического процесса;

технологическую схему обслуживаемого участка;

назначение технологического оборудования, контрольно-измерительных приборов;

устройство и правила эксплуатации грузоподъемных и транспортных средств;

основные свойства применяемых компонентов.

Параграф 51. Аппаратчик составления эмалей, 4 разряд

139. Характеристика работ:

ведение технологического процесса составления эмалей на конденсационных смолах и вододисперсионных красках под руководством аппаратчика более высокой квалификации;

подготовка связующего (совмещение поливинилацетатной эмульсии с пластификатором);

подготовка оборудования и коммуникаций к работе;

загрузка связующего или пигментных паст по трубопроводу или вручную;

наблюдение за процессом, контрольно-измерительными приборами;

отбор проб для проведения анализов;

дозировка различных компонентов;

добавка пигментных паст разных расцветок для подгонки колера по указанию колориста;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

140. Должен знать:

технологический процесс составления эмалей и вододисперсионных красок;

схему коммуникаций и запорной арматуры;

устройства и правила эксплуатации смесителей;

правила отбора проб и пользования контрольно-измерительными приборами;

физико-химические, токсикологические и пожароопасные свойства применяемого сырья и полуфабрикатов;
методы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 52. Аппаратчик составления эмалей, 5 разряд

141. Характеристика работ:

ведение технологического процесса составления эмалей на конденсационных смолах и водоэмульсионных красок;
контроль качества полуфабрикатов и сырья по паспортам и результатам анализов;
постановка эмали на тип (стандартизация);
расчет и дозировка различных компонентов;
приготовление растворов специальных добавок и загрузка их в аппарат;
подготовка линии для перекачивания готовой эмали в промежуточную емкость или слива в тару;
включение и выключение насосов;
ведение записей в технологической карте;
контроль и координация работы на участке;
руководство рабочими более низкой квалификации.

142. Должен знать:

технологический регламент, устройство контрольно-измерительных приборов;
методы проведения анализов и расчета дозировки сырья;
ассортимент сырья и готовой продукции;
технические условия на сырье, полуфабрикаты и готовый продукт;
правила подготовки оборудования к ремонту, приема его из ремонта;
методы безопасного ведения процесса.

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

Параграф 1. Изготовитель препаратов драгоценных металлов и люстр, 2 разряд

143. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций технологического процесса изготовления препаратов драгоценных металлов, люстр и подглазурных растворов;
растирание порошкового золота и родия в бутылках вручную;
промывка водой тары для расфасовки препаратов;
загрузка тары в сушилку и выгрузка ее из сушилки;
разноска чистой тары по рабочим местам.

144. Должен знать:

основы технологического процесса изготовления препаратов драгоценных металлов , люстр и подглазурных растворов;
физико-химические свойства сырья;
назначение обслуживаемого оборудования и приспособлений.

Параграф 2. Изготовитель препаратов драгоценных металлов и люстр, 3 разряд

145. Характеристика работ:

ведение технологического процесса перегонки золотосодержащих спиртовых отходов для получения спирта и концентрированных отходов золота;

загрузка сырья в перегонный аппарат;

контроль и регулирование технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов и визуальным наблюдениям;

чистка и промывка перегонного аппарата этиловым спиртом от осадка продуктов разгонки;

мытьё тары раствором хлороформа или соды из-под препаратов жидкого золота, люстр и подглазурных растворов.

146. Должен знать:

технологический процесс перегонки золотосодержащих спиртовых отходов;

устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов;

правила регулирования процесса перегонки;

технологические свойства сырья и материалов.

Параграф 3. Изготовитель препаратов драгоценных металлов и люстр, 4 разряд

147. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления препаратов, полупродуктов и люстр не содержащих драгоценные металлы, но используемых для изготовления препаратов драгоценных металлов и люстр;

приготовление резинатов металлов;

контроль и регулирование режимов технологического процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов;

размешивание и взбалтывание золота и родия в бутылках с помощью турбулентных смесителей;

приготовление красящих растворов, фильтрация растворителей;

ведение технологического процесса приготовления раствора железного купороса;

приготовление порошкового золота вручную;

расфасовка препаратов жидкого золота и люстр с помощью вакуумной установки и применением электронных весов;

ведение записей в технологическом журнале.

148. Должен знать:

технологический процесс изготовления препаратов драгоценных металлов и люстр;
устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов;
рецептуру изготавливаемых препаратов и люстр;
правила отбора проб;
технические требования, предъявляемые к сырью и готовому продукту.

Параграф 4. Изготовитель препаратов драгоценных металлов и люстр, 5 разряд

149. Характеристика работ:

ведение технологического процесса изготовления жидкого золота, резината родия, получения регенерированного золота, порошкового серебра из металлического или азотнокислого серебра;

приготовление золотосодержащих и смешанных люстр;

отбор проб и проведение контрольных анализов;

приготовление золотосодержащих многокомпонентных люстр и красящих растворов;

расчет количества вводимых компонентов;

учет расхода сырья и готовой продукции;

приготовление порошкового золота с помощью шаровых мельниц;

руководство изготовителями более низкой квалификации.

150. Должен знать:

технологический процесс изготовления препаратов жидкого золота, люстр, родия, порошкового золота и серебра;

технические условия на жидкое золото и серебро;

правила отбора проб и методику проведения контрольных анализов;

методику расчетов компонентов препарата жидкого золота и люстр;

правила обращения с ядохимикатами;

правила пользования нагревательными приборами;

государственные стандарты на сырье и готовый продукт;

основы неорганической химии.

Параграф 5. Бондарь-укупорщик, 3 разряд

151. Характеристика работ:

откупорка бочек с химикатами и красителями, укупорка бочек с готовой продукцией;

отправка бочек, контроль исправности их;

доставка неисправных бочек со склада к рабочему месту и ремонт их;

ремонт технологического оборудования - деревянных реакторов и чанов разной емкости;

ремонт и заточка бондарного инструмента.

152. Должен знать:

приемы откупорки и укупорки бочек;

свойства затаренной продукции;

правила ремонта бочек;

способы разборки, сборки и ремонта деревянного технологического оборудования;

правила заточки бондарного инструмента.

Параграф 6. Аппаратчик-краскотер, 3 разряд

153. Характеристика работ:

ведение процесса перетира пигментов и красок со степенью перегиба красочной массы свыше 10 микрон;

регулирование степени прижима валков, пуск и наладка машины;

загрузка пасты на валки вручную шпателем, перекачивание с помощью насоса, тельфера, гидроподъемником;

наблюдение за перетиром пасты, периодическим возвращением пасты с краев вала на повторный перетир;

соблюдение температурного режима поверхности валков;

наблюдение за системой водяного охлаждения;

переключение скорости машин для быстроты перетира;

чистка и промывка машины с частичной разборкой;

учет выработки продукции и расфасовка ее в соответствии с техническими условиями.

154. Должен знать:

технологии перетира на краскотерочных машинах;

устройство машин различных систем, арматуру и коммуникации на своем рабочем месте;

назначение контрольно-измерительных приборов и автоматики;

свойства компонентов красок;

технические требования на готовый продукт.

Параграф 7. Аппаратчик-краскотер, 4 разряд

155. Характеристика работ:

ведение процесса перетира пигментов, цветных и черных красок со степенью перетира красочной массы до 10 микрон;

регулирование температурного режима, скорости вращения валков, равномерности прижима валков и распределения красочной пасты на валках в зависимости от вязкости перетираемых красочных паст;

определение показателя "степень перетира" по приборам;

контроль за состоянием съемного ракеля;

ведение записей в технологических картах;

подготовка оборудования к ремонту.

156. Должен знать:

технологии перетира цветных и черных красок разного назначения;

правила регулирования процесса перетира;

устройство и принцип работы машин и аппаратов для производства печатных красок, контрольно-измерительных приборов и автоматики;

свойства печатных красок, их назначение согласно товарным номерам.

Параграф 8. Аппаратчик-вальцевар, 4 разряд

157. Характеристика работ:

ведение процесса варки вальцевой массы в варочных котлах;

подготовка оборудования к работе;

загрузка компонентов в установленных соотношениях и последовательности;

пуск и остановка аппаратуры;

вакуумирование продукта;

регулирование температуры и давления при помощи контрольно-измерительных приборов;

отбор проб и сдача их в лабораторию;

слив готового продукта, его упаковка и маркировка;

изготовление валиков;

учет расхода сырья и выхода готового продукта;

выполнение несложных расчетов;

выполнение работ по мелкому ремонту оборудования.

158. Должен знать:

технологический процесс изготовления вальцевой массы;

устройство оборудования и контрольно-измерительных приборов;

свойства сырья и готового продукта;

государственные стандарты и технические условия на сырье и готовую продукцию.

Параграф 9. Аппаратчик-индулиновар, 4 разряд

159. Характеристика работ:

ведение процесса получения плава (варки) индулина в соответствии с регламентом;

- подготовка реактора к загрузке;
- подготовка сырья, взвешивание и загрузка в реактор согласно технологической карте;
- нагрев кассы реактора до необходимой температуры;
- регулировка температуры и контроль за процессом варки с помощью контрольно-измерительных приборов;
- отбор проб для анализа;
- выгрузка готового продукта из реактора;
- выявление и устранение неисправностей в работе оборудования.

160. Должен знать:

- технологическую схему обслуживаемого участка;
- технологический режим и правила регулирования процесса;
- устройство и принцип работы оборудования и контрольно-измерительных приборов;
- физико-химические и технологические свойства сырья, полуфабрикатов и готового продукта;
- требования, предъявляемые к сырью;
- государственные стандарты и технические условия на сырье и готовую продукцию.

Параграф 10. Контролер-приемщик, 4 разряд

161. Характеристика работ:

- проверка толщины слоя наложения цветных суспензий, бронзового и алюминиевого покрытий и грунта на пленке при помощи квадрантных весов;
- периодическая проверка качества фольги тиснением на позолотном прессе;
- подбор и соблюдение температурного режима, чистка и смазка позолотного пресса;
- контроль за работой по упаковке и сортировке фольги;
- проверка качества сортировки осмотром первых 5-7 метров от каждого рулона;
- выписывание этикеток для ящиков с готовой продукцией;
- составление и оформление ведомости на сдачу фольги за день;
- запись в журнал выработки количества поступившей и сданной на склад фольги;
- проверка наличия остатков фольги на участке.

162. Должен знать:

- пороки и дефекты всех видов фольги и причины их образования;
- правила определения толщин наложения слоев фольги на квадрантных весах и путем смывки, качества фольги путем тиснения на любых переплетных материалах, температурного режима для тиснения фольги;
- устройство оборудования и приборов и правила их обслуживания;
- приемы ведения работ по сортировке и упаковке фольги;

правила ведения учета выработки рабочими смены.

Параграф 11. Машинист-бронзирщик, 4 разряд

163. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения в машине слоя бронзы на кальку;

подготовка машины к работе, наладка и регулирование ее, проверка качества кальки, заправка кальки в машину и регулирование правильного напряжения на валиках;

включение системы паробогрева и регулирования температуры;

загрузка бронзовой пудры и суспензии защитного слоя;

регулирование толщины слоя бронзовой пудры и скорости машины;

контроль за качеством продукции;

ведение записей в технологическом журнале;

чистка и смазка машины.

164. Должен знать:

технологический процесс нанесения бронзы на кальку;

основные свойства сырья, суспензии, воскосмоляного плава;

технические условия на готовый продукт;

методы определения качества кальки-основы, бронзовой пудры и грунтовочной суспензии;

устройство машины и правила ее обслуживания;

правила пользования контрольно-измерительными приборами.

Параграф 12. Машинист-бронзирщик, 5 разряд

165. Характеристика работ:

ведение процесса нанесения слоя бронзовой пудры на воскованную пленочную основу;

регулировка и контроль автоматической подачи и равномерного распределения бронзовой пудры по полотну основы с помощью пневматического устройства и вибратора;

контроль и регулирование при помощи электронных приборов: натяжения пленочной основы на всех узлах машины, температурного режима, скорости движения пленочной основы, величину давления прижимных валов;

контроль качества бронзированного полуфабриката;

ведение записи в технологическом журнале и операционном листе;

ведение процесса регенерации отработанной бронзовой пудры на регенерационном узле и контроль за качеством очищенной бронзовой пудры.

166. Должен знать:

технологии производства фольги;
основные параметры ведения технологического процесса;
методы определения качества полуфабриката;
основные свойства сырья;
устройство машины и контрольно-измерительных приборов и правила их обслуживания;
причины брака и методы его устранения;
государственные стандарты на сырье и готовую продукцию.

Параграф 13. Аппаратчик смесителей, 3 разряд

167. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления замеса пигментов со связующим в замесочных машинах под руководством аппаратчика более высокой квалификации;
доставка, взвешивание и загрузка сырья в машину в соответствии с рецептурой;
наблюдение за работой оборудования;
доставка готовых замесов к краскотерочным машинам;
чистка и подготовка оборудования к сдаче в ремонт.

168. Должен знать:

сущность технологического процесса приготовления замесов;
устройство применяемого оборудования;
основные свойства сырья;
требования, предъявляемые к сырью техническими условиями.

Параграф 14. Аппаратчик смесителей, 4 разряд

169. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления замеса для пигментов со связующим в замесочных машинах или разбавлении пигментных паст связующими для получения красок в простых аппаратах-смесителях;

точная дозировка сырья и регулирование процесса подачи, загрузки и перемешивания;

контроль и регулирование качества и количества смеси по соотношению компонентов;

отбор проб для проведения анализов;

обслуживание замесочных машин, смесителей, дозаторов, коммуникаций, контрольно-измерительных приборов и иного основного и вспомогательного оборудования.

170. Должен знать:

технологический процесс приготовления замесов, красок;

физико-химические свойства сырья;
устройство основного и вспомогательного оборудования,
контрольно-измерительных приборов;
схему арматуры и коммуникаций;
технические условия на сырье и готовую продукцию;
параметры технологического режима и правила регулирования процесса;
правила отбора проб.

Параграф 15. Аппаратчик смесителей, 5 разряд

171. Характеристика работ:

ведение технологического процесса диспергирования пигментов (смачивания и равномерного распределения в связующем ранее измельченных пигментов) для производства красок в вакуумных смесителях и в бисерных мельницах непрерывного действия;

регулировка процесса изготовления замеса при помощи контрольно-измерительных приборов и автоматики и по результатам анализа;

ведение сложных расчетов расхода сырья и выхода продукции и корректировка параметров процесса;

отбор проб и анализ степени дисперсности пасты;

регулирование температуры выходящей красочной пасты путем изменения скорости подачи воды в рубашку мельницы;

перекачивание пасты в смесители;

ведение процесса разбавления пигментов паст для получения красок в быстроходных аппаратах-смесителях;

периодическая разборка, чистка, промывка оборудования, просев и загрузка бисера;

ведение записей в технологической карте и сменном журнале;

выявление и устранение неполадок в работе оборудования и нарушений технологического процесса по пневмоэлектрическим сигнальным устройствам.

172. Должен знать:

технологическую схему обслуживаемого производства;

устройство и конструкцию контрольно-измерительных приборов, систем автоматики и оборудования;

методику расчетов сырья и выхода продукта;

методы определения дисперсности и ситового остатка на различных приборах;

порядок и правила эксплуатации компьютерных систем управления процессом;

схему контроля автоматики и блокировки процесса;

технологический режим и правила регулирования процесса.

Параграф 16. Обжигальщик керамических пигментов, 3 разряд

173. Характеристика работ:

выполнение отдельных операций по обжигу керамических пигментов под руководством обжигальщика более высокой квалификации;
подготовка печей к эксплуатации;
проверка топок, исправности газовой аппаратуры, тяги в боровах, вентиляции топок, обеспеченность капселями;
подготовка шамотного раствора и прояска неровностей между парпетом и кладкой;
загрузка и выгрузка печи.

174. Должен знать:

назначение и принцип работы обслуживаемых печей;
правила обращения с контрольно-измерительными приборами;
процесс приготовления шамотного раствора.

Параграф 17. Обжигальщик керамических пигментов, 4 разряд

175. Характеристика работ:

обжиг керамических пигментов в печах в соответствии с технологической инструкцией;
руководство загрузкой печей и выгрузкой готовой продукции;
поддержание и регулирование режима термической обработки;
расчет потребности газа и воздуха;
обеспечение необходимой газовой среды и температуры в печах;
регулирование газового режима обжига пигментов по контрольно-измерительным приборам и визуально;
ведение записей в производственном журнале;
руководство обжигальщиками более низкой квалификации.

176. Должен знать:

устройство обжигательных печей;
устройство контрольно-измерительных приборов;
процесс обжига керамических пигментов;
режимы обжига пигментов;
свойства шихты пигментов;
методику расчетов потребления газа и воздуха;
способы регулирования температуры.

Параграф 18. Аппаратчик-лаковар, 4 разряд

177. Характеристика работ:

ведение отдельных стадий технологического процесса получения лаков, синтеза смол и лаковых основ;

прием жидкого сырья и загрузка его в реакторы;

доставка, подготовка, дробление плавление и загрузка твердого сырья;

обогрев и охлаждение реакторов, смесителей;

регулирование скорости вращения мешалки;

подача воды, пара в коммуникации и уловительные системы;

проверка работы оборудования, вытяжной системы;

наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов и состоянием реакционной массы, за работой основного и вспомогательного оборудования;

отбор проб для проведения анализов;

подготовка реакторов, смесителя к выгрузке;

перекачивание, передавливание основы лака в смеситель;

растворение, разбавление и поставка на тип;

фильтрация лаков на фильтрах различной конструкции;

диспергирование паст на аппаратах различной конструкции;

слив смолы в протвини, на таблетировочные машины;

затаривание и упаковка смолы в различную тару, доставка на склад;

дробление смолы в протвинях, упаковка в тару;

слив лаков и упаковка в тару различной конструкции;

чистка и промывка оборудования, устранение мелких неисправностей в его работе, подготовка к ремонту.

178. Должен знать:

сущность технологического процесса получения лаков;

основные свойства применяемого сырья и полуфабрикатов;

технические требования на полуфабрикаты и готовые продукты;

правила отбора проб;

правила контроля процесса по контрольно-измерительным и органолептическим приборам;

устройство оборудования и правила его эксплуатации;

схему технологического процесса и запорной арматуры.

Параграф 19. Аппаратчик-лаковар, 5 разряд

179. Характеристика работ:

ведение отдельных технологических процессов получения лаков, синтеза смол и лаковых основ;

расчет, дозировка, последовательная, строго регламентированная по времени, весу и температуре загрузка компонентов в реактор, смеситель;

регулирование скорости вращения мешалки, создание давления, вакуума в реакторе, смесителе;

ведение процессов конденсации, полимеризации, этерификации, переэтерификации, модификации, нейтрализации, промывки, растворения, сушки азеотропным методом, вакуум-сушки, глубокой отгонки, термообработки, фильтрации, постановки на тип, ректификации;

проведение контрольных анализов;

ведение и регулирование процесса со щита управления и непосредственно на аппаратах по показателям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов;

контроль реакции среды, состояние реакционной массы, качества сырья по аналитическим паспортам и органолептически;

ознакомление с технологическими картами и плановыми температурными графиками;

обслуживание основного и вспомогательного оборудования;

ведение записей в технологической карте;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования и подготовка его к ремонту.

180. Должен знать:

технологическую схему производства на участке;

технологический режим и правила регулирования процесса;

физико-химические и технологические свойства сырья, полуфабрикатов и готовой продукции;

технические условия и государственные стандарты на полуфабрикаты и готовую продукцию;

методы проведения анализов и расчета рецептур;

устройство и работу основного и вспомогательного оборудования, запорной арматуры и схему коммуникаций на обслуживаемом участке;

правила эксплуатации средств автоматического регулирования и контроля.

Параграф 20. Аппаратчик-лаковар, 6 разряд

181. Характеристика работ:

ведение технологических процессов получения лаков, синтеза смол и лаковых основ;

контроль и координация работ на обслуживаемом участке;

выбор оптимальных режимов технологического процесса по данным анализов;

контроль и регулирование в процессе работы регламентируемых параметров;
замена и обработка диаграмм на регистрационных приборах;
учет расхода сырья и готовой продукции;
прием оборудования из ремонта;
руководство аппаратчиками более низкой квалификации.

182. Должен знать:

технологический процесс получения лаков и сопутствующие процессы на обслуживаемом участке;
параметры технологического режима и правила регулирования процесса;
устройство и правила эксплуатации основного и вспомогательного оборудования, контрольно-измерительных и регулирующих приборов;
схему арматуры и коммуникаций;
основы органической химии.

Параграф 21. Машинист лакировальных машин, 4 разряд

183. Характеристика работ:

ведение технологического процесса нанесения отдельного слоя раствора на бумажную основу;
подготовка машин к работе, наладка и регулирование ее;
заправка полотна основы;
установка ракельного устройства;
контроль и регулирование величины слоя, натяжения полотна, основы намотки;
регулирование температурного режима в сушильных камерах при помощи контрольно-измерительных приборов;
склейка рулонов и устранение обрывов;
учет выхода готовой продукции;
ведение операционных листов и технологических журналов;
чистка и смазка всех узлов машины.

184. Должен знать:

технологический процесс нанесения на бумажную основу различных слоев, устройство и правила эксплуатации машины;
правила регулирования процесса;
требования, предъявляемые к готовой продукции или полуфабрикату;
правила ведения операционных листов или журналов.

Параграф 22. Машинист лакировальных машин, 5 разряд

185. Характеристика работ:

ведение технологического процесса нанесения отдельного слоя раствора на пленочную основу;

обслуживание намоточного и размоточного узлов установки и съема крупногабаритных рулонов с помощью пневмоподъемника и электротельфера;

протяжка и регулирование натяжения полотна основы согласно кинематической схеме и заданным параметрам;

обслуживание системы подачи масляного теплоносителя, системы насосов и вискозиметров для поддержания и регулирования заданного режима ведения процесса с помощью электронного пульта управления;

отбор проб для контроля и проведение контрольных анализов;

подбор ракельных ножей и контроль за правильностью их установки.

186. Должен знать:

технологический процесс нанесения на пленочную основу различных слоев;

методы и приемы ведения технологического процесса;

методы определения качества полуфабриката;

основные свойства сырья;

устройство всех узлов машины;

правила эксплуатации контрольно-измерительных приборов;

правила обращения с тельфером и пневмоподъемником;

причины брака и меры к его устранению.

Параграф 23. Машинист лакировальных машин, 6 разряд

187. Характеристика работ:

ведение технологического процесса одновременного нанесения нескольких слоев раствора на пленочную основу;

контроль за ведением технологического процесса с дистанционного пульта управления при помощи электронных контрольно-измерительных приборов и автоматических регулирующих устройств;

контроль за заправкой пленки и регулирование кромки полотна, за автоматической дозировкой суспензии и параметрами технологического процесса на всех узлах машины, осуществляемыми при помощи регулирующих приборов и автоматических устройств;

выявление и устранение причин отклонений технологического процесса от заданного параметра;

контроль за работой и правильной эксплуатацией насосных и прижимных валов;

проверка ведения технологического журнала и операционного листа;

руководство машинистами более низкой квалификации.

188. Должен знать:

технологии изготовления фольги горячего тиснения;
методы пооперационного контроля полуфабрикатов и готовой продукции;
регулировку заданных параметров, методы их контроля и устранения возникших неполадок;
физико-химические свойства сырья и материалов;
правила обслуживания автоматических устройств;
схему контроля автоматики и блокировки процесса.

Параграф 24. Аппаратчик напыления металлом, 5 разряд

189. Характеристика работ:
ведение процесса напыления алюминия на рулонную пленку;
пуск в работу установки вакуумного напыления с дистанционным управлением;
доведение вакуума до необходимого уровня;
заправка пленки на перемоточный узел;
регулирование слоя алюминия при помощи изменения скорости механизма, подающего алюминиевую проволоку;
наблюдение за работой тиглей в процессе напыления и замена их по выходе из строя;
обслуживание основного и вспомогательного оборудования установки, контрольно-измерительных приборов;
выявление и устранение неисправностей в работе оборудования;
чистка вакуумной камеры от нагара и слоя алюминия.

190. Должен знать:
технологический процесс и правила регулирования его режима;
устройство и электрическую схему установки;
принцип работы всех узлов установки;
правила работы на установке высокого вакуума;
правила обращения с жидким азотом;
правила работы с нагревательными приспособлениями;
технические требования, предъявляемые к алюминиевой проволоке, тиглям, пленкам.

Параграф 25. Аппаратчик-заварщик, 3 разряд

191. Характеристика работ:
ведение отдельных стадий технологического процесса приготовления цветных пигментов;
подготовка сырья;

загрузка сырья в реакционные аппараты при помощи насосов, сжатого воздуха, вакуума, самотеком или вручную;

обслуживание подъемников, чанов, сборников, мерников, транспортеров и иного технологического оборудования;

чистка и промывка аппаратов, смазка механизмов;

перекачка готовых суспензий на фильтрацию;

подготовка оборудования к ремонту.

192. Должен знать:

технологическую схему производства цветных пигментов;

устройство, принцип работы и правила обслуживания основного и вспомогательного оборудования;

схему коммуникаций и арматуры на обслуживаемом участке;

физико-химические свойства сырья и цветных пигментов.

Параграф 26. Аппаратчик-заварщик, 4 разряд

193. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления цветных пигментов;

ведение процессов синтеза, окисления, восстановления, промывки продуктов для удаления водорастворимых солей;

регулирование температуры, вакуума, заданной среды согласно регламенту по контрольно-измерительным приборам;

отбор проб;

ведение несложных анализов;

расчет добавок (с применением химических формул) на основе результатов анализов и показаний контрольно-измерительных приборов;

дозировка различных компонентов в аппараты;

ведение записей в технологической карте;

устранение неисправностей оборудования;

руководство аппаратчиками более низкой квалификации.

194. Должен знать:

технологический процесс приготовления цветных пигментов;

физико-химические свойства применяемого сырья и технические требования на сырье и готовую продукцию;

правила отбора проб и методы проведения анализов;

устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами;

методы расчета с применением химических формул;

правила регулирования процесса по показаниям контрольно-измерительных приборов или результатам анализа.

Параграф 27. Препараторщик, 4 разряд

195. Характеристика работ:

ведение процесса приготовления грунтовочных и красочных суспензий, воскосмоляного плава, флюоресцентных красок и грунта;
подготовка к работе шаровых мельниц, вибрационных фильтров и сборников;
приемка и проверка пригодности сырья и материалов на складе, проверка правильности отвесов;
загрузка сырья в шаровые мельницы;
регулирование процесса перетира загруженных компонентов;
обслуживание мельниц в процессе приготовления суспензии и периодическое пополнение мельниц шарами;
отбор проб;
наблюдение за процессом перетира;
поддержание определенной температуры и водяного охлаждения;
ведение записей в операционных листах;
выгрузка продукции из шаровых мельниц в сборники;
фильтрация и разбавление суспензий спиртом;
проверка вязкости суспензий при помощи вискозиметра;
ведение процесса сушки пигментов в сушилках;
крашение бронзовой пудры, сушка и просеивание ее после крашения;
чистка и смазка оборудования.

196. Должен знать:

технологический процесс приготовления грунтовочной и красочной суспензий, воскосмоляного плава, флюоресцентных красок и грунта;
основные свойства применяемого сырья;
технические требования на полуфабрикат и готовый продукт;
правила отбора проб;
устройство шаровых мельниц, варочных котлов и иного применяемого оборудования;
методы определения вязкости суспензии.

Параграф 28. Перемотчик-сортировщик, 3 разряд

197. Характеристика работ:

перемотка и сортировка бронзовой фольги на бумажной основе на станке;
заправка фольги в станок, перематывание, проверка в проходящем и отраженном свете, вырезка дефектных мест, отметка мест обрывов "сигналами", сортировка фольги

по качественным признакам, определение длины ленты в погонных метрах по счетчику и пересчет фольги в рулоне в квадратных метрах;

перемотка рулонов при обнаружении дефектов, разрезка фольги на листы заданного размера и сортировка их по качественным признакам;

предупреждение машинистов-бронзирщиков об обнаруженных в фольге дефектах ;

ведение учета выработки;

чистка и смазка станка.

198. Должен знать:

приемы перемотки и сортировки фольги;

государственные стандарты на фольгу;

методы определения дефектов;

правила пользования счетчиков метража;

методы пересчета погонных метров в квадратные;

устройство перемоточного станка.

Параграф 29. Перемотчик-сортировщик, 4 разряд

199. Характеристика работ:

перемотка и сортировка на перемоточной машине бронзовой и пигментированной фольги на пленочной основе;

установка рулона в машину с помощью тельфера;

обслуживание электронного пульта управления и измерительных приборов;

контроль за сортировкой и перемоткой фольги при помощи автоматического регулятора натяжения полотна, снабженный трансмиттером, следящего устройства, пневматического устройства равномерной перемотки фольги;

двусторонний контроль полотна фольги в проходящем свете;

управление устройством точного отмера длины, регулировки скоростей, указателем напряжения и специальным устройством для склейки фольги встык без напуска;

транспортировка отсортированных рулонов строго определенных размеров фольги на резальную машину;

комплектовка отсортированных рулонов в партии;

ведение записей в технологическом журнале и операционных листках.

200. Должен знать:

правила пользования электронным пультом управления, измерительными приборами и иными устройствами;

правила обращения с тельфером;

устройство машины;

физико-химические свойства фольги.

Параграф 30. Аппаратчик–фирнисовар, 4 разряд

201. Характеристика работ:

ведение процесса синтеза фирнисов в соответствии с регламентом;

подготовка реактора к загрузке;

подготовка, взвешивание и загрузка в реактор сырья согласно технологической карте;

обогрев и охлаждение реакторов;

регулирование температуры в реакторе и осуществление контроля за процессом варки по контрольно- измерительным приборам;

проверка работы оборудования, вытяжной системы;

отбор проб для проведения анализов;

определение готовности продукции и слив ее;

ведение записей в технологической карте;

устранение неисправностей оборудования и несложный ремонт его;

чистка и промывка оборудования.

202. Должен знать:

технологический процесс изготовления фирнисов;

основание свойства применяемого сырья и полуфабрикатов;

технические требования, предъявляемые на готовый продукт;

правила эксплуатации контрольно- измерительных приборов;

устройство оборудования.

Параграф 31. Развесчик химического сырья, 3 разряд

203. Характеристика работ:

прием со склада химикатов и красителей;

развеска их по порциям согласно заданной рецептуре в соответствии с технологическим процессом;

затаривание, маркировка, замер жидкостей в хранилищах и сборниках;

сортировка химикатов и красителей по сортам и партиям;

пересчет сырья с остированного на физический вес;

наблюдение за правильным хранением химического сырья;

оформление требований, учет получаемого и отпускаемого сырья;

транспортировка сырья при помощи электропогрузчика;

обслуживание электропогрузчика.

204. Должен знать:

приемы развески;

устройство и правила обслуживания весов;

инструкцию учета химического сырья и порядок его хранения;
основные свойства применяемых в производстве химикатов и правила обращения с ними;

инструкцию по обслуживанию электропогрузчика;
методику пересчета сырья с остированного на физический вес.

Параграф 32. Аппаратчик шаровых мельниц, 4 разряд

205. Характеристика работ:

ведение процессов перетира пигментов на шаровых мельницах периодического действия;

взвешивание и отмеривание компонентов согласно технологической карте;
заливка в мельницы жидких компонентов;

подача к загрузочному люку мельницы сухих пигментов с помощью тельфера, кранбалки или вручную и загрузка их;

наблюдение за работой мельницы;

отбор проб для проведения анализов;

периодическое удаление скопившихся газов через воздушник;

подготовка мельницы к сливу;

установка сливного люка;

слив готовой продукции в смеситель;

чистка и промывка шаровой мельницы, пополнение ее шарами;

ведение записей в технологической карте.

206. Должен знать:

технологический процесс перетира пигментов на шаровых мельницах;

основные свойства применяемых компонентов;

технические требования на готовый продукт, правила отбора проб;

правила пользования погрузочными и разгрузочными коммуникациями;

устройство оборудования, весов и контрольно- измерительных приборов.

Параграф 33. Аппаратчик шаровых мельниц, 5 разряд

207. Характеристика работ:

ведение процесса перетира пигментов на шаровых мельницах непрерывного действия;

контроль и регулирование параметров технологического процесса;

непрерывная подача красочной пасты из быстроходного смесителя с помощью насоса- дозатора в шаровую мельницу с точной дозировкой;

регулирование температуры выходящей красочной пасты из шаровой мельницы,
регулирование подачи красочной пасты;

отбор проб для проведения анализов и анализ степени перетира красочной пасты;
перекачивание готовой пасты в смеситель для поставки на тип;
устранение мелких неисправностей в работе оборудования;
разборка, чистка, проверка степени износа стенок и перетирающих элементов;
разборка и сборка фильтров;
ведение записей в технологической карте.

208. Должен знать:

технологический процесс диспергирования пигментов на шаровых мельницах;
физико-химические свойства применяемого сырья и полуфабрикатов;
технические требования, предъявляемые сырью и готовой продукции;
правила отбора проб;
методику определения степени перетира;

устройство и правила эксплуатации оборудования, весов и контрольно-измерительных приборов.

Параграф 34. Аппаратчик шаровых мельниц, 6 разряд

209. Характеристика работ:

ведение технологического процесса производства красок на технологических линиях с дистанционным пультом управления, оснащенного компьютерными системами;

загрузка пигментов и иных компонентов в силосы и емкости хранения с помощью механизированных загрузочных систем;

выбор на пульте управления порядка и параметров технологического процесса, путем ввода программы в компьютерную систему;

взвешивание и дозирование пигментов и иных компонентов в технологические аппараты с помощью систем загрузки и дозирования;

выбор и установка режима работы аппаратов в режиме местного (ручного) управления;

контроль за работой технологического оборудования и контрольно-измерительными приборами на всем участке;

ведение процесса диспергирования;

обслуживание основного и вспомогательного оборудования, установленного на технологической линии;

выявление и устранение неполадок в работе оборудования и нарушений технологического процесса по пневмоэлектрическим сигнальным устройствам.

210. Должен знать:

технологическую схему обслуживаемого производства;

устройство и конструкцию контрольно-измерительных приборов, систем автоматизации и оборудования;

методику расчетов сырья и выхода продукта;

методы определения дисперсности и ситового остатка на различных приборах;

порядок и правила эксплуатации компьютерных систем управления процессом;

схему контроля автоматизации и блокировки процесса;

технологический режим и правила регулирования процесса.

Глава 5. Алфавитный указатель профессий рабочих

211. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 26).

Приложение к Единому
тарифно-квалификационному
справочнику работ и профессий
рабочих
(выпуск 26)

Алфавитный указатель профессий рабочих

№ п/п	Наименование профессии	Диапазон разрядов	Страница
Анилино-красочное производство			
1.	Аппаратчик производства азокрасителей	3-5	3
2.	Аппаратчик аммонолиза	4-6	6
3.	Аппаратчик ацилирования	3-5	9
4.	Аппаратчик смешивания красителей	3-5	11
5.	Аппаратчик производства цинковой пыли	5	13
6.	Аппаратчик производства красителей для меха	4	14
7.	Аппаратчик фенилирования	5	15
8.	Аппаратчик производства фталоцианиновых красителей	4-5	16
Лакокрасочное производство			
9.	Краскотер	1-3	18
10.	Оператор поточной линии нанесения световозвращающих составов	4-6	20
11.	Аппаратчик приготовления замесов	3-5	22
12.	Колорист	4-6	24
13.	Аппаратчик растворения лаковых основ	4-5	25
14.	Наладчик оборудования лакокрасочных покрытий	4-6	26
15.	Аппаратчик производства литопона	5	28

16.	Обжигальщик металлической тары	2-3	28
17.	Аппаратчик получения окислов металлов	3-5	30
18.	Аппаратчик получения метатитановой кислоты	4-5	32
19.	Аппаратчик получения микронизированных материалов	4-5	33
20.	Аппаратчик производства цинкового купороса	5	35
21.	Аппаратчик-олифовар	2-5	35
22.	Аппаратчик диспергирования пигментов и красителей	2-5	37
23.	Аппаратчик получения лаков и эмалей на полимеризационных смолах	2-5	41
24.	Оператор поточной линии полиэтиленирования	6	44
25.	Аппаратчик-сиккативовар	3-4	45
26.	Аппаратчик стандартизации	3-5	46
27.	Аппаратчик получения зародышей двуокиси титана	4-6	47
28.	Аппаратчик составления эмалей	3-5	50
Производство полиграфических красок			
29.	Изготовитель препаратов драгоценных металлов и люстр	2-5	51
30.	Бондарь-укупорщик	3	54
31.	Аппаратчик-краскотер	3-4	54
32.	Аппаратчик-вальцевар	4	55
33.	Аппаратчик-индулиновар	4	56
34.	Контролер-приемщик	4	56
35.	Машинист-бронзирщик	4-5	57
36.	Аппаратчик смесителей	3-5	58
37.	Обжигальщик керамических пигментов	3-4	60
38.	Аппаратчик-лаковар	4-6	61
39.	Машинист лакировальных машин	4-6	63
40.	Аппаратчик напыления металлом	5	65
41.	Аппаратчик-заварщик	3-4	66
42.	Препараторщик	4	67
43.	Перемотчик-сортировщик	3-4	68
44.	Аппаратчик – фирнисовар	4	69
45.	Развесчик химического сырья	3	70
46.	Аппаратчик шаровых мельниц	4-6	70