

Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 42)

Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 10 ноября 2020 года № 438. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 13 ноября 2020 года № 21630

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 42) 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 8 января 2013 года № 6-ө-м "Об утверждении Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (выпуск 42)", зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 8293, опубликован в газете "Казахстанская правда" от 18 января 2014 года за № 11 (27632).

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
Республики Казахстан

образования

С О Г Л А С О В А Н
и науки

Министерство
инфраструктурного развития

индустрии

С О Г Л А С О В А Н
и

Приложение к приказу
Министра труда и социальной
защиты населени
Республики Казахстан
от 10 ноября 2020 года № 438

Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 42)

Глава 1. Введение

1. Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (выпуск 42) (далее - ЕТКС (выпуск 42) содержит работы по производству керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий.

2. ЕТКС (выпуск 42) 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 42).

Глава 2. Тарифно-квалификационные характеристики профессий рабочих по разрядам на работы по производству керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий

Параграф 1. Приготовитель ангоба и глазури, 3 разряд

4. Характеристика работ:

приготовление ангоба, глазури и красок под руководством подготовителя более высокой квалификации;

взвешивание размолотых материалов и загрузка их в шаровые мельницы в соответствии с рецептурой;

слив ангоба, шликера и глазури из шаровых мельниц в мешалку или сборник и пропуск их через сита и феррофильтры;

наблюдение за работой шаровых мельниц.

5. Должен знать:

виды сырья;

режим помола материалов;

правила взвешивания и загрузки материалов в мельницы;

приемы слива ангоба, шликера и глазури.

Параграф 2. Приготовитель ангоба и глазури, 4 разряд

6. Характеристика работ:

приготовление ангоба, глазури и красок в соответствии с заданной рецептурой;

подвяливание части ангобных материалов в гипсовых формах, подсушивание и засыпка их в капсулы;

взвешивание декстрина и желатина на лабораторных весах;

растворение декстрина и желатина и перемешивание с ангобом и глазурью;

устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

7. Должен знать:

состав ангоба и глазури;

требования, предъявляемые к качествуготавливаемых материалов;

правила устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 3. Ангобировщик, 2 разряд

8. Характеристика работ:

сплошное покрытие изделий ангобом (обливанием, окунанием или пульверизатором);

разведение ангоба водой до требуемой консистенции с добавлением компонентов клеящих веществ;

очистка поверхности изделия от пыли и увлажнение ее губкой.

9. Должен знать:

цвета, свойства ангоба и способы нанесения его;

способы определения готовности изделий к ангобированию;

режимы сушки изделий и правила их очистки.

Параграф 4. Ангобировщик, 3 разряд

10. Характеристика работ:

нанесение на изделия одноцветных рисунков пульверизатором по трафарету;

нанесение на художественно-утилитарные изделия элементов многоцветных рисунков по контурам резиновой грушей или кистью;

отводка края и ножки изделия.

11. Должен знать:
приемы центровки изделия на турнетке;
порядок нанесения цветных ангобов с четким сохранением границ ангобного покрытия;
способы отводки края и ножки изделия.

Параграф 5. Ангобировщик, 4 разряд

12. Характеристика работ:
нанесение на художественно-утилитарные изделия многоцветных рисунков по контурам резиновой грушей или кистью;
отводка линий и лент на поверхности изделий;
художественное оформление сосудов способом "фляндровки";
ручная роспись изделий растворами солей.

13. Должен знать:
приемы равномерного нанесения лент ангоба на поверхность изделий и создания мраморовидного симметричного рисунка орнамента;
способы определения растворов солей и правила работы с ними.

Параграф 6. Ангобировщик, 5 разряд

14. Характеристика работ:
многоцветная роспись ангобами уникальных, выставочных и скульптурных изделий по образцам или эскизам кистью или грушей;
гравирование рисунка в слоях ангоба на поверхности изделия по контуру;
свободная роспись поверхности изделий ангобами кистью и грушей без рельефа по эскизам авторов;
нанесение рисунка способом "сграффито" с многоцветным наложением ангоба.

15. Должен знать:
приемы ангобирования изделий и требования к их качеству;
приемы росписи ангобами многоцветных рисунков на поверхности изделий;
соотношение красителя в ангобе и гаммы цвета;
правила смешения ангобов для получения цвета, соответствующего цвету на эскизе;
композицию цветного оформления изделий.

Параграф 7. Смесительщик, 3 разряд

16. Характеристика работ:
ведение процесса смешивания различных пластичных материалов в мешалках различных конструкции;

смешивание сливного, фильтрпрессного и свежеприготовленного шликеров;
приготовление электролитов, заливка электролита и воды в мешалки;
подготовка к работе сит, феррофильтров, сливных желобов, кранов;
определение степени готовности шликера к сливу, отбор проб;
наблюдение за сливом шликера, контроль за заполнением заливочных емкостей;
устранение неисправностей в работе оборудования и механизмов;
очистка канализации и оборудования от шликера.

17. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и механизмов;
рецептуру приготовления шликера;
способы загрузки мешалки и слива шликера;
способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 8. Аэрографщик, 2 разряд

18. Характеристика работ:

нанесение на поверхность изделий однокрасочных покрытий с помощью аэрографа;
прочистка по трафарету контуров рисунка;
приготовление эмульсий, промывка и очистка трафаретов от наплыва красителей;
заготовка одноцветной глазури.

19. Должен знать:

принцип действия аэрографа;
свойства применяемых покрытий;
способы нанесения однокрасочных покрытий;
приемы определения годности применяемых трафаретов;
виды брака, причины его возникновения и способы устранения.

Параграф 9. Аэрографщик, 3 разряд

20. Характеристика работ:

подготовка к работе аэрографного полуавтомата: установка рамки с саткой,
нанесение мастики на сетку и иное;

нанесение на поверхность изделий до трех красочных, теневых и нисходящих
покрытий;

наблюдение за работой аэрографной машины;
подноска мастики для нанесения рисунка и масла для протирки сита;
периодическая протирка сита;
устранение неисправностей в работе оборудования.

21. Должен знать:

устройство и принцип действия аэрографного полуавтомата;

свойства применяемых покрытий;
способы и приемы нанесения покрытий;
виды брака и способы его устранения.

Параграф 10. Аэрографщик, 4 разряд

22. Характеристика работ:

нанесение на поверхность изделий разнотонных, свыше трех многоцветных и многокрасочных покрытий при помощи комплекта трафаретов;
приготовление многоцветных глазурей с проверкой соответствия государственным стандартам и техническим условиям;
наладка обслуживаемого оборудования.

23. Должен знать:

правила наладки обслуживаемого оборудования;
способы и приемы нанесения разнотонных и многотонных покрытий на поверхность изделий.

Параграф 11. Отводчик, 2 разряд

24. Характеристика работ:

нанесение отводок на поверхность простых по форме и мелких изделий массового ассортимента с соблюдением требуемой толщины линий и расстояний между ними;
установка изделий на конвейер;
подготовка красок, препаратов жидкого золота, серебра, кистей.

25. Должен знать:

требования, предъявляемые к применяемым материалам и готовым изделиям;
приемы нанесения отводок на изделия;
режим чистоты при нанесении отводок во избежание порчи рисунка;
виды брака и способы его устранения.

Параграф 12. Отводчик, 3 разряд

26. Характеристика работ:

нанесение по заданному образцу на поверхность изделий средней сложности отводок, комбинированных равномерных лент подглазурными и надглазурными красками, препаратами жидкого золота и серебра;
простое концевое пестрение изделий.

27. Должен знать:

последовательность выполнения операций при нанесении комбинированных равномерных лент и отводок;

основные свойства применяемых красок, препаратов жидкого золота и серебра; требования, предъявляемые к качеству и точности наносимых отводок; цветовое изменение красок в процессе обжига.

Параграф 13. Отводчик, 4 разряд

28. Характеристика работ:

нанесение на поверхность сложных изделий: уникальных, крупногабаритных, овальных, декоративных лент и линий разной ширины надглазурными и подглазурными красками, препаратами жидкого золота и серебра;

сложное пестрение деталей;

нанесение на поверхность изделий комбинированных разноразмерных лент и отводок подглазурными и надглазурными красками на отводочном полуавтомате по заданному образцу;

экспериментальное оформление осваиваемых изделий.

29. Должен знать:

приемы выполнения комплекса операций для сокохудожественного оформления крупногабаритных, овальных, декоративных и уникальных изделий;

приемы нанесения лент, линий, пестрений в различных сочетаниях с применением различных цветов красок;

способы подбора тонов красок;

виды брака и меры по его предупреждению.

Параграф 14. Раскольщик блоков, 3 разряд

30. Характеристика работ:

подноска блока к месту его расколки и установка в требуемом положении;

раскол блока с помощью зубика и откидка отходов в сторону;

зачистка плит и укладка их по размерам, маркам и сортам.

31. Должен знать:

механические свойства блоков, схему надрезов;

ассортимент плит, виды брака.

Параграф 15. Комплектовщик изделий и форм, 4 разряд

32. Характеристика работ:

комплектование пар, гарнитуров сервизов, партий из отдельных видов простых и средней сложности изделий массового ассортимента из фарфора, фаянса, художественной керамики и иных материалов;

комплектование гипсовых форм из отдельных деталей;

отбор и переборка рассортированных изделий;

группировка изделий по ассортименту, типоразмерам, сортам и живописным разделкам;

транспортировка гипсовых форм на сушку;

расстановка форм в сушилке;

определение степени готовности форм после сушки;

установка форм на стенды или каретки с подгонкой по месту;

ведение учета и сопроводительной документации на комплектуемые изделия.

33. Должен знать:

правила отбора, перебора и комплектования изделий форм;

порядок размещения скомплектованных изделий в таре;

свойства гипса и температурный режим сушки форм;

правила установки форм на стенды или каретки;

правила оформления сопроводительной документации.

34. Примеры работ:

1) барельефы и бюсты высотой до 300 миллиметров, скульптура мелкая анималистическая и настольно-бытовая – комплектование;

2) блюда всех фасонов, бокалы, вазы для бульона емкостью до 0,9 литра, горчичницы, кружки, перечницы, пепельницы, рюмки для яиц, солонки одногнездные, хренницы, чашки стандартные, чернильницы – комплектование;

3) сервизы чайные до 12 персон, сервизы кукольные – комплектование;

4) формы гипсовые – комплектование.

Параграф 16. Комплектовщик изделий и форм, 5 разряд

35. Характеристика работ:

комплектование наборов, гарнитуров, сервизов, партий из отдельных видов сложных изделий из фарфора, фаянса, художественной керамики и иных материалов;

отбор и переборка сложных и уникальных изделий;

перемаркировка сортности в случае необходимости;

ведение учета и оформление сопроводительной документации на комплектуемые изделия.

36. Должен знать:

правила отбора, перебора и комплектования высокохудожественных и сложных по форме изделий;

порядок размещения скомплектованных изделий в таре;

правила оформления сопроводительной документации.

37. Примеры работ:

1) барельефы и бюсты высотой свыше 300 миллиметров, скульптура многофигурная и крупная анималистическая – комплектование;

2) блюда всех размеров и фасонов, вазы для бульона емкостью свыше 0,9 литра, вазы декоративные для цветов, кофейники, кувшины, масленки, пиалы, подливочники, полоскательницы, салатники, сахарницы, селедочницы, сливочники, солонки двухгнездовые, сухарницы, тарелки, хренницы рельефные, чайники, чашки подарочные – комплектование;

3) сервизы чайные свыше 12 персон – комплектование.

Параграф 17. Армировщик изделий, 2 разряд

38. Характеристика работ:

армирование изоляторов простой конфигурации на столах и вибрационных станках;
подготовка деталей арматуры и изделий к армированию: очистка, протирка и транспортировка их к месту армирования.

39. Должен знать:

устройство и правила применения вибрационных станков и приспособлений;

ассортимент армируемых изделий;

виды применяемой арматуры;

способы армирования изоляторов различных типов;

виды брака и способы его устранения.

40. Примеры работ:

1) изоляторы опорные на напряжение до 10 киловольт– армирование;

2) изоляторы подвесные линейные – армирование;

3) изоляторы проходные на напряжение до 6 киловольт – армирование;

4) патроны для высоковольтных предохранителей – армирование.

Параграф 18. Армировщик изделий, 3 разряд

41. Характеристика работ:

армирование изоляторов средней сложности конфигурации на столах, вибрационных и пневматических станках с помощью специальных приспособлений;

армирование унитазов, умывальников, смывных бачков;

монтаж металлической, пластмассовой и деревянной арматуры к фаянсовым, фарфоровым изделиям;

плавка свинца и сурьмы в электрованне;

транспортировка арматуры и изделий к рабочему месту.

42. Должен знать:

устройство и правила использования обслуживаемого оборудования;

правила армирования и испытания армированных изделий;

ассортимент арматуры и армированных изделий;
правила монтажа узлов арматуры;
свойства применяемых при армировании материалов;
виды брака и способы его предупреждения.

43. Примеры работ:

- 1) изоляторы опорные на напряжение свыше 10 до 15 киловольт – армирование;
- 2) изоляторы опорно-стержневые и опорно-штыревые на напряжение до 10 киловольт – армирование;
- 3) изоляторы проходные на напряжение свыше 6 до 35 киловольт – армирование;
- 4) изоляторы шинные, колонковые и сдвоенные на напряжение до 10 киловольт – армирование.

Параграф 19. Армировщик изделий, 4 разряд

44. Характеристика работ:

армирование изоляторов сложной конфигурации с применением арматуры, состоящей из двух и более деталей, различных растворов и сплавов в отдельности или в определенном соотношении;

армирование изоляторов в экспортном и тропическом исполнении на специальных приспособлениях с использованием различного измерительного инструмента и шаблонов;

армирование унитазов в комплекте с бачком, бидэ керамических, бачков смывных с непосредственным присоединением к унитазу, сливов больничных (видуар);

армирование-бронировка химаппаратуры;

испытание армированного изделия гидравликой.

45. Должен знать:

устройство и правила пользования различными приспособлениями, инструментом и шаблонами;

правила армирования и испытания армированных изделий;

правила присоединения к унитазу смывных бачков;

правила чтения чертежей.

46. Примеры работ:

- 1) изоляторы опорные на напряжение свыше 15 киловольт – армирование;
- 2) изоляторы опорно-стержневые и опорно-штыревые свыше 10 киловольт – армирование, сборка;
- 3) изоляторы колонковые, сдвоенные на напряжение свыше 10 киловольт – армирование;
- 4) изоляторы подвесные, опорно-ребристые – армирование;
- 5) ограничители перенапряжения – армирование;

б) покрышки на напряжение до 750 киловольт – армирование.

Параграф 20. Армировщик изделий, 5 разряд

47. Характеристика работ:

армирование и монтаж крупногабаритных покрышек, маслonaполненных вводов и бетонокерамических элементов на вибрационных станках с использованием грузоподъемных механизмов, различного измерительного инструмента и шаблонов; распалубка специальных приспособлений.

48. Должен знать:

устройство и правила использования вибрационных станков, грузоподъемных механизмов, различных специальных приспособлений;

свойства применяемых при армировании материалов;

виды брака и способы его устранения.

49. Примеры работ:

1) герметичные вводы – армирование;

2) покрышки на напряжение свыше 750 киловольт – армирование.

Параграф 21. Контролер-приемщик изделий, 3 разряд

50. Характеристика работ:

контроль, отбраковка и приемка полуфабриката, изделий и гипсовых форм простой конфигурации при прохождении их по стадиям технологического процесса;

определение пригодности полуфабриката для дальнейшей работы;

рассортировка брака по видам дефектов;

осуществление выборочного пооперационного контроля;

ведение учета годных и забракованных изделий;

оформление сопроводительной документации.

51. Должен знать:

требования нормативных документов к полуфабрикату и изделиям;

ассортимент изделий;

способы контроля и правила приемки полуфабриката изделий;

различные виды брака, причины его возникновения и методы устранения;

правила ведения учета.

Параграф 22. Контролер-приемщик изделий, 4 разряд

52. Характеристика работ:

контроль, отбраковка и приемка полуфабриката, готовых изделий сложной конфигурации и гипсовых форм средней сложности;

снятие полуфабриката с конвейера;
выявление технологических и механических дефектов с помощью керосинового контроля;
устранение дефектов;
определение сортности изделий согласно государственным стандартам и техническим условиям;
передача годного полуфабриката на последующие технологические операции;
отбор проб от партии для определения физико-химических показателей изделий;
маркировка сорта изделий, установка рассортированных изделий на конвейер, приготовление краски для маркировки;
ведение учета и оформление сопроводительной документации.

53. Должен знать:

действующие государственные стандарты, технические условия, технологические регламенты и инструкции;
контролируемые параметры пооперационного технологического и приемочного контроля;
требования к качеству контрольных проб;
средства и правила маркировки;
способы упаковки и укладки изделий, правила чтения чертежей.

Параграф 23. Контролер-приемщик изделий, 5 разряд

54. Характеристика работ:

контроль, отбраковка и прием моделей, маточных форм, капов, пристроев, сложных гипсовых форм и готовых уникальных изделий особо сложной конфигурации;
проведение прямо-сдаточных испытаний готовой продукции на соответствие требованиям государственных стандартов и технических условий, образцам, рисункам, чертежам;
выборочный контроль в процессе отработки и выполнения отделочных технологических операций;
отбор контрольных проб и образцов;
подготовка приборов, контрольных проб и образцов к испытаниям;
контроль за качеством маркировки и упаковки готовой продукции;
ведение учета и оформление сопроводительной документации.

55. Должен знать:

технологический процесс изготовления изделий;
действующие государственные стандарты, технические условия, технологические регламенты и инструкции;
правила чтения чертежей;

контролируемые параметры пооперационного и приемочного контроля;
средства и правила маркировки;
систему учета продукции;
виды брака, причины и способы его устранения.

Параграф 24. Выбивщик изделий из гипсовых форм, 1 разряд

56. Характеристика работ:

определение готовности изделий к выбивке из форм;
выбивка из гипсовых форм изоляторов на напряжение до 35 киловольт установке изделий для провялки;
сушка и отбраковка форм.

57. Должен знать:

свойства гипса;
правила обращения с гипсовыми формами;
приемы выбивки изделий из форм.

Параграф 25. Выбивщик изделий из гипсовых форм, 2 разряд

58. Характеристика работ:

выбивка из форм изоляторов на напряжение свыше 35 киловольт с использованием гипсовых кругов, подставок и подъемного оборудования.

59. Должен знать:

свойства гипса;
приемы выбивки изделий из форм;
правила эксплуатации подъемного оборудования.

Параграф 26. Сушильщик изделий и сырья, 2 разряд

60. Характеристика работ:

сушка сырья в сушильном барабане;
регулирование подачи топлива и воздуха в топку, контроль температуры и тяги воздуха по контрольно-измерительным приборам;
пуск и остановка сушильного барабана;
обслуживание ковшевого элеватора, дымососа, ленточного транспортера и наблюдение за их работой;
удаление шлака, заливка его водой и отвозка в установленное место;
наблюдение за равномерным питанием сушильного барабана;
проверка влажности глины и сырья, выходящих из сушильного барабана;
осмотр и проверка работы вентиляторов и газовой аппаратуры;

смазывание трущихся деталей сушильного барабана и связанных с ним агрегатов.

61. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

режимы сушки сырья и способы их регулирования;

назначение контрольно-измерительных приборов;

виды, свойства и нормы расхода топлива;

инструкцию по сжиганию газового топлива и способы проверки исправности газовой сети.

Параграф 27. Сушильщик изделий и сырья, 3 разряд

62. Характеристика работ:

сушка изделий в сушилах различной конструкции;

регулирование подачи теплоносителя в сушила и поддержание заданной температуры;

заталкивание и выталкивание груженых вагонеток (кареток) в соответствии с утвержденным графиком;

проверка давления или разряжения в камерах и каналах по показаниям контрольно-измерительных приборов;

проверка наличия полуфабриката у сушил и готовности его к загрузке;

руководство загрузкой вагонеток с изделиями, капсулами и валюшкой в камеры сушилок;

осмотр дверей сушилок и ликвидация подсосов воздуха;

наблюдение за состоянием обслуживаемого оборудования, поддержание его в исправном состоянии;

определение влажности изделий, капсул и валюшки после сушки;

запись в журнале о работе обслуживаемых сушилок.

63. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

режимы и сроки сушки;

нормы расхода топлива на сушку различных видов изделий;

назначение контрольно-измерительных приборов;

определение остаточной влажности в изделиях после сушки;

способы устранения утечек газа;

виды брака и причины его возникновения.

Параграф 28. Сушильщик изделий и сырья, 4 разряд

64. Характеристика работ:

ведение процесса сушки шликера в башенных сушилах и сушильном барабане под руководством сушильщика более высокой квалификации;

розжиг башенно-распылительных сушилок, прогрев и вывод на заданный температурный режим;

пуск и остановка мембранного насоса, подающего шликер в сушильный барабан;

наблюдение за наполнением приемного бачка и за возвращением избытка шликера в расходный бассейн;

регулировка подачи шликера в сушильный барабан и выхода высушенной массы из сушильного барабана и башенных сушилок;

контроль за работой сушилок по показаниям приборов с регистрацией в специальном журнале.

65. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

режимы ушки шликера;

правила регулирования подачи шликера;

правила применения контрольно-измерительных приборов.

Параграф 29. Сушильщик изделий и сырья, 5 разряд

66. Характеристика работ:

ведение процесса сушки шликера в башенных сушилках и сушильных барабанах;

проверка состояния и исправности газооборудования, запорной арматуры, вентиляционной системы и систем питания шликером;

подготовка системы питания шликером к работе;

участие в ремонте и смазке обслуживаемого оборудования.

67. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

нормы расхода топлива, причины его перерасхода и способы снижения;

требования, предъявляемые к качеству шликера;

способы определения влажности шликера.

Параграф 30. Склещик изделий, 2 разряд

68. Характеристика работ:

склеивание капсул и изделий из фарфора, фаянса и керамики;

отбор подлежащих склейке капсул и изделий;

приготовление силикатной массы по заданному рецепту;

установка изделий в штабели для сушки или на полку транспортного устройства.

69. Должен знать:

состав и свойства склеивающей массы и способ ее приготовления;

ассортимент склеиваемых капсулей и изделий;

способы склейки изделий.

70. Примеры работ:

- 1) капсули, огнеупорные припасы – склейка;
- 2) солонки, пепельницы, чернильницы – склейка.

Параграф 31. Склещик изделий, 3 разряд

71. Характеристика работ:

склеивание электрокерамических изделий массой до 30 килограмм силикатной массой и эпоксидной смолой;

попарное склеивание изделий из керамики, фарфора, фаянса и электроустановочных изделий;

визуальная примерка и подбор изделий для склеивания;

подготовка поверхностей изделий к склейке при стойкой замазке из диабазовой муки и кремнефтористого натрия с добавлением жидкого стекла.

72. Должен знать:

ассортимент изделий;

приемы подбора, примерки и подготовки изделий к склеиванию;

рациональные способы протирки и склеивания изделий попарно;

рецептуру кислотостойких замазок;

дефекты изделий из-за некачественного склеивания и меры по их устранению.

73. Примеры работ:

- 1) блюда, масленки, кружки, полоскательницы, чашки – склеивание;
- 2) изделия химаппаратуры: ретификационные колонны различных диаметров.

Параграф 32. Склещик изделий, 4 разряд

74. Характеристика работ:

склеивание электрокерамических изделий и отдельных элементов массой свыше 30 до 50 килограмм на содовом растворе, эпоксидных смолах и шликере с применением специальных приспособлений, подъемных механизмов и измерительного инструмента;

приготовление содового раствора и шликера.

75. Должен знать:

устройство и правила использования применяемого оборудования, приспособлений и инструмента;

состав, свойства, влажность массы и методы их определения;

свойства содового раствора, эпоксидной смолы и шликера;

ассортимент склеиваемых изделий и их элементы.

При склеивании электрокерамических изделий массой свыше 50 килограмм на вертикальных станках с опускающей планшайбой – 5 разряд.

Параграф 33. Резчик изделий, 2 разряд

76. Характеристика работ:

резка коржей на коржержке;

резка заготовок прямых, гладких, криволинейных фарфоровых труб с числом до колен до двух, с наружным и внутренним диаметром до 22x18 миллиметров на станках и прессах;

подготовка резательного оборудования к работе, пуск, остановка его;

наблюдение за резкой и выборочная проверка качества резки изделий;

укладка труб по размерам и ассортименту;

очистка станка, укладка нарезанных изделий в установленном порядке и месте, устранение неисправностей в работе оборудования.

77. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству резки изделий;

правила резки, правила заточки и заправки режущих инструментов;

способы укладки изделий.

Параграф 34. Резчик изделий, 3 разряд

78. Характеристика работ:

резка керамических плиток на резательном станке;

резка заготовок фигурных, ребристых, резьбовых, фарфоровых труб с числом колен свыше двух, с наружными и внутренними диаметрами свыше 22x18 миллиметров на станках или прессах;

выборочная проверка качества резки труб;

проверка исправности резательного оборудования и его очистка;

укладка нарезанных плиток в ящики и на транспортер;

сбор отходов в ящики и отвозка их в установленное место.

79. Должен знать:

устройство резательного станка;

ассортимент нарезанных изделий и требования, предъявляемые к их качеству;

правила заточки и заправки режущих инструментов.

Параграф 35. Резчик изделий, 4 разряд

80. Характеристика работ:

резка блока, пористых и фильтростных плит;
установка и закрепление блока на тележке резательного станка;
проверка исправности резательного станка и подготовка его к работе;
смена и установка диска на станок совместно со слесарем, закрепление защитных приспособлений к станку;
наблюдение за исправной работой вентиляционной системы;
укладка нарезанных блоков и плит в установленном месте с отбраковкой негодных изделий;
устранение мелких неисправностей в работе станка;
смазывание трущихся частей станка и его очистка.

81. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования и правила его эксплуатации;
ассортимент блоков и плит;
требования, предъявляемые к качеству резки изделий;
правила устранения мелких неисправностей в работе станка.

Параграф 36. Формовщик изделий, 2 разряд

82. Характеристика работ:

формование на станке или полуавтомате простых по форме фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий из пластических масс и глины;
подготовка формовочного оборудования к работе;
приготовление смазки;
контроль за состоянием гипсовых форм, влажностью и качеством массы, поступающей на формование;
съем отформованных изделий;
оправка, снятие заусенцев, заделка трещин и зачистка изделий с применением простейших инструментов;
установка изделий на полку сушила;
устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

83. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;
технологический процесс формования изделий;
требования, предъявляемые к качеству формовочной массы и изделиям;
виды брака и способы его устранения.

84. Примеры работ:

формование:

1) баночки аптечные, бомбы диаметром до 100 миллиметров;

- 2) горшки для цветов емкостью до 200 сантиметров кубических, гребенки, горчицицы простые;
- 3) карандашницы, колышки, крестики, шары, призмы;
- 4) подставки к горшкам для цветов, перечницы;
- 5) стаканы, солонки одногнездовые, статуэтки анималистические;
- 6) электрокерамические изделия: капсулы и обечайки, огнеупорные форсунки высотой до 100 миллиметров, с внутренним диаметром до 100 миллиметров.

Параграф 37. Формовщик изделий, 3 разряд

85. Характеристика работ:

формование на формовочном станке или полуавтомате фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий средней сложности;

формование электрокерамических изделий в гипсовых, металлических формах с выталкивателем или методом свободной формовки на вертикально-формовочных станках;

установка шаблонов и планшайб;

смазывание соляростеариновой смазкой формующего роликового шаблона;

регулирование степени опускания шаблондержателя формовочного станка;

контроль за влажностью и качеством формовочной массы;

оправка, выравнивание, заглаживание, протирка, промывка и зачистка изделий с применением приспособлений и измерительных инструментов;

установка изделий на полку конвейерного сушила;

выявление и устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

86. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс формования изделий;

требования, предъявляемые к формовочной массе и готовым изделиям;

способы и правила установки планшайб и шаблонов;

приемы оправки изделий;

виды брака и способы его устранения.

87. Примеры работ:

формование:

- 1) бомбы диаметром свыше 100 миллиметров, блюдца чайные;
- 2) горшки для цветов емкостью свыше 400 сантиметров кубических, горчицицы рельефные;
- 3) кружки емкостью до 100 сантиметров кубических;
- 4) пепельницы, пиалы;
- 5) рюмки для яиц, сервизы кукольные;

6) солонки многогнездные, хренницы;

7) электрокерамические изделия: изоляторы диаметром до 150 миллиметров, капсулы и обечайки высотой свыше 100 до 200 миллиметров с внутренним диаметром свыше 100 до 200 миллиметров.

Параграф 38. Формовщик изделий, 4 разряд

88. Характеристика работ:

формование на формовочном станке, полуавтомате или формовочно-сушильном агрегате фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий сложной конфигурации;

формование электрокерамических изделий средней сложности в гипсовых, металлических формах и методом свободной формовки на вертикально-формовочных станках;

проверка состояния и пригодности к работе гипсовых и металлических форм, вакуумного присоса формовочно-сушильного агрегата;

определение степени изношенности и пригодности к работе гипсовых и синтетических форм;

оправка и отделка изделий с применением различных приспособлений;

участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

89. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс формования изделий;

требования, предъявляемые к формовочной массе и готовым изделиям;

приемы оправки изделий;

виды брака и способы его устранения.

90. Примеры работ:

формование:

1) бокалы емкостью до 400 сантиметров кубических, бокалы, чашки;

2) вазы для варенья, бульона;

3) горшки для цветов емкостью свыше 400 сантиметров кубических;

4) изделия сервизные;

5) кружки емкостью свыше 100 сантиметров кубических;

6) масленки, миски, молочники;

7) подливочники, полоскательницы емкостью до 750 сантиметров кубических;

8) салатники круглые, сухарницы простые;

9) тарелки диаметром до 200 миллиметров;

10) электрокерамические изделия: изоляторы диаметром свыше 150 до 500 миллиметров, капсулы и обечайки высотой свыше 200 миллиметров, с внутренним диаметром свыше 200 миллиметров.

Параграф 39. Формовщик изделий, 5 разряд

91. Характеристика работ:

формование на станке и полуавтомате особо сложных и уникальных фарфоровых и керамических изделий;

формование электрокерамических изделий сложной конфигурации на различных вертикально-формовочных станках с применением более 5 шаблонов в разъемных формах;

проверка состояния и пригодности форм к формованию;

регулирование степени опускания шаблона;

подналадка обслуживаемого оборудования.

92. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс формования изделий;

требования к качеству формовочной массы и формуемым изделиям;

методы и способы формовки сложных заготовок и изделий;

виды брака и способы его устранения.

93. Примеры работ:

формование:

1) блюда, бокалы емкостью 400 сантиметров кубических;

2) вазы для супа, фруктов, компота и декоративные;

3) киста, кофейники, кувшины;

4) полоскательницы емкостью свыше 750 сантиметров кубических;

5) сахарницы, селедочницы, сливочники, сухарницы рельефные;

6) тарелки диаметром свыше 200 миллиметров;

7) чайники;

8) электрокерамические изделия: изоляторы диаметром свыше 500 миллиметров.

Параграф 40. Литейщик изделий, 2 разряд

94. Характеристика работ:

литье изделий простой конфигурации в гипсовых формах из различных керамических материалов;

литье облицовочных плиток на конвейере с наблюдением за поливом лещадки разделительным слоем, шликером и глазурью с прочисткой щелей;

подготовка гипсовых форм к заливке: очистка и протирка их;

проверка наличия шликера в расходном бачке;

приготовление литейного шликера согласно рецептуре и определение его пригодности;

заливка форм шликером вручную или на движущемся конвейере в кусковые формы ;
разъем форм и выемка изделий;
снятие лещадки с конвейера после резки плитки ножами;
срезка литников, удаление и зачистка заливов;
оправка, снятие заусенцев, заделка трещин и зачистка изделий;
сборка гипсовых форм;
загрузка плиток в щелевую печь.

95. Должен знать:

технологический процесс литья изделий;
последовательность сборки, способы крепления и разъема форм;
правила сортировки лещадок;
требования, предъявляемые к отлитым изделиям;
приемы зачистки и правила пользования приспособлениями и инструментами.

96. Примеры работ:

1) горчичницы, кружки и стаканы простой формы, перечницы, солонки
одногнездные – литье;

2) электрокерамические изделия, бомбы, изоляторы массой до 2 килограмм в
обожженном виде, кольца колодки переходные, конденсаторы керамические, платы –
литье.

Параграф 41. Литейщик изделий, 3 разряд

97. Характеристика работ:

литье изделий средней сложности из фарфора, фаянса, художественной керамики в
гипсовых формах на столах, конвейере и литейных машинах;

литье электрокерамических изделий в гипсовых формах диаметром до 600
миллиметров с установкой арматуры;

горячее литье электрокерамических изделий в металлических формах под
давлением;

сборка, заливка и охлаждение металлических форм;

заливка форм шликером;

наблюдение за набором черепка требуемой толщины;

регулирование давления воздуха и температуры шликера;

разъем форм и выемка изделий;

оправка, выравнивание, отделка, заглаживание, протирка, промывка и зачистка
поверхности изделий;

установка изделий на полку конвейерного сушила.

98. должен знать:

технологический процесс литья изделий в гипсовые и металлические формы;
устройство и принцип действия установок для заливки форм;
способы крепления и разъема форм;
требования, предъявляемые к отлитым изделиям;
способы очистки и мелкий ремонт форм;
чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

99. Примеры работ:

1) вазы для цветов и декоративные высотой до 200 миллиметров, горчичницы рельефные, детали приставные, крышки всех фасонов, кувшины высотой до 200 миллиметров, пепельницы, перечницы рельефные, подливочники емкостью до 100 сантиметров кубических рюмки для яиц – литье;

2) скульптура с числом составных частей до двух – литье;

3) электрокерамические изделия: изоляторы массой свыше 2 до 12 килограмм в обожженном виде и огнеприпасы – литье под давлением.

Параграф 42. Литейщик изделий, 4 разряд

100. Характеристика работ:

литье изделий сложной конфигурации из фарфора, фаянса, художественной керамики в гипсовых формах на столах и конвейерах;

литье электрокерамических изделий в многоразъемных формах диаметром свыше 600 миллиметров;

горячее литье электрокерамических изделий в металлических многоразъемных формах;

подготовка гипсовых форм к заливке, заливка их шликером;

вакуумирование шликера;

сборка и заливка металлических форм на различных автоматах и полуавтоматах;

литье изделий на различных литейных автоматах и полуавтоматах;

разъем форм и выемка изделий;

срезка литников и зачистка заливок.

101. Должен знать:

технологический процесс литья изделий в гипсовых и металлических формах;

устройство и принцип действия оборудования для литья изделий;

приемы сборки и разъема форм;

требования, предъявляемые к изделиям;

виды брака и способы его устранения;

правила сложного ремонта гипсовых форм;

чтение сложных чертежей.

102. Примеры работ:

- 1) барельефы портретные и пейзажные, скульптура анималистическая и с числом составных деталей свыше 2 до 7;
- 2) бокалы, вазы для варенья, вазы для цветов и декоративные высотой свыше 200 до 300 миллиметров, кружки, кувшины высотой свыше 200 до 300 миллиметров, наборы для напитка, подливочники емкостью свыше 100 сантиметров кубических подсвечники со сложной конфигурацией, сервизы чайные и кофейные, сливочники, тарелки с ажурным краем, хренницы, чашки – литье;
- 3) электрокерамические изделия: изоляторы массой свыше 12 килограмм в обожженном виде – литье под давлением.

Параграф 43. Литейщик изделий, 5 разряд

103. Характеристика работ:

литье изделий особо сложной конфигурации и уникальных из фарфора, фаянса, художественной керамики в кусковых, комбинированных и черновых формах на столах и конвейере;

горячее литье под давлением электрокерамических изделий особо сложной конфигурации на литейных автоматах и полуавтоматах в металлических многоразъемных формах;

сборка, промывка и заливка металлических форм;

настройка шпилек, оформляющих боковые отверстия;

наблюдение за отвердением горячего шликера;

оправка и отделка фактуры поверхности отливок до требуемого качества готовых изделий с соблюдением заданной точности.

104. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс литья изделий в гипсовых и металлических формах;

устройство и условия применения форм литья особо сложных изделий;

температурный режим заливки, соблюдение срока образования черепка и качество отливок;

чтение чертежей.

105. Примеры работ:

1) блюда всех размеров, бокалы и чашки подарочные декоративные, вазы для бульонов и компота, вазы для цветов и декоративные высотой свыше 300 миллиметров, кувшины высотой свыше 300 миллиметров, масленки, молочники, пиалы, полоскательницы, салатники, сахарницы, селедочницы, сухарницы, хлебницы, чайники – литье;

2) сервизы тонкостенных изделий – литье;

3) скульптура с числом составных деталей свыше 7 – литье.

Параграф 44. Литейщик изделий, 6 разряд

106. Характеристика работ:

литье изделий из фарфора, фаянса художественной керамики вместе с приставными деталями на литейном конвейере;

отливка изделий особо сложной конфигурации с подрезкой края, нарезкой рельефа на поверхности изделия и сквозь него;

изготовление декоративных накладных элементов и приставка их к изделию;

изготовление из комбинированных шликеров;

оправка и отделка поверхности отливок.

107. Должен знать:

технологический процесс литья изделий с приставными деталями;

устройство и принцип действия оборудования и форм для литья;

приемы сборки и разъемов форм;

методы отливки изделий несколькими шликерами;

приемы работы со вспомогательными режущими инструментами;

требования, предъявляемые к изделиям.

Параграф 45. Сборщик изделий, 2 разряд

108. Характеристика работ:

сборка отдельных узлов и деталей маслonaполненных вводов, изделий электроустановочных до 5 комплектующих единиц, каркасов, шин, фланцев и пружин;

подготовка деталей к сборке;

заливка компаундом и промазка собранных изделий.

109. Должен знать:

требования, предъявляемые к собираемым деталям и узлам;

назначение собираемых изделий;

порядок сборки деталей и узлов.

Параграф 46. Сборщик изделий, 3 разряд

110. Характеристика работ:

сборка и комплектование электрокерамических изделий, разрядчиков, проходных изоляторов на напряжение до 20 киловольт и электроустановочных изделий свыше 5 до 8 комплектующих единиц;

сборка простых и средней сложности фарфоровых и фаянсовых изделий;

установка, крепление каркасов и конденсаторов в нижней части маслonaполненных вводов;

сборка верхней крышки поддона и консерватора с маслоуказателем;

стяжка вводов с центровкой крышек на бесфланцевых маслонаполненных вводах;
установка и крепление в проходных изоляторах собранных токоведущих шин;
подготовка к сборке фарфоровых и фаянсовых изделий массового ассортимента:
кружки, чашки, крышки и иные;
заделка и отделка поверхности, к которой приставляется деталь;
приготовление клеящего раствора по заданному рецепту;
сверление или пробивка сетчатых отверстий в корпусах чайников, подрезка края и швов на полуфабрикатных изделиях;
заделка мест после пробивки сетчатых отверстий;
установка изделий на транспортные средства.

111. Должен знать:

технологический процесс сборки изделий;
конструкцию и основные характеристики собираемых изделий;
порядок сборки отдельных деталей и узлов;
приемы сверления или пробивки сетчатых отверстий;
рациональные способы подрезки края, швов и заделки мест, прилегающих к сетчатым отверстиям;
виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 47. Сборщик изделий, 4 разряд

112. Характеристика работ:

сборка электрокерамических изделий, вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение до 500 киловольт, антенных стеатитовых изоляторов и проходных изоляторов напряжением свыше 20 до 35 киловольт, электроустановочных изделий свыше 8 комплектующих единиц;

установка и крепление цилиндров во втулках;

пайка и изоляция измерительного устройства;

оттяжка бесфланцевых маслонаполненных вводов на пружинах с центровкой верхней крышки и поддона;

сборка каркаса маслонаполненных вводов конденсаторного типа;

установка вводов на сушку и вакуумную обработку;

установка конденсатора с маслоуказателем;

уплотнение верхней мембраны;

сборка компенсирующего узла маслонаполненных вводов;

стабилизация вольтамперных характеристик переменных сопротивлений (дисков) разрядников;

сборка единичных искровых промежутков с вращающейся дугой с подгонкой разрядных напряжений, монтаж колонок искровых промежутков и их шунтировка;

проверка герметичности вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на специальной вакуумной установке;

сборка сложных фарфоровых и фаянсовых изделий: вазы всех фасонов и размеров, кофейники, кружки подарочные, кувшины, подливочники, сахарницы, сервизные изделия, сливочники, чайники и иное;

приставка отдельных отлитых деталей (носиков, ручек другое) к изделиям из фарфора и фаянса;

приготовление клеящего раствора по заданному рецепту;

снятие швов и подрезка неровностей;

заделка простейших дефектов литья и формования;

установка готовых изделий на транспортные средства.

113. Должен знать:

технологический процесс сборки изделий;

конструкцию основные характеристики собираемых изделий;

требования, предъявляемые к собираемым деталям и готовым изделиям;

способы зачалки и транспортировки вводов;

способы герметизации разрядника и его испытания;

способы подрезки приставных деталей и снятия швов;

виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 48. Сборщик изделий, 5 разряд

114. Характеристика работ:

полная сборка вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение свыше 500 до 750 киловольт и проходных изоляторов напряжением свыше 35 до 110 киловольт;

монтаж вводов на испытательные стенды и баки;

сборка схемы галоидных и фреонных течеискателей;

контроль сборки вакуумсушильных установок и уплотнения вводов на них;

определение глудины вакуума вводов и сушильных агрегатов, замеры основной изоляции остонов;

снятие вольтамперных характеристик и определение коэффициента нелинейности;

сборка моделей и головных разрядников и вводов;

сборка высокохудожественных и уникальных фарфоровых и фаянсовых изделий.

115. Должен знать:

свойства диэлектриков и проводников;

требования, предъявляемые к качеству собираемых изделий;

расчеты по подготовке емкости "С" до заданной величины;

правила установки и проверки термопар в вакуумных сушилах;

приемы сборки уникальных изделий;
виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 49. Сборщик изделий, 6 разряд

116. Характеристика работ:

полная сборка вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения не напряжения свыше 750 киловольт и проходных изоляторов напряжением свыше 110 киловольт;

установка подгоночных конденсаторов в цепь основной емкости вводов и шнупирующих емкостей в цепь разрядников;

сборка опытных образцов вводов и разрядников;

проверка герметичности разрядников и вводов со встроенными компенсаторами.

117. Должен знать:

конструкцию и основные характеристики собираемых изделий;

типы комплектуемых разрядников и схемы обслуживаемых аппаратов;

устройство и правила технической эксплуатации высоковольтных установок;

калибровку генераторов импульсных токов и высоковольтных электротехнических контрольно-измерительных установок;

правила установки и проверки термопар в двухступенчатых вакуумных сушилах;

оборудование и приборы глубокого вакуума;

способы определения сопротивления на генераторе импульсных токов;

правила транспортировки изделий и установки их на испытательные стенды.

Параграф 50. Сортировщик изделий, 2 разряд

118. Характеристика работ:

сортировка простых изделий из фарфора, фаянса, художественной керамики;

осмотр, зачистка, сортировка изделий в соответствии с требованиями нормативных документов;

укладка отсортированных изделий в установленные места.

119. Должен знать:

требования нормативных документов к сортируемым изделиям;

способы сортировки изделий;

виды брака и способы их устранения.

120. Примеры работ:

изделия фарфоровые, фаянсовые и художественной керамики: горшки для цветов, горчишницы, перечницы, солонки, стаканы, рюмки для яиц, чернильницы – сортировка.

Параграф 51. Сортировщик изделий, 3 разряд

121. Характеристика работ:

сортировка изделий средней сложности из фарфора, фаянса, художественной керамики и электрокерамики, изделий строительной керамики по сортам и видам в соответствии с требованиями государственных стандартов и технических условий;

анализ дефектов продукции;

укладка годных изделий и брака в установленные места;

ведение учета годных и бракованных изделий.

122. Должен знать:

требования нормативных документов к сортируемым изделиям;

способы сортировки изделий;

правила пользования контрольно-измерительными инструментами;

виды брака и способы их устранения.

123. Примеры работ:

1) изделия строительной керамики: санитарные керамические, плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен, плитки керамические для полов, трубы керамические канализационные, кислотоупорные изделия, фасадные плитки и другое – сортировка;

2) изделия художественной керамики, фарфоровые и фаянсовые: блюда всех размеров, чайные и кофейные сервизы, наборы для напитка, масленки, подливочники, полоскательницы, пиалы, чашки, кружки, вазы – сортировка;

3) электрокерамические изделия массой до 1 килограмма – сортировка.

При сортировке химваппаратуры, сложных изделий из фарфора, фаянса и художественной керамики (тарелки, бульонки, кофейники, кувшины, молочницы, сухарницы, чайники), электрокерамических изделий массой свыше 1 до 2 килограмм – 4 разряд.

При сортировке особо сложных, уникальных и дорогостоящих фарфоровых и фаянсовых изделий для нанесения художественных разделок различными красками, препаратами золота и серебра, электрокерамических изделий массой свыше 20 килограмм – 5 разряд.

Параграф 52. Ставильщик-выборщик изделий на вагонетках, 2 разряд

124. Характеристика работ:

ставка и выборка фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетки с соблюдением комбинированной схемы садки, габарита и заданной плотности с применением необходимого огнеупорного припаса под руководством ставильщика-выборщика более высокой квалификации;

подача груженых вагонеток с передаточной тележки к туннельной печи;

перемещение вагонеток к месту установки и разгрузки изделий с вагонеток и укладка их.

125. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации передаточной тележки и электролебедки; приемы установки изделий на вагонетки.

Параграф 53. Ставильщик-выборщик изделий на вагонетках, 3 разряд

126. Характеристика работ:

ставка и выборка мелких фарфоровых, фаянсовых изделий и электрокерамических изделий массой до 3 килограмм на вагонетки с соблюдением комбинированной схемы садки, габарита, заданной плотности и применением необходимого огнеупорного припаса;

проверка исправности вагонеток и их очистка;

обмазка футеровки каолиновым раствором или подсыпка песком;

прочистка каналов пода вагонеток.

127. Должен знать:

схему садки и приемы установки на вагонетки мелких изделий;

правильное размещение каналов в поду вагонетки;

виды брака изделий при неправильной садке и разгрузке.

Параграф 54. Ставильщик-выборщик изделий на вагонетках, 4 разряд

128. Характеристика работ:

ставка и выборка на вагонетки фарфоровых, фаянсовых изделий средних размеров, электрокерамических изделий массой свыше 3 до 20 килограмм, простых изделий строительной керамики и изделий художественной керамики.

129. Должен знать:

схему садки и приемы установки на вагонетку изделий средних размеров, простых изделий строительной керамики и изделий художественной керамики;

виды брака и меры его предупреждения.

130. Примеры работ:

ставка-выборка:

1) изделия санитарные керамические – выборка;

2) керамика фасонная;

3) кирпич и плитки кислотоупорные керамические глазурованные для внутренней облицовки стен, плитки керамические для полов;

4) кольца насадочные, трубки керамические канализационные диаметром до 300 миллиметров.

При ставке и выборке на вагонетки фарфоровых, фаянсовых изделий крупных размеров, электрокерамических изделий массой свыше 20 килограмм и сложных изделий строительной керамики – 5 разряд.

Параграф 55. Вакуум-прессовщик, 3 разряд

131. Характеристика работ:

подготовка массы для формования керамических изделий;
вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром до 0,1 и длиной 0,3 метров на вакуумпрессах;

наблюдение за поступлением массы в пресс, масла – в бак пресса;

отрезка заготовок заданного размера;

чистка вакуум-камеры, мундштука, перфорированных решеток;

устранение неисправностей в работе оборудования.

132. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

требования к качеству керамической массы и заготовок;

влияние вакуумирования массы на ее свойства;

значение показаний вакуумметра;

виды брака и способы его устранения.

Параграф 56. Вакуум-прессовщик, 4 разряд

133. Характеристика работ:

вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром свыше 0,1 до 0,3 метров и длиной свыше 0,3 до 0,1 метров на вакуум-прессах с расширителями;

подготовка оборудования к работе;

наблюдение за поступлением и вакуумированием массы;

регулирование рабочего давления;

смена мундштуков и центровка сердечников;

определение качества массы при входе ее из мундштука;

участие в ремонте оборудования.

134. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы замены мундштуков и центрирования сердечников;

виды брака и способы его предупреждения;

причины неполадок в работе оборудования и методы их устранения.

Параграф 57. Вакуум-прессовщик, 5 разряд

135. Характеристика работ:

вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром свыше 0,3 и длиной свыше 1 метра на вакуум-прессах с расширителями и с применением разъемных мундштуков и сердечников сложной конструкции;

регулирование поступления массы в пресс, масла – в главный цилиндр прессы;

контроль за разрежением в вакуум-камере, температурой и давлением масла;

управление работой подъемно-транспортных механизмов и опрокидывающих лотков;

чистка решетки и мундштука прессы.

136. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

способы вытяжки заготовок различных профилей;

правила технической эксплуатации подъемно-транспортных механизмов;

правила чтения чертежей.

Параграф 58. Калибровщик гипсовых форм, 4 разряд

137. Характеристика работ:

калибровка гипсовых форм, проверка их на калибровочном станке в различных плоскостях;

выверка наружных и внутренних размеров и толщин стенок форм;

контрольные замеры прокалиброванных форм;

комплектование и укладка гипсовых форм с передачей на сушку.

138. Должен знать:

устройство и принцип действия калибровочного станка;

ассортимент калибруемых форм;

последовательность технологических операций при калибровке форм, допускаемые отклонения в размерах калибрования форм.

Параграф 59. Литейщик гипсовых форм, 2 разряд

139. Характеристика работ:

отливка на замкнутом конвейере, карусельном литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм для изготовления изделий простой конфигурации;

разъем капов, выемка отлитых гипсовых форм, зачистка и оправка гипсовых форм, подача форм на сушку;

приготовление гипсового раствора и мыльномасляной смазки;

очистка и смазка внутренней части капов, сборка капов;

складирование форм.

140. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к качеству гипсовых форм;
ассортимент капов и гипсовых форм;
правила и приемы литья гипсовых форм;
правила пользования дозировочным устройством и мешалкой;
рецептуру приготовления смазки;
виды дефектов при литье гипсовых форм и способы их устранения.

Параграф 60. Литейщик гипсовых форм, 3 разряд

141. Характеристика работ:

отливка на замкнутом конвейере, карусельном литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм для встроенных деталей и иных мелких изделий;

разъем капов, выемка из капов отлитых гипсовых форм, зачистка и оправка гипсовых форм, установка форм в сушила;
складирование готовых гипсовых форм.

142. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к качеству гипсовых форм;
правила и приемы литья гипсовых форм;
рецептуру приготовления смазки;
правила пользования дозировочными устройствами и мешалками;
виды дефектов при литье гипсовых форм и способы их устранения.

Параграф 61. Литейщик гипсовых форм, 4 разряд

143. Характеристика работ:

отливка на замкнутом конвейере, карусельном литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм, имеющих до пяти разъемных частей;

зачистка и оправка частей и комплектование из них форм;

сборка частей капов с их очисткой, подгонкой в соединительных замках, смазкой, установкой необходимой арматуры и пропиткой специальным раствором.

144. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
состав и свойства смазки и гипсового раствора;

требования к качеству гипсовых форм и влияние их на отливаемые и формуемые изделия.

При отливке гипсовых форм, имеющих свыше пяти разъемных частей - 5 разряд.

Параграф 62. Резчик декалькоманий, 2 разряд

145. Характеристика работ:

резка (раскрой) листов декалькоманий при помощи специальной машины или ручными ножницами на отдельные "лепки-рисунки";

нанесение канифольно-скипидарной мастики на листы декалькоманий;

разъединение слипшихся между собой "лепков-рисунков" методом продувки в специальном барабане;

выгрузка разъединенных рисунков из барабана;

сортировка рисунков и укладка в пачки.

146. Должен знать:

способы резки (раскроя) листов декалькоманий;

применяемые средства механизированной резки;

способы нанесения промазки на листы декалькоманий;

требования, предъявляемые к отдельным "лепкам-рисункам";

правила выгрузки из барабана;

правила сортировки и укладки в пачки.

Параграф 63. Изготовитель капов, 3 разряд

147. Характеристика работ:

изготовление вручную по моделям пристроя капов для гипсовых форм всех фасонов и размеров;

оправка и отделка пристроя капов, покрытие его лаком и олифой;

проверка размеров и устранение дефектов, образовавшихся в процессе изготовления капов.

148. Должен знать:

конструкции пристроев капов для гипсовых форм всех фасонов и размеров;

приемы отливки и оправки пристроев капов.

Параграф 64. Изготовитель капов, 4 разряд

149. Характеристика работ:

изготовление вручную капов для гипсовых форм, имеющих до 4 разъемных частей;

изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов для неразъемных гипсовых форм;

оправка и отделка капов, покрытие их лаком и олифой;

устранение дефектов, образовавшихся в процессе изготовления капов;

приготовление смазки и гипсового раствора по заданной рецептуре с помощью дозирующего устройства, механической мешалки или вручную;

проверка размеров капов.

150. Должен знать:

конструкции моделей капов для гипсовых форм, имеющих до четырех разъемных частей;

приемы изготовления капов вручную и на вертикально-шпиндельных станках;

свойства гипса, состав и свойства смазки и гипсового раствора;

приемы отливки и оправки гипсовых изделий;

правила технической эксплуатации дозировочного устройства и мешалки;

виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 65. Изготовитель капов, 5 разряд

151. Характеристика работ:

изготовление вручную капов для гипсовых форм, имеющих пять и более разъемных частей;

изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов из двух и трех разъемных частей;

оправка и отделка капов, покрытие их лаком и олифой, проверка размеров капов;

перемещение грузов с помощью подъемно-транспортного оборудования;

устранение дефектов, образовавшихся при изготовлении капов.

152. Должен знать:

конструкции моделей капов для изготовления гипсовых форм, имеющих пять и более разъемных частей;

приемы изготовления капов вручную и на вертикально-шпиндельных станках;

свойства гипса, влияние усадки массы на размер и форму изделий;

приемы отливки и оправки гипсовых изделий;

правила технической эксплуатации подъемно-транспортного оборудования, дозировочного устройства мешалки;

виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 66. Изготовитель капов, 6 разряд

153. Характеристика работ:

изготовление одноместных и многоместных капов по моделям для гипсовых форм всех фасонов и размеров;

изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов из более 3 разъемных частей;

оправка и отделка капов, покрытие их лаком и олифой;

проверка размеров капов;

перемещение грузов с помощью подъемно-транспортного оборудования;

устранение дефектов образовавшихся при изготовлении капов.

154. Должен знать:
конструкции моделей одноместных и многоместных капов для гипсовых форм всех фасонов и размеров;
приемы изготовления капов на вертикально-шпиндельных станках и вручную;
свойства гипса, правила технической эксплуатации подъемно-транспортного оборудования, дозирочного устройства и мешалки;
виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 67. Загрузчик-выгрузчик сушил, 2 разряд

155. Характеристика работ:
загрузка-выгрузка конвейерных сушилок;
укладка изделий в установленном порядке и количестве на полки конвейерной сушилки;
съем изделий с полок сушилки после окончания сушки;
укладка изделий до и после сушки.

156. Должен знать:
требования, предъявляемые к качеству изделий до и после сушки;
ассортимент изделий;
правила укладки изделий;
виды брака и способы их устранения.

Параграф 68. Загрузчик-выгрузчик сушил, 3 разряд

157. Характеристика работ:
загрузка и выгрузка изделий из туннельных, камерных, вакуумных и других сушил различных типов;
контроль за качеством укладки изделий на вагонетку;
транспортировка вагонеток с изделиями к подъемнику, снижателю и сушилам;
заталкивание и выталкивание вагонеток из сушил при помощи толкателя;
осмотр дверей сушилок и ликвидация подсосов воздуха;
наблюдение за состоянием путей и обслуживаемого оборудования;
контроль влажности выгружаемых изделий;
погрузка высушенного материала в тележки или вагонетки, отвозка и разгрузка в установленном месте;
смазывание вагонеток;
ведение журнала учета высушенных изделий.

158. Должен знать:
устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования технологического регламента к качеству изделий и режиму сушки;

правила загрузки и выгрузки сушил;
схему загрузки сушил изделиями;
график толкания вагонеток в сушила.

Параграф 69. Загрузчик-выгрузчик сушил, 4 разряд

159. Характеристика работ:

загрузка и выгрузка из конвективных сушил крупногабаритных изоляторов с помощью механизмов и приспособлений с отцентровкой по линии оси.

160. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, механизмов и приспособлений;

правила загрузки и выгрузки сушил;
требования к высушенным изделиям;

правила пользования различным инструментом, применяемым при установке изделий на сушку.

Параграф 70. Дозировщик керамических материалов, 2 разряд

161. Характеристика работ:

взвешивание навесок порошков для прессования керамических изделий и сырьевых материалов для приготовления формовочной массы;
ведение журнала учета загружаемых материалов.

162. Должен знать:

правила пользования техническими весами;
виды пресс-порошков и сырьевых материалов.

Параграф 71. Дозировщик керамических материалов, 3 разряд

163. Характеристика работ:

ведение процесса дозирования сырьевых материалов;
наблюдение за заполнением бункеров до установленного предела;
устранение завалов порошков глины и шамота при поступлении в дозаторы;
удаление из порошков крупных кусков и посторонних предметов;
настройка дозирующих устройств.

164. Должен знать:

устройство дозаторов и правила их настройки;
состав дозируемых сырьевых материалов.

Параграф 72. Модельщик керамического производства, 4 разряд

165. Характеристика работ:

изготовление вручную моделей и маточных форм, имеющих до четырех разъемных частей;

изготовление на вертикально-шпиндельных станках моделей, маточных форм неразъемных и простой конфигурации;

приготовление гипсового шликера и смазки;

расчет усадки керамических изделий;

проверка моделей по размерам на соответствие чертежам;

исправление дефектов;

пропитка моделей форм лаком и олифой.

166. Должен знать:

устройство и принцип действия вертикально-шпиндельных станков;

технологический процесс изготовления моделей и маточных форм;

необходимое количество разъемных частей в маточных формах;

способы приготовления гипсового шликера и смазки;

правила пользования контрольно-измерительным инструментом;

виды брака и способы его устранения.

При изготовлении вручную моделей и маточных форм, имеющих свыше четырех разъемных частей, а также средней сложности и конфигурации, имеющих до четырех переходов и сопряжений на вертикально-шпиндельных станках – 5 разряд.

При изготовлении моделей и маточных форм сложной конфигурации, имеющих свыше четырех переходов и сопряжений, вручную и на вертикально-шпиндельных станках - 6 разряд.

Параграф 73. Наладчик оборудования керамического производства, 4 разряд

167. Характеристика работ:

наладка, регулирование и обеспечение бесперебойной работы оборудования, механизмов и транспортных устройств поточных линий;

выполнение простейших расчетов, связанных с наладкой автоматизированных линий;

подготовка оборудования к работе, проверка исправности узлов и механизмов, смена оснастки и приспособлений, установка пресс-форм, испытание новых форм, подналадка механизмов в процессе работы оборудования, проверка соответствия размеров изделий чертежам;

регулирование работы узлов после сборки, профилактический осмотр оборудования, определение износа, смена изношенных частей и узлов механизмов;

изготовление несложных деталей, устранение неисправностей в работе оборудования;

участие в ремонте, испытании и приемке оборудования.

168. Должен знать:

устройство, принцип работы, схемы смазки, блокировки обслуживаемого оборудования;

правила регулирования, наладки, сборки и разборки узлов и механизмов;

технологический процесс производства на обслуживаемом участке;

правила чтения чертежей и схем;

причины неполадок в работе оборудования, способы их предупреждения и устранения.

Параграф 74. Наладчик оборудования керамического производства, 5 разряд

169. Характеристика работ:

наладка, регулирование и обеспечение бесперебойной работы оборудования и механизмов автоматизированных линий;

выполнение сложных расчетов, связанных с наладкой оборудования;

наладка и переналадка технологических линий и отдельных видов оборудования для изготовления изделий заданной конфигурации и размеров;

регулирование скорости, удельного давления и других параметров прессования;

переключение оборудования на различные режимы работы;

наладка гидравлических и пневматических систем;

профилактический осмотр оборудования, определение износа, смена изношенных частей и узлов механизмов;

устранение неисправностей в работе оборудования;

участие в ремонте, испытании и приемке оборудования.

170. Должен знать:

устройство и принцип работы, схемы смазки, блокировки, кинематические и автоматические схемы обслуживаемого оборудования;

конструкцию форм различной сложности, порядок их сборки и установки;

технологический процесс производства;

правила регулирования, наладки, сборки и разборки узлов и механизмов;

правила чтения чертежей и схем;

причины неполадок и способы их устранения.

Параграф 75. Обжигальщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий, 3 разряд

171. Характеристика работ:

ведение процесса обжига изделий из керамики в печах различных типов под руководством обжигальщика более высокой квалификации в соответствии с установленным режимом;

проверка пригодности вагонеток к обжигу;

контроль за соблюдением схемы садки изделий на вагонетке.

172. Должен знать:

принцип действия обслуживаемых печей;

температурный и газовый режим обжига изделий;

схему садки изделий на вагонетки или в камеру печи;

ассортимент обжигаемых изделий.

Параграф 76. Обжигальщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий, 4 разряд

173. Характеристика работ:

ведение процесса обжига капсулей и огнеупорного припаса в печах различных типов;

ведение процесса обжига фарфоровых, фаянсовых и майоликовых изделий в печах периодического и непрерывного действия под руководством обжигальщика более высокой квалификации;

проверка состояния печи, оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры;

наблюдение за температурным режимом и обеспечение заданной равномерности распределения и скорости подъема температуры в печи;

обеспечение заданного режима печи;

наблюдение за загрузкой вагонеток, за исправным состоянием муфельных плит, за экономичным расходом топлива и электроэнергии;

устранение мелких дефектов в работе печи;

ведение записей в журнале.

174. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемых печей, их механизмов и контрольно-измерительных приборов;

режимы обжига, способы регулирования температуры;

правила и порядок включения и выключения газа и воздуха при обжиге;

ассортимент обжигаемых изделий и требования, предъявляемые к качеству обжига на физико-химические свойства изделий;

причины возникновения брака и способы его устранения.

Параграф 77. Обжигальщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий, 5 разряд

175. Характеристика работ:

ведение процесса обжига керамических, фарфоровых, фаянсовых и майоликовых изделий в печах различных типов в соответствии с установленном режимом;

наблюдение за точным соблюдением теплового режима в печи: температурой топок, характером газовой среды, температурой в соответствующих зонах печного канала и иное;

контроль за работой горелок и периодическая прочистка их;

наблюдение по приборам за давлением воздуха, пара и температурой топлива;

обеспечение заданного гидравлического режима печи;

регулирование газовых режимов на различных стадиях обжига;

определение момента окончания процесса обжига и начала выгрузки обожженных изделий из печей;

наблюдение за выгрузкой изделий;

руководство работой обжигальщиков более низкой квалификации.

176. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемых печей, их механизмов и контрольно-измерительных приборов;

приемы, обеспечивающие нормальную работу топливосжигающих устройств и оборудования;

температурный и газовый режим обжига изделий;

нормы расхода топлива;

виды и характеристику топлива;

виды и устройство горелок;

ассортимент изделий и требования, предъявляемые к качеству их обжига.

При ведении процесса обжига химической кислотоупорной аппаратуры и канализационных труб в печах различных типов – 6 разряд.

Параграф 78. Кантователь керамических труб, 3 разряд

177. Характеристика работ:

кантование керамических канализационных труб диаметром до 550 миллиметров путем переворачивания и установка их на площадку;

подготовка площадки для установки переворачиваемых труб;

определение готовности труб к переворачиванию со ствола на муфту;

очистка пола и укладка на него специальных щитков;

установка труб на площадку.

178. Должен знать:

ассортимент переворачиваемых труб;

требования, предъявляемые к качеству труб;

приемы переворачивания труб;

приемы визуального определения влажности труб.

При кантовании керамических канализационных труб диаметром свыше 550 миллиметров путем переворачивания и установки их на площадку - 4 разряд.

Параграф 79. Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере, 4 разряд

179. Характеристика работ:

литье керамических умывальников комбинированным способом;

очистка и протирка гипсовых форм с установкой и съемом воронок, промазыванием швов массой;

крепление форм, заливка форм шликером и слив его из форм;

удаление пробок из сливных отверстий гипсовых форм;

разъем форм, выемка изделий и отнеска их к месту подвялки;

очистка внутренней поверхности изделий;

прокалывание и прочистка монтажных отверстий;

установка подставочного кольца, прием изделия при полном раскрытии формы;

предварительная отделка и оправка поверхностей изделий;

заделка мелких трещин и иных дефектов соответствующим материалом и инструментом;

отделка труднодоступных мест в изделии губкой и иными материалами;

нанесение на изделия рабочего номера и установка их на вагонетки.

180. Должен знать:

устройство конвейера;

свойства шликера и гипсовых форм;

виды брака, причины его возникновения и способы устранения;

приемы сборки, крепления, заливки и разъема форм;

правила слива из форм шликера;

способы оправки изделий.

Параграф 80. Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере, 5 разряд

181. Характеристика работ:

литье унитазов сливным и наливным способом;

заливка гипсовых форм унитаза и приставных деталей шликером;

очистка высушенных деталей гипсовой формы, унитаза и приставных деталей;

сборка гипсовых форм и их крепление;

съем с конвейера гипсовых форм и их разъем;

освобождение формы от креплений, выемка деталей, оформляющих чашу и сифон, приставка необходимых деталей;

очистка унитазов от массы и установка их на конвейер;

замазывание внутренней поверхности керамических унитазов, оправка и заделка трещин, подача унитаза на подвялку, проколка монтажных отверстий и заделка сливного отверстия.

182. Должен знать:

конструкцию и режим работы конвейера;

свойства шликера и гипсовых форм;

устройство приспособлений для сборки форм;

приемы сборки форм, крепления и приставки деталей;

виды брака и способы его устранения.

Параграф 81. Трамбовщик огнеприпасов из карборунда, 3 разряд

183. Характеристика работ:

трамбовка плит из карборундовой шихты с помощью пневматической трамбовки и других приспособлений;

определение плотности массы;

разборка форм и выемка изделий;

оправка и отделка изделий до требуемого качества с соблюдением заданной точности и размера с учетом усадки массы;

передача готовых изделий на сушку.

184. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации пневматической трамбовки;

требования, предъявляемые к качеству шихты и плит;

виды брака и способы его устранения.

При трамбовке плит на полуавтомате – 4 разряд.

Параграф 82. Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей, 2 разряд

185. Характеристика работ:

загрузка вагонетки или иного вида транспорта материалами в капсулах или без них, подлежащих обжигу;

перемещение груженой вагонетки в печи;

разгрузка вагонетки и укладка материалов в печь;

выгрузка обожженных материалов из печи и погрузка их на вагонетку;

перемещение вагонетки к месту отвозки и разгрузка ее.

186. Должен знать:

виды обжигаемых материалов и их назначение;

требования к качеству загружаемых и обожженных материалов;
порядок загрузки и разгрузки камеры печи.

Параграф 83. Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей, 3 разряд

187. Характеристика работ:

загрузка материалов в печи различных типов;
подвозка вагонетками, тележками или иными транспортными средствами брикета или комьев глины к скиповому подъемнику или к печи;
наблюдение за работой транспортных механизмов и устранение мелких неполадок в их работе;
выгрузка обожженных материалов из печи.

188. Должен знать:

устройство печи, скипового подъемника, элеватора, транспортера и иных обслуживаемых механизмов;
правила загрузки материалов в печь для обжига и выгрузки их из печи;
требования к качеству загружаемых материалов.

Параграф 84. Наборщик ковриков, 2 разряд

189. Характеристика работ:

набор керамических плиток в ковры типа "Брекчия";
набор одноцветных ковриков из стеклянной мозаичной плитки на матрицы;
подготовка матрицы нужного размера для набора плитки;
набивка ячеек шаблона порошком соответствующего цвета;
выравнивание засыпанного в шаблон порошка;
съем шаблона и рам;
вставка шаблона соответствующего рисунка в рамку;
разгрузка пустых щитков с вагонетки и укладка их в штабель;
подноска воды и клея;
нанесение клея на бумагу, наклейка бумаги на наборные матрицы;
установка деревянного щитка на матрицу, перевертывание щитков вместе с матрицей;
установка готовых ковров на вагонетку или штабель.

190. Должен знать:

требования нормативных документов к применяемым материалам и готовой продукции;
типы рисунков-узоров;
приемы и способы наклейки бумаги на матрицы;
виды брака и причины его возникновения.

Параграф 85. Наборщик ковриков, 3 разряд

191. Характеристика работ:

набор керамических и стеклянных плиток в ковры несложных рисунков;

сортировка плиток по размерам, цветам, оттенкам, сортам;

раскладывание плиток по клеткам матрицы (кассеты) в соответствии с рисунком-узором ковра;

наблюдение за механизмом нанесения клея на бумагу, правильной приклейкой плитки к бумаге, сушкой и обрезкой ковра;

съём ковра и укладка его на поддон (в стопы).

192. Должен знать:

требования, предъявляемые к плиткам и набираемым коврам;

устройство механизма нанесения клея;

технологический регламент набора и сушки ковра;

приемы набора плиток в ковры;

виды брака и способы его устранения.

При наборе художественных панно сложных рисунков по эскизам – 4-разряд.

Параграф 86. Намотчик изоляционных остовов вводов, 3 разряд

193. Характеристика работ:

намотка изоляционных остовов вводов на напряжение 110 киловольт промасленной бумажной лентой ручным способом;

наложение обкладок из алюминиевой и медной фольги, напайка измерительных выводов, выравнивание с помощью манжет краев обкладок;

изготовление обкладок из алюминиевой и медной фольги;

равномерная подача бумажной ленты для намотки изоляционного слоя;

контроль толщины изоляционного слоя.

194. Должен знать:

типы и конструкцию цилиндрических конденсаторов и изоляционных остовов;

технология наложения промасленной бумажной изоляций;

приемы отделки конденсаторов;

требования к применяемой бумаге и фольге.

Параграф 87. Намотчик изоляционных остовов вводов, 4 разряд

195. Характеристика работ:

намотка изоляционных остовов вводов на напряжение свыше 110 киловольт до 220 киловольт целым полотном нелакированной бумаги;

наложение уравнильных обкладок;
регулирование температуры сушки бумаги и величины натяжения полотна бумаги тормозным устройством;

контроль толщины изоляции;

измерение емкости изоляции готовых остовов мостами.

196. Должен знать:

устройство и принцип действия намоточного станка;

технологии намотки изоляционных остовов;

способы подгонки емкости;

правила пользования подъемными механизмами, измерительными мостами и микрометрами.

Параграф 88. Намотчик изоляционных остовов вводов, 5 разряд

197. Характеристика работ:

намотка изоляционных остовов вводов на напряжение свыше 220 киловольт до 750 киловольт сухой бумажной лентой;

наложение уравнильных обкладок на различных проводящих материалов;

экранирование краев обкладок с помощью манжет;

регулирование величины натяжения бумаги тормозным устройством на каретке, скорости движения каретки и вращения валков;

контроль диаметра остова и толщины изоляционного слоя между уравнильными обкладками.

198. Должен знать:

устройство и принцип действия намоточного станка;

технологии намотки сухой бумажной изоляции;

чтение чертежей;

правила регулирования скорости движения и вращения валков.

Параграф 89. Намотчик изоляционных остовов вводов, 6 разряд

199. Характеристика работ:

намотка изоляционных остовов вводов на напряжение свыше 750 киловольт сухой бумажной лентой;

изготовление одно и двухсекционных остовов к маслonaполненным вводам;

наложение уравнильных обкладок из различных проводящих и полупроводящих материалов;

регулирование натяжения и величины нахлеста бумажной ленты;

контроль толщины изоляционного слоя между обкладками.

200. Должен знать:

устройство и принцип действия намоточного станка;
технологии намотки изоляционных остовов вводов;
требования, предъявляемые к вводам экспортного и тропического исполнения;
свойства проводящих и полупроводящих материалов.

Параграф 90. Изготовитель формодержателей, 4 разряд

201. Характеристика работ:

отливка формодержателей для формовочных станков;
ремонт, правка и выверка формодержателей;
изготовление колец для оправки;
подгонка формодержателей и колец к станку;
приготовление гипсового раствора.

202. Должен знать:

устройство формовочного и оправочного станков;
свойства гипсового раствора;
требования, предъявляемые к гипсовому раствору и формодержателям;
рациональные приемы установки формодержателей и колец.

Параграф 91. Промазчик форм, 2 разряд

203. Характеристика работ:

промазка капсулей, капов, кружков, плит и иного огнеприпаса;
приготовление раствора требуемой консистенции;
установка изделий после промазки, переборка капсулей.

204. Должен знать:

состав смазки и правила приготовления ее;
способы промазки изделий;
правила установки изделий;
приемы переборки капсулей.

Параграф 92. Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов, 3 разряд

205. Характеристика работ:

прием, хранение и выдача рабочим, занятым декорированием изделий, препаратов золота, серебра и золотосодержащих красок по нормам, предусмотренным для определенных видов разделок;

взбалтывание препарата перед отбором проб;

взвешивание золотосодержащих препаратов на аналитических весах;

ведение документации о движении золотосодержащих материалов (обтирочных тряпок, отработанных кистей и иное) в специальную тару;

сжигание золотосодержащих отходов в печи;

сдача золотосодержащей золы на склад.

206. Должен знать:

правила учета драгоценных металлов;

требования, предъявляемые к препаратам золота и серебра;

виды разделок и нормы расхода препаратов золота и серебра на различные разделки

;

способы отбора проб;

способы определения препаратов золота и серебра по внешнему виду;

правила загрузки золотосодержащих отходов в печь.

Параграф 93. Глазуровщик изделий строительной керамики, 2 разряд

207. Характеристика работ:

глазурование кистью заделанных и недоглазурованных участков изделий;

подготовка раствора для устранения дефектов глазурования;

зачистка трещин и обожженных участков и заделывание их раствором;

осмотр изделий после глазурования.

208. Должен знать:

ассортимент изделий;

составы и способы приготовления растворов для заделывания дефектов;

виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 94. Глазуровщик изделий строительной керамики, 3 разряд

209. Характеристика работ:

глазурование встроенных деталей и мелкой химической аппаратуры вручную окунанием, пульверизацией и доглазуровка кистью;

глазурование керамических плиток для внутренней облицовки стен на глазуровочной машине;

проверка готовности глазуровочной машины к работе;

включение и выключение пропеллерной мешалки;

процеживание глазури через сито, наполнение бака глазурью и разбавление ее до требуемой плотности в зависимости от ассортимента глазуруемых изделий;

регулирование подачи глазури на изделия;

обдувка изделий перед глазурованием, протирка их и парафинирование;

загрузка стопочного делителя плитками;

оправка глазурованных изделий и установка их на стеллажи или заборка в капсулы;

мойка глазуровочной машины.

210. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

состав и плотность глазури;

способы глазурования;

качественные требования, предъявляемые к глазурованию изделий;

толщину глазурного слоя и нормы расхода глазури;

правила пользования контрольно-измерительными приборами.

Параграф 95. Глазуровщик изделий строительной керамики, 4 разряд

211. Характеристика работ:

глазурование керамических канализационных труб диаметром до 300 миллиметров и изделий санитарных керамическим поливом, погружением в ванну при помощи аэрографа, кисти комбинированным способом и на глазуровочной машине;

заполнение ванны глазуровочной машины глазурью с соблюдением заданной плотности;

установка изделий на решетки для стока излишков глазури или на стеллажи для просушки;

перемещение к месту глазурования монорельсовых вагонеток с трубами;

съем вручную с вагонеток труб и укладка их на приемное приспособление глазуровочной машины;

регулирование подачи пара в калорифер;

перемещение порожних вагонеток на запасной монорельс.

212. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

состав, свойства и плотность глазури;

способы глазурования;

требования к глазурованию;

толщину глазурного покрова и нормы расхода глазури;

дефекты глазурования и способы их предупреждения.

Параграф 96. Глазуровщик изделий строительной керамики, 5 разряд

213. Характеристика работ:

глазурование керамических канализационных труб диаметром свыше 300 миллиметров, керамических ванн и плиток для внутренней облицовки стен при однократном обжиге поливом, погружением в ванну при помощи аэрографа кисти комбинированным способом и на глазуровочной машине;

проверка исправности и подготовка к работе транспортных устройств;

обслуживание сушильно-глазуровочного конвейера;
нанесение слоя глазури на облицовочную плитку при помощи специальных устройств;
определение плотности глазури в расходном бассейне;
наблюдение за качеством покрытия изделий глазурью, за сушкой их до и после глазуирования;
соблюдение установленного расхода глазури;
регулирование подачи теплоносителя в сушила, поддержание установленного режима сушки по контрольно-измерительным приборам;
ведение записей в журнале.

214. Должен знать:
конструкцию обслуживаемого оборудования и вспомогательных механизмов;
способы глазуирования;
толщину глазурного покрытия и нормы расхода глазури;
способы предупреждения дефектов в изделиях при глазуировании.

Параграф 97. Формовщик изделий строительной керамики, 2 разряд

215. Характеристика работ:
формование вручную, на одношпиндельных станках, прессах вставочных колец, подставок под химаппаратуру, капсулей диаметром до 190 миллиметров, деталей к санитарным изделиям;
набивка форм массой, утрамбовка, заглаживание, выравнивание и удаление излишков массы;
подготовка прессы к работе, осмотр, очистка, сборка и смазка форм;
разборка форм и выемка (выбивка) изделий;
укладка изделий на вагонетки, поддоны, рамки, щитки, в штабель, оправка и маркировка изделий, очистка поддонов, рамок, щитков.

216. Должен знать:
принцип действия обслуживаемого оборудования;
технологический процесс формования изделий;
правила установки и проверки шаблонов;
схемы укладки изделий;
виды брака и способы его устранения.

Параграф 98. Формовщик изделий строительной керамики, 3 разряд

217. Характеристика работ:
формование вручную, на формовочных станках, прессах, а также с использованием гончарного круга втулок, кислотоупорных ванн, кранов диаметром до 80 миллиметров,

фасонных камней и плит весом до 10 килограмм, насадочных колец, капсулей диаметром свыше 190 миллиметров до 260 миллиметров, подставок для бескапсельного обжига;

подноска массы для формования шамотного припаса;

подготовка оборудования и форм к работе, контроль за влажностью и качеством формовочной массы, регулирование влажности бруса, контроль за разрежением в вакуум-камере;

съем отформованных изделий, подформовка деталей, прорезка отверстий, приставка составных частей, выталкивание капсуля из формы;

оправка, выравнивание, заглаживание, протирка и зачистка изделий с применением приспособлений и измерительных инструментов;

установка изделий на вагонетку, конвейер, поддон, деревянные щитки и подача их на подвялку и сушку;

чистка мундштука и решеток, участие в работе по замене мундштуков;

устранение неисправностей в работе оборудования.

218. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс и параметры формования различных по назначению изделий;

приемы ручной формовки, способы регулирования параметров формования;

виды брака и способы его устранения.

При формовании фасонных камней и плит весом свыше 80 миллиметров, капсулей коробов диаметром свыше 260 миллиметров, кислотоупорных плиток, сосудов емкостью до 50 литров, облицовочных блоков, огнеупорного припаса, канализационных труб диаметром до 300 миллиметров, ширм для без капсульного обжига – 4 разряд.

Параграф 99. Формовщик изделий строительной керамики, 5 разряд

219. Характеристика работ:

формование вручную, на ленточных прессах, а также с использованием гончарного круга кислотоупорных труб, колонн, тройников, крестовин шиберов, отводов, переходов, кислотоупорных сосудов емкостью свыше 50 до 500 литров, звеньев башен, коллекторов нутч-фильтров, абсорбционных башен, царг, вакуум-турил, змеевиков, аккумуляторных баков, фасонных плит и камней весом свыше 25 до 45 килограмм, пористой керамики, канализационных труб диаметром свыше 300 миллиметров, стоек и этажерочных плит для без капсульного обжига;

подготовка к работе прессформовочной линии;

наблюдение за поступлением и вакуумированием массы;

регулирование влажности выходящего бруса, рабочего давления;
контроль за качеством формируемых изделий;
чистка штампа, мундштука, пластин.

220. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
технологический процесс формования;
способы регулирования технологических параметров;
виды брака и способы его устранения.

При формовании кислотоупорных сосудов емкостью свыше 500 литров, управляющих головок автоматических монжусов, эксгаустеров, насосов и аппаратов, фасонных плит и камней свыше 45 килограмм – 6 разряд.

Параграф 100. Прессовщик изделий строительной керамики, 3 разряд

221. Характеристика работ:

прессование керамических плиток для многоцветных полов (парфировидные, мраморовидные, узорчатые);

прессование плиток керамических для одноцветных полов на трех-четырёх-колонных прессах;

прессование фарфоровых труб с наружными и внутренними диаметрами до 22x18 миллиметров;

подготовка заготовок к прессованию;

засыпка глины в пресс-форму;

выборочная проверка полуфабрикатов на допускаемую овальность, разностенность и требуемые размеры;

периодическая чистка пресса, очистка матрицы каретки от прилипшей глины и пыли щеткой;

съём отпрессованных изделий, осмотр, отбраковка и укладка в стопки или штабели.

222. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

режим прессования;

правила засыпки сырья в пресс-форму;

способы выталкивания кареток из пресса;

требования, предъявляемые к качеству отпрессованных изделий.

Параграф 101. Прессовщик изделий строительной керамики, 4 разряд

223. Характеристика работ:

прессование плиток керамических, кислотоупорных изделий, пористой керамики, лещадок и других изделий из порошковых масс на гидравлических, фрикционных, колено-рыжечных и других типах прессов;

прессование канализационных керамических труб диаметром 150-300 миллиметров, облицовочных блоков, капсулей, огнеупорного припаса, фарфоровых труб с наружными и внутренними диаметрами свыше 22х18 миллиметров, кислотоупорных и других изделий и заготовок из пластических масс;

подготовка пресса, питательного бункера, резательного полуавтомата и другого оборудования к работе;

наблюдение за прессованием, работой вакуум-насоса, электроподогревом матрицы и пуансонов пресса;

контроль за качеством массы, поступающей на прессование;

загрузка валюшки в бункер пресса;

регулирование влажности выходящего бруса, разрежения в вакуум-камере, давления и других параметров прессования;

съем и отбраковка изделий по внешнему виду (размеры, четкость углов, отсутствие и иное);

укладка изделий стопками на движущийся ленточный конвейер, в штабель, на стол для создания запаса и, в случае необходимости, подкладывание изделий на линию в местах разрывов, заборка в капсуль;

очистка вакуум-камеры, штампа, мундштука, струн, решетки, каретки пресса от налипшей массы;

очистка и промывка прессформ;

наблюдение за работой машины по очистке поверхности плитки;

участие в работе по замене мундштука, устранение неполадок в работе пресса, участие в ремонте.

224. Должен знать:

устройство и принцип действия пресса, вакуум-насоса, резательного автомата и иного обслуживаемого оборудования;

технологический регламент прессования;

требования к формовочной массе и готовым изделиям;

способы регулирования влажности массы, давления прессования, степени разрежения и иных параметров прессования;

виды брака и способы его устранения.

При прессовании канализационных труб диаметром 350-600 миллиметров – 5 разряд.

Параграф 102. Гончар, 3 разряд

225. Характеристика работ:

формование простых по форме керамических изделий на гончарных станках и вручную;

подготовка глиняной массы к работе: протирка массы через сито и перемешивание ее;

определение по внешнему виду пригодности массы для формовки;

оправка формованных изделий, укладка изделий в установленное место для передачи на последующие операции.

226. Должен знать:

технологический процесс формовки;

состав и свойства керамической массы, применяемой для формовки изделий;

инструмент, применяемый в работе;

приемы и способы изготовления керамических изделий на гончарных станках.

227. Примеры работ:

1) горшки стекловаренные – отделка;

2) желоба, плиты, заслонки - изготовление в разборных формах;

3) кухи, дублежки, передки – формовка;

4) плиты для леров, стеновые брусья - изготовление с разметкой и доводкой;

5) тиглы, муфельные коробки, шерберы, капли – изготовление.

Параграф 103. Гончар, 4 разряд

228. Характеристика работ:

формование и отделка художественных керамических, майоликовых по образцам простой формы изделий на гончарных станках и вручную;

сушка формованных изделий и обработка формованных изделий с доводкой размеров;

оправка изделий;

передача формованных изделий на последующие технологические переделы;

загрузка гончарных изделий в печь.

229. Должен знать:

технологический процесс формования изделий;

требования технологического регламента к составу и свойствам масс;

инструмент, применяемый в работе;

приемы и способы изготовления керамических изделий различными методами;

технологии нанесения рельефа на изделие;

основы композиции;

виды брака и способы их предупреждения.

230. Примеры работ:

1) изделия художественные майоликовые и керамические по образцам диаметром до 200 миллиметров и высотой до 300 миллиметров - изготовление и формовка;

2) трубы алундовые и многоканальные, надставки к муфелям, фасонные брусья, кранцы, мундштуки - изготовление.

Параграф 104. Гончар, 5 разряд

231. Характеристика работ:

формование и отделка художественных керамических изделий сложной формы по образцам на гончарных станках.

232. Должен знать:

устройство печей и сушил;

технологический процесс формования изделий сложной формы;

приемы подсыпки массы;

основы композиции;

изменение формовочного материала при сушке и обжиге;

приемы загрузки печей гончарными изделиями.

233. Примеры работ:

1) горшки стекловаренные и боты – изготовление;

2) изделия художественные керамические высотой свыше 300 до 500 миллиметров и диаметром свыше 200 до 300 миллиметров – формовка;

3) муфеля, конденсаторы, реторты – изготовление.

При формовании и отделке художественных керамических изделий с приставными деталями по собственной композиции и изделий высотой свыше 500 миллиметров и диаметром свыше 300 миллиметров - 6 разряд.

Параграф 105. Приготовитель масс, 2 разряд

234. Характеристика работ:

приготовление штамповочной, вилитовой и литейной массы для холодного и горячего литья, а также цементного раствора для армирования;

загрузка материалами мельниц и мешалок, размол исходных материалов;

наблюдение за работой оборудования;

выгрузка приготовленной массы.

235. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

рецептуру приготовления масс и цементирующих смесей;

температуру смешивания и физические свойства связок, керамических масс и шликеров.

Параграф 106. Приготовитель масс, 3 разряд

236. Характеристика работ:

- приготовление шамотных и иных масс в смесителях и вакуум-прессах;
- проверка исправности и подготовка к работе смесителя, глиномешалки, вакуум-пресса;
- просеивание порошка, заливка его шликером и перемешивание, размол исходных материалов;
- наблюдение за работой смесителей, мешалок, транспортирующего и иного вспомогательного оборудования;
- взвешивание материалов в соответствии с заданной рецептурой;
- загрузка вакуум-пресса формовочной массой, наблюдение за ее промином и вакуумированием;
- резка выходящего из мундштука пресса или глиномешалки бруса на валюшки;
- укладывание валюшки в штабель с пересыпкой шамотным порошком;
- чистка вакуум-камеры и перфмированных решеток;
- устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

237. Должен знать:

- устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
- виды сырья, состав и свойства применяемых масс;
- влажность массы и влияние ее на качество изделий и огнеупорных припасов;
- правила загрузки материалов;
- длительность и температурный режим пропаривания масс;
- виды брака и способы его устранения.

Параграф 107. Заготовщик материалов и деталей, 2 разряд

238. Характеристика работ:

- заготовка материалов, поковок и простых литых деталей;
- разметка отверстий и пазов;
- транспортировка материалов к месту комплектования;
- комплектование материалов и поковок на изготавливаемые изделия.

239. Должен знать:

- свойства материалов;
- ассортимент изделий;
- правила пользования инструментом.

Параграф 108. Заготовщик материалов и деталей, 3 разряд

240. Характеристика работ:

заготовка материалов, поковок и литых деталей средней сложности; резка проволоки, рубка шин с пробивкой отверстий на прессах и специальных установках; правка проволоки, прутка, ленты и шин; сварка деталей и пайка контактов; подбор готовых деталей по габаритным размерам и типам изделий.

241. Должен знать:

марки и свойства металлов и их заменителей;
устройство и правила обслуживания прессов и установок;
методы пайки.

Параграф 109. Заготовщик материалов и деталей, 4 разряд

242. Характеристика работ:

заготовка поковок и сложных деталей;
сборка с разметкой узлов деталей с применением специальных приспособлений, шаблонов и универсального контрольно-измерительного инструмента;

монтаж деталей с керамикой припоями, обеспечивающими герметичность и механическую прочность;

отжиг деталей, аргонная сварка деталей и узлов;
подбор необходимых деталей по сборочным чертежам.

243. Должен знать:

технологический процесс заготовки материалов;
приемы сборки комплектующих деталей;
чтение чертежей.

Параграф 110. Ставильщик-выборщик изделий из печей, 3 разряд

244. Характеристика работ:

ставка и выборка изделий из печей под руководством ставильщика-выборщика более высокой квалификации;

подготовка пода периодической печи перед ставкой;

установка и пуск передвижного ленточного транспортера и иных механизмов у входа в печь;

укладка изделий на ленту транспортера для подачи в печь.

245. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;
приемы выгрузки из ставки изделий в печи и из печей;
виды дефектов изделий при ставке-выборке и способы их предупреждения.

Параграф 111. Ставильщик-выборщик изделий из печей, 4 разряд

246. Характеристика работ:

ставка и выборка капсулей, огнеупорного припаса, электрокерамических изделий массой до 20 килограмм и изделий художественной керамики с транспортерного устройства и установка их в камере печи;

установка капсулей в колонны с размещением их внутри печи по зонам температур;

выгрузка изделий из печи и установка их на транспортер или вагонетку с применением отвесов;

перемещение вагонеток к разгрузочной площадке, их разгрузка;

укладка изделий с отбраковкой негодных изделий;

очистка камеры от боя изделий;

ведение учета загруженных и выгруженных изделий.

247. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

ассортимент изделий и схему садки их в камере печи;

требования, предъявляемые к различным изделиям и порядок их размещения по зонам температур;

способы предупреждения обвалов колонн капсулей с изделиями в процессе обжига;

виды брака от неправильной садки.

Параграф 112. Ставильщик-выборщик изделий из печей, 5 разряд

248. Характеристика работ:

ставка и выборка санитарных керамических изделий, плиток керамических глазурованных для внутренней облицовки стен и полов, керамических канализационных труб, изделий кислотоупорных керамических, химаппаратуры, шамотизированных ванн, фарфоровых, фаянсовых и электрокерамических изделий массой свыше 20 килограмм с применением подъемно-транспортных механизмов и приспособлений;

установка изделий в камере печи с использованием необходимого огнеупорного припаса и сооружением этажерок для многоярусной садки;

выгрузка изделий из печи и их укладка.

249. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, механизмов и приспособлений;

ассортимент огнеупорного припаса, необходимого для садки;

способы устройства этажерок и правила садки и выгрузки изделий с них;

виды брака от неправильной садки.

Параграф 113. Изготовитель профильных заготовок, 1 разряд

250. Характеристика работ:

изготовление профильных заготовок для прессования низковольтных фарфоровых изделий на комовой машине;

отрезка кусков массы на кускорезке с ручной обрезкой одного торца куска на конус.

251. Должен знать:

формы и размеры заготовок, идущих на прессование изделий;

устройство комовой машины и кускорезки;

правила пользования приспособлениями и инструментом, применяемыми в работе.

Параграф 114. Изготовитель профильных заготовок, 2 разряд

252. Характеристика работ:

изготовление профильных заготовок для прессования высоковольтных фарфоровых изделий на заготовительных машинах;

загрузка заготовок определенной длины в машину;

наблюдение за работой машины;

подача готовых профильных заготовок к прессформовочным станкам;

устранение неисправностей в работе оборудования.

253. Должен знать:

устройство и правила обслуживания заготовительных машин;

свойства масс, поступающих на изготовление заготовок;

формы и размеры заготовок.

Параграф 115. Раклист, 4 разряд

254. Характеристика работ:

изготовление оттисков рисунков на вальцевом прессе;

подготовка краски и нанесение ее на гравированные доски с помощью шпателя;

подготовка листов папиросной бумаги, фетровых, войлочных или кирзовых накладок;

протирка гравированных досок ветошью;

проверка исправности вальцевого пресса;

определение степени изношенности и пригодности к работе гравированных досок;

укладка листов с оттисками на ленточный конвейер;

устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

255. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс изготовления оттисков рисунков;

требования, предъявляемые к качеству оттисков рисунков и гравированных досок;

виды брака и меры по его предупреждению;

способы устранения неполадок в работе оборудования.

Параграф 116. Ангобировщик санитарно-строительных изделий, 5 разряд

256. Характеристика работ:

нанесение на санитарно-строительные изделия ангоба в несколько слоев кистью;
снятие скребком поверхностного слоя изделий;
зачистка изделий наждачной бумагой и промывка влажной губкой,
обдувка сжатым воздухом.

257. Должен знать:

состав и свойства ангоба;
приемы ангобирования изделий и требования к их качеству;
характеристику применяемого наждачного полотна;
виды брака и способы его устранения.

Параграф 117. Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде, 3 разряд

258. Характеристика работ:

литье и оправка на стенде встроенных деталей, приставных частей к унитадам,
корпусов вентилях всех марок;

заливка гипсовых форм шликером и слив из формы излишнего шликера;
очистка форм от приставшей массы и пыли, сборка их и промывка;
разъем форм и выемка из них отлитых деталей вручную или с помощью тельфера;
подгонка и приставка к изделиям мелких деталей;

раскрытие формы с нанесением рифления и склеивающего вещества на каждую
половину корпуса вентиля;

склейка двух половин корпуса вентиля и закрепление форм скобами;

обертывание корпуса вентиля и закрепление форм скобами;

обертывание вентиля бумагой для равномерной сушки и отоска на стеллаж для
сушки.

259. Должен знать:

принцип действия тельфера;
ассортимент гипсовых форм;
свойства шликера;
требования к качеству гипсовых форм;
приемы сборки и разъема форм;
приемы приставки и оправки изделий.

Параграф 118. Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде, 4 разряд

260. Характеристика работ:

литье и оправка на стенде керамических умывальников 3 и 4 величины, смывных бачков, писсуаров, крышек и корпусов насосов всех марок и иное;

срезка подливов массы с изделий и заделывание трещин;

прокалывание и заделка отверстий, замывка и протирка изделий, установка на подвялку;

оправка корпусов керамических насосов с внутренней стороны;

подноска поддонов и переворачивание форм;

установка ламп для сушки изделий;

наблюдение за процессом подвялки и сушки изделий;

перестановка изделий с помощью тельфера.

261. Должен знать:

принцип действия сушильных ламп;

правила оправки изделий заданных размеров;

ассортимент гипсовых форм и отливаемых в них изделий;

приемы сборки и разъема форм, заливки их шликером и оправки отлитых изделий;

требования к качеству изделий;

режимы подвялки и сушки изделий.

Параграф 119. Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде, 5 разряд

262. Характеристика работ:

литье и оправка на стенде керамических унитазов, умывальников 1 и 2 величины, медицинских, парикмахерских, хирургических высоко располагаемых смывных бачков, лопастей насосов всех марок;

подгонка и приставка к изделиям мелких деталей;

установка изделий на подвялку;

оправка и зачистка проходных отверстий крылатки;

вставка отформованных "сухарики" в проходные отверстия;

подготовка форм для каждой части лопастей (крылаток);

установка ламп для сушки изделий;

наблюдение за процессами подвялки и сушки изделий;

перестановка изделий с помощью тельфера.

263. Должен знать:

ассортимент гипсовых форм и отливаемых в них изделий;

требования, предъявляемые к качеству гипсовых форм изделий;

режимы и условия подвялки и сушки изделий;

правила оправки и зачистки проходных отверстий лопастей (крылатки);

приемы вставки отформованных "сухарики" в проходные отверстия;

виды деформаций в изделиях и способы их предупреждения;
правила применения сушильных ламп.

При литье и оправке на стенде шамотированных ванн, напольных писсуаров и унитазов – 6 разряд.

Параграф 120. Переводчик рисунков, 2 разряд

264. Характеристика работ:

перевод простейших рисунков букетной и раскидной декалькомании на поверхность изделий вручную;

нанесение рисунков на поверхность изделий методом шелкографии;

передача изделий на последующие операции обработки (промывка, просушка и иное);

установка изделий на ленту движущегося конвейера.

265. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству рисунков на изделиях;

способы подготовки поверхности изделий к переводу рисунков;

приемы перевода рисунков;

виды брака и способы его устранения.

Параграф 121. Переводчик рисунков, 3 разряд

266. Характеристика работ:

перевод сплошных орнаментальных рисунков на внешние и внутренние поверхности изделий;

нанесение рисунков при посредстве печатных машин и полуавтоматов;

декорирование методами шелкографии и лепков сдвижной деколкамании;

передача изделий с переводными рисунками на ленту движущегося конвейера;

устранение неполадок в работе оборудования.

267. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

способы подготовки поверхности изделий к нанесению рисунков;

приемы перевода рисунков;

виды брака и способы его устранения.

Параграф 122. Переводчик рисунков, 4 разряд

268. Характеристика работ:

перевод сложных сплошных рисунков, наносимых на большую часть или на всю поверхность изделий;

нанесение сложных рисунков, состоящих из лепков на крупные и сложные по форме изделия;

передача изделий на последующие операции.

269. Должен знать:

способы подготовки поверхности изделий к нанесению рисунков;

приемы перевода сложных рисунков;

виды брака и способы его устранения.

Параграф 123. Живописец, 2 разряд

270. Характеристика работ:

нанесение на поверхность изделий простейших рисунков при помощи штампа по заданному образцу;

дорисовка отдельных элементов или деталей несложных рисунков красками, препаратами жидкого золота и серебра;

подготовка изделий к нанесению рисунков: осмотр, протирка, обезжиривание;

перевод рисунка на кальку и перенос его с кальки на изделие.

271. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству рисунков и красок;

рецептуру красителей;

приемы выполнения операций по нанесению различных простых рисунков;

последовательность применения отдельных штампов;

приемы перехода от одного цвета раскраски на другой;

приемы очистки и подготовки изделий к нанесению рисунков.

Параграф 124. Живописец, 3 разряд

272. Характеристика работ:

художественная роспись и цветовое оформление поверхностей фарфоровых и фаянсовых изделий, облицовочной плитки, изделий художественной керамики простыми рисунками;

роспись изделий красками, препаратами жидкого золота или серебра с частичной разработкой деталей рисунка;

нанесение на плоские и полые изделия массового ассортимента сплошного одноцветного и однотонного крытья;

раскраска скульптуры солями без дорисовки;

нанесение на изделия по образцам оттисков орнаментов, овальных круглых, раскидных бортовых и иных видов рисунков вручную при помощи комплекта штампов, а также на различных автоматах и полуавтоматах.

273. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования, предъявляемые к качеству красок и рисунков;
приемы выполнения операций по художественной росписи изделий;
способы нанесения оттисков орнаментов и иных видов рисунков на машинах и полуавтоматах;
способы нанесения на изделия сплошного одноцветного и однотонного крытья;
виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 125. Живописец, 4 разряд

274. Характеристика работ:

художественная роспись по образцам фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики, облицовочных плиток рисунками средней сложности с применением подглазурных, надглазурных красок с разработкой отдельных деталей рисунка;

выполнение рисунка по гладкой поверхности или по рельефному изображению, построенного на орнаментальных и цветочных мотивах с нанесением тонов и полутонов;

прочистка по готовым контурам;

много переходное крытье различных изделий кобальтом;

нанесение на изделие в различных комбинациях сложного многоцветного нисходящего или восходящего крытья.

275. Должен знать:

технологический процесс выполнения художественной росписи изделий рисунками средней сложности;

требования, предъявляемые к качеству красок и рисунков;

приемы распределения и размещения рисунка;

способы подбора красок;

приемы сложного крытья изделий с сохранением четких границ в местах соприкосновения красок различных цветов и назначения;

виды брака и меры по его предупреждению.

Параграф 126. Живописец, 5 разряд

276. Характеристика работ:

комбинированная художественная роспись фарфоровых, фаянсовых и сложных по форме майоликовых изделий художественной керамики, санитарно-строительных изделий (бачки, умывальники, унитаза, пьедесталы) по заданным образцам сложными рисунками с применением надглазурных и подглазурных красок, препаратов золота или серебра;

роспись изделий сложными многоцветными мотивами с последующей разработкой отдельных деталей;

оформление рисунков кобальтом, препаратами золота, серебра с отделкой, прочисткой, цировкой, тонкой ажурной гравировкой по золоту и серебру, художественными надписями, скульптуры – солями, всевозможными красками с нанесением красочных полутонов;

нанесение на майоликовые изделия различными способами цветных матовых, кристаллических потечных и иных декоративных глазурей и эмалей.

277. Должен знать:

физико-химические свойства художественных красок;
требования, предъявляемые к качеству красок, рисунков;
рецептуру красок, препаратов золота и серебра;
способы выполнения несложных эскизов рисунков;
основы живописи по фарфору, фаянсу и майолике.

Параграф 127. Живописец, 6 разряд

278. Характеристика работ:

высокохудожественная роспись особо сложных по форме и уникальных декоративных фарфоровых, фаянсовых изделий, предназначенных для выставок, дворцов, музеев, требующих сложных графических решений, разнообразных красочных наложений с самостоятельным распределением на поверхности изделия отдельных частей и всей композиции рисунка;

выполнение в творческом содружестве с автором формы художественных рисунков, воссоздающих пейзажи, персонажи, сюжеты, портреты, сказочные образы, стилизованные изображения животного и растительного мира в едином ансамбле, национальные орнаменты с разработкой до предельной выразительности с тончайшей гравировкой по золоту и серебру.

279. Должен знать:

основы живописи и цветоведения;
основы композиции рисунка;
законы построения теней;
физико-химические свойства художественных красок;
приемы высокохудожественной росписи особо сложных и уникальных изделий;
способы копирования рисунков с оригиналов в любых масштабах;
приемы тончайшей гравировки по золоту и серебру;
приемы разработки деталей рисунков до предельной выразительности и требуемой яркости красок;
приемы зарисовки эскизов при совместной работе с автором формы.

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

Параграф 128. Фильтрпрессовщик, 3 разряд

281. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания шликера под руководством фильтрпрессовщика более высокой квалификации;

подготовка к работе фильтрпресса;

зажим дисков с помощью гидравлического затвора;

включение насоса и накачивание шликера в фильтрпресс;

разъем дисков и отделение коржей от полотен.

282. Должен знать:

принцип действия фильтрпресса;

технологии процесса обезвоживания шликера;

правила подготовки фильтрпресса;

способы зажима и разъема дисков;

назначение насосов.

Параграф 129. Фильтрпрессовщик, 4 разряд

283. Характеристика работ:

ведение процесса обезвоживания шликера;

подготовка к работе фильтрпресса и иного вспомогательного оборудования;

осмотр целостности фильтрпрессных полотен, очистка их от налипшей массы;

замена поврежденных и износившихся полотен новыми;

сборка дисков, смазка пресса, подогрев шликера в расходном бассейне;

включение насоса и накачивание шликера в фильтрпресс;

устранение утечки шликеров в случае прорыва полотен фильтрпресса.

284. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс обезвоживания шликера;

требования, предъявляемые к качеству шликера и коржей;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 130. Оправщик-чистильщик, 2 разряд

285. Характеристика работ:

оправка, снятие заусенцев, заделка трещин и зачистка изделий с применением простейших инструментов;

устранение дефектов изделий на любой стадии производства;
установка изделий на обдувку;
обдувка изделий сжатым воздухом.

286. Должен знать:

приемы оправки;
методы и способы устранения дефектов изделий;
правила пользования приспособлениями и инструментами.

Параграф 131. Оправщик-чистильщик, 3 разряд

287. Характеристика работ:

оправка, выравнивание, заглаживание, протирка, промывка и зачистка изделий с применением приспособлений и измерительных инструментов.

288. Должен знать:

виды дефектов изделий;
правила пользования приспособлениями и измерительными инструментами.

Параграф 132. Оправщик-чистильщик, 4 разряд

289. Характеристика работ:

оправка и отделка изделий вручную с применением специальных приспособлений; доведение изделий до требуемой формы и надлежащего вида (прокол монтажных отверстий, подмазка, заглаживание, выравнивание, протирка, промывка и иное).

290. Должен знать:

ассортимент опрашиваемых изделий и требования к их качеству;
правила пользования специальными приспособлениями.

Параграф 133. Оправщик-чистильщик, 5 разряд

291. Характеристика работ:

оправка и отделка на конвейерах или с помощью специальных машин изделий, отформованных методом литья или штамповки.

292. Должен знать:

правила эксплуатации и режим работы обслуживаемого оборудования.

Параграф 134. Дробильщик (размольщик), 3 разряд

293. Характеристика работ:

дробление каменных и глинистых материалов на дробилках различных конструкций;

равномерная загрузка дробильной установки материалами и наблюдение за работой всех механизмов, входящих в дробильный узел.

294. Должен знать:

устройство и принцип действия дробильного оборудования и иных обслуживаемых механизмов;

способы дробления материалов.

Параграф 135. Дробильщик (размольщик), 4 разряд

295. Характеристика работ:

дробление и помол сырьевых компонентов в мельницах сухого и мокрого помола различных типов или комбинированных агрегатах;

подготовка оборудования к работе;

загрузка сырьевых компонентов, мелющих тел, заливка воды, электролитов, жидкого стекла и засыпка соды в помольные и смесительные агрегаты, бассейны;

регулирование равномерного поступления материалов, периодическая проверка качества и заданной тонины помола;

проведение контрольных взвешиваний на электронных дозаторах;

приготовление шликера по заданной технологии в рецептуре;

отбор проб;

слив шликера в смесительно-расходные бассейны, мешалки через сита, феррофильтры;

чистка помольного и смесительного оборудования, вибросит, насосов, прямков, элеваторов, ловушек фрезерно-метательных мельниц и другие оборудования;

очистка электромагнита от металлических включений;

ревизия шаровых мельниц;

устранение неполадок в работе оборудования.

296. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

виды и свойства обрабатываемых материалов;

рецептуруготавливаемых составов;

требования технологического регламента к качеству помола;

правила взвешивания материалов;

режимы помола и смешивания;

правила технической эксплуатации оборудования;

причины неполадок в работе оборудования и способы их устранения.

Параграф 136. Загрузчик дробильно-помольного оборудования, 2 разряд

297. Характеристика работ:

подготовка к загрузке материалов с разбивкой крупных кусков вручную и удалением посторонних включений;

подвозка на тележке или вагонетке материалов к дробильно-помольным агрегатам и кабелю;

подвозка коржей и валюшки к прессу;

очистка обслуживаемого оборудования.

298. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

виды и назначение измельченных материалов и расположение бункеров;

правила подготовки материалов к загрузке.

Параграф 137. Загрузчик дробильно-помольного оборудования, 3 разряд

299. Характеристика работ:

загрузка дробильно-помольных агрегатов материалами;

включение и выключение питателей и прессов разных систем, вакуум-насосов и наблюдение за их работой;

равномерная загрузка соответствующей массы с допустимой влажностью в пресс из штабеля или с движущегося транспортера;

наблюдение за показаниями амперметра с целью недопущения перегрузки пресса и электродвигателя;

протирка верхней части пресса и электродвигателя;

протирка верхней части пресса и вакуум-насоса.

300. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

виды и количество загружаемых материалов и требования к их качеству;

режимы загрузки;

показания вакуумметра и амперметра;

виды, назначение и влажность массы по внешним признакам;

правила чистки оборудования.

Параграф 138. Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий, 2 разряд

301. Характеристика работ:

глазурирование простых изделий и изделий средней сложности вручную, на машине или полуавтомате;

декорирование одно и двухцветными потечными глазурями кистью майоликовых изделий;

промазка глазурью ручек при помощи волосяной кисточки;

подготовка глазурной суспензии до требуемой рецептуры;

подготовка изделий к глазурованию (осмотр, очистка, протирка, увлажнение и изолировка);

проверка качества покрытий, зачистка заливов, потеков и иных дефектов;
установка глазурованных изделий на движущуюся ленту конвейера.

302. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс глазурования простых изделий и изделий средней сложности;

свойства глазури;

приемы предупреждения и устранения дефектов при глазуровании изделий;

способы декорирования потечными глазурями.

303. Примеры работ:

глазурование:

1) блюда всех размеров, тарелки диаметром до 175 миллиметров;

2) бокалы, бульонки емкостью до 1,2 литров, кружки, пиалы всех размеров, чашки стандартные;

3) вазы для соуса, масленки, пепельницы, полоскательницы, сливочницы, рюмки для яиц, крышки;

4) горчичницы, хренницы, перечницы;

5) солонки одногнездовые и многогнездовые;

6) сервизы кукольные, чернильницы;

7) трубки прямые и криволинейные с числом колен до двух.

Параграф 139. Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий, 3 разряд

304. Характеристика работ:

глазурование сложных изделий вручную, на машине или полуавтомате;

декорирование многоцветными потечными глазурями и подглазурными красками кистью майоликовых изделий;

проверка качества покрытий;

устранение дефектов глазурования.

305. Должен знать:

принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс глазурования изделий, сложных по форме;

методы ручного глазурования;

приемы предупреждения и устранения дефектов;

способы декорирования многоцветными потечными глазурями.

306. Примеры работ:

глазурование:

1) барельефы портретные и пейзажные, блюда фасонов диаметром до 300 миллиметров, бульонки емкостью свыше 1,2 литров, бюсты высотой до 300 миллиметров;

2) вазы для компота емкостью до 2 литров, вазы для варенья и фруктов, вазы для цветов и декоративные высотой до 300 миллиметров;

3) изделия чайные тонкостенных сервизов;

4) масленки рельефные с вырезным краем, молочники;

5) подливочники, полоскательницы рельефные;

6) салатники круглые и четырехугольные емкостью до 1,2 литров, сахарницы, селедочницы, сухарницы;

7) скульптура мелкая анималистическая;

8) тарелки диаметром свыше 175 до 200 миллиметров;

9) трубки криволинейные с числом колен свыше двух;

10) чайники емкостью до 0,75 литров, чашки, кружки подарочные, хренницы рельефные.

Параграф 140. Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий, 4 разряд

307. Характеристика работ:

глазурование особо сложных по форме крупных, декоративных и уникальных изделий при помощи ручных и механизированных средств покрытия;

декорирование потечными глазурами и подглазурными красками кистью майоликовых изделий;

проверка качества покрытий и устранение дефектов.

308. Должен знать:

технологические процессы сложного и экспериментального глазурования одноцветными и цветными глазурами особо сложных по форме крупных, декоративных и уникальных изделий;

требования, предъявляемые к покрытиям высокохудожественных изделий;

применяемые средства покрытия.

309. Примеры работ:

глазурование:

1) блюда всех фасонов диаметром свыше 300 миллиметров, бюсты высотой свыше 300 миллиметров;

2) вазы для компота свыше 2 литров, вазы для супа и бульона, вазы для цветов и декоративные высотой свыше 300 миллиметров;

3) изделия для однократного обжига;

4) кофейники, чайники емкостью свыше 0,75 литров;

5) салатницы четырехугольные емкостью свыше 1,2 литров, сухарницы с рельефом;

6) скульптуры крупные анималистические и многофигурные;

7) тарелки диаметром свыше 200 миллиметров.

Параграф 141. Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий, 3 разряд

310. Характеристика работ:

травление кислотой, пастой, йодовым раствором с целью удаления с поверхности всех типов и видов раскрашенных изделий различных пятен, помарок, красок, препаратов золота и серебра без нарушения границ окраски;

заделка дефектных мест;

полировка остаточных дефектов.

311. Должен знать:

технологический процесс удаления пятен и помарок с поверхности изделий;

свойства применяемых кислот и растворов и правила обращения с ними;

безопасные приемы травления.

Параграф 142. Запайщик фарфоровых труб, 2 разряд

312. Характеристика работ:

пайка различных профилей заготовок труб в приспособлениях:

подъем и подготовка заготовок труб к пайке;

выравнивание концов, вырубка, резка, зачистка и заделка концов труб с применением режущих инструментов и приспособлений;

установка готовых труб в штабель с соблюдением ассортиментных размеров.

313. Должен знать:

ассортимент и назначение качества труб;

требования, предъявляемые к качеству труб и качеству пайки;

приемы пайки и отделки труб;

применяемый инструмент.

Параграф 143. Прокатчик фарфоровых труб, 3 разряд

314. Характеристика работ:

прокатка в холодном виде заготовок труб различных профилей, сечений, диаметров и длин вручную и на станках;

подготовка к прокату и подъем заготовок, выборочная проверка качества прокатанных труб, транспортировка и укладка в специальную тару.

315. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, применяемый инструмент;

ассортимент выпускаемых труб;
способы прокатки труб;
виды брака и способы их устранения.

Параграф 144. Шлифовщик изделий из фарфора, фаянса и керамики, 2 разряд

316. Характеристика работ:

шлифование и полирование простых по форме фарфоровых и фаянсовых изделий на вертикальном и горизонтальном станках или полуавтомате;
шлифование после обжига изделий строительной керамики;
шлифование вручную поверхности ножек и края фарфоровых и фаянсовых изделий;
подбор шлифовальных абразивов;
проверка исправности станка;
установка и правка шлифованных кругов;
крепление обрабатываемых изделий и абразивов;
удаление дефектов с поверхности изделий;

замеры обрабатываемых изделий точным контрольно-измерительным инструментом;

укладка обработанных изделий по ассортименту и типоразмерам.

317. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
виды применяемых эмульсий и абразивных материалов;
требования, предъявляемые к абразивным материалам и готовым изделиям;
приемы установки и правки шлифовальных кругов;
правила пользования мерительным инструментом;
виды дефектов и способы их устранения.

318. Примеры работ:

1) изделия фарфоровые и фаянсовые: блюда для варенья, горчицницы, крышки, перечницы, рюмки для яиц, сервизы кукольные, солонки, чернильницы – шлифование;

2) изделия строительной керамики: санитарные, глазурованные плитки для внутренней облицовки стен, фасадные плитки и пористые изделия – шлифование поверхностей и торцов.

Параграф 145. Шлифовщик изделий из фарфора, фаянса и керамики, 3 разряд

319. Характеристика работ:

шлифование и полирование фарфоровых и фаянсовых изделий средней сложности на вертикальном и горизонтальном станках или полуавтомате;
шлифование и притирка кранов и вентиляей по заданным допускам;
регулирование правильности установки шлифовальных и полировальных лент;

проверка состояния шлифовальных и полировальных лент;

проверка исправности и готовности к работе полуавтомата, станка, исправности вентиляции;

установка отшлифованных изделий на конвейер или в ящики по ассортименту и типоразмерам;

устранение неисправностей в работе оборудования.

320. Должен знать:

устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования;

технологический процесс обработки изделий;

режимы обработки изделий;

систему допусков;

правила чтения чертежей;

виды брака и способы их устранения.

321. Примеры работ:

шлифование:

1) барельефы, блюдца чайные, бокалы, бюсты высотой до 300 миллиметров;

2) вазы для бульона, цветов, варенья и декоративные высотой до 300 миллиметров;

3) кофейники, кружки, кувшины;

4) молочники;

5) пепельницы, пиалы, полоскательницы;

6) сахарницы, сливочники, скульптура мелкая анималистическая;

7) тарелки диаметром до 175 миллиметров;

8) чайники, чашки.

Параграф 146. Шлифовщик изделий из фарфора, фаянса и керамики, 4 разряд

322. Характеристика работ:

шлифование и полирование фарфоровых и фаянсовых изделий сложной конфигурации на вертикальном, горизонтальном станках или полуавтомате;

шлифование, доводка и притирка центробежных и вакуумных насосов в производстве химаппаратуры после обжига;

зашлифовка или обработка комплектации, вышлифование отдельных мест;

установка режущей кромки абразива под определенным углом к изделию;

проверка исправности станка на отсутствие биения шпинделя, точность центровки и прочность крепления патронов;

регулирование подачи воды на круг;

заточка абразивов алмазным камнем;

наладка обслуживаемого станка.

323. Должен знать:

конструкцию, правила эксплуатации и наладки различных шлифовальных кругов;
правила проверки шлифовальных кругов на прочность;
правила заточки абразивов;
приемы устранения дефектов с поверхности изделий.

324. Примеры работ:

шлифование:

- 1) блюда всех фасонов, бюсты высотой свыше 300 миллиметров;
- 2) вазы для компота, фруктовые, суповые, для цветов и декоративные свыше 300 миллиметров;
- 3) масленки, подливочники;
- 4) салатники, селедочницы, скульптура крупная анималистическая, сухарницы;
- 5) тарелки диаметром свыше 175 миллиметров, хренницы.

Параграф 147. Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 2 разряд

325. Характеристика работ:

заборка мелких фарфоровых, фаянсовых изделий, изделий технического фарфора, электрокерамических изделий без подставок и майоликовых изделий в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с рациональным использованием их объема и с отбраковкой негодных изделий;

подготовка к заборке капсул и огнеупорного припаса (гребенок, прокладок массы);

очистка капсул и промазка их каолиновым раствором;

установка капсул с изделиями на транспортер, тележку или в штабель.

326. Должен знать:

ассортимент изделий;

приемы заборки изделий;

требования к безопасной эксплуатации установок;

требования к качеству заборки.

327. Примеры работ:

заборка:

- 1) блюдца для варенья, горчицы, переноски, рюмки для яиц, солонки, сервизы кукольные;
- 2) воронки, мензурки емкостью до 1000 миллиграмм, песты с диаметром головки до 60 миллиметров, ступки диаметром до 180 миллиметров, тиглы и крышки к ним всех размеров, чаши выпарительные, шпатели всех размеров.

Параграф 148. Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 3 разряд

328. Характеристика работ:

заборка фарфоровых, фаянсовых изделий, художественной керамики средних размеров, электрокерамических изделий массой до 1,3 килограмм, забираемых на подставку, крупных изделий технического фарфора и изделий строительной керамики в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с отбраковкой негодных изделий.

329. Должен знать:

ассортимент изделий;

требования к качеству изделий, приемы заборки;

требования безопасной эксплуатации электроустановок;

требования к качеству заборки.

330. Примеры работ:

заборка:

1) блюда чайные, кружки, чашки, чайники;

2) вазы, пепельницы, полоскательницы, селечницы, тарелки – заборка;

3) встроенные детали;

4) мензурки емкостью свыше 1000 миллиграмм, песты с диаметром головки свыше 60 миллиметров, ступки диаметром свыше 180 миллиметров;

5) плитки керамические для полов, плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен, карнизы, плинтусы, уголки;

6) скульптура размером до 300 миллиметров.

Параграф 149. Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 4 разряд

331. Характеристика работ:

заборка фарфоровых, фаянсовых изделий, художественной керамики крупных размеров, электрокерамики массой свыше 1,3 килограмм, забираемых на подставку, в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с отбраковкой негодных изделий.

332. Должен знать:

ассортимент изделий;

требования к качеству забираемых изделий;

приемы заборки изделий;

требования безопасной эксплуатации электроустановок.

333. Примеры работ:

- 1) блюда всех видов, кофейники, кувшины, сахарницы – заборка;
- 2) вазы декоративные, скульптура размером свыше 300 миллиметров – заборка.

Параграф 150. Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 2 разряд

334. Характеристика работ:

выборка из капсулей, ячеек этажерок, с поддонов, огнеупорных плит и конвейерной ленты мелких фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики и электрокерамических изделий массой до 1,3 килограмм, забираемых на подставку, в засыпку или на клеющую поверхность;

подача вагонеток после обжига из камеры охлаждения для выборки;

укладка изделий и капсулей в определенном порядке с отбраковкой негодных изделий и капсулей;

транспортировка изделий на последующие операции.

335. Должен знать:

ассортимент мелких фарфоровых, фаянсовых изделий, изделий художественной керамики и электрокерамических изделий массой до 1,3 килограмм;

требования, предъявляемые к изделиям и капсулям;

приемы выборки изделий.

336. Примеры работ:

выборка:

- 1) блюдца чайные;
- 2) пепельницы;
- 3) селедочницы;
- 4) скульптура размером до 300 миллиметров;
- 5) тарелки диаметром до 240 миллиметров;
- 6) чашки и кружки.

Параграф 151. Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 3 разряд

337. Характеристика работ:

выборка из капсулей, кассет, ячеек этажерок, с поддонов, огнеупорных плит и конвейерной ленты крупных фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики, изделий строительной керамики и электрокерамических изделий массой свыше 1,3 килограмм, забираемых на подставку, в засыпку или на клеющую поверхность;

подача вагонеток после обжига из камеры охлаждения для выборки;

укладка изделий и капселей в определенном порядке с отбраковкой негодных изделий;

транспортировка изделий на последующие операции.

338. Должен знать:

ассортимент крупных фарфоровых, фаянсовых изделий, изделий художественной и строительной керамики;

ассортимент электрокерамических изделий массой свыше 1,3 килограмм;

требования, предъявляемые к изделиям и капселям;

приемы выборки изделий.

339. Примеры работ:

выборка:

1) блюда всех фасонов и размеров;

2) вазы декоративные;

3) детали встроенные;

4) кувшины;

5) плитки керамические для полов и внутренней облицовки стен;

6) скульптура размером свыше 300 миллиметров;

7) тарелки диаметром свыше 240 миллиметров;

8) чайники;

9) чашки тонкостенные.

Параграф 152. Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 2 разряд

340. Характеристика работ:

съем валюшки со стола прессы или подъемника с откоской и укладкой в штабель или на вагонетку;

пуск и остановка полочного подъемника;

съем трубы с движущегося цепного конвейера с помощью съемного механизма под руководством съемщика более высокой квалификации;

установка тарели на стол трубного прессы, посыпка ее шамотным порошком и смазывание керосином;

выемка тарели из раструба свежееотформованной трубы;

уборка обрезков массы.

341. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

правила съема и укладки валюшки;

размеры тарелей для канализационных труб;

приемы удаления из трубы тарели без повреждения муфты;

пригодность обрезков для последующей загрузки их в трубный пресс.

Параграф 153. Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 3 разряд

342. Характеристика работ:

съем и укладка на вагонетки, стенды, стеллажи, люльки транспортера изделий строительной керамики: полуфабрикатов, санитарных изделий, керамических плиток, кислотоупорных изделий, блоков, капсулей, фасадной керамики и канализационных труб диаметром до 300 миллиметров, фарфоровых, фаянсовых изделий и изделий художественной керамики;

перемещение вагонеток с изделиями к разгрузочной площадке с помощью электролебедки и передаточной электротележки;

укладка изделий в штабеля по сортам и маркам;

съем трубы с движущегося цепного конвейера с помощью съемного механизма;

установка трубы на приспособление для освобождения ее от штанги и тарели, отвозка трубы и установка для возвращения к прессу;

очистка вагонеток от боя и мусора, смазка подшипников вагонеток;

подготовка тележек и футляров для снятия и укладки канализационных труб;

относка брака.

343. Должен знать:

устройство обслуживаемого оборудования;

способы съема и укладки изделий;

правила подготовки тележек и футляров для снятия и укладки канализационных труб;

приемы визуального определения влажности канализационных труб.

Параграф 154. Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий, 4 разряд

344. Характеристика работ:

съем и укладка канализационных труб диаметром свыше 300 миллиметров;

снятие труб со стола пресса на специальную тележку при помощи футляра;

вкладывание цилиндров для предохранения их от деформации;

перемещение на транспортных средствах канализационных труб с подвальной площадки;

съем с транспортных средств футляра с трубой и установка трубы на пол или щиток

345. Должен знать:

правила транспортировки и установки труб;

применяемые приспособления при транспортировке и установке труб на сушку;
ассортимент труб;
требования, предъявляемые к качеству труб;
виды брака и меры по его устранению.

Параграф 155. Фотокерамик, 4 разряд

346. Характеристика работ:

проведение фотосъемок с натуры, рисунков, репродукции и печатных изображений;
проявление материалов и перевод черно-белых изображений на фарфоровые и фаянсовые изделия;
обработка поверхности изделий легкоплавкими материалами.

347. Должен знать:

технологический процесс изготовления изображений;
свойства применяемых материалов и реактивов;
требования, предъявляемые к качеству продукции.

Параграф 156. Фотокерамик, 5 разряд

348. Характеристика работ:

проведение особо ответственных фотосъемок с натуры, рисунков, репродукции и печатных изображений;
проявление материалов и перевод цветных изображений на изделия;
обработка поверхности изделий легкоплавкими материалами.

349. Должен знать:

технологический процесс изготовления особо сложных черно-белых и цветных изображений;
технические требования, предъявляемые к качеству материалов и изображений;
правила обработки поверхности изделий легкоплавкими материалами;
виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 157. Фриттовщик, 4 разряд

350. Характеристика работ:

ведение процесса варки фритты в фриттоварочной печи длиной до 1,5 метров
подготовка печи к работе;

проверка исправности фриттоварочной печи, оборудования и контрольно-измерительных приборов;

дозировка материалов согласно заданной рецептуре;
загрузка материалов в фриттоварочную печь;

поддержание технологических параметров варки;
определение готовности фритты;
спуск в ванну или слив в кубель готовой фритты, наблюдение за охлаждением ее и измельчением;

выгрузка фритты из ванны и затаривание ее;
чистка приемков и бассейнов для слива фритты.

351. Должен знать:

конструкцию и принцип обслуживаемого оборудования;
технологический процесс варки фритты;
рецептуру загружаемых материалов;
нормы расхода топлива;
способы регулирования технологических параметров варки.

При варке фритты в печи длиной свыше 1,5 метров – 5 разряд.

Параграф 158. Сборщик химаппаратуры и химоборудования, 4 разряд

352. Характеристика работ:

сборка химаппаратуры и химоборудования путем склеивания соответствующих деталей, частей, монтажа и установки требуемых деталей (подшипников, сальников и иное) под руководством сборщика более высокой квалификации;

подготовка комплектующих деталей, сборных частей и разметка их;
упаковка и сдача готовой продукции на склад.

353. Должен знать:

назначение химаппаратуры;
технологический процесс сборки;
правила подготовки комплектующих деталей, сборных частей и разметки их;
правила упаковки готовой продукции.

Параграф 159. Сборщик химаппаратуры и химоборудования, 5 разряд

354. Характеристика работ:

сборка химаппаратуры и химоборудования путем склеивания соответствующих деталей, частей, монтажа и установки требуемых деталей (подшипников, сальников и иное);

обработка деталей на шлифовальном станке;
сверление отверстий, нарезание резьбы;
подгонка деталей по соответствующему классу точности и классу чистоты;
приготовление кислотостойкой клеящей массы;

проведение испытаний по показателям согласно требованиям технологического регламента.

355. Должен знать:

конструкцию собираемой продукции;

технологический процесс сборки;

требования, предъявляемые к качеству собираемых деталей и готовой продукции;

приемы обработки, оправки и подгонки деталей;

правила сборки и методы испытаний аппаратуры;

правила чтения чертежей;

виды дефектов и способы их устранения.

Параграф 160. Шихтовщик, 3 разряд

356. Характеристика работ:

составление шихты согласно заданной рецептуре;

подача компонентов шихты в бункера запаса;

дозировка компонентов шихты с предварительным взвешиванием и удалением из них посторонних включений;

наблюдение за поступлением компонентов шихты в смесительное оборудование;

перемешивание шихты;

обслуживание питателей, транспортирующего и смесительного оборудования;

чистка смесительных агрегатов, устранение неисправностей в работе оборудования, участие в ремонте.

357. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

требования, предъявляемые к качеству компонентов и готовой шихты;

рецептуру шихты;

систему сигнализации и блокировки;

способы устранения неисправностей в работе оборудования.

Параграф 161. Разбивщик сырья, 3 разряд

358. Характеристика работ:

разбивка, кайловка, рыхление смерзшейся или слежавшейся глины и другого сырья до кусков установленного размера пневматическим и ручным инструментом с удалением посторонних включений;

складирование поступающей на склад глины с размещением ее по сортам и цветам;

удаление с площадки некачественного сырья и посторонних предметов.

359. Должен знать:

устройство применяемого инструмента и правила пользования им;

сорта и виды глины и сырья.

Параграф 162. Изготовитель штампов, 5 разряд

360. Характеристика работ:

изготовление матриц, снятие гипсовых форм с различных клише;
изготовление желатиновых и резиновых штампов при помощи пресс-вулканизатора в матрицах и гипсовых формах с последующей наклейкой штампов на резиновую губку и ручку-держатель.

361. Должен знать:

основные свойства материалов для изготовления штампов;
приемы изготовления штампов;
требования, предъявляемые к качеству штампов.

Параграф 163. Обжигальщик электрокерамических изделий и материалов, 3 разряд

362. Характеристика работ:

обжиг изделий в силитовых электропечах камерного типа периодического действия с использованием измерительных приборов и средств автоматизации;

обжиг различных глинистых и каменистых материалов под руководством обжигальщика более высокой квалификации;

ставка изделий в электропечи;

наблюдение за исправностью и бесперебойной работой печей и средств механизации и автоматизации.

363. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

правила эксплуатации контрольно-измерительных приборов, средств автоматизации и механизации;

ассортимент обжигаемых изделий и материалов;

виды возможного брака и способы его предупреждения.

Параграф 164. Обжигальщик электрокерамических изделий и материалов, 4 разряд

364. Характеристика работ:

обжиг изделий в силитовых электропечах щелевого типа непрерывного действия;
заборка полуфабрикатов на плиты и ввод плит на обжиг;

обжиг различных глинистых и каменистых материалов по заданному режиму;

определение и регулирование температурного режима обжига по контрольно-измерительным приборам;

наблюдение за бесперебойным прохождением плит по каналу печи и ликвидация завалов.

365. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

температурные режимы обжига изделий и материалов;

зоны обжига и охлаждения;

требования, предъявляемые к обожженным изделиям и материалам;

приемы устранения мелких дефектов при работе печи.

Параграф 165. Обжигальщик электрокерамических изделий и материалов, 5 разряд

366. Характеристика работ:

обжиг изделий в туннельных электропечах вагонеточного типа и печах периодического действия на водорода;

обжиг изделий в печах непрерывного и периодического действия на жидком и газообразном топливе под руководством обжигальщика более высокой квалификации с подготовкой печей к розжигу и чисткой топок, с проверкой исправности топливопроводов и вентиляционного хозяйства;

расстановка пироскопических конусов по всем зонам печи, наблюдение за температурой и режимами обжига по падению конусов, по показаниям термоэлектрического пирометра;

регулирование подачи топлива и воздуха, давления или разряжения в печи;

наблюдение за расстановкой изделий по зонам обжига;

определение окончания обжига по падению конусов и пробе.

367. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

режимы обжига и охлаждения;

виды и марки применяемого топлива и его теплотворную способность;

способы регулирования давления в печи.

Параграф 166. Обжигальщик электрокерамических изделий и материалов, 6 разряд

368. Характеристика работ:

обжиг изделий в печах непрерывного периодического действия с выкатным подом; установление и регулирование термической обработки изделий по технологическим картам и инструкциям;

определение окончания обжига по падению конусов, пробе и термопарам;

проверка изделий после обжига.

369. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации различных печей и топливно-вентиляционного хозяйства;

физико-химические процессы, происходящие в процессе обжига изделий;

зоны и режимы обжига, установленные для различных изделий.

Параграф 167. Шлифовщик электрокерамических изделий, 2 разряд

370. Характеристика работ:

шлифование, резка и торцовка простых изделий абразивными и ручными инструментами на шайбах, специальных станках для торцевого шлифования;

подбор шлифовальных абразивов;

упаковка, выверка и крепление обрабатываемых изделий и абразивов.

371. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и ручных инструментов;

применяемые эмульсии и абразивные материалы;

ассортимент шлифуемых изделий;

чтение простых чертежей.

372. Примеры работ:

1) огнеприпасы – шлифование;

2) трубки – резка и торцовка.

Параграф 168. Шлифовщик электрокерамических изделий, 3 разряд

373. Характеристика работ:

шлифование изделий средней сложности по торцам абразивным и алмазным инструментом на радиально-шлифовальных, бесцентрово-шлифовальных и токарных станках по заданным допускам и режимам;

выверка и правка абразивного и алмазного инструмента;

замеры шлифуемых изделий;

подбор охлаждающей жидкости;

использование подъемно-транспортных механизмов.

374. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительного инструмента;

режимы шлифования алмазной резки;

марки абразивного и алмазного инструмента;

чтение чертежей.

375. Примеры работ:

1) изделия высотой до 500 миллиметров – шлифование на планшайбах, токарных и плоско-шлифовальных станках;

2) изделия высотой до 900 миллиметров – шлифование на радиально-шлифованных станках.

Параграф 169. Шлифовщик электрокерамических изделий, 4 разряд

376. Характеристика работ:

шлифование сложных изделий на различных станках с подбором оптимальных режимов шлифования;

шлифование торцев, углов, фланцев, выборка канавок;

установка, выверка и крепление обрабатываемых изделий, абразивного и алмазного инструмента различной конфигурации.

377. Должен знать:

устройство и управление различными типами шлифовальных станков;

требования к механической прочности абразивного и алмазного инструмента;

систему допусков при шлифовании.

378. Примеры работ:

1) изделия высотой свыше 500 миллиметров – шлифование конической и цилиндрической поверхностей на бесцентрово-шлифовальных станках;

2) изделия высотой свыше 900 миллиметров – шлифование на радиально-шлифовальных станках;

3) изделия из высокоглиноземистых материалов – шлифование.

Параграф 170. Шлифовщик электрокерамических изделий, 5 разряд

379. Характеристика работ:

шлифование, доводка и полировка особо сложных, ответственных и уникальных изделий на различных станках;

установка изделий на станок по индикатору, регулирование соосности изделий;

подбор оптимальных режимов шлифования абразивными и алмазными камнями.

380. Должен знать:

устройство, правила использования, наладку и правила проверки на точность различных шлифовальных станков;

правила проверки шлифовальных кругов на прочность;

основы теории резания фарфора.

381. Примеры работ:

1) изделия с прерывной поверхностью, стеатитовые для мачтовых опор, ультрафарфоровые для герметичных вводов – шлифование;

2) изделия из специальных керамических масс – шлифование на плоско-шлифовальных станках.

Параграф 171. Сверловщик электрокерамических изделий, 2 разряд

382. Характеристика работ:

сверление и прорезка отверстий и пазов в керамических изделиях вручную по кондуктору и на полуавтоматах с использованием рабочего и измерительного инструмента;

правка режущего инструмента.

383. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и применяемого инструмента;

правила заточки и установки сверл;

способы прорезки и сверловки отверстий;

виды рака и способы их устранения.

Параграф 172. Сверловщик электрокерамических изделий, 3 разряд

384. Характеристика работ:

сверление отверстий с одновременной накаткой резьбы в изделиях на горизонтальных спаренных автоматах;

установка заготовок в резьбонакатной полуавтомат;

накатка резьбы с помощью специальных метчиков;

установка на транспортерную ленту.

385. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

технологический процесс сверловки отверстий и накатки резьбы;

правила заточки и установки метчиков.

Параграф 173. Глазуровщик электрокерамических изделий, 2 разряд

386. Характеристика работ:

парафинирование и глазурирование простых изделий вручную, кистью или окунанием с применением простых приспособлений и на глазурировочных машинах с соблюдением равномерного покрытия;

поддержание необходимой плотности глазури;

чистка и промывка изделий до и после глазурирования.

387. Должен знать:

приемы глазурирования изделий;

ассортимент изделий;
свойства парафина и глазури;
устройство обслуживаемого оборудования;
правила использования простых приспособлений;
основные виды брака.

388. Примеры работ:

- 1) детали с гладкими поверхностями: кубики, цилиндры, платы - глазурирование;
- 2) изделия низковольтные – глазурирование.

Параграф 174. Глазурировщик электрокерамических изделий, 3 разряд

389. Характеристика работ:

парафинирование и глазурирование изделий средней сложности методом пульверизации на глазурировочных машинах, окунанием вручную и на спецприспособлениях;
глазурирование изделий после обжига;
поддержание необходимой плотности глазури и фритты;
нанесение фарфоровой крошки на поверхность изделий, подлежащих армированию.

390. Должен знать:

устройство и правила использования глазурировочной машины, механизмов и спецприспособлений;
методы глазурировки изделий после обжига;
свойства фритты и приемы покрытия изделий ею;
виды брака и методы его предупреждения и устранения.

391. Примеры работ:

- 1) изделия электроустановочные – глазурирование на конвейере;
- 2) изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде до 1 килограмма – глазурирование;
- 3) изоляторы стеатитовые – глазурирование.

Параграф 175. Глазурировщик электрокерамических изделий, 4 разряд

392. Характеристика работ:

парафинирование и глазурирование сложных изделий способом окунания и пульверизацией с применением механизмов и полуавтоматов с соблюдением размеров парафинированных поверхностей;

393. Должен знать:

устройство и правила использования применяемых при глазурировании механизмов и полуавтоматов;
чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

394. Примеры работ:

- 1) изделия электроустановочные – глазурование на полуавтомате;
- 2) изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде свыше 1 килограмма до 20 килограмм – глазурование.

Параграф 176. Глазуровщик электрокерамических изделий, 5 разряд

395. Характеристика работ:

глазурование особо сложных изделий в экспортном и тропическом исполнении с использованием манипуляторов и подъемно-транспортных механизмов.

396. Должен знать:

устройство и правила использования специальных приспособлений и подъемно-транспортных механизмов;

свойства различных по составу глазурей;

способы глазурования.

397. Примеры работ:

изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде свыше 20 килограмм – глазурование.

Параграф 177. Лепщик электрокерамических изделий, 2 разряд

398. Характеристика работ:

лепка изделий с поверхностью, имеющей до двух изгибов, в гипсовых разъемных формах;

контроль за качеством гипсовых форм для лепки изделий;

регулирование влажности применяемой массы;

обрезка заусенцев и зачистка изделий после лепки вручную.

399. Должен знать:

требования технологического регламента к качеству гипсовых форм и массы для лепки изделий;

способы лепки, обрезки и зачистки изделий;

назначение и правила пользования инструментом.

Параграф 178. Лепщик электрокерамических изделий, 3 разряд

400. Характеристика работ:

лепка изделий с поверхностью, имеющей свыше двух изгибов, в гипсовых разъемных формах с последующей прорезкой пазов, канавок и отверстий;

правка резцов и проколов.

401. Должен знать:

способы заточки резцов и проколов;
пригодность гипсовых форм по размерам и чистоте рабочей поверхности;
чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

Параграф 179. Металлизатор электрокерамических изделий, 3 разряд

402. Характеристика работ:

металлизация изделий вручную кистью или окунанием с применением приспособлений и механизмов металлизирующей пастой;
доведение металлизирующей пасты до требуемой консистенции;
обработка и сушка изделий перед металлизацией;
контроль за равномерным покрытием изделий.

403. Должен знать:

требования, предъявляемые к качеству пасты и изделиям;
приемы замывки, обезжиривания и травления изделий;
свойства органических растворителей и правила пользования ими;
устройство и правила пользования приспособлениями;
способы определения качества и текучести пасты.

Параграф 180. Металлизатор электрокерамических изделий, 4 разряд

404. Характеристика работ:

металлизация изделий и комплектующих деталей металлизирующими суспензиями до и после термообработки в водородных печах, на специальных станках с использованием различного контрольно-измерительного инструмента;
приготовление металлизирующих суспензий из пяти и более компонентов;
регулирование консистенции применяемых суспензий;
подготовка изделий к металлизации, замывка, обезжиривание и травление их;
наблюдение за качеством.

405. Должен знать:

устройство и принцип работы применяемого оборудования и инструмента;
требования, предъявляемые к качеству покрываемых изделий и металлизирующих суспензий;
свойства применяемых компонентов для приготовления суспензий;
способы приготовления суспензий требуемой вязкости;
виды дефектов покрытия и способы их устранения.

Параграф 181. Прессовщик электрокерамических изделий, 2 разряд

406. Характеристика работ:

прессование изделий из порошковых масс массой до 50 килограмм на ручных, механических и гидравлических прессах;
изготовление изделий из пластических масс на ручных пресс-формовочных станках ;
взвешивание порошка и засыпка его в пресс-формы;
закладка заготовок в матрицы, регулирование давления пресса, съем отпрессованных изделий.

407. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемых прессов;
правила дозировки порошков и засыпки их в пресс-формы;
влажность и размеры заготовок;
правила извлечения изделий из пресс-форм;
требования, предъявляемые к отпрессованным изделиям.

Параграф 182. Прессовщик электрокерамических изделий, 3 разряд

408. Характеристика работ:

прессование изделий размеров в обожженном виде до 500 миллиметров из пластических масс на прессах различной конструкции;
прессование изделий методом гидростатического прессования в резиновых формах;
подготовка оборудования к работе;
очистка и смазка матриц и пуансонов;
установка керн в пресс-форму;
взвешивание керамического порошка;
вакуумирование массы перед прессованием в резиновых формах;
загрузка порошка в пресс-формы;
регулирование параметров прессования;
съем и отбраковка отпрессованных изделий;
устранение неисправностей в работе оборудования.

409. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;
требования технологического регламента к качеству прессуемой массы и готовым изделиям;
способы регулирования влажности массы, давления и иных параметров прессования;
виды брака и способы его устранения.

При прессовании изделий из пластических масс размером свыше 500 миллиметров в обожженном виде, из порошковых масс весом свыше 100 грамм, а также изделий из карборундовых и корундовых масс – 4 разряд.

Параграф 183. Испытатель электрокерамических изделий, 3 разряд

410. Характеристика работ:

проведение механических, гидравлических, электрических испытаний простых электрокерамических испытаний изделий;

выбор оптимального режима испытаний;

проведение испытаний по определению сопротивления изоляции, открытой пористости, водоглощения, стойкости к термоударам по показаниям контрольно-измерительных приборов;

выявление дефектов испытуемых изделий на водоглощение;

выполнение необходимых расчетов, связанных с испытанием изделий на водоглощение;

ведение технической документации по результатам испытаний.

411. Должен знать:

назначение и требования, предъявляемые к испытуемым изделиям;

назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов;

режимы испытания;

требования технологического регламента к проведению испытаний;

правила ведения журнала испытаний;

основы электротехники в пределах выполняемой работы.

412. Примеры работ:

1) изоляторы напряжением до 1 киловольт – испытания одноминутным напряжением, на водоглощение и изгиб;

2) изоляторы опорные, фарфоровые – испытания на изгиб.

Параграф 184. Испытатель электрокерамических изделий, 4 разряд

413. Характеристика работ:

проведение механических, гидравлических, электрических и климатических испытаний электрокерамических изделий средней сложности;

сборка схемы испытаний и подбор режима испытаний;

регулирование постоянного давления при испытании на определение открытой пористости;

замеры напряжения, подаваемого на изоляторы, находящиеся под нагрузкой;

измерение температурного режима при испытании на стойкость к термоударам и сопротивления изоляции;

выявление внутренних дефектов с помощью ультразвука;

наблюдение за исправностью оборудования и измерительных приборов и настройка их.

414. Должен знать:

назначение и требования, предъявляемые к испытываемым изделиям;
правила подготовки и сборки схем;
последовательность проведения испытаний;
основы расчета температуры нагрева;
режимы испытаний;
правила оформления результатов испытаний.

415. Примеры работ:

1) изоляторы напряжением свыше 1 киловольт до 10 киловольт – испытания на непрерывный поток искр;

2) изоляторы антенные, стеатитовые, стержневые и крестообразные – испытания на механическую прочность;

3) изоляторы высокочастотные и фарфоровые – испытания на механическую прочность.

Параграф 185. Испытатель электрокерамических изделий, 5 разряд

416. Характеристика работ:

проведение механических, гидравлических, высокочастотных, электрических и климатических испытаний сложных электрокерамических изделий;

определение вакуумплотности и сопротивления изоляции герметичных вводов, переходного сопротивления спаев токовводов с помощью сложных контрольно-измерительных приборов и установок;

испытания одноминутным и разрядным напряжением тока промышленной частоты в сухом состоянии и климатических условиях;

нагрев изделий номинальным током и определение действия его на термическую стойкость;

испытание изделий на виброустойчивость и воздействие удара свободно падающего бойка;

наладка комплекса сложного испытательного оборудования и управление им;

ведение документации по результатам испытаний.

417. Должен знать:

назначение, устройство и принцип работы и наладку испытательного оборудования;
назначение и требования, предъявляемые к электрокерамическим изделиям;
методику проведения испытаний и снятия характеристик;
правила ведения технической документации.

418. Примеры работ:

1) вводы герметичные – испытания на вакуумплотность и сопротивление изоляции;

2) изоляторы напряжением свыше 10 киловольт – испытания ультразвуком и на механическую прочность;

3) изоляторы и изделия из специальных масс – испытания на стойкость к термоударам.

Параграф 186. Оправщик электрокерамических изделий, 2 разряд

419. Характеристика работ:

обтачивание простых изделий на горизонтальных станках однорезцовыми приспособлениями без последующей дополнительной обработки;

обрезка и чистка литников стетитовых изоляторов на станках;

наблюдение за работой обслуживаемого оборудования, периодические замеры обтачиваемых изделий.

420. Должен знать:

устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования;

необходимую влажность заготовок и их размеры;

ассортимент изделий.

421. Примеры работ:

1) изоляторы массой в обожженном виде до 2 килограмм – обтачивание;

2) изоляторы стетитовые – обрезка литников.

Параграф 187. Оправщик электрокерамических изделий, 3 разряд

422. Характеристика работ:

обтачивание изделий средней сложности на горизонтальных и вертикальных обточных станках однорезцовыми и многорезцовыми приспособлениями;

дополнительная обработка ручными резцами;

установка заготовок в станки на планшайбы и снятие их.

423. Должен знать:

устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и технологической оснастки;

правила установки на усадку.

424. Примеры работ:

1) изоляторы массой в обожженном виде свыше 2 до 5 килограмм – обтачивание;

2) изоляторы линейно-штыревые – обтачивание фигурными резцами.

Параграф 188. Оправщик электрокерамических изделий, 4 разряд

425. Характеристика работ:

обтачивание сложных изделий на копировальных, горизонтальных и вертикальных станках с многолезцовыми приспособлениями, вертикальных и горизонтальных многопозиционных полуавтоматах с дополнительной обработкой ручными резцами и заглаживанием поверхности;

изготовление изоляторов ручными резцами;

установка заготовок и снятие изделий со станка, планшайбы вручную или с помощью подъемных механизмов;

подналадка полуавтоматов.

426. Должен знать:

устройство и правила использования обслуживаемого оборудования, подъемных механизмов, измерительных инструментов;

физические свойства масс, размеры заготовок;

режимы обработки заготовок из различных масс.

427. Примеры работ:

1) изоляторы массой в обожженном виде свыше 5 до 7 килограмм – обтачивание на копировальных, горизонтальных станках с многолезцовыми приспособлениями;

2) изоляторы массой в обожженном виде до 5 килограмм – обтачивание на многопозиционных автоматах.

Параграф 189. Оправщик электрокерамических изделий, 5-разряд

428. Характеристика работ:

обтачивание особо сложных изделий имеющих крылья сложной конфигурации, на горизонтальных и вертикальных станках вручную и многолезцовыми приспособлениями и на многопозиционных полуавтоматах;

обтачивание изделий повышенной точности из полусухих заготовок на токарных станках ручными резцами;

обработка фигурных переходов на крыльях под размер шаблона.

429. Должен знать:

устройство и правила использования обслуживаемого оборудования и подъемно-транспортных механизмов;

технологии изготовления изоляторов;

необходимую влажность заготовок, идущих на обработку;

чтение чертежей средней сложности.

430. Примеры работ:

1) изоляторы массой в обожженном виде свыше 7 до 30 килограмм – обтачивание.

2) изоляторы массой в обожженном виде свыше 5 килограмм – обтачивание на многопозиционных полуавтоматах.

Параграф 190. Оправщик электрокерамических изделий, 6 разряд

431. Характеристика работ:

обтачивание ответственных и уникальных изделий на горизонтальных и вертикальных станках с доводкой резцами по шаблону и чертежам;

доводка размеров крыльев, фигурных переходов и корпуса изолятора до заданных размеров с учетом допусков на усадку после сушки и обжига.

432. Должен знать:

устройство и правила использования обслуживаемого оборудования, различного мерительного и режущего инструмента, шаблонов;

чтение сложных чертежей.

433. Примеры работ:

изоляторы массой в обожженном виде свыше 30 килограмм – обтачивание.

Параграф 191. Сборщик этажерочных вагонеток, 4 разряд

434. Характеристика работ:

сборка этажерочных вагонеток;

смазка припаса раствором и установка на вагонетку;

проверка надежности собранных вагонеток и их габарита;

перемещение вагонеток к месту сборки;

подноска стоек, плит, брусков и иного огнеупорного припаса;

приготовление раствора по установленному рецепту.

435. Должен знать:

состав и способ приготовления раствора;

ассортимент и назначение припаса;

приемы сборки и проверки надежности этажерочных вагонеток;

типы этажерок.

Глава 3. Алфавитный указатель профессий рабочих

436. Алфавитный указатель профессий рабочих приведен в приложении к ЕТКС (выпуск 42).

Приложение
к Единому тарифно-
квалификационному справочнику работ
и профессий рабочих
(выпуск 42)

Алфавитный указатель профессий рабочих

--	--	--	--

№ п/п	Наименование профессии	Диапазон разрядов	Страница
1.	Приготовитель ангоба и глазури	3-4	3
2.	Ангобировщик	2-5	4
3.	Смесительщик	3	5
4.	Аэрографщик	2-4	6
5.	Отводчик	2-4	7
6.	Раскольщик блоков	3	8
7.	Комплектовщик изделий и форм	4-5	9
8.	Армировщик изделий	2-5	10
9.	Контролер-приемщик изделий	3-5	12
10.	Выбивщик изделий из гипсовых форм	1-2	14
11.	Сушильщик изделий и сырья	2-5	14
12.	Склещик изделий	2-5	17
13.	Резчик изделий	2-4	18
14.	Формовщик изделий	2-5	19
15.	Литейщик изделий	2-6	22
16.	Сборщик изделий	2-6	26
17.	Сортировщик изделий	2-5	29
18.	Ставильщик-выборщик изделий на вагонетках	2-5	31
19.	Вакуум - прессовщик	3-5	32
20.	Калибровщик гипсовых форм	4	33
21.	Литейщик гипсовых форм	2-5	34
22.	Резчик декалькоманий	2	35
23.	Изготовитель капов	3-6	35
24.	Загрузчик – выгрузчик сушил	2-4	37
25.	Дозировщик керамических материалов	2-3	38
26.	Модельщик керамического производства	4-6	39
27.	Наладчик оборудования керамического производства	4-5	40
28.	Обжигальщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий	3-6	41
29.	Кантователь керамических труб	3-4	43
30.	Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере	4-5	43
31.	Трамбовщик огнеприпасов из корборунда	3-4	44
32.	Загрузчик-выгрузчик обжигательных печей	2-3	45
33.	Наборщик ковриков	2-4	46
34.	Намотчик изоляционных остовов вводов	3-6	47
35.	Изготовитель формодержателей	4	48
36.	Промазчик форм	2	49
37.	Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов	3	49
38.	Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	50
39.	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	52
40.	Прессовщик изделий строительной керамики	3-5	53

41.	Гончар	3-6	55
42.	Приготовитель масс	2-3	57
43.	Заготовщик материалов и деталей	2-4	58
44.	Ставильщик-выборщик изделий из печей	3-5	59
45.	Изготовитель профильных заготовок	1-2	60
46.	Раклист	4	61
47.	Ангобировщик санитарно-строительных изделий	5	61
48.	Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде	3-6	62
49.	Переводчик рисунков	2-4	64
50.	Живописец	2-6	65
51.	Фильтрпрессовщик	3-4	68
52.	Оправщик-чистильщик	2-5	68
53.	Дробильщик (размольщик)	3-4	70
54.	Загрузчик дробильно-помольного оборудования	2-3	71
55.	Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-4	71
56.	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	74
57.	Запайщик фарфоровых труб	2	74
58.	Прокатчик фарфоровых труб	3	74
59.	Шлифовщик изделий из фарфора, фаянса и керамики	2-4	75
60.	Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	77
61.	Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-3	79
62.	Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	80
63.	Фотокерамик	4-5	82
64.	Фриттовщик	4-5	83
65.	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4-5	83
66.	Шихтовщик	3	84
67.	Разбивщик сырья	3	85
68.	Изготовитель штампов	5	85
69.	Обжигальщик электрокерамических изделий и материалов	3-6	85
70.	Шлифовщик электрокерамических изделий	2-5	87
71.	Сверловщик электрокерамических изделий	2-3	89
72.	Глазуровщик электрокерамических изделий	2-5	90
73.	Лепщик электрокерамических изделий	2-3	91
74.	Металлизатор электрокерамических изделий	3-4	92
75.	Прессовщик электрокерамических изделий	2-4	93
76.	Испытатель электрокерамических изделий	3-5	94
77.	Оправщик электрокерамических изделий	2-6	96
78.	Сборщик этажерочных вагонеток	4	98

