

Об утверждении 11-го выпуска Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС)

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить выпуск 11-й Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих согласно [приложению](#).
2. Ввести в действие названный выпуск взамен утвержденного постановлением Госкомтруда СССР и ВЦСПС от 7 июля 1983 г. № 145/14-72.
3. Научно-исследовательскому институту труда Министерства труда Республики Беларусь обеспечить издание названного выпуска.

Министр

И. А. Лях

Приложение
к постановлению
Министерства труда
Республики Беларусь
29.10.1999 № 142

**ВЫПУСК 11
ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ**

Игольное производство

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АВТОМАТЧИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Холодная штамповка игольно-платинных изделий простой конфигурации на налаженных специальных автоматах. Заправка автомата проволокой. Укладка заготовок в бункер. Наблюдение за однородностью размеров заготовок и разрывом проволоки при загибке профиля. Проверка качества изготавливаемых заготовок и изделий. Укладка изделий в тару или связывание заготовок в пучки.

Должен знать: принцип действия обслуживаемых автоматов; наименование и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего и контрольно-измерительного инструмента; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; основные сведения о допусках и посадках, качествах (классах точности) и параметрах шероховатости (классах чистоты) обрабатываемой поверхности.

Примеры работ.

Штамповка:

1. Булавки канцелярские.
2. Иглы безязычковые и гребенчатые.
3. Крючки рыболовные.

§ 2. АВТОМАТЧИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Холодная штамповка игольно-платинных изделий сложной конфигурации на налаженных специальных автоматах. Подналадка автоматов.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемых автоматов, применяемого контрольно-измерительного инструмента; требования, предъявляемые к заготовкам до и после обработки на данной операции; основные свойства обрабатываемых материалов; допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

Примеры работ.

Штамповка:

1. Бегунки стальные и латунные.
2. Иглы плоские.
3. Иглы швейно-машинные.
4. Иглы швейно-ручные.
5. Иглы язычковые.
6. Планки для щипальных машин и волчков.
7. Скобы для ленточных и круглочесальных машин.
8. Шпильки сновальные.

§ 3. АВТОМАТЧИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Холодная штамповка игольно-платинных изделий особо сложной конфигурации на многооперационных автоматических линиях и автоматах с программным управлением. Подналадка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и кинематические схемы специальных автоматов; конструкцию специальных приспособлений; правила применения инструмента и приспособлений для подналадки автоматических линий; устройство особо сложного контрольно-измерительного инструмента и приборов; систему допусков и посадок, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 4. ВАЛЬЦОВЩИК ИГЛ

2-й разряд

Характеристика работ. Вальцовка конусов игл в горячем состоянии на ковочных вальцах. Правка игл после вальцовки. Нагрев заготовок в термической печи. Наблюдение за соответствием технологического процесса тепловому режиму термической печи. Правка и смена матриц. Регулировка ковочных вальцов.

Должен знать: назначение и принцип действия обслуживаемых термических печей и ковочных вальцов; наименование и маркировку обрабатываемого металла; назначение и условия применения рабочего и контрольно-измерительного инструмента; температуру нагрева заготовок; правила регулировки ковочных вальцов; основные сведения о допусках и посадках, качествах (классах точности) и параметрах шероховатости (классах чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 5. ВАЛЬЦОВЩИК ИГЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Вальцовка на плющильных вальцах стальной и латунной проволоки для производства игл. Определение толщины плющения по таблицам. Проведение контрольных замеров диаметра проволоки микрометром. Одновременное обслуживание группы станков. Наладка вальцов.

Должен знать: устройство обслуживаемых плющильных вальцов; технические условия на развальцовку; основные свойства обрабатываемых металлов; правила выбора оптимальных режимов развальцовки металлов; устройство контрольно-измерительного и рабочего инструмента; правила наладки вальцов; допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 6. ГАЛТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Галтовка игольно-платинных изделий в галтовочных барабанах после термической обработки и полировки. Подготовка галтовочных барабанов к работе. Наблюдение за галтовкой. Загрузка и выгрузка игольно-

платинных изделий и просеивание их на вращающемся сите, валке или вентиляционных установках.

Должен знать: наименование и назначение важнейших частей галтовочных барабанов, вращающихся сит и вентиляционных установок; правила загрузки в барабан изделий и галтовочных смесей; номенклатуру обрабатываемых изделий.

§ 7. ЗАПРЕССОВЩИК ИГЛ

2-й разряд

Характеристика работ. Запрессовка в отверстия гребней, планок и колец шпаруток игл диаметром свыше 0,8 мм на специальных приспособлениях и на прессах вручную. Блокировка (наклейка) игл на прессах и вручную. Проверка плотности посадки игл в отверстия. Определение качества поступающих полуфабрикатов. Контроль игл с помощью скобы.

Должен знать: устройство применяемых приспособлений; назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента; технические условия на выпускаемые изделия и полуфабрикаты; основные сведения о допусках и посадках, качествах (классах точности) и параметрах шероховатости (классах чистоты) обрабатываемой поверхности и их обозначения на чертежах.

§ 8. ЗАПРЕССОВЩИК ИГЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Запрессовка в планки для чесальных машин и в отверстия гребней, планок и колец шпаруток игл диаметром до 0,8 мм на специальном прессе вручную, контроль высоты игл при помощи скобы. Закладка нити в чашу иглы вручную под бинокулярной лупой. Проверка качества изготовления изделий контрольно-измерительным инструментом. Наладка прессов.

Должен знать: устройство прессов и применяемых приспособлений, контрольно-измерительного инструмента; механические свойства материалов, применяемых при изготовлении изделий; допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 9. ЗАТОЧНИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Заточка и доводка игольно-платинных изделий и крючков по 11-13-му качествам (4-5-му классам точности) на специальных концевочных станках.

Должен знать: назначение и принцип действия обслуживаемого оборудования и приспособлений; устройство и правила применения простого и средней сложности контрольно-измерительного инструмента; характеристики, правила установки и правки шлифовальных кругов; основные сведения о допусках и посадках, качествах (классах точности) и параметрах шероховатости (классах чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 10. ЗАТОЧНИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Заточка и доводка игольно-платинных изделий по 8-10-му качествам (3-му классу точности) на специальных заточных станках и агрегатах. Заточка и доводка фасонных острий. Подналадка станков и агрегатов.

Должен знать: устройство и правила подналадки заточных станков и специальных приспособлений; характеристики шлифовальных кругов по форме, твердости и связке; назначение и правила применения сложного контрольно-измерительного инструмента и приборов; допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 11. КАЛИБРОВЩИК НИТЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Калибровка отверстий в нитеобразователях под руководством калибровщика нитеобразователей более высокой квалификации. Прокол отверстий в нитеобразователях с высотой капилляра менее диаметра отверстия с помощью специальных приспособлений. Подбор и установка делительных дисков для заданного количества отверстий в нитеобразователях. Заточка пуансонов на специальном приспособлении с контролем под микроскопом.

Должен знать: правила подбора делительных дисков для заданного количества отверстий; способы заточки проколочных пуансонов; технические условия на каждую позицию нитеобразователей; назначение и правила применения приспособлений, контрольно-измерительного инструмента и приборов (универсального микроскопа, микрометрической линейки); допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 12. КАЛИБРОВЩИК НИТЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Калибровка отверстий в нитеобразователях из нержавеющей стали на специальном приспособлении вручную с помощью пуансонов с применением оптических устройств с соблюдением поля допуска на отверстие не менее 0,005 мм по 6-му качеству (2-му классу точности). Прокол отверстий в нитеобразователях с высотой капилляра равной и более диаметра отверстия с помощью специальных приспособлений. Полировка доньшка нитеобразователей после каждого прохода. Заточка и доводка калибровочных пуансонов с точностью до 0,001 мм под микроскопом с применением специальных приспособлений. Контроль качества продукции с проверкой каждого отверстия под микроскопом.

Должен знать: устройство специальных приспособлений для заточки, крепления пуансонов и прокола отверстий в нитеобразователях; способы заточки и измерения пуансонов; устройство и правила применения контрольно-измерительного инструмента и приборов; систему допусков и посадок, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 13. КАЛИБРОВЩИК НИТЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Калибровка отверстий в нитеобразователях из драгоценных металлов на специальном приспособлении вручную с помощью пуансонов с применением оптических устройств с соблюдением поля допуска на отверстие не менее 0,003 мм по 5-му качеству (1-му классу точности).

Должен знать: устройство специальных приспособлений для калибровки отверстий, заточки, доводки и крепления пуансонов; способы заточки и контроль измерения пуансонов; устройство и правила применения контрольно-измерительного инструмента и приборов; систему допусков и посадок, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

§ 14. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль и отбраковка игольно-платинных изделий простой сложности с применением контрольно-измерительного инструмента и приспособлений, оценка качества выполнения операций по наружному осмотру игл. Определение степеней брака и оформление документации на принятые и забракованные изделия.

Должен знать: методы контроля и способы применения специального и

универсально-измерительного инструмента (эталонов, контрольных плиток, микрометров, индикаторов и т.д.); процесс проверочного осмотра и технические условия на принимаемые иглы; способы проверки изделий по внешнему виду; порядок оформления первичной документации на приемку и выбраковку полуфабрикатов при межоперационном контроле; основные сведения о допусках и посадках, качествах (классах точности) и параметрах шероховатости (классах чистоты) обрабатываемой поверхности и их обозначение на чертежах.

Примеры работ.

Иглы безязычковые, гребнечесальные, швейно-машинные, швейно-ручные, язычковые – контроль заусенцев.

§ 15. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль игольно-платинных изделий средней сложности с большим числом замеряемых параметров с применением специального и универсального контрольно-измерительного инструмента. Периодический профилактический контроль в ходе выполнения операций. Оформление приемо-сдаточных документов и протоколов испытаний.

Должен знать: методы контроля и способы применения различного точного контрольно-измерительного инструмента и приборов; технологический процесс производства на обслуживаемом участке; технические условия на готовую продукцию, способы ее приемки; допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

Примеры работ.

1. Бегунки – контроль после штамповки и полирования.
2. Иглы безязычковые – контроль после фрезерования и заточки.
3. Иглы гребнечесальные – контроль после заточки, шлифования и полирования.
4. Иглы для звукозаписывающих корундовые – контроль после шлифования и полирования.
5. Иглы технические – контроль после заточки, термообработки и полирования.
6. Иглы швейно-машинные – контроль после правки, фрезерования, штамповки, заточки, обрубки, шлифования и полирования.
7. Иглы язычковые – контроль после рихтовки, редуцирования, фрезерования, заточки и шлифования.
8. Платины, узловязатели, ламели – контроль после фрезерования и шлифования.

§ 16. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль сложных игольно-платинных изделий с большим числом замеряемых параметров, с применением сложного специального и универсального контрольно-измерительного инструмента. Ведение учета и отчетности по принятой продукции.

Должен знать: методы контроля и конструкции различного точного контрольно-измерительного инструмента и приборов; технологический процесс производства игольно-платинных изделий; систему допусков и посадок, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

Примеры работ.

1. Иглы безязычковые, язычковые, швейно-машинные и для звукозаписывающих корундовые – контроль готовой продукции.
2. Нитеобразователи – контроль отверстий с простой геометрией.

§ 17. КОНТРОЛЕР ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль особо сложных игольно-платинных изделий с применением особо сложного специального, оптического и универсального контрольно-измерительного инструмента. Определение соответствия стандарту материалов, поступающих на обработку, по результатам анализов и испытаний в лаборатории. Руководство работой контролеров игольно-платинных изделий более низкого разряда.

Должен знать: технические условия на приемку игольно-платинных изделий особо высокой точности; правила настройки и регулировки сложного специального контрольно-измерительного инструмента и приборов; способы и порядок испытания принимаемых высокоточных изделий.

§ 18. НАБОРЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Набор игольно-платинных изделий простой конфигурации, колков в отверстия планок щипальных машин, волчков и планок транспортерных решеток. Нанизывание игл на планки вручную и на специальном приспособлении. Проверка плотности посадки колка в отверстие, выявление и удаление в процессе работы бракованных колков и планок. Определение качества поступающих полуфабрикатов.

Должен знать: ассортимент и назначение обрабатываемых изделий; приемы набора колков в отверстия планок; технические условия на выпускаемые изделия и полуфабрикаты; правила нанизывания игл на планки.

§ 19. НАБОРЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Набор игольно-платинных изделий средней сложности и сложной конфигурации на вибрационных установках с последующей укладкой их в доски. Нанизывание игл на нити вручную и на стержень с количественным отсчетом их в зависимости от классов и номеров игл. Заправка концов нитей. Установление определенных режимов работы в зависимости от позиций игл. Наблюдение за работой станков и их подналадка.

Должен знать: принцип работы вибрационных установок для укладки игл и специальных устройств для набора игл; устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования и специальных приспособлений; размеры и сорта пряжи, применяемые в зависимости от классов и номеров игл.

§ 20. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Наладка простых специальных станков для изготовления игольно-платинных изделий. Смена рабочего инструмента и приспособлений с соблюдением заданных режимов и допусков на каждую позицию игл. Текущий ремонт и доводка инструмента и приспособлений. Изготовление первых пробных изделий с проверкой их соответствия техническим условиям.

Должен знать: устройство и способы наладки обслуживаемых станков, чертежи и пооперационные нормалы для игл; операционно-технические требования, предъявляемые к заготовкам до и после обработки; назначение и условия применения рабочего и контрольно-измерительного инструмента (эталонной чистоты, бинокулярной лупы, микрометров) и приспособлений; допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности и их обозначение на чертежах.

Примеры работ.

Наладка:

1. Вальцы для бегунков.
2. Ножи для рубки гребенчатых игл.
3. Прессы для обрубки безъязычковых игл, деккеров, токалей и пружин.
4. Прессы для правки игл.
5. Станки засекальные для рыболовных крючков.

6. Станки заточные и фрезерные для фрезерования пружинной ножки.
7. Станки для доводки лезвий шлифовальных станков.
8. Станки полировально-щеточные, правильные и обрубные.

§ 21. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка средней сложности автоматов и специальных станков для изготовления игольно-платинных изделий. Шлифование и подготовка матриц при редуцировании. Подгонка матриц и пуансонов для загиба зубринки, губок, упорных и направляющих линейек.

Должен знать: устройство и режимы работ обслуживаемого оборудования различных типов, контрольно-измерительного инструмента (микроскоп, специальные линейки, шаблоны, скобы, штангенциркули, индикаторы, эталонные иглы, оптические длинномеры); устройство и условия применения универсальных и специальных приспособлений; систему допусков и посадок, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности.

Примеры работ.

Наладка:

1. Автоматы для изготовления рыболовных крючков.
2. Автоматы для пробивки окна, заточки конца игл.
3. Автоматы для фрезерования желоба игл.
4. Автоматы концевочильные.
5. Автоматы рубочные и рубильно-плющильные.
6. Прессы для штамповки головок игл.
7. Прессы для штамповки лезвия и ушка игл.
8. Станки карусельно-шлифовальные для шлифовки лыски на колбе игл.
9. Станки редуцирующие.
10. Станки специальные для распиловки ушка игл, гибки и фрезерования крючка игл.

§ 22. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка сложных многооперационных автоматов, специальных станков и агрегатов для изготовления игольно-платинных изделий. Подбор по размерам и установка оправок для штамповки латунных бегунков.

Должен знать: конструкцию, устройство обслуживаемого оборудования и правила проверки его на точность; определение оптимального режима обработки по справочникам и паспорту станка.

Примеры работ.

Наладка:

1. Автоматы двухоперационные по загибу зубринки и ножки безязычковых игл.
2. Автоматы по загибу формы и обрубке язычковых игл.
3. Автоматы по плющению трехгранника и загибу ножки пробивных игл.
4. Автоматы рихтовально-отрезные.
5. Автоматы фрезерования продольной канавки, спинки и профиля оборотных замятин проволоочных игл.
6. Агрегаты по одновременной вставке язычка и загибу крючка язычковых игл.
7. Агрегаты по плющению, обрубке, заточке и оттяжке конца язычковых игл.
8. Полуавтоматы фрезерные, специальные с двумя шпиндельными бабками.
9. Прессы для штамповки платины и узловязателей.
10. Прессы эксцентриковые автоматические для штамповки и пробивки ушка швейных игл.
11. Станки концевочильные для заточки игл и рыболовных крючков.
12. Станки фрезерно-копировальные специальные.

§ 23. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ИГОЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Характеристика работ. Наладка особо сложных многооперационных автоматов, агрегатов и автоматических линий для изготовления игольно-платинных изделий, а также автоматов с программным управлением.

Должен знать: способы и последовательность наладки многооперационных автоматов, агрегатов и автоматических линий для различных позиций изготавливаемых игл, крючков и типов нитеобразователей; свойства и марки обрабатываемых материалов; геометрию режущего инструмента, пуансонов для выдавливания отверстий и правила заточки и доводки его; правила приемки многооперационных автоматов и автоматических линий из ремонта и ввода нового оборудования.

Примеры работ.

Наладка:

1. Автоматы по изготовлению язычковых игл.
2. Автоматы с программным управлением по изготовлению нитеобразователей из драгоценного металла.
3. Линия автоматическая для изготовления безязычковых катаных игл, деккеров и токалей.
4. Линия автоматическая для изготовления рыболовных крючков-двойников.
5. Линия автоматическая для изготовления язычковых игл.
6. Прессы автоматические для штамповки ушковых и язычковых игл.

§ 24. ПОЛИРОВЩИК ИГЛ

Характеристика работ. Полирование игл гребенной и планочной гарнитуры для машин текстильной промышленности, швейно-машинных и других игл во вращающихся барабанах и на специальных станках. Располирование ушка швейно-машинных игл на налаженных располировочных станках, вручную в специальных приспособлениях с установкой специальных приспособлений с катушками пряжи и нанизанными иглами. Составление полирующих смесей (фарфора с наждаком и керосином, опилок, красного кирпича, кирпичной пасты, олеиновой кислоты, машинного масла и мыла) для полирования изделий. Загрузка барабанов и пакетов роторных каталок полирующей смесью и изделиями. Выгрузка изделий из барабанов и пакетов после окончания полирования. Сушка изделий опилками и подача их для проветривания в вентиляционную камеру.

Должен знать: устройство полирующих станков, барабанов и специальных располировочных станков; устройство приспособлений для просушивания и выбора отполированных изделий; соотношение между количеством загружаемых изделий и полирующих смесей; технические условия на полируемые изделия; порядок подготовки очередного ряда игл в период полировки; порядок подготовки очередного ряда игл во время автоматической работы станков; номера и сорта пряжи, применяемые для располирования ушка игл.

Примеры работ.

1. Иглы гребенной и планочной гарнитуры, мормышки – полирование в барабанах.
2. Иглы технические – полирование в барабанах.
3. Иглы швейно-машинные и специальные обувные – полирование и располирование ушка.

§ 25. ПОЛИРОВЩИК ИГЛ

Характеристика работ. Полирование и отделка готовых (механически и термически обработанных) игольно-платинных изделий и бегунков во вращающихся барабанах и роторных каталках. Загрузка барабанов и его ячеек полирующей смесью и изделиями. Выгрузка изделий по окончании полирования, просеивание латунных бегунков, выбор стальных бегунков вручную магнитом, язычковых игл – на магнитном сепараторе. Сушка и окончательная отделка изделий опилками и кожей.

Должен знать: устройство различных полирующих барабанов, применяемого

контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений для просеивания и выбора полировальных изделий; соотношение составных частей полирующих смесей разных изделий и их позиций; технические условия на полируемые изделия; правила одновременного обслуживания нескольких барабанов.

Примеры работ.

1. Бегунки, крючки рыболовные, иглы безязычковые, деккеры, токоли, пружинки, нитеводители, скобочки – полирование и окончательная отделка.

2. Иглы технические – полирование на роторных каталках.

3. Иглы язычковые и для звукооснимателей корундовые – полирование и окончательная отделка.

4. Платины, ламели, ушковины, зубчики, глазки, узловязатели – полирование и окончательная отделка.

§ 26. РЕДУЦИРОВЩИК ИГЛ

2-й разряд

Характеристика работ. Редуцирование концов и лезвий игл на различных налаженных специальных станках. Определение качества обработки игл по наружному осмотру, калибру и плоскости. Закладка игл в магазин станка. Наблюдение за ходом редуцирования.

Должен знать: устройство обслуживаемых станков и специальных приспособлений; требования, предъявляемые к качеству обработки игл; назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента; правила применения смазывающих веществ.

§ 27. РИХТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Рихтовка сырых простых по конфигурации игольно-платинных изделий и рыболовных крючков. Горячая просушка.

Должен знать: назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений для правки; технические требования, предъявляемые к рихтовке игл и крючков.

Примеры работ.

Рихтовка:

1. Иглы корундовые для звукооснимателей.

2. Иглы специальные.

3. Иглы швейно-ручные.

§ 28. РИХТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Рихтовка на специальных правильных станках сырых средней сложности и сложных по конфигурации игольно-платинных изделий. Рихтовка термически обработанных игольно-платинных изделий с диаметром лезвия свыше 0,75 мм на плите с выверкой шаблоном и лекальной линейкой на просвет, медицинских трубчатых игл и капиллярных трубок на станках, язычковых штампованных игл с толщиной тела свыше 0,6 мм. Замена бракованных игл качественными. Запрессовка игл в пропущенные отверстия на планках и гребнях. Подналадка станка.

Должен знать: принцип работы обслуживаемых правильных станков; назначение и условия применения приспособлений и рабочего инструмента, применяемого для правки, контрольно-измерительного инструмента; технические требования, предъявляемые к капиллярным трубкам, назначение этих трубок.

Примеры работ.

Рихтовка:

1. Гребни и планки.

2. Деккеры, токали, пружинки.

3. Круги для машин грубогребенного чесания шерсти.

4. Ламели, платины, ушковины, узловязатели.

§ 29. РИХТОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Рихтовка вручную и на специальных правильных полуавтоматах и автоматах сырых особо сложных по конфигурации игольно-платинных изделий, термически обработанных игольно-платинных изделий с диаметром лезвия до 0,75 мм с проверкой индикатором, специальным калибром и на просвет. Наладка оборудования и приспособлений.

Должен знать: устройство правильных станков, полуавтоматов, автоматов различных типов; назначение и принцип действия нагревательной печи; способы и приемы правки в приспособлениях и вручную; устройство и условия применения специального контрольно-измерительного инструмента и приспособлений; механические свойства обрабатываемых металлов.

Примеры работ.

Рихтовка:

1. Иглы гребнечесальные.
2. Иглы радиусные.
3. Иглы швейно-машинные с диаметром лезвия до 0,75 мм.
4. Иглы язычковые.
5. Трубки капиллярные.

§ 30. СОРТИРОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Сортировка полуфабриката и готовых игольно-платинных изделий по длине и диаметру на специальных сортировочных станках. Укладка изделий на подающий транспортер. Смена тары с рассортированными изделиями. Выборка изделий, не соответствующих стандарту. Разбраковка якорей рыболовных крючков по шаблону.

Должен знать: наименования и назначение важнейших частей обслуживаемых станков и приспособлений, применяемого контрольно-измерительного инструмента; технические условия на все типоразмеры игл.

§ 31. СОРТИРОВЩИК ИГОЛЬНО-ПЛАТИННЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка полуфабриката и готовых игольно-платинных изделий по длине и диаметру путем прокатывания игл на одной плоскости, а также визуальное определение дефектных изделий по внешнему осмотру и сбор их в отдельную тару.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к игольно-платинным изделиям при разбраковке проволоки; назначение и способы применения приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1984 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1984 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	11	Игольная
2	Вальцовщик игл	2-3	Вальцовщик игл	2-3	11	»
3	Галтовщик игольно-	1	Галтовщик игольно-	1	11	»

платинных изделий		платинных изделий			
4	Запрессовщик игл	2-3	Запрессовщик игл	2-3	11»
5	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	11»
6	Калибровщик нитеобразователей	3-5	Калибровщик нитеобразователей	3-5	11»
7	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	11»
8	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	11»
9	Наладчик оборудования игольного производства	3-6	Наладчик оборудования игольного производства	3-6	11»
10	Полировщик игл	2-3	Полировщик игл	2-3	11»
11	Редуцировщик игл	2	Редуцировщик игл	2	11»
12	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	11»
13	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-2	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-2	11»

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных действовавшим выпуском и разделом ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, выпуска и раздела, в который они включены

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1984 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	Автоматчик игольно-платинных изделий	2-4	11	Игольное
2	Вальцовщик игл	2-3	Вальцовщик игл	2-3	11	»
3	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	Галтовщик игольно-платинных изделий	1	11	»
4	Запрессовщик игл	2-3	Запрессовщик игл	2-3	11	»
5	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	Заточник игольно-платинных изделий	2-3	11	»
6	Калибровщик нитеобразователей	3-5	Калибровщик нитеобразователей	3-5	11	»
7	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	Контролер игольно-платинных изделий	2-5	11	»
8	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	Наборщик игольно-платинных изделий	1-2	11	»
9	Наладчик оборудования игольного производства	3-6	Наладчик оборудования игольного производства	3-6	11	»
10	Полировщик игл	2-3	Полировщик игл	2-3	11	»
11	Редуцировщик игл	2	Редуцировщик игл	2	11	»

12	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	Рихтовщик игольно-платинных изделий	1-3	11	»
13	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-2	Сортировщик игольно-платинных изделий	1-2	11	»
