

Об утверждении 12-го выпуска Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС)

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить **выпуск 12-й** Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, одобренный решением № 7 от 22 апреля 1996 года Консультативного Совета по труду, миграции и социальной защите населения государств – участников СНГ.

2. Ввести в действие названный выпуск взамен утвержденного постановлением Госкомтруда СССР и ВЦСПС от 22 марта 1984 г. № 82/6-38.

3. Научно-исследовательскому институту труда Министерства труда Республики Беларусь обеспечить издание названного выпуска.

Министр

И. А. Лях

ВЫПУСК 12

ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Ремизно-бердочное производство

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АВТОМАТЧИК РЕМИЗНЫХ АВТОМАТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Обработка металлических галев всех типоразмеров при пайке свинцово-оловянистыми припоями на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на газовом подогреве. Заполнение ванночек флюсом и свинцово-оловянистыми припоями. Заправка проволоки. Смена фетра на ванночках. Контроль за подачей газа. Замеры температуры припоя и поддержание ее в заданных пределах. Удаление с зеркала припоя шлаков. Контроль за качеством галев.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; наименование и назначение ремизных галев; диаметры проволоки, размеры глазков и ушек; составы применяемых припоев и флюсов.

§ 2. АВТОМАТЧИК РЕМИЗНЫХ АВТОМАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Обработка металлических галев всех типоразмеров при пайке свинцово-оловянистыми припоями на ремизных автоматах с паяльными агрегатами на электроподогреве. Контроль по показаниям электронных приборов температуры припоя, постоянной скорости подачи проволоки в заданных пределах. Подналадка автоматических узлов по подсчету и нанизыванию металлических галев на разделительные шнуры. Перезаправка автомата, подналадка отдельных узлов и механизмов. Подгонка специального инструмента. Контроль за качеством галев.

Должен знать: устройство обслуживаемых автоматов; способы подналадки узлов и механизмов; регулирование заданных режимов нагрева ванн на электроаппаратуре; методы и способы перезаправки автоматов; основные требования, предъявляемые к качеству инструмента; правила и методы его подгонки и установки.

§ 3. ИЗГОТОВИТЕЛЬ БЕРД

2-й разряд

Характеристика работ. Разрезка заготовок берд на дисковой пиле, сортировка и укладка их по сортам, крепление сколок к берду с соблюдением заданной кромки и ширины берда, обрезка слачков на пиле. Приготовление клеевого раствора, выравнивание поверхности слачков, склеивание и сушка берд. Протирка берд растворителем и очистка их от смолы. Перемотка бердочного шнура на специальном приспособлении, намотка перевивочной проволоки на катушки,

штамповка, заготовка и клеймение скулок. Навивка пружинок на оправку. Удаление вспомогательных пружин и слачков, обрезка концов накладок и зачистка торцов.

Должен знать: устройство обслуживаемых пил; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; способы перемотки бердочного шнура и перевивочной проволоки; номера берд, шнура и диаметры перевивочной проволоки; ассортимент вырабатываемых изделий; правила разрезки и чистки заготовок берд, креплений, маркировки и склеивания скулок; основные сведения о допусках; основные механические свойства обрабатываемых металлов.

§ 4. ИЗГОТОВИТЕЛЬ БЕРД

3-й разряд

Характеристика работ. Навивка заготовок смоленых, паяных, клееных и других берд разных типов и номеров на деревянный слачок на бердовивочных машинах. Прочистка и смазка заготовок смоленых, клееных и других берд, разрезка и рихтовка заготовок для накладок. Привязка и чистка накладок. Установка катушек, опиловка гребня, зачистка и заправка слачков, накладок зуба. Регулирование натяжения шнура, подачи бердочного зуба и перебойного механизма. Наблюдение за навивкой зубьев берда и исправление дефектов, возникающих в ходе навивки. Съем и укладывание заготовок берда. Сборка заправочных паяных и клееных гребенок; паяных, клееных и других берд, свитых на металлический слачок. Навивка пружинок на автоматах. Сборка и окончательная отделка вручную сновальных и шлихтовальных рядков с предварительной штамповкой зуба, его заточкой. Заготовка спиралей и накладок.

Должен знать: принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования; устройство контрольно-измерительного инструмента; приемы сборки берд; правила ухода за оборудованием; технические условия на приемку заготовок берд после навивки и сборки; правила определения типа и номера берда; правила смазки берд и применяемые марки смазочных масел; принцип действия полуавтомата по смазке берд.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ БЕРД

4-й разряд

Характеристика работ. Навивка заготовок паяных, клееных и других берд различных типов и номеров на металлический слачок на бердовивочной машине. Отделка вручную смоленых, паяных, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев свыше 0,27 мм. Выпрямление кривизны зубьев, выравнивание величины проходов, выдерживание параллельности между ними и устранение дефектов в навивке зубьев берда специальным инструментом и приспособлениями. Исправление расколов и присколов в бердах всех номеров непосредственно на ткацких станках. Устранение подрезки верхней и нижней планок. Подготовка к работе, промывка и продувка берд на станках сжатым воздухом. Сборка берд для различных металлических сеток, паяных, клееных и других, свитых на деревянный слачок. Изготовление профиля для П-образной накладки. Приготовление клеевого компаунда. Заполнение накладки П-образного профиля и пружин клеевым компаундом. Составление оплавов. Пайка гребней заготовок берд и сеток. Разрезка заготовок берд на отрезном круге. Наладка обслуживаемых машин.

Должен знать: устройство и способы подналадки обслуживаемого оборудования, специальных приспособлений, применяемых для контроля и проверки берд; правила ухода за оборудованием; приемы, способы правки и отделки берд, гребенок; технические условия на отделку; типы и сорта сеток; приемы пайки сеток; компоненты компаунда, инструкцию по его составлению; свойства синтетических клеев; влияние качества клеевания берд на их стойкость на ткацких станках.

§ 6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ БЕРД

5-й разряд

Характеристика работ. Отделка вручную паяных, смоленых, клееных и других берд и гребенок с толщиной зубьев до 0,27 мм. Корректировка различной толщины

зубьев с выравниванием величины зазоров и выдерживанием параллельности между ними. Устранение дефектов в наборе зубьев заготовок берд специальным инструментом по плоскости зуба. Проверка берд под микроскопом. Ремонт берд всех типов, номеров и рядков. Исправление посадки зубьев берд высоких номеров. Устранение участковой подрезки на поверхности берд на станках. Изготовление ценовых и направляющих рядков для навивки основы. Полировка и заточка специального инструмента для корректировки зубьев берда. Наборка клееных берд разных номеров на бердо-наборочном автомате с проверкой расстояний проходов между зубьями на микроскопе и эпидиаскопе. Устранение дефектных зубьев по всей длине берда. Закрепление зубьев спиралью для точности и фиксации проходов между зубьями. Склеивание специальным клеем слачков и корней берда, просушка и приклеивание четырех накладок к берду. Расчистка маха берда специальным инструментом с целью проверки проходов (рассеков) между зубьями на микроскопе.

Должен знать: устройство бердо-наборочных автоматов; способы подналадки оборудования и правила ухода за ним; типы и номера берд и требования, предъявляемые к ним; технические условия на корректировку зубьев берда; правила установки берд на станке; правила изготовления рядков для берд; свойства и изменение структуры металла; температурный режим нагрева для различной правки; технические условия приемки берд после наборки и склейки; свойства клеев; назначение и правила пользования измерительным инструментом.

§ 7. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНАСТКИ ДЛЯ ЖАККАРДОВЫХ МАШИН

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную подвеса для лиц. Сортировка подвеса по размерам и связывание его по сотням. Приготовление моющего раствора для ванн. Загрузка подвеса в ванну, мойка и выгрузка его из ванны. Очистка подвеса с помощью приспособлений и укладывание его в стеллажи.

Должен знать: устройство, назначение и условия применения приспособлений для очистки; способы заготовки и очистки подвеса; состав и свойства моющего раствора; размеры подвеса.

§ 8. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНАСТКИ ДЛЯ ЖАККАРДОВЫХ МАШИН

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление лиц, галев, колечек, скобочек и крючков по размерам на полуавтоматах. Сортировка по количеству и качеству заготовленного сырья, материалов и приспособлений. Наладка и проверка заправки полуавтоматов. Проверка лиц контрольно-измерительным инструментом. Съем, клеймение, складывание и сдача изготовленных лиц. Заготовка эластичного элемента на станках по размерам и соединение его с галевом и крючком. Нарезка полиэтиленовых трубок и надевание их на галева. Контроль качества изготавливаемых комплектующих элементов.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования, специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; правила заточки специального режущего инструмента; правила и способы изготовления лиц; типоразмеры лиц и требования, предъявляемые к обрабатываемому сырью и материалам; приемы изготовления галев и эластичного элемента.

§ 9. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНАСТКИ ДЛЯ ЖАККАРДОВЫХ МАШИН

4-й разряд

Характеристика работ. Вязка заготовок лиц на узловязальной машине. Проверка поступающей в переработку крученой пряжи по качеству намотки, числу сложений, металлических глазков по номерам и внешнему виду. Подготовка машины к работе и ее заправка. Наблюдение за натяжением тросов плетешковых нитей. Замена сработанных деталей машин, делителя с обрезным ножом, пластинчатых пружин с разборкой узла подачи и его сборка. Наладка машины. Заточка обрезных ножей. Съем заготовок лиц, укладка по размерам, выравнивание узлов и концов. Заготовка аркатных и рамных шнуров по размерам. Соединение в пучок концов нитей аркатных шнуров узлами и скобочками, выравнивание мест соединения.

Должен знать: устройство узловязальных машин различных типов; кинематику

и правила проверки на точность, наладки обслуживаемой машины; правила термообработки и доводки специального инструмента; способы вязки заготовки; устройство и наладку станков для изготовления аркатных и рамных шнуров; номера пряжи; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемой оснастки, технические условия и стандарты; расчеты по изготовлению шнуров, способы и методы их соединения.

§ 10. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСНАСТКИ ДЛЯ ЖАККАРДОВЫХ МАШИН

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление аркатных заправок в соответствии с расчетом, схемой, порядком проборки и раппортом на сборочных стендах. Соединение пучков арката с рамными шнурами, выравнивание и навешивание их на крючки сборочного стенда согласно заказам. Соединение галев с аркатными шнурами на машине или вручную. Заливка полимером мест соединения с учетом размеров и формы. Подналадка электронных узлов, регулирование температуры и режима работы литьевой машины. Выравнивание и центровка при помощи приспособлений и приборов комплектующих элементов аркатной заправки: касейной доски, стеклянных решеток, уровня центра глазков, уклона линии зева по глубине. Съем готовой аркатной заправки со стенда.

Должен знать: устройство, режим работы литьевой машины и правила подналадки узлов управления, приспособлений и приборов; технические требования, предъявляемые к качеству аркатной заправки, комплектующих элементов и сырья; правила расчета проборки арката, навешивания шнуров на крючки, порядок их счета; ассортимент и заправочные расчеты тканей; методы выравнивания глазков и всей заправки; способы и методы соединения галева с аркатным шнуром; физико-механические свойства применяемых полимеров; приемы снятия аркатной заправки со стенда.

§ 11. ИЗГОТОВИТЕЛЬ РЕМИЗ

1-й разряд

Характеристика работ. Разъединение готовых ремиз с металлическим глазком и раздвижных галев с предварительным их подогревом вручную. Завешивание заготовок ремиз на приспособление тележки с затяжкой на пружины. Сортировка ремиз всех сортов по цветным отметкам, размерам и номерам пряжи. Связывание рассортированных ремиз в комплекты, укладывание в партии и списывание их в соответствии с заказом. Надевание глазков, перемотка крашеной пряжи для цветных отметок ремиз, чистка подвеса, прутков.

Должен знать: назначение и условия применения простых приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; ассортимент вырабатываемых ремизных изделий; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; требования, предъявляемые к качеству сырья и материалов.

§ 12. ИЗГОТОВИТЕЛЬ РЕМИЗ

2-й разряд

Характеристика работ. Вязка заготовок ремиз с нитяным глазком из пряжи низких номеров (до № 48) и раздвижных галев на ремизовязальных машинах. Установка катушек с ремизной нитью, заправка и регулировка натяжения нити на автомате, смена и установка игл. Сращивание концов нитей в местах обрыва, вывод узлов. Снование арката. Правка ремизных изделий в соответствии с техническими условиями на их изготовление. Вязка и реставрация металлических ремиз.

Должен знать: основные сведения об устройстве, наименование и назначение важнейших частей и принцип действия обслуживаемых машин; номера пряжи, применяемые для производства ремизных изделий; требования, предъявляемые к изделиям на обслуживаемых операциях; способы вязки галев, ремиз, снования арката с изготовлением петли; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 13. ИЗГОТОВИТЕЛЬ РЕМИЗ

3-й разряд

Характеристика работ. Вязка заготовок ремиз с нитяным глазком из тонкой и средней толщины пряжи (свыше № 48) и из пряжи различной толщины с металлическим глазком на ремизовязальных машинах. Подналадка обслуживаемых ремизовязальных машин. Подготовка, регулирование и обслуживание установок для накрахмаливания и лакирования заготовок ремиз, арката, лиц и галев. Навешивание и съем ремизных изделий при первичном и повторном лакировании и накрахмаливании. Накрахмаливание, лакирование, отделка и сушка ремиз, арката, лиц и галев. Разработка новых ремиз, разъединение галев, чистка и реставрация старых ремиз, а также изготовление и реставрация глазков на специальных приспособлениях. Замена ремиз на ткацких станках. Регулирование режимов работы отдельных механизмов, установок.

Должен знать: устройство и способы подналадки ремизовязальных, накрахмаливающих, лакировальных машин, установок и оплеточных станков; сорта применяемой пряжи и требования, предъявляемые к ней в зависимости от назначения изготавливаемых изделий, их условные обозначения; составы применяемых пропитывающих и лакирующих материалов, их свойства, проявляемые при обработке изделий; способы разработки вязки и укрепления на планках новых ремизных галев; причины порчи ремиз на станках и способы их ликвидации; перевязку, выгрузку и замену обработанных галев.

§ 14. КОНТРОЛЕР РЕМИЗО-БЕРДОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль, приемка и отбраковка заготовок ремиз и лиц после вязки и окрахмаливания в соответствии с требованиями по качеству и инструкцией по отбраковке изделий. Определение годности изделий по внешним признакам и клеймение их. Учет брака.

Должен знать: требования по качеству и инструкцию по отбраковке ремиз и лиц; назначение и свойства применяемых изделий, способы их приемки; сорта изделий, размеры, условные обозначения и нормативные припуски на обработку.

§ 15. КОНТРОЛЕР РЕМИЗО-БЕРДОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль, приемка и отбраковка ремиз, аркатов и хлопчатобумажных галев после лакирования и отделки их в соответствии с техническими условиями и требованиями стандарта. Сортировка изделий по размерам и номерам пряжи, определение их годности по эталонам, данным анализа лаборатории и другим признакам. Проверка правильности отбраковки изделий контролерами ремизо-бердочного производства низшей квалификации. Участие в рассмотрении актов рекламации на продукцию.

Должен знать: технические условия и стандарты на принимаемые изделия; назначение, применение и способы проверки ремиз, аркатов и галев; правила и методы контроля качества по эталонам; назначение, условия применения и устройство контрольно-измерительного инструмента; размеры изделий, систему допусков; основные свойства обрабатываемых материалов.

§ 16. КОНТРОЛЕР РЕМИЗО-БЕРДОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль и приемка берд, лиц, гребенок, металлических галев и других изделий ремизо-бердочного производства в соответствии с техническими условиями и стандартами с применением измерительных приборов и инструмента. Определение дефектов изделий с возвратом их для исправления и регистрации в журнале. Проверка на специальных приборах прочности изделий, номера, сорта и расчета берда. Установка по сортам и номерам принятых изделий, распределение по заказам и клеймение. Оформление документации приемки. Проверка правильности отбраковки изделий контролерами ремизо-бердочного производства низшей квалификации.

Должен знать: технические условия, стандарты на применяемые изделия; способы и методы контроля изделий ремизо-бердочного производства; устройство контрольно-измерительного инструмента; методы испытаний изделий приборами и

инструментом; размеры изделий, систему допусков; правила пользования эталонами; ведение документации по приемке и учету брака.

§ 17. НАЛАДЧИК РЕМИЗО-БЕРДОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка отдельных узлов паяльных и лудильных агрегатов ремизных и глазковых автоматов при пайке свинцово-оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий. Наладка машин и установок для ведения процессов накрахмаливания, лакирования и отделки ремизных изделий, плющильных и зубодельных станков с настройкой и установкой механизмов, приспособлений и инструмента. Подготовка оборудования к сдаче его для среднего и капитального ремонта. Заправка оборудования. Заточка режущего инструмента.

Должен знать: устройство оборудования различных типов, его кинематические и электрические схемы; способы наладки и правила проверки на точность обслуживаемого оборудования; технологию изготовления изделий; составы накрахмаливающих и лакирующих растворов и свинцово-оловянистых припоев, способы их приготовления и применения; составление ведомостей дефектов и порядок сдачи оборудования в средний и капитальный ремонт; правила термообработки, заточки и доводки специального и нормального режущего инструмента.

§ 18. НАЛАДЧИК РЕМИЗО-БЕРДОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка ремизных и глазковых автоматов с паяльными и лудильными агрегатами, с подогревом газом при пайке свинцово-оловянистыми припоями и лужении оловом всех типоразмеров изделий. Подбор и установка узлов ремизных и бердовивочных машин с проведением их мелкого ремонта. Наладка машин с узловязателем ремизо-вязальных бердовивочных автоматов, установок для заливки мест соединения элементов оснастки для жаккардовых машин полимерами и других машин и станков различных типов и конструкций с выполнением расчетов, подбором и установкой сменных шестерен для изготовления ремизо-бердочных изделий. Установка приспособлений, механизмов с применением контрольно-измерительного инструмента. Определение режимов работы оборудования. Заточка специального инструмента.

Должен знать: кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования; способы проверки на точность различных типов машин; составление ведомости дефектов; правила заправки и приемки оборудования после ремонта; расчет сменных шестерен; основы теории резания; физико-механические свойства применяемых материалов.

§ 19. ОБРАБОТЧИК ЗУБА БЕРДА

3-й разряд

Характеристика работ. Обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,5 мм на зубодельных машинах по качествам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями. Подналадка машин.

Должен знать: устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемых зубодельных машин, специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; правила заточки специального режущего инструмента; допуски, качества и параметры шероховатости; основные свойства обрабатываемых материалов.

§ 20. ОБРАБОТЧИК ЗУБА БЕРДА

4-й разряд

Характеристика работ. Обработка бердочного зуба толщиной свыше 0,3 до 0,5 мм по качествам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями на зубодельных машинах. Наладка машин.

Должен знать: устройство зубодельных машин различных типов; кинематические схемы, способы наладки и правила проверки на точность

обслуживаемых зубодельных машин; правила термообработки и доводки нормального специального режущего инструмента; систему допусков.

§ 21. ОБРАБОТЧИК ЗУБА БЕРДА

5-й разряд

Характеристика работ. Обработка бердочного зуба толщиной до 0,3 мм на зубодельных машинах по квалитетам и параметрам шероховатости в соответствии с техническими условиями. Установление последовательности обработки зуба и оптимальных режимов резания согласно технологическому процессу с применением многолезцового инструмента и специальных приспособлений для правки зуба по плоскости и ребру.

Должен знать: кинематические схемы и способы проверки на точность различных типов зубодельных машин; конструкцию обслуживаемых машин; правила определения режимов резания по справочникам и паспорту станка; основы теории резания.

§ 22. СМОЛЬЩИК БЕРД

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса по смолению и пропитке гребней заготовок берд, бердочного шнура и других изделий в ваннах. Приготовление смоляного раствора. Загиб гребней заготовок берд в соответствии с технологическими условиями. Установление и поддержание заданных режимов работы ванн, регулирование процесса смоления по приборам. Составление по рецептам смоляных и пропиточных растворов. Наблюдение за пропиткой изделий.

Должен знать: устройство ванн, контрольно-измерительных приборов и специальных приспособлений; рецепты приготовления смоляного раствора; правила и способы смоления гребней заготовок берд и пропитки бердочного шнура; номера и сорта изделий; материалы, применяемые при смолении и пропитке, их свойства и влияние на качество изделий; способы определения качества смоления.

§ 23. СУШИЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса сушки ремиз, лиц, галев, других изделий ремизо-бердочного производства в сушильных камерах. Загрузка и выгрузка тележек с изделиями в сушильные камеры и из них. Установление режима сушки по контрольно-измерительным приборам. Наблюдение за температурой воздуха, работой вентиляционных установок процессов сушки, исправностью сушильных камер и работой транспортных средств. Управление транспортными средствами. Выявление неисправностей в работе сушильных устройств. Ведение записи процесса сушки.

Должен знать: устройство и принцип работы сушильных камер и транспортных средств; устройство и условия применения контрольно-измерительных приборов; процесс изготовления изделий, их размеры и режимы сушки; правила обращения с продукцией и ведения записей о режиме сушки.

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 ремизных автоматов	3-4	Автоматчик ремизных автоматов	3-4	12	Ремизо-бердочная

2. Изготовитель берд	2-5	Изготовитель берд	2-5	12	»
3. Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	12	»
4. Изготовитель ремиз	1-3	Изготовитель ремиз	1-3	12	»
5. Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	12	»
6. Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-5	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-5	12	»
7. Обработчик зуба берда	3-5	Обработчик зуба берда	3-5	12	»
8. Смольщик берд	3	Смольщик берд	3	12	»
9. Сушильщик изделий	3	Сушильщик изделий	3	12	»

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 ремизных автоматов	3-4	Автоматчик ремизных автоматов	3-4	12	Ремизо-бердочное
2.	Изготовитель берд	2-5	Изготовитель берд	2-5	12	»
3.	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	Изготовитель оснастки для жаккардовых машин	2-5	12	»
4.	Изготовитель ремиз	1-3	Изготовитель ремиз	1-3	12	»
5.	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	Контролер ремизо-бердочного производства	2-4	12	»
6.	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-5	Наладчик ремизо-бердочного оборудования	4-5	12	»
7.	Обработчик зуба берда	3-5	Обработчик зуба берда	3-5	12	»
8.	Смольщик берд	3	Смольщик берд	3	12	»
9.	Сушильщик изделий	3	Сушильщик изделий	3	12	»