

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
31 июля 1997 г. № 70

Об утверждении выпусков 5, 13, 21 и 45 Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих

(С изменениями и дополнениями, внесенными постановлениями Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 29 марта 2001 г. № 38, 31 мая 2001 г. № 69 и 28 марта 2007 г. № 48).

Изменения и дополнения:

Постановление Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 1 октября 2009 г. № 121<w209p0226>

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить выпуски 5, 13, 21 и 45 Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, рассмотренные на Консультативном Совете по труду, миграции и социальной защите населения государств – участников СНГ и рекомендованные для тарификации работ, присвоения квалификационных разрядов, наименования профессий рабочих в соответствии с действующими в республике нормативными и правовыми актами.

2. Научно-исследовательскому институту труда совместно с управлением труда и заработной платы Минтруда Республики Беларусь обеспечить издание названных выпусков.

Первый заместитель Министра

В.И.Павлов

УТВЕРЖДЕНО

Постановление
Министерства труда
Республики Беларусь
31.07.1997 № 70

ВЫПУСК 13

ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. КОМПЛЕКТОВЩИК ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Навертывание бушонов на тубы на автоматах и полуавтоматах. Загрузка бушонов и туб. Контроль комплектования туб. Автоматическая укладка туб в ящики. Установка и снятие ящиков с поддонов. Подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемых автоматов и полуавтоматов; технические требования, предъявляемые к тубам; основные свойства обрабатываемых материалов.

§ 2. ЛАКИРОВЩИК ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Лакирование внутренней поверхности туб защитным слоем лака методом распыления. Накатывание эмали на внешнюю поверхность туб для создания грунта при нанесении цветной печати. Проверка давления воздуха при процессе лакирования туб и консистенции эмали. Контроль за процессом лакирования. Подналадка и регулировка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, правила подналадки и регулировки обслуживаемого

оборудования; физико-химические и технологические свойства лака и эмали в пределах выполняемой работы; правила и методы покрытия металла лаком и эмалью.

При проведении комплекса работ по лакированию внутренней поверхности труб защитным слоем лака, нанесении грунта, цветной печати на внешнюю поверхность труб и пооперационной сушке на оборудовании автоматической линии –

4-й разряд

§ 3. МАШИНИСТ ЛАКИРОВОЧНЫХ МАШИН

3-й разряд

Характеристика работ. Управление лакировочными машинами при грунтовании, лакировании и эмалировании листов, полос жести и жестяных банок. Сушка листов жести в сушильных агрегатах. Контроль температуры сушильных агрегатов с помощью ртутных термометров, пирометрических вольтметров. Подача листов или полос жести на вальцы лакировочной машины. Регулировка скорости машины. Заправка машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями. Смывка лака и эмали. Смена резины. Загрузка банок в машину. Наблюдение за работой автоматических приборов, сигнальных ламп и за качеством покрытия листов жести или полос и банок. Подналадка машин.

Должен знать: принцип действия, устройство и способы подналадки обслуживаемых машин и агрегатов; правила определения толщины жести; температурный режим сушильных агрегатов; правила заправки машин лаком, эмалью, скипидаром и растворителями; способы смывки лака и эмали; правила покрытия лаком и эмалью жести и банок; технические требования, предъявляемые к качеству грунтования и лакирования поверхностей.

§ 4. МАШИНИСТ ЛАКИРОВОЧНЫХ МАШИН

4-й разряд

Характеристика работ. Управление лакировочными машинами при лакировании листов, полос жести и жестяных банок на заданную толщину покрытия. Подбор необходимых сортов лака, эмали и лакировочных смесей. Установка температурного режима печей при прокатке, отжиге и сушке жести после грунтования и лакирования. Регулировка работы установки при сушке инфракрасным облучением. Наладка лакировочных машин. Поддержание заданной вязкости лака, эмали и заданной толщины покрытия в процессе работы.

Должен знать: устройство и способы наладки лакировочных машин различных типов; кинематические и электрические схемы, правила проверки на точность обслуживания машин; сорта, свойства лаков, эмалей и растворителей; способы составления лакировочных смесей; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента, технологический и температурный режимы грунтования, лакирования и эмалирования.

§ 5. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Наладка зигочных, подвивочных, резиноприжимных и резиноукладочных автоматов и полуавтоматов с заменой и подготовкой быстроизнашивающихся деталей и дисковых ножей. Текущий ремонт, профилактический осмотр, смазка и опробование обслуживаемого оборудования перед пуском. Набивка сальников, инструктаж рабочих, занятых на обслуживаемом оборудовании.

Должен знать: устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования; способы смазки, охлаждения и применяемые смазочные материалы; порядок разборки, сборки и регулировки узлов оборудования; устройство специальных и универсальных приспособлений, простой и средней сложности контрольно-измерительного инструмента и приборов; правила заточки нормального и специального режущего инструмента; допуски и посадки, качества (классы точности), параметры шероховатости (чистота обработки) поверхности; основы

§ 6. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка автоматов и полуавтоматов для склепывания корпусов банок, воздушно-водяных тестеров, прессов для производства крышек; фланцеотгибочных и лакировочных станков; механических мешалок. Установление технологической последовательности режимов обработки. Подбор режущего и измерительного инструмента и приспособлений по технологической карте или самостоятельно. Выполнение необходимых расчетов, связанных с наладкой машин, станков, прессов и другого оборудования. Установка приспособлений и инструмента.

Должен знать: устройство оборудования различных типов; кинематические и электрические схемы; правила наладки и проверки на точность обслуживаемого оборудования; устройство, назначение и условия применения сложного контрольно-измерительного инструмента и приборов; конструкции универсальных и специальных приспособлений; геометрию, правила термообработки и доводки нормального и специального режущего инструмента; элементарные правила подбора сменных шестерен; систему допусков и посадок.

§ 7. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка корпусообразующих, закаточных, пастонакладывающих, углорубочных автоматов и полуавтоматов, фигурных ножниц, штамп-прессов и автоматических тестеров. Подналадка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением. Выполнение технических расчетов, необходимых для наладки машин. Установка специальных приспособлений с выверкой их в различных плоскостях.

Должен знать: конструктивные особенности, кинематические, электрические схемы и способы проверки на точность обслуживаемого оборудования; схемы раскроя жести, размеры и номера банок; правила определения режимов работы обслуживаемого оборудования.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 8. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

6-й разряд

Характеристика работ. Наладка полуавтоматических и автоматических линий и станков с программным управлением на полный цикл обработки жестяных банок различных типов. Обеспечение бесперебойной работы обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, кинематические, электрические схемы и взаимодействие механизмов обслуживаемых линий и станков; процесс обработки деталей и инструмента, применяемый на станках полуавтоматической и автоматической линии; нормы расхода инструмента и показатели их стойкости.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 9. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ ТУБНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка и обслуживание формообразующего и механообрабатывающего оборудования (вытяжного пресса, обрезного автомата), печи отжига, оборудования по отделке и комплектованию труб (машин для наружного покрытия, нанесения печати, накручивания бушонов, сушильных печей); уход за приборами автоматики.

Должен знать: устройство, кинематические и электрические схемы обслуживаемого оборудования, способы проверки его на точность; взаимодействие

механизмов обслуживаемых линий и станков, режимы их работы; процесс обработки туб и инструмент, применяемый на станках и автоматической линии; технические требования, предъявляемые к заготовкам и тубам; устройство, принцип работы и способы наладки приборов автоматического контроля.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

При комплексном обслуживании всей автоматической линии типа «Херлан», «Хемокомплекс» и т.п. –

6-й разряд

§ 10. ОБРАБОТЧИК ЗАГОТОВОК ДЛЯ ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение химической обработки заготовок для туб на специальных аппаратах. Промывка, сушка и ожиривание заготовок в соответствии с установленным режимом. Подготовка аппаратов и ванн к процессу обработки и загрузка заготовок для туб. Приготовление растворов. Регулирование аппаратов по приборам. Контроль качества заготовок для туб с применением индикаторного раствора. Выгрузка заготовок из аппарата. Ведение производственного журнала по учету расхода сырья. Подналадка и текущий ремонт аппаратов.

Должен знать: устройство аппаратов; правила ведения химической обработки заготовок для туб; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов; рецептуру и способы приготовления растворов; физико-химические свойства компонентов раствора, вспомогательных и смазочных материалов.

§ 11. ОПЕРАТОР ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов жестяно-баночного производства на поточных линиях, оснащенных автоматизированным оборудованием, управляемым с пульта. Раскрой листов жести, прессование доньшек, крышек и корпусных заготовок банок, корпусообразование, пайка шва корпуса, закатка доньшка. Нанесение уплотняющих паст и растворов на доньшки и крышки банок с последующей сушкой. Обеспечение с помощью средств автоматики, контрольно-измерительных приборов и инструмента выполнения технологического режима, бесперебойности синхронной работы автоматов, функциональных узлов. Подналадка оборудования в процессе работы.

Должен знать: технологию изготовления жестяных банок различных размеров; устройство, назначение и правила наладки обслуживаемого оборудования; назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента; правила выполнения технологических испытаний на герметичность и прочность изготавливаемых банок; состав и режим использования химических материалов для промывки и смазки банок.

При обслуживании автоматической линии изготовления жестяных банок различных размеров производительностью 350 и более банок в минуту –

5-й разряд

§ 12. ПРЕССОВЩИК ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Прессование туб методом глубокой вытяжки на агрегатированных прессах-автоматах с последующей механической обработкой на специализированных токарных автоматах (обрезка по длине, подрезка торца и накатка резьбы туб). Подготовка пресса и токарного станка к работе. Загрузка бункера заготовками. Проверка правильности геометрических параметров туб (цилиндра, конуса и носика тубы) с применением контрольно-измерительного инструмента. Подналадка оборудования в процессе работы, наладка и смена инструмента.

Должен знать: устройство и способы наладки и подналадки обслуживаемого оборудования; устройство, назначение и условия применения контрольно-

измерительного инструмента; правила заточки нормального и специального режущего инструмента; процесс вытяжки туб из заготовок; технические требования, предъявляемые к тубам, заготовкам; качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты) обрабатываемой поверхности; основные свойства обрабатываемых материалов.

При выполнении после прессования туб обжига в печи, необходимого для снятия напряжений в материале туб и удаления следов смазки с поверхности изготовленных туб –

4-й разряд

§ 13. ПРИГOTOVITELЬ УПЛОТНЯЮЩИХ РАСТВОРОВ И ПАСТ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление уплотняющих бензиновых растворов и паст. Подготовка исходных материалов для изготовления паст. Загрузка каучука в баки и заливка его бензином по установленной рецептуре. Контроль процесса набухания каучука и перегрузка его в барабан. Перемещение смеси с помощью механической мешалки. Подготовка инструмента. Подналадка обслуживаемого оборудования в процессе работы.

Должен знать: устройство, принцип действия и способы подналадки обслуживаемого оборудования; физико-химические свойства компонентов уплотняющих растворов и паст; процесс изготовления и технические требования, предъявляемые к бензиновым растворам и пастам; правила ведения журналов регистрации состояния приготавливаемых растворов и паст в соответствии с технологическим процессом.

§ 14. ПРИГOTOVITELЬ УПЛОТНЯЮЩИХ РАСТВОРОВ И ПАСТ

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление уплотняющих водно-аммиачных растворов и паст. Подготовка химикатов. Составление растворов по установленной рецептуре и обработка их в шаровой мельнице. Контроль температурного режима и готовности пасты по степени вязкости, цвету, характеру пены и другим признакам. Добавление в смесь химикатов по данным химических анализов. Выпуск из мельницы и фильтрация растворов и пасты через специальные решета. Ведение журнала регистрации химических анализов растворов и пасты в соответствии с технологическим процессом. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, кинематические, электрические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования; физико-химические свойства компонентов уплотняющих растворов и паст; процесс изготовления водно-аммиачных растворов и пасты и технические требования, предъявляемые к ним.

§ 15. СОРТИРОВЩИК ЖЕСТИ И ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка с отбраковкой цельнотянутых банок и туб, доньшек, крышек и изделий из жести после штамповки и прессования. Сортировка банок корпусов и полос раскроя жести на ножницах или углорубочных машинах. Сортировка листового оцинкованного железа, предназначенного для изготовления тары. Определение шероховатости поверхности оцинковки. Просвечивание доньшек и крышек. Упаковка в бумагу отсортированных крышек по мерке-счету. Укладывание в тару заготовок, деталей и готовых изделий. Заполнение контрольных талонов и наклеивание их на тару или вкладывание в тару.

Должен знать: наименование и маркировку сортируемых заготовок, деталей и изделий; технические требования, предъявляемые к заготовкам, деталям и изделиям; способы упаковки и укладывания в тару.

§ 16. СОРТИРОВЩИК ЖЕСТИ И ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка с отбраковкой корпусов после склепа, пайки и отгибки фланцев и банок после привальцовки доньшек. Выборочная проверка качества нанесения пасты на доньшки и крышки перед загрузкой их в сушильные аппараты с выгрузкой и отбраковкой по окончании процесса сушки.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к деталям и готовым изделиям во всех фазах производства; назначение и свойства уплотняющих растворов и паст; способы отбраковки доньшек и крышек по окончании сушки.

§ 17. СОРТИРОВЩИК ЖЕСТИ И ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка готовой продукции и литографированной жести по качеству изображения и отбраковка листов жести, имеющих дефекты. Проверка качества полуды жести. Определение толщины жести по звуку с периодическим или сплошным измерением микрометром, с сортировкой и подсчетом по маркам, сортам и назначению крышек, доньшек, корпусов. Взвешивание листов и рулонов жести на весах.

Должен знать: марки и сорта жести; назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента, способы определения толщины жести по звуку.

§ 18. СТАНОЧНИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Подкатка бортиков корпусов, доньшек и крышек у жестяно-баночных изделий, подбивка доньшек и крышек для жестяных и крышек для стеклянных банок, вырубка углов и прорезей у заготовок корпусов и полос жести фигурного раскроя на подкаточных, подбивочных и углорубочных полуавтоматах. Вальцовка заготовок корпусов на спаренных станках. Обрезинивание кольцами концов жестяных крышек и укладывание колец в крышки на резиноприжимных и резиноукладочных машинах. Обслуживание и подналадка оборудования в процессе работы. Укладывание в тару готовых изделий.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемых изделий; правила укладывания в тару и основные механические свойства обрабатываемых материалов; назначение и условия применения наиболее распространенных специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 19. СТАНОЧНИК ОБОРУДОВАНИЯ ЖЕСТЯНО-БАНОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Соединение доньшек и корпусов жестяных банок с проверкой ширины поперечного шва и глубины посадки доньшек; обрезка, зачистка, закатка лузги, бортов у изделий на закаточных полуавтоматах, автоматах и при помощи ручных приспособлений. Составление припоя. Нанесение уплотняющих паст и растворов на доньшки и крышки банок на пастонакладывающих автоматах и сушка их в механизированных сушильных аппаратах с регулированием температуры в них. Склепывание продольных швов корпусов жестяно-баночных изделий на склепывательных полуавтоматах с проверкой качества швов. Отбортовка торцевых концов корпусов банок на фланцеотгибочных станках с периодической проверкой высоты отбортованного корпуса шаблоном. Подналадка и обслуживание оборудования в процессе работы.

Должен знать: устройство, способы, правила подналадки и режимы работы обслуживаемого оборудования; размеры элементов изготавливаемых деталей; технические требования, предъявляемые к выпускаемой продукции, условия применения контрольно-измерительных приборов и инструмента; основные сведения о допусках и посадках, качествах (классы точности) и параметры шероховатости обрабатываемой поверхности (классы чистоты), основные механические свойства обрабатываемых материалов.

При изготовлении корпусов жестяно-баночных изделий из заготовок на корпусообразующих автоматах, автоматических и полуавтоматических линиях –

4-й разряд

§ 20. СУШИЛЬЩИК ЖЕСТИ

2-й разряд

Характеристика работ. Сушка или обжиг полос и листов жести в тоннельных сушильных печах после нанесения печати или лака. Накладывание листов жести на дужки, транспортер конвейерной сушильной печи или другие устройства. Наблюдение за приборами и контроль за температурой сушильных агрегатов и печей. Снятие листов и полос жести после сушки с подсчетом и укладкой. Отбраковка листов и полос жести по качеству.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемых тоннельных сушильных печей и транспортеров; виды, формы и сорта жести; правила накладывания листов жести на дужки, транспортер и другие устройства, а также их снятие после сушки; режим сушки.

§ 21. СУШИЛЬЩИК ЖЕСТИ

3-й разряд

Характеристика работ. Сушка или обжиг полос и листов в карусельно-камерных сушильных печах после нанесения печати или лака. Установка листов и полос жести в сушильные корзины, подвешивание их на карусели камерных сушильных печей и выгрузка после сушки. Контроль за температурой печей по показаниям контрольно-измерительных приборов. Обслуживание вентиляторов.

Должен знать: устройство карусельно-камерных сушильных печей; правила установки листов и полос жести в сушильные корзины; температурные режимы обжига жести и сушки лакокрасочных покрытий.

§ 22. ШТАМПОВЩИК ДИСКОВ ДЛЯ АЛЮМИНОВЫХ ТУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Разматывание рулона алюминия на разматывающем устройстве, правка алюминия в правильном устройстве, вальцовка полос алюминия на вальцовочном станке. Резка листа на полосы. Вырубка дисков на эксцентриковом автоматическом прессе усилием до 40 т.

Должен знать: устройство и принцип работы прессов различных типов; способы штамповки и правки в зависимости от марки металла и требуемой шероховатости поверхности дисков; размеры металлических лент и полос; способы установки, снятия и крепления штампов и инструмента; устройство контрольно-измерительного инструмента; допуски и посадки, качества (классы точности) и параметры шероховатости (чистоты обработки).

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1984 г. с учетом изменений и дополнений	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Комплектовщик туб	3	Комплектовщик туб	2-3	13	Жестяно-баночное

2. Лакировщик туб	3-4	Лакировщик туб	3	13	»
3. Машинист лакировочных машин	3-4	Машинист лакировочных машин	2-4	13	»
4. Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	13	»
5. Наладчик оборудования тубного производства	5-6	Наладчик оборудования тубного производства	5-6	13	»
6. Обработчик заготовок для туб	3	Обработчик заготовок для туб	3	13	»
7. Оператор жестяно-баночного оборудования	4-5	Оператор жестяно-баночного оборудования	4-5	13	»
8. Прессовщик туб	3-4	Прессовщик туб	3	13	»
9. Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	2-4	13	»
10. Сортировщик жести и изделий	2-4	Сортировщик жести и изделий	2-4	13	»
11. Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	Станочник жестяно-баночного оборудования	2-3	13	»
12. Сушительщик жести	2-3	Сушительщик жести	1-3	13	»
13. Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3	Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3	13	»

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.	Комплектовщик туб	2-3	Комплектовщик туб	3	13	Жестяно-баночное
2.	Лакировщик туб	3	Лакировщик туб	3-4	13	»
3.	Машинист лакировочных машин	2-4	Машинист лакировочных машин	3-4	13	»
4.	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	Наладчик оборудования жестяно-баночного производства	3-6	13	»
			Наладчик оборудования тубного производства	5-6	13	»

5. Обработчик заготовок для туб	3	Обработчик заготовок для туб	3	13	»
		Оператор жестяно- баночного оборудования	4-5	13	»
6. Прессовщик туб	3	Прессовщик туб	3-4	13	»
7. Приготовитель уплотняющих растворов и паст	2-4	Приготовитель уплотняющих растворов и паст	3-4	13	»
8. Сортировщик жести и изделий	2-4	Сортировщик жести и изделий	2-4	13	»
9. Станочник жестяно- баночного оборудования	2-3	Станочник оборудования жестяно-баночного производства	2-4	13	»
10. Сушительщик жести	1-3	Сушительщик жести	2-3	13	»
		Штамповщик дисков для алюминиевых туб	3	13	»
