

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
25 июня 1999 г. № 79

Об утверждении 15-го и 42(45)-го выпусков Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС)

Изменения и дополнения:

Постановление Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 25 августа 2009 г. № 106<W209p0223>

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить выпуски 15-й и 42(45)-й Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, одобренный решением № 9 от 14 апреля 1998 года Консультативным Советом по труду, миграции и социальной защите населения государств – участников СНГ.

2. Научно-исследовательскому институту труда с участием управления труда и заработной платы Министерства труда обеспечить издание названных выпусков.

3. Государственной экспертизе условий труда и отделу охраны труда Министерства труда в связи с унификацией и изменением наименований отдельных профессий в названных выпусках подготовить предложения по внесению при необходимости изменений в Порядок применения Списков № 1 и 2 производств, работ, профессий, должностей и показателей, дающих право на пенсию за работу с особыми условиями труда, и Список производств, цехов, профессий и должностей с вредными условиями труда, работа в которых дает право на сокращенную продолжительность рабочего времени и дополнительный отпуск, и другие нормативные документы.

Министр

И. А. Лях

УТВЕРЖДЕНО

Постановление
Министерства труда
Республики Беларусь
25.06.1999 № 79

ВЫПУСК 15

ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Производство металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АВТОМАТЧИК НА УЗЛОВЯЗАЛЬНЫХ И НАВИВОЧНЫХ АВТОМАТАХ И СТАНКАХ

1 -й разряд

Характеристика работ. Навивка пружин в холодном состоянии из стали различных марок и цветных металлов различного сечения на налаженных пружинонавивочных автоматах при диаметре прутка до 5 мм и пружин цилиндрической формы на специальных станках при диаметре проволоки до 2 мм. Резка на станках заготовок для пружин. Обрезка лишних витков. Заточка опорных плоскостей пружин. Изготовление на налаженных станках и автоматах пластмассовых и металлических спиралей для скрепления перфорированных изделий. Осадка пружин ручным способом.

Должен знать: основные сведения об устройстве оборудования; назначение и условия применения наиболее распространенных простых приспособлений; правила крепления заготовок; наименование и маркировку применяемых металлов; технические условия на навивку пружин; назначение и размеры спиралей; режимы изготовления пластмассовых спиралей.

§ 2. АВТОМАТЧИК НА УЗЛОВЯЗАЛЬНЫХ И НАВИВОЧНЫХ АВТОМАТАХ И СТАНКАХ

2 -й разряд

Характеристика работ. Навивка пружин в холодном состоянии из стали различных марок и цветных металлов различного сечения на налаженных пружинонавивочных автоматах при диаметре прутка свыше 5 мм и пружин цилиндрической формы при диаметре прутка свыше 2 до 5 мм. Навивка пружин конической, фигурной и другой сложной формы при диаметре прутка до 2 мм, оболочек сальников на специальных станках и самостоятельная наладка этих станков. Обсечка концов пружин. Правка и разводка пружин. Осадка пружин на определенный размер на прессах. Заправка пружин в узловязальный автомат для увязки узла. Контроль за правильной вязкой пружин. Ручная доводка закаленных пружин под угольник и плоскость. Намотка спиралей пружин непрерывного плетения на катушки. Испытание пружин на контрольно-измерительных приборах в соответствии с техническими условиями.

Должен знать: устройство и принцип работы однотипных пружинонавивочных и узловязальных автоматов, токарных и специальных станков; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента для навивки, вальцовки, правки и гибки пружин; способы и приемы правки, разводки, осадки и подгонки пружин; виды пружинных марок стали; технические условия на изготовление и испытание пружин.

§ 3. АВТОМАТЧИК НА УЗЛОВЯЗАЛЬНЫХ И НАВИВОЧНЫХ АВТОМАТАХ И СТАНКАХ

3 -й разряд

Характеристика работ. Навивка пружин в холодном состоянии из стали различных марок и цветных металлов цилиндрической формы на специальных станках при диаметре прутка свыше 5 мм. Навивка пружин конической, фигурной и другой сложной формы на специальных станках при диаметре прутка свыше 2 до 5 мм. Заправка бунтов проволоки для пружин непрерывного плетения в проходных электропечах. Изготовление колючей проволоки на налаженных станках. Навивка пружин из проволоки высокого сопротивления диаметром до 5 мм с размерами и сопротивлением ограниченных допусков. Подналадка обслуживаемых автоматов и станков. Испытание пружин на магнофлюксе и вибростендах в соответствии с техническими условиями. Навивка спиралей из проволоки и ленты на специальных приспособлениях и станках.

Должен знать: устройство, принцип работы и способы подналадки узловязальных и пружинонавивочных автоматов, токарных и специальных станков различных типов; устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента для навивки, вальцовки, правки и гибки пружин; свойства пружинных марок стали.

§ 4. АВТОМАТЧИК НА УЗЛОВЯЗАЛЬНЫХ И НАВИВОЧНЫХ АВТОМАТАХ И СТАНКАХ

4 -й разряд

Характеристика работ. Навивка пружин в холодном состоянии конической, фигурной и другой сложной формы на специальных станках и из проволоки высокого сопротивления с размерами и сопротивлением ограниченных допусков при диаметре прутка свыше 5 мм. Навивка с термообработкой двуконусных пружин для мягкой мебели из проволоки высокого сопротивления. Изготовление колючей проволоки на станках, специальных ответственных пружин в опытном производстве, а также пружин с переменным шагом, пружинных шайб всех размеров из стали различных марок на шайбонавивочных станках. Наладка обслуживаемых станков и автоматов.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и правила наладки пружинонавивочных и узловязальных автоматов, специальных и токарных станков различных типов; конструкцию специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; способы изготовления различных пружин; методику расчета параметров обжата по результатам испытания изделий.

§ 5. ВОЛОЧИЛЬЩИК ПРОВОЛОКИ

2 -й разряд

Характеристика работ. Волочение на волочильных станах медной и алюминиевой проволоки. Установка проволоки на карусели, заправка ее концов, протягивание через фильеры и закрепление на барабанах. Участие в наладке станов и смене фильер. Закрепление концов проволоки. Установка фильер на станы и заправка концов обрабатываемой проволоки в них. Измерение диаметра проволоки.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемых однотипных волочильных станов; правила подготовки концов проволоки; назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента и приспособлений; основные механические свойства обрабатываемых металлов; состав смазок, применяемых при волочении проволоки из различных сплавов; основные сведения о качествах и параметрах шероховатости (классах точности и чистоты обработки).

§ 6. ВОЛОЧИЛЬЩИК ПРОВОЛОКИ

3 -й разряд

Характеристика работ. Волочение на однократных и многократных волочильных станах проволоки всех профилей диаметром до 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью до 300 м/мин и из цветных металлов, проволоки из драгоценных металлов и их сплавов диаметром свыше 0,09 до 1,0 мм. Сварка проволоки на электросварочном аппарате. Регулирование и обслуживание смазочных и специальных намоточных устройств, сварочных аппаратов, съемных механизмов и системы охлаждения при волочении. Установка и регулирование скорости волочения по заданному маршруту и режиму волочения. Волочение на однократных и многократных волочильных станах проволоки диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали при скорости волочения до 300 м/мин, проволоки из цветных металлов и сплавов диаметром свыше 1,8 до 6 мм под руководством волочильщика проволоки более высокой квалификации. Съем и увязка мотков проволоки. Наблюдение за качеством намотки проволоки на приемное приспособление. Вязка бунтов, установка и съем катушек (барабанов). Подналадка волочильных станов.

Должен знать: устройство, правила подналадки различных типов волочильных станов и другого оборудования для волочения; устройство контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений; порядок установки и смены фильер; основные свойства металлов и сплавов, обрабатываемых давлением; марки проволоки; качества и параметры шероховатости (классы точности и чистоты обработки).

§ 7. ВОЛОЧИЛЬЩИК ПРОВОЛОКИ

4 -й разряд

Характеристика работ. Волочение на однократных и многократных волочильных станах проволоки диаметром до 1,8 мм из среднеуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных марок стали, проволоки диаметром до 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью свыше 300 м/мин, проволоки диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью до 300 м/мин, проволоки из цветных металлов диаметром свыше 1,8 до 6,0 мм. Многократное волочение вольфрамовой, молибденовой и платинитовой проволоки, а также латунной, нейзильберной и красномедной проволоки для ладовых пластин всех шипковых инструментов по 7-10-му качествам (2-3-му классу точности). Волочение проволоки из драгоценных металлов и их сплавов диаметром свыше 0,02 мм. Плущение проволоки различных марок на специальных плущильных станах. Под руководством волочильщика проволоки более высокой квалификации волочение на однократных и многократных волочильных станах проволоки диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью волочения свыше 300 м/мин, проволоки диаметром свыше 1,8 мм из среднеуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных марок стали, проволоки из цветных металлов диаметром свыше 6,0 мм, биметаллической проволоки диаметром свыше 2,5 мм, порошковой проволоки и проволоки из катанки с механическим удалением окалина. Наладка волочильных станов. Определение качества подготовленного к волочению металла после каждого передела. Расчет размера заготовки. Определение необходимого

количества протяжек, величины обжатия и скорости волочения.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и правила наладки различных волочильных станков и другого оборудования для волочения; правила распределения и величины обжатий по проходам; технические условия на сырье и выработанную продукцию; влияние травления и отжига на качество металла при волочении; последовательность протягивания и число переходов для определенных металлов; конструкцию специальных приспособлений; систему качеств и параметров шероховатости (классов точности и чистоты обработки).

§ 8. ВОЛОЧИЛЬЩИК ПРОВОЛОКИ

5 -й разряд

Характеристика работ. Волочение на однократных и многократных волочильных станках проволоки диаметром свыше 1,8 мм из низкоуглеродистых марок стали со скоростью волочения свыше 300 м/мин, проволоки диаметром свыше 1,8 мм из среднеуглеродистых, высокоуглеродистых и легированных марок стали, проволоки из цветных металлов диаметром свыше 6,0 мм, проволоки из сплавов сопротивления и нержавеющей марок стали, порошковой проволоки и проволоки из катанки с механическим удалением окислов. Многократное волочение вольфрамовой, молибденовой и танталовой проволоки по 6-му качеству (1-2-му классам точности), проволоки из драгоценных металлов и их сплавов диаметром до 0,02 мм. Волочение на высокоскоростных станках с индивидуальными приводами постоянного тока.

Должен знать: конструкцию волочильных станков различных типов; разновидности волочения и число переходов для различных металлов; технологические инструкции на волочение материала; состав эмульсии, подаваемой на станы и материал.

§ 9. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЛЕНТ И МЕТАЛЛОСЕТОК

2 -й разряд

Характеристика работ. Плетение различной конструкции ленты из проволоки для автопокрышек на налаженных автоплетеночных станках. Заправка материалов в станок. Наблюдение за работой машин. Проверка качества плетеной ленты.

Должен знать: принцип работы оборудования, наименование и назначение его важнейших частей; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений; технические условия, предъявляемые к автоплетенке.

§ 10. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЛЕНТ И МЕТАЛЛОСЕТОК

3 -й разряд

Характеристика работ. Плетение металлических сеток с размером ячеек свыше 8 до 40 мм на плетельных станках и полуавтоматах. Плетение ручную матов, сидений, подушек, валиков и других комплектов мягкой мебели. Изготовление сеток непрерывного плетения вручную для кабельных и автомобильных каркасов, а также прямоугольных сеток со спуском на конус и перегибом витков под углом 90°. Изготовление спиралей и панцирных сеток из проволоки различных диаметров и плющеной ленты на спиральных и плетельных станках. Заправка проволоки в станок и надевание ее мотков на фигурки, смена и установка шпуль и рабочего инструмента. Устранение мелких неисправностей в работе станков. Подналадка станков.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемых плетельных станков и полуавтоматов; технические условия, установленные для плетения сетки; назначение и условия применения универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; размер шага в зависимости от заданной высоты каркаса; наименование, основные механические свойства и маркировку применяемой проволоки; способы подсчета количества витков в зависимости от размера рамки каркаса.

§ 11. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЛЕНТ И МЕТАЛЛОСЕТОК

4 -й разряд

Характеристика работ. Плетение металлических сеток с размером ячеек до 8 и свыше 40 мм из проволоки различных диаметров на плетельных станках и полуавтоматах. Плетение сеток с уступами непрерывным плетением. Наладка станков. Установка и регулирование звеньев плетельных станков. Текущий ремонт оборудования.

Должен знать: устройство и правила наладки плетельных станков и полуавтоматов различных типов; правила проверки на точность обслуживаемых плетельных станков; конструкцию спиралей и ножей в зависимости от изготавливаемой сетки; устройство универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 12. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЛЕНТ И МЕТАЛЛОСЕТОК

5 -й разряд

Характеристика работ. Плетение металлических сеток на различных плетельных автоматах. Изготовление транспортерных лент из сеток двойного плетения большой плотности с соединительными стержнями из проволоки высоколегированных марок стали и сплавов. Изготовление на автоматах сеток с ячейками сложной конфигурации из оцинкованной проволоки. Наладка автоматов и станков. Участие в ремонте оборудования.

Должен знать: кинематические схемы и правила наладки различных плетельных автоматов; способы наладки автоматов.

§ 13. ИЗГОТОВИТЕЛЬ МЕТАЛЛУРУКАВОВ, ГИБКИХ ВАЛОВ И БРОНЕСПИРАЛЕЙ

1 -й разряд

Характеристика работ. Свертывание герметических и негерметических металлорукавов диаметром до 11 мм и гибких валов типа В-1 диаметром до 8 мм. Заправка проволоки или ленты и уплотнения в систему направляющих роликов. Одевание рулонов лент на фигурки. Установка сверточных роликов и направлений. Снятие готовых изделий со станка.

Должен знать: основные сведения об устройстве обслуживаемых станков; свойства металлов и сплавов, применяемых при изготовлении металлорукавов и гибких валов; назначение и условия применения наиболее распространенных простых приспособлений.

§ 14. ИЗГОТОВИТЕЛЬ МЕТАЛЛУРУКАВОВ, ГИБКИХ ВАЛОВ И БРОНЕСПИРАЛЕЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Свертывание герметических и негерметических металлорукавов диаметром свыше 11 до 50 мм, гибких валов типа В-1 диаметром свыше 8 до 20 мм и типа В-2 диаметром до 8,2 мм, спиралей и пружин из круглой и плющеной проволоки на специальном пружинонавивальном станке. Установка точных роликов и направлений. Регулировка профилированных и сверточных роликов. Подналадка станка.

Должен знать: принцип работы и способы подналадки обслуживаемого станка; механические свойства металлов и сплавов, применяемых при изготовлении металлорукавов, бронеспиралей и гибких валов; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 15. ИЗГОТОВИТЕЛЬ МЕТАЛЛУРУКАВОВ, ГИБКИХ ВАЛОВ И БРОНЕСПИРАЛЕЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Свертывание герметических и негерметических металлорукавов диаметром свыше 50 мм, гибких валов типа В-1 диаметром свыше

20 мм и типа В-2 диаметром свыше 8,2 мм. Навивание специальных бронеспиралей. Вязание сетчатого рукава. Наладка станка и вязальной машины.

Должен знать: устройство и способы наладки станков различных типов и вязальной машины; устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 16. ИСПЫТАТЕЛЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАНАТОВ И ЦЕПЕЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Калибровка цепей на калибровочно-растяжном станке с установкой инструмента и подналадкой станка на заданный размер цепи. Испытание метизных изделий под руководством испытателя металлических канатов и цепей более высокой квалификации.

Должен знать: устройство и правила подналадки калибровочно-растяжного станка; процесс калибровки цепей; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений.

§ 17. ИСПЫТАТЕЛЬ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАНАТОВ И ЦЕПЕЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Испытание метизных изделий на разрыв на цепепробных машинах, гидравлических и винтовых испытательных прессах. Наружный осмотр изделий, подвергаемых испытанию. Управление лебедкой при загрузке цепей в желоба испытательного стенда и выгрузка их на стол просмотра. Подготовка для испытания всех типов цепей, канатов, якорей, блоков и других метизных изделий и системы их соединений. Установка зажимных скоб (захватов). Крепление концевых звеньев изделий. Замеры изделий перед испытанием. Замеры звеньев цепи после испытания по ширине, длине и шагу. Определение удлинения цепи. Установка пресса на требуемые нагрузки по таблицам. Выявление недоброкачественных звеньев в цепи и вырубка их на прессе. Производство записей в журнал испытания. Расчет степени износа якорных цепей и определение их пригодности. Клеймение изделий после испытаний.

Должен знать: устройство обслуживаемых цепепробных машин и испытательных прессов разных систем и типов; назначение и конструкцию изделий, различие их по размерам и весу; характер и метод испытаний; нормы нагрузки; таблицы нагрузок и допускаемого удлинения цепей; устройство и назначение приборов испытательных прессов и машин.

§ 18. КАНИЛИРОВЩИК ПРОВОЛОКИ

4 -й разряд

Характеристика работ. Канилирование проволоки различного диаметра на канилировочных станках. Навивание основы на навойный барабан. Рифление утка. Сборка карт (сеток) для грохотов на картосборочном станке. Резка карт на требуемые размеры.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и конструкцию канилировочных и картосборочных станков различных типов; подбор дисков в соответствии с размером ячейки и диаметром проволоки; номера, технологическую инструкцию и стандарты на изготовление карт.

При выполнении работ только по канилированию проволоки под руководством канилировщика проволоки более высокой квалификации -

3 -й разряд

§ 19. КАРДОВЩИК

3 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление ленты для пряжи сердцевины стальных тросов и комбинированных канатов на кардмашине по установленному технологическому режиму под руководством кардовщика более высокой

квалификации. Настил сырья заданного ассортимента на поле кардмашины. Подналадка и мелкий ремонт кардмашины.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования, виды сырья по сортам и группам; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 20. КАРДОВЩИК

4 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление ленты для пряжи сердцевины стальных тросов и комбинированных канатов на кардмашине по установленному технологическому режиму. Регулирование толщины слоя сырья и ликвидация отклонений на валках и гребнях машины. Наладка кардмашины.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и правила наладки кардмашин различных типов; особенности сырья по сортам и группам.

§ 21. МАШИНИСТ ПО НАВИВКЕ КАНАТОВ

Характеристика работ. Изготовление на прядевьющих и канатовьющих машинах корзиночного и сигарного типов проволоочной пряжи и металлических канатов всех видов и конструкций. Заправка машин с помощью подъемных механизмов. Установка и смена бобин, шпуль и катушек с намотанной проволокой или пряжами. Установка бунтов пенькового, капронового сердечника в стойки с протяжкой его в пустотелый вал машины. Подбор, установка плашек и смена шестерен в зависимости от шага свивания пряжи или каната согласно технологической инструкции. Регулирование ограничителей намотки пряжи или каната на сборке. Смена приемных барабанов или разъемников. Наблюдение за соответствием диаметров, правильным свиванием прядей и канатов. Правка проволоки на прядевьющих машинах. Спайка концов проволоки. Регулировка тормозов шпуль. Настройка деформатора и рихтовального устройства на заданные диаметры. Наблюдение за натяжением проволоки и прядей. Настройка счетчика метражного учета при изготовлении прядей и канатов. Резка прядей и канатов.

Должен знать: устройство, кинематические схемы, конструкцию и принцип работы обслуживаемых машин и подъемных механизмов; конструкции всех изготавливаемых прядей и металлических канатов, свиваемых на машинах; технические условия, предъявляемые к качеству пряжи и канатов; правила подбора шестерен и плашек; устройство, назначение и условия применения контрольно-измерительных приборов для измерения диаметров прядей, сердечника и канатов; размеры барабанов в зависимости от длины и диаметра изготавливаемого каната; системы свивания и методы подсчета шага, диаметры пряжи или каната; методику настройки деформатора и рихтовального устройства; правила подкручивания прядей при изготовлении канатов одностороннего свивания и подкручивания сердечников при изготовлении закрытых канатов.

При изготовлении проволоочной пряжи металлических канатов на прядевьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды:

а) на 6-шпульных машинах:

при диаметре шпуль до 250 мм и диаметре проволоки до 0,8 мм -

2 -й разряд

при диаметре шпуль свыше 250 до 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,8 мм -

3 -й разряд

при диаметре шпуль свыше 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,8 мм -

4 -й разряд

б) на 12-шпульных машинах:

при диаметре шпуль до 250 мм и диаметре проволоки до 0,9 мм -

3 -й разряд

при диаметре проволоки свыше 0,9 мм -

4 -й разряд

при диаметре шпуль свыше 250 до 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,9 мм -

4 -й разряд

при диаметре шпуль свыше 500 мм и диаметре проволоки свыше 0,9 мм -

5 -й разряд

в) на 18-шпульных машинах:

- при диаметре шпуль до 150 мм и диаметре проволоки до 1,0 мм - 3 -й разряд
- при диаметре шпуль свыше 150 до 300 мм и диаметре проволоки свыше 1,0 мм - 4 -й разряд
- при диаметре шпуль свыше 300 мм и диаметре проволоки свыше 1,0 мм - 5-й разряд
- г) на 24-, 30- и 36-шпульных машинах:
- при диаметре шпуль до 300 мм - 4 -й разряд
- при диаметре шпуль свыше 300 мм - 5 -й разряд
- При изготовлении проволочной пряжи металлических канатов на канатовьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды:
- а) на 6-шпульных машинах:
- при диаметре шпуль до 500 мм и диаметре каната до 17 мм - 4 -й разряд
- б) на 6- и 12-шпульных машинах:
- при диаметре шпуль свыше 500 мм и диаметре каната свыше 17 мм - 5 -й разряд
- При изготовлении металлокорда на пряdevьющих машинах устанавливаются следующие тарифные разряды:
- а) на 6-шпульных машинах - 3 -й разряд
- б) на 12-шпульных машинах - 4 -й разряд

Примечание. Машинист по навивке канатов при выполнении работы подручного на пряdevьющих и канатовьющих машинах тарифицируется на один разряд ниже.

§ 22. НАБОРЩИК РЕМИЗ

2 -й разряд

Характеристика работ. Наборка на прутки ремиз в соответствии с указанным номером сетки. Расчет необходимого количества галев для наборки ремиз. Проверка состояния ремизных рам, заправка хомутиков и очистка галев от ржавчины, царапин.

Должен знать: стандарты и технические условия, предъявляемые к галевам и ремизам; номера и сорта сеток; материалы, применяемые для чистки галев.

§ 23. НАВОЙЩИК-ПРОБОРЩИК ОСНОВЫ МЕТАЛЛОСЕТОК

2 -й разряд

Характеристика работ. Навивание основы на навойный вал или барабан для тканья металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,6 мм. Навивание основы из проволоки диаметром свыше 0,1 до 0,6 мм или с количеством проволок на 1 дм до 35 под руководством рабочего более высокой квалификации. Прокладка ценовых шнуров. Закрепление пасьмы на навойном валу или барабане. Пробор навитой основы в ремизы и берда для тканья металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,25 до 1,5 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна диаметром до 0,35 мм, установка в проборную установку навойного вала, подвешивание ремиз и установка берд в кронштейны проборной установки, закрепление основ на навойном валу с помощью металлической планки, прокладывание ценовых прутков, подача проволоки основы к берду под руководством рабочего более высокой квалификации. Ликвидация обрывов проволоки путем ее сращивания.

Должен знать: принцип работы и назначение важнейших частей обслуживаемых навойных и проборных установок; процесс пробора в зависимости от вида сетки; назначение и условия применения наиболее распространенных универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 24. НАВОЙЩИК-ПРОБОРЩИК ОСНОВЫ МЕТАЛЛОСЕТОК

3 -й разряд

Характеристика работ. Навивание основы на навойный вал или барабан для тканья металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,1 до 0,6 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм до 35. Навивание основы из проволоки диаметром свыше 0,055 до 0,1 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм свыше 35 до 100 под руководством рабочего более высокой квалификации. Разметка навойного вала или барабана. Установка и снятие навойных барабанов на навойных установках. Перестановка навойных барабанов на проборную установку и на металлотацкие станки. Пробор навитой основы в ремизы и берда для тканья металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,25 до 1,5 мм, а из проволоки диаметром свыше 0,1 до 0,25 мм и свыше 1,5 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна размером от 0,35 до 1,00 мм – под руководством рабочего более высокой квалификации. Подвешивание ремиз и установка берд в кронштейны проборной установки. Закрепление основ на навойном валу с помощью металлической планки. Прокладывание ценовых прутков. Подача проволоки основы к берду. Перевозка краном навойных барабанов с пробранными основами к металлотацким станкам. Подналадка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемых навойных и проборных установок; характеристику, сорта и номера сеток; технические условия, установленные на навивание основ; правила установки и снятия барабанов со станка; правила закрепления вала на подшипниках станины; порядок проборки основы в галевы, ремизы, берда; устройство универсальных и специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 25. НАВОЙЩИК-ПРОБОРЩИК ОСНОВЫ МЕТАЛЛОСЕТОК

4 -й разряд

Характеристика работ. Навивание основы на навойный вал или барабан для тканья металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,055 до 0,1 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм свыше 35 до 100. Навивание основы диаметром проволоки до 0,055 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм свыше 100 под руководством рабочего более высокой квалификации. Проборка основы из проволоки между трубами гитары в ценовой и направляющий рядки. Пробор навитой основы в ремизы и берда для тканья металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром свыше 0,1 до 0,25 мм и свыше 1,5 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна диаметром от 0,35 до 1 мм, диаметром до 0,1 мм – под руководством рабочего более высокой квалификации. Определение проволоки различных металлов и сплавов по их внешнему виду и механическим свойствам, промеры их индикаторным микрометром и определение диаметра нити из моноволокна. Проверка правильности пробранной основы при помощи контрольно-измерительных приборов или лупы. Сварка концов проволоки при навивании ее на навойный барабан. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: кинематические схемы и правила наладки навойных и проборных установок различных типов; виды тканей сеток; диаметры проволоки и моноволокна, применяемые при тканье; принцип действия электросварочных аппаратов; основные законы электротехники в пределах выполняемой работы; механические свойства свариваемых металлов; технические условия на сварку концов проволоки; конструкцию специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 26. НАВОЙЩИК-ПРОБОРЩИК ОСНОВЫ МЕТАЛЛОСЕТОК

5 -й разряд

Характеристика работ. Навивание основы на навойный вал или барабан для тканья металлических сеток из проволоки различных металлов и сплавов диаметром до 0,055 мм или с количеством проволочных нитей на 1 дм свыше 100.

Навивание основы на навойный вал или барабан для тканья синтетических сеток. Проборка навитой основы в ремизы и барда для тканья металлических сеток разных номеров из проволоки различных металлов и сплавов диаметром до 0,1 мм и синтетических сеток различных номеров из синтетического моноволокна диаметром свыше 1,0 мм.

Должен знать: конструкцию навойных и проборных установок различных типов; сорта и свойства проволоки различных металлов и сплавов, применяемых для изготовления сеток; назначение, условия применения и устройство сложных контрольно-измерительных инструментов и приборов; правила пользования индикаторным микрометром.

§ 27. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАНАТОВ, СЕТОК, ПРУЖИН, ЩЕТОК И ЦЕПЕЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Наладка калибровочно-растяжных станков и станков для изготовления щеток. Подналадка мотальных, прядевьющих, канатовьющих машин, установок, металлотающих, плетельных, пружинонавивальных станков, прессов, однооперационных станков, сортировочных автоматов с ручным и автоматическим питанием полуфабрикатами для изготовления сеток, пружин, цепей. Наблюдение за работой оборудования, профилактический осмотр, смазка. Участие в текущем ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин, установок, станков, прессов, автоматов; технологический процесс изготовления сеток, пружин, цепей; назначение и правила применения рабочего и измерительного инструмента; свойства обрабатываемых материалов; виды брака и способы его устранения.

§ 28. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАНАТОВ, СЕТОК, ПРУЖИН, ЩЕТОК И ЦЕПЕЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Наладка мотальных, прядевьющих, канатовьющих машин, установок и металлотающих станков шириной до 2,5 м, вырабатывающих одинарные, сортовые, фильтровые, крученые, комбинированные сетки; различных типов плетельных станков для плетения металлических сеток и пружинонавивальных автоматов и станков для навивания, закручивания и осадки проволочных пружин; прессов и многооперационных станков с ручным и автоматическим питанием полуфабрикатами для изготовления приводных, грузовых, пильных и тяговых цепей. Выполнение расчетов, связанных с наладкой обслуживаемого оборудования. Подбор рабочего и измерительного инструмента по технологической карте. Участие в текущем ремонте обслуживаемых машин, установок, станков, автоматов, прессов.

Должен знать: устройство и кинематические схемы обслуживаемых машин, установок, станков, автоматов, прессов; маркировку и свойства обрабатываемых металлов; технические условия, установленные для изготовления сеток, пружин, цепей; процесс намотки проволоки, нормали катушек; особенности наладки сеточных полотен по сортам, номерам, видам переплетения; конструкцию спиралей и ножей в зависимости от размера ячеек сетки; виды и назначение плетеной сетки; правила зачистки проволоки при плетении сетки; устройство, назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента; правила заточки и установки специального режущего инструмента.

§ 29. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАНАТОВ, СЕТОК, ПРУЖИН, ЩЕТОК И ЦЕПЕЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Наладка и регулировка навойных установок и металлотающих станков шириной от 2,5 до 5 м, вырабатывающих одинарные, комбинированные, крученые и подкладочные сетки, а также одинарные сетки № 24–36 на станках шириной 2 м; различных типов и конструкций плетельных автоматов

для плетения металлических сеток и станков-автоматов для навивания и закручивания пружинных шайб и колючей проволоки с подбором и установкой приспособлений и инструмента; автоматических линий для изготовления элементов и сборки приводных, грузовых, пильных и тяговых цепей. Наблюдение за работой оборудования. Выполнение расчетов, связанных с наладкой автоматов. Мелкий ремонт обслуживаемых машин, установок, станков, автоматов, прессов. Подбор инструмента и приспособлений по технологической карте.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и конструкцию различных типов установок, станков, автоматов, автоматических линий, взаимодействие их узлов и механизмов; расчеты навивки основ в соответствии с плотностью и шириной сетки; процесс навивки, проборки основ и ткачество; конструкцию спиралей и ножей автоматов в зависимости от размера ячеек сетки; правила доводки специального режущего инструмента; размеры и сорта проволоки и готовой продукции; основы механики, гидравлики, электротехники; правила настройки и регулировки контрольно-измерительного инструмента.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 30. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КАНАТОВ, СЕТОК, ПРУЖИН, ЩЕТОК И ЦЕПЕЙ

6 -й разряд

Характеристика работ. Наладка и регулировка металлотакающих станков и полотна сетки, установка и контроль плотности сетки по утку с помощью лупы на станках шириной свыше 5 м, вырабатывающих комбинированные, крученые, подкладочные сетки всех номеров; сетки из синтетических материалов различной ширины; тройные сетки; одинарные сетки всех номеров на станках шириной от 3,5 м, номеров 36 и выше шириной 2 м, номеров 32 и выше шириной 3 м; комбинированные и крученые сетки от номера 16 и выше шириной 4 м. Выполнение расчетов, связанных с набором галев на ремизы и выработкой сетки в соответствии с нормативно-технологической документацией. Руководство и инструктирование рабочих, занятых на обслуживании металлотакающих станков.

Должен знать: устройство, конструкцию и взаимодействие механизмов и узлов металлотакающих станков всех типов; особенности наладки сеточных полотен по сортам, номерам и видам переплетения; технические характеристики сеток, свойства металлов и синтетических материалов, применяемых при выработке сеток; технологию навивки основы, проборки и ткачества сеток в соответствии с нормативно-технической документацией и стандартами.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 31. НАМОТЧИК ПРОВОЛОКИ И ТРОСОВ

1 -й разряд

Характеристика работ. Перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей до 4-х включительно и диаметром проволоки свыше 0,25 до 1,0 мм. Перематывание проволоки из тугоплавких металлов диаметром свыше 0,28 мм. Надевание мотков (шпуль) проволоки на фигурки. Наблюдение за равномерностью намотки и за толщиной перематываемой проволоки. Заполнение маркировочной этикетки. Заправка перемоточных станков проволокой под руководством намотчика проволоки и тросов более высокой квалификации.

Должен знать: основные сведения об устройстве, наименование и назначение важнейших частей перемоточных станков и намоточных (перемоточных) аппаратов; нормали катушек соответственно номеру проволоки; назначение и условия применения простых приспособлений.

§ 32. НАМОТЧИК ПРОВОЛОКИ И ТРОСОВ

2 -й разряд

Характеристика работ. Перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4-х и диаметром проволоки свыше

0,25 до 1,0 мм, а также на перемоточных станках с числом шпинделей до 4-х включительно и диаметром проволоки до 0,25 мм и свыше 1,0 до 1,5 мм. Трошение проволоки и других материалов на тростильных станках и машинах. Перематывание проволоки из тугоплавких металлов диаметром до 0,28 мм. Перемотка спиралей с окислением. Установка катушек на перемоточные приспособления. Заправка перемоточных станков проволокой.

Должен знать: принцип действия перемоточных станков, намоточных аппаратов различных типов и перемоточных приспособлений; технические условия на перемотку (намотку) проволоки; размеры, сорта и назначение проволоки; дефекты при перемотке проволоки и способы их устранения; назначение и условия применения специальных приспособлений.

§ 33. НАМОТЧИК ПРОВОЛОКИ И ТРОСОВ

3 -й разряд

Характеристика работ. Перематывание отсортированных тросов на барабаны на намоточных аппаратах и устранение внешних дефектов тросов. Перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4-х и диаметром проволоки до 0,25 мм и свыше 1,0 до 1,5 мм, а также на перемоточных станках с числом шпинделей до 4-х включительно и диаметром проволоки свыше 1,5 мм. Регулирование намоточного аппарата и обеспечение правильной укладки и длины проволоки и тросов. Подналадка станков. Участие в текущем ремонте оборудования.

Должен знать: устройство и способы подналадки перемоточных станков и намоточных аппаратов; нормали барабанов соответственно номеру троса; технические условия на перемотку тросов; сорт и назначение тросов, дефекты при перемотке тросов и способы их устранения; устройство специальных приспособлений; мелкие дефекты перемоточных аппаратов и способы их устранения.

§ 34. НАМОТЧИК ПРОВОЛОКИ И ТРОСОВ

4 -й разряд

Характеристика работ. Перематывание проволоки с мотков на катушки на перемоточных станках с числом шпинделей более 4-х и диаметром проволоки свыше 1,5 мм. Спайка концов проволоки паяльником или контактной сваркой. Наладка станков.

Должен знать: устройство и способы наладки перемоточных станков и намоточных аппаратов различных типов; технические условия на спайку концов проволоки; устройство паяльников и сварочных аппаратов.

§ 35. ОБРАБОТЧИК ОСНОВЫ МЕТАЛЛОСЕТОК

3 -й разряд

Характеристика работ. Обработка основы металлосеток с диаметром проволоки свыше 0,25 до 1,5 мм. Установка и закрепление навойного вала на навойную установку в подшипники металлотакающего станка. Проверка правильности подвески ремиз и установка берд. Прилаживание основы небольшими пучками и привязывание их к гребенке товарного вала. Установка необходимой плотности сетки по утку и натяжение основы в соответствии с определенным процентом усадки. Прокладывание ценовых планок.

Должен знать: устройство обслуживаемых металлотакающих станков; стандарты и технические условия на металлосетки; типы и сорта металлосеток; подбор дисков в соответствии с диаметром проволоки; назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений.

§ 36. ОБРАБОТЧИК ОСНОВЫ МЕТАЛЛОСЕТОК

4 -й разряд

Характеристика работ. Обработка основы металлосеток с диаметром проволоки свыше 0,1 до 0,25 мм и свыше 1,5 мм из различных сплавов и металлов на металлотакающих станках с применением контрольно-измерительных приборов. Проверка правильности пробранной основы в ремизы и берда.

Должен знать: устройство металлотакающих станков различных типов; сплавы и металлы, применяемые для изготовления сеток; устройство контрольно-измерительного инструмента и специальных приспособлений.

§ 37. ОБРАБОТЧИК ОСНОВЫ МЕТАЛЛОСЕТОК

5 -й разряд

Характеристика работ. Обработка основы металлосеток с диаметром проволоки до 0,1 мм на металлотакающих станках различных типов.

Должен знать: кинематические схемы металлотакающих станков различных типов, специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; схему и режим смазки станков; сорта и свойства проволоки различных металлов и сплавов, применяемых для изготовления сеток различных типов.

§ 38. РАСТЯЖИК МЕТАЛЛОСЕТОК

4 -й разряд

Характеристика работ. Разборка и сборка растяжной машины, установка и снятие с валов машины непрерывного полотна сеток для целлюлозно-бумажного производства, вытягивание и выравнивание полотна сетки с применением специального приспособления под руководством растяжника металлосеток более высокой квалификации. Подбор скалок (труб) по длине и ширине соответственно обрабатываемой сетке. Свертывание сетки на скалки. Укрепление концов скалок. Обвертывание сетки специальной упаковочной и водонепроницаемой бумагой. Наладка и ремонт растяжной машины в процессе работы.

Должен знать: устройство, правила наладки и способы проверки на точность обслуживаемой растяжной машины; устройство специальных приспособлений, применяемых для шлифования и фиксации сетки; назначение и условия применения контрольно-измерительного инструмента; технические требования, предъявляемые к намотке сеток по скалке.

§ 39. РАСТЯЖИК МЕТАЛЛОСЕТОК

5 -й разряд

Характеристика работ. Вытягивание и выравнивание полотна сетки с применением специального приспособления. Растягивание полотна сетки с визуальной проверкой швов и общего состояния. Разборка и сборка растяжной машины. Установка и снятие с валов машины непрерывного полотна сетки для целлюлозно-бумажного производства. Шлифовка полотна металлических сеток со снятием слоя в пределах 25–30 мк (микрон) с применением шлифовального приспособления. Фиксация (равномерный подогрев) комбинированных сеток с капроновым моноволокном.

Должен знать: конструкцию и кинематические схемы растяжных машин, специальных приспособлений, применяемых для шлифования и фиксации сеток; устройство контрольно-измерительного инструмента; процесс установки, обработки и снятия сетки с машины; величину и число подтяжек для сеток в зависимости от ее длины, сорта и номера сеток; физико-механические свойства проволоки и капронового моноволокна.

§ 40. СБОРЩИК ЩЕЛЕВИДНЫХ СИТ И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЩЕТОК

2 -й разряд

Характеристика работ. Сборка щелевидных сит из гладкой проволоки различных диаметров с обработкой деталей сит на продольно-отрезных, болтонарезных и сверлильных станках. Установка размеров цепи сит. Определение

количества требуемых на заданную ширину сит в зависимости от размера щели. Сборка металлических щеток различных конструкций. Резка на станках проволоки различных марок на требуемую длину и ее гофрировка. Набивка дисков. Проверка, регулировка и центровка дисков и щеток по установленному технологическому процессу. Изготовление вручную и на станках щеток из капрона, проволоки, щетины и волоса для шлифования и полирования корундовых и агатовых камней. Подналадка обслуживаемых станков.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемых продольно-отрезных, болтонарезных, сверлильных и других станков; технические условия на сборку и изготовление сит и щеток; номера сит; правила и способы испытания щеток; наименования и маркировку применяемых металлов; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 41. СБОРЩИК ЩЕЛЕВИДНЫХ СИТ И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЩЕТОК

3 -й разряд

Характеристика работ. Сборка щелевидных сит из рифленной проволоки различных диаметров с обработкой деталей сит на продольно-отрезных, болтонарезных и сверлильных станках. Наладка обслуживаемых станков.

Должен знать: устройство и правила наладки продольно-отрезных, болтонарезных и сверлильных станков различных типов; устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; правила заточки и установки нормального и специального инструмента.

§ 42. СШИВАЛЬЩИК МЕТАЛЛОСЕТОК

3 -й разряд

Характеристика работ. Сшивание вручную проволокой за первую или вторую уточную нить одинарных и крученых металлических сеток до 22 номера, а комбинированных – до 14 номера с опасными или обметанными концами в непрерывное полотно согласно техническим условиям. Обметка концов и выполнение петельных швов у сеток, не подлежащих сшиванию, до 14 номера.

Должен знать: технические условия на сшивание и характеристику всех сортов и сшиваемых номеров металлических и комбинированных сеток; диаметры прутков, применяемых для сшивания сеток; основные свойства сшивных и обметочных нитей проволоки.

§ 43. СШИВАЛЬЩИК МЕТАЛЛОСЕТОК

4 -й разряд

Характеристика работ. Сшивание вручную проволокой за первую или вторую уточную нить капроновых сеток, одинарных и крученых металлических сеток с 24 номера, а комбинированных – с 16 номера с опасными или обметанными концами в непрерывное полотно согласно техническим условиям. Обметка концов и выполнение петельных швов у сеток, не подлежащих сшиванию, с 16 номера.

Должен знать: технические условия на сшивание и характеристику всех сортов и номеров капроновых сеток; конструкцию шва в зависимости от сорта и номера сетки.

§ 44. СЪЕМЩИК-РАСКРОЙЩИК МЕТАЛЛОСЕТОК

2 -й разряд

Характеристика работ. Доставка рулона металлической сетки к столу раскроя. Раскатывание сетки на столе. Завертывание сетки в кабельную или водонепроницаемую бумагу. Сматывание металлической сетки с товарного вала на скалку (трубу), скатывание ее на скалку, раскрой полотна сетки в соответствии с заказом под руководством съемщика-раскройщика металлосеток более высокой квалификации. Раскрой и расправка сетки фильтра на специальном автомате.

Должен знать: технические требования, предъявляемые к установке сеток; номера и сорта сеток; правила подбора и определение годности скалок; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; правила раскроя сеток.

§ 45. СЪЕМЩИК-РАСКРОЙЩИК МЕТАЛЛОСЕТОК

3 -й разряд

Характеристика работ. Смотывание металлической сетки с товарного вала на скалку. Раскрой полотна сетки в соответствии с заказом. Скатывание раскроенной сетки на скалку. Загибка концов проволоки полотна сетки на загибочных столах вручную. Раскатывание и раскрой металлических сеток для целлюлозно-бумажного производства: тройных, крученых, комбинированных (с полиэфирным или капроновым моноволокном) и синтетических вручную и с применением подъемных механизмов, скатывание на одну или две скалки в зависимости от их назначения под руководством съемщика-раскройщика металлосеток более высокой квалификации. Оформление документов на раскроенную сетку.

Должен знать: стандарты и технические условия на раскрой сеток; правила заточки специального режущего инструмента; основные свойства обрабатываемых материалов; устройство обслуживаемого оборудования; номера и сорта сеток для целлюлозно-бумажного производства; виды сплавов проволоки, применяемых для изготовления сеток; устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента.

§ 46. СЪЕМЩИК-РАСКРОЙЩИК МЕТАЛЛОСЕТОК

4 -й разряд

Характеристика работ. Раскатка и раскройка металлических сеток для целлюлозно-бумажного производства: тройных, крученых, комбинированных (с полиэфирным или капроновым моноволокном) и синтетических вручную и с применением подъемных механизмов. Скатывание сеток на одну или две скалки в зависимости от их назначения. Расчет требуемой длины сетки с учетом вытяжки ее на растяжных машинах.

Должен знать: стандарты и технические условия на раскрой сеток для целлюлозно-бумажного производства; правила расчета длины вытяжки сетки для ее различных номеров и сортов, подлежащих сшивке в бесконечное полотно; приемы обращения с полотнами сеток при их раскрое; конструкцию обслуживаемого оборудования.

§ 47. ЦЕПЕИЗГОТОВИТЕЛЬ

1 -й разряд

Характеристика работ. Визуальный осмотр элементов приводных, грузовых, пильных и тяговых цепей. Набор элементов в кассеты. Установка и снятие технологических вилок при передаче цепей на сборочные операции. Обвязка проволокой мотков цепей; прикрепление к моткам цепей бирок. Комплектация переходных и соединительных звеньев для готовой цепи.

Должен знать: порядок выполнения работ; название элементов цепей, составление ведомости по их комплектации.

§ 48. ЦЕПЕИЗГОТОВИТЕЛЬ

2 -й разряд

Характеристика работ. Гибка на кривошипных, фрикционных и гидравлических прессах мощностью до 175 т полузвеньев цепей из углеродистых и легированных марок стали в горячем и холодном состоянии. Подготовка пресса и нагревательной печи к работе. Определение температуры нагрева заготовок. Обрубка заусенцев звеньев. Установление патрона на рабочем месте.

Разъединение звена цепи с помощью рычага, вставка кольца и завязывание звена. Осмотр полуфабрикатов на смотровых станках и в транспортных устройствах автоматических роторных линий. Загрузка полуфабрикатов приводных, грузовых, пильных и тяговых цепей в бункеры лотковых питателей роторных линий. Выполнение работ на притирочных и галтовочных барабанах. Вязка короткозвенных и длиннозвенных цепей под сварку на цепевязальных автоматах различных типов из углеродистых марок стали в холодном состоянии из проволоки диаметром до 11 мм с допусками, предусмотренными стандартами и техническими условиями. Пользование контрольно-измерительным инструментом для измерения внутреннего и наружного шага звена. Участие в мелком ремонте оборудования.

Должен знать: принцип работы обслуживаемых кривошипных, фрикционных и гидравлических прессов, нагревательных печей, цепевязальных автоматов; номенклатуру цепей; технические условия на изготовление цепей; режим нагрева заготовок в печи; марки стали, идущие на полузвенья; назначение и условия применения специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; устройство роторных линий; требования, предъявляемые к качеству готовых изделий; способы проверки оборудования после текущего ремонта.

§ 49. ЦЕПЕИЗГОТОВИТЕЛЬ

3 -й разряд

Характеристика работ. Гибка на кривошипных, фрикционных и гидравлических прессах мощностью свыше 175 т полузвеньев цепей в горячем и холодном состоянии, на автоматических линиях и на электронагревательных автоматах – полузвеньев цепей в горячем состоянии из углеродистых и легированных марок стали. Наладка автомата на автоматическую подачу заготовок для нагрева и гибки. Определение температуры нагрева заготовок опытным путем. Устранение причин, вызывающих разладку автомата. Вязка короткозвенных и длиннозвенных цепей под сварку на цепевязальных автоматах различных типов из легированных марок стали в холодном состоянии из проволоки диаметром до 11 мм с допусками, предусмотренными стандартами и техническими условиями. Подналадка обслуживаемого оборудования. Участие в текущем ремонте оборудования.

Должен знать: устройство кривошипных, фрикционных и гидравлических прессов, электронагревательных гибочных и цепевязальных автоматов различных типов, автоматических линий; способы наладки оборудования; влияние отдельных неполадок в работе оборудования на точность изготовления цепи; устройство специальных приспособлений и контрольно-измерительного инструмента; способы проверки оборудования после ремонта.

§ 50. ЦЕПЕИЗГОТОВИТЕЛЬ

4 -й разряд

Характеристика работ. Вязка короткозвенных, длиннозвенных, грузовых, тяговых, технических, оплотных цепей и цепей общего назначения под сварку на цепевязальных автоматах различных типов из углеродистых и легированных марок стали в холодном состоянии из проволоки диаметром свыше 11 мм с допусками, предусмотренными стандартами и техническими условиями. Участие в капитальном ремонте оборудования.

Должен знать: устройство и кинематические схемы цепевязальных автоматов различных типов; влияние качества вязки на качество сварки; конструкцию специальных приспособлений; способы проверки работы автомата после капитального ремонта.

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	Диапазон разряд	Наименование профессий рабочих по действовавшему	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
-------	--	-----------------	--	-------------------	--------------------	----------------------------------

	настоящем разделе	ов	выпуску и разделу ЕТКС издания 1984 г.			
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках	1-4	Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках	1-4	15	Металлические канаты и сетки
2.	Волочильщик проволоки	2-5	Волочильщик проволоки	2-5	15	То же
3.	Изготовитель лент и металлосеток	2-5	Изготовитель лент и металлосеток	2-5	15	»
4.	Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей	1-3	Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей	1-3	15	»
5.	Испытатель металлических канатов и цепей	2-3	Испытатель металлических канатов и цепей	2-3	15	»
			Калибровщик цепей	2	15	»
6.	Канилировщик проволоки	3-4	Канилировщик проволоки	3-4	15	»
7.	Кардовщик	3-4	Кардовщик	3-4	15	»
8.	Машинист по навивке канатов	1-5	Машинист по навивке канатов	1-5	15	»
9.	Наборщик ремиз	2	Наборщик ремиз	2	15	»
10.	Навойщик - проборщик . основы металлосеток	2-5	Навойщик основы из проволоки	2-5	15	»
			Проборщик основы металлосеток	2-5	15	»
11.	Наладчик . оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей	3-6	Наладчик оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей	3-6	15	»
12.	Намотчик проволоки и . тросов	1-4	Намотчик проволоки и тросов	1-4	15	»
13.	Обработчик основы . металлосеток	3-5	Обработчик основы металлосеток	3-5	15	»
14.	Растяжчик . металлосеток	4-5	Растяжчик металлосеток	4-5	15	»
15.	Сборщик щелевидных . сит и металлических щеток	2-3	Сборщик металлических щеток	2	15	»
			Сборщик щелевидных сит	2-3	15	»
16.	Сшивальщик . металлосеток	3-4	Сшивальщик металлосеток	3-4	15	»
17.	Съемщик - раскройщик . металлосеток	2-4	Съемщик - раскройщик металлосеток	2-4	15	»
18.	Цепеизготовитель .	1-4	Цепевязальщик	2-4	15	»

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных действовавшим выпуском и разделом ЕТКС, с указанием измененных наименований профессий, выпусков и разделов, в которые они включены

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1984 г.	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующих выпусках и разделах ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование разделов
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках	1-4	Автоматчик на узловязальных и навивочных автоматах и станках	1-4	15	Металлические канаты и сетки
2.	Волочильщик проволоки	2-5	Волочильщик проволоки	2-5	15	То же
3.	Изготовитель лент и металлосеток	2-5	Изготовитель лент и металлосеток	2-5	15	»
4.	Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей	1-3	Изготовитель металлорукавов, гибких валов и бронеспиралей	1-3	15	»
5.	Испытатель металлических канатов и цепей	2-3	Испытатель металлических канатов и цепей	2-3	15	»
6.	Калибровщик цепей	2	Испытатель металлических канатов и цепей	2-3	15	»
7.	Канилировщик проволоки	3-4	Канилировщик проволоки	3-4	15	»
8.	Кардовщик	3-4	Кардовщик	3-4	15	»
9.	Машинист по навивке канатов	1-5	Машинист по навивке канатов	1-5	15	»
10.	Наборщик ремиз	2	Наборщик ремиз	2	15	»
11.	Навойщик основы из проволоки	2-5	Навойщик-проборщик основы металлосеток	2-5	15	»
12.	Наладчик оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей	3-6	Наладчик оборудования в производстве металлических канатов, сеток, пружин, щеток и цепей	3-6	15	»
13.	Намотчик проволоки и тросов	1-4	Намотчик проволоки и тросов	1-4	15	»
14.	Обработчик основы металлосеток	3-5	Обработчик основы металлосеток	3-5	15	»
15.	Проборщик основы металлосеток	2-5	Навойщик-проборщик основы металлосеток	2-5	15	»
16.	Растяжчик	4-5	Растяжчик	4-5	15	»

металлосеток		металлосеток				
17. Сборщик металлических щеток	2	Сборщик щелевидных сит и металлических щеток	2-3	15	»	
18. Сборщик щелевидных сит	2-3	Сборщик щелевидных сит и металлических щеток	2-3	15	Металлические канаты и сетки	
19. Сшивальщик металлосеток	3-4	Сшивальщик металлосеток	3-4	15	То же	
20. Съемщик-раскройщик металлосеток	2-4	Съемщик-раскройщик металлосеток	2-4	15	»	
21. Ткач металлических и синтетических сеток	1-6	Ткач	2-6	44	Общие текстиля	
22. Цепевязальщик	2-4	Цепеизготовитель	1-4	15	Металлические канаты и сетки	
23. Цепеизготовитель	1-3	Цепеизготовитель	1-4	15	То же	