

Об утверждении 35 выпуска Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС)

В соответствии с постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 31 октября 2001 г. № 1589 «Вопросы Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь» Министерство труда и социальной защиты Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить выпуск 35 ЕТКС (раздел «Производство изделий из коры пробкового дерева») согласно приложению.

2. Научно-исследовательскому институту труда Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь обеспечить издание названного выпуска.

3. Настоящее постановление вступает в силу с 1 мая 2002 г.

4. После вступления в силу настоящего постановления 37 выпуск ЕТКС, утвержденный постановлением Госкомтруда СССР и ВЦСПС от 23 июля 1984 г. № 216/14-3, не применять.

Министр

А. П. Морозова

ВЫПУСК 35 ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Производство изделий из коры и пробкового дерева

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ИЗГОТОВИТЕЛЬ СТЕРЖНЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования стержней под руководством изготовителя стержней более высокой квалификации. Наблюдение за работой станков, контроль и регулирование температурного режима процесса спекания стержней по показаниям контрольно-измерительных приборов. Обрезка по шаблону пресс-стержней. Чистка инструмента и шнеков.

Должен знать: технологический процесс запрессовки стержней; устройство, принципы работы станков непрерывного прессования стержней; правила пользования контрольно-измерительными приборами; технологический режим запрессовки и правила его регулирования; физико-химические и технологические свойства сырья, смесей и готовых пресс-стержней; требования, предъявляемые к замесам.

§ 2. ИЗГОТОВИТЕЛЬ СТЕРЖНЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования. Приготовление смесей из пробковой крупы, клея, уротропина и других пластификаторов в мешалках согласно рецептуре: расчет количества компонентов в зависимости от объема замеса; взвешивание, дозировка компонентов; приготовление клеевого раствора и раствора уротропина. Подача замесов в бункера. Регулирование температурного режима обогрева мешалок. Контроль за ведением процесса запрессовки стержней на станках непрерывного прессования стержней. Определение влажности крупы перед загрузкой в мешалку по показаниям контрольно-измерительных приборов. Руководство изготовителями стержней более низкой квалификации.

Должен знать: рецептуру и технологию изготовления замесов; физико-химические свойства применяемых химикатов; требования, предъявляемые к готовым смесям; устройство обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов и транспортных механизмов.

§ 3. ОБРАБОТЧИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Механическая обработка (торцовка, фрезеровка, шлифовка) поверхности различных специальных заготовок из пробки на налаженных станках. Обработка пробковых спасательных кругов в кондукторах на налаженных фрезерных станках. Контроль размеров по чертежу.

Должен знать: технологическую инструкцию и технические условия на изготовление изделий из коры пробкового дерева; принцип работы обслуживаемых станков.

§ 4. ОБРАБОТЧИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Механическая обработка поверхности различных специальных заготовок из пробки. Наладка и переналадка станка на заданный размер.

Должен знать: требования к качеству готовой продукции в соответствии со стандартами на изделия из коры пробкового дерева; устройство, правила наладки и переналадки обслуживаемых станков и кондукторов; правила чтения чертежей.

§ 5. ПРИГOTOВITЕЛЬ КОМПОЗИЦИОННЫХ БЛОКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления композиционных блоков под руководством приготовителя композиционных блоков более высокой квалификации. Подготовка пресс-форм и наставок. Заполнение пресс-форм композицией. Закрытие крышек строго по установленным меткам. Установка пресс-форм на гидропресс. Заправка композиции, фиксация штырями. Установка пресс-форм на вагонетки, закатка вагонеток в термокамеры. Выгрузка пресс-форм из термокамер. Установка пресс-форм на гидропрессе и распрессовка готовых блоков.

Должен знать: технологический процесс приготовления композиционных блоков; принцип работы гидропресса и термокамеры; рецептуру композиции; физико-химические свойства сырья и готовой композиции; технические условия на композиционные блоки.

§ 6. ПРИГOTOВITЕЛЬ КОМПОЗИЦИОННЫХ БЛОКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления простых композиционных блоков. Регулирование температуры по показаниям контрольно-измерительных приборов путем подачи горячих газов. Ведение процесса запрессовки композиции. Регулирование давления пара и жидкости в гидрокommunikациях на гидропрессе с выбором режима. Термическая обработка запрессованной композиции в соответствии с технологической инструкцией. Руководство приготовителями композиционных блоков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство оборудования участка приготовления композиционных блоков; методы выбора режима термической обработки композиционных блоков.

§ 7. ПРИГOTOВITЕЛЬ КОМПОЗИЦИОННЫХ БЛОКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления сложных композиционных блоков специального назначения. Участие в расчетах компонентов, в составлении композиции, технологии и режима термической обработки. Определение состояния сложных композиций в процессе запрессовки

органолептически. Наладка прессового оборудования. Ведение записей в технологический журнал. Руководство приготовителями композиционных блоков более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс приготовления сложных композиционных блоков специального назначения; правила наладки оборудования участка приготовления композиционных блоков; рецептуру сложных композиций; правила выбора режима прессования и термообработки в зависимости от назначения композиции.

§ 8. ПРИГОТОВИТЕЛЬ ПРОБКОВОЙ КРУПЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение отдельных операций по приготовлению пробковой крупы под руководством приготовителя пробковой крупы более высокой квалификации. Подкатка, распаковка кип пробковой щепы и пробковых отходов. Измельчение пробковой щепы на специальном агрегате, загрузка агрегата; обслуживание закрепленного оборудования.

Должен знать: технологический режим измельчения пробковой щепы, ее свойства; принцип действия обслуживаемого оборудования.

§ 9. ПРИГОТОВИТЕЛЬ ПРОБКОВОЙ КРУПЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление пробковой крупы на специальном оборудовании. Дозирование сырья в зависимости от сортности и качества. Составление смесей различных видов пробковых отходов. Регулирование работы агрегата. Мелкий ремонт оборудования. Руководство приготовителями более низкой квалификации.

Должен знать: классификацию щепы по сортам и маркам; применение щепы по размерам и качеству; устройство обслуживаемого оборудования.

§ 10. РЕЗЧИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Резка укупорочных прокладок и пробок из натуральной пробковой коры на полуавтоматических налаженных станках. Резка заготовок из прессованной пробковой коры на дисковых и ленточных станках без соблюдения точных размеров. Отбор годных пробковых лент для резки. Подача лент и заготовок к режущему механизму станка. Крепление заготовок на суппорте дискового станка. Контроль за резкой. Смазка и чистка станка.

Должен знать: приемы резки; принцип работы станков; технические условия, предъявляемые к качеству пробковых лент и изделий из них.

§ 11. РЕЗЧИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Резка укупорочных прокладок и технических деталей простой конфигурации с наладкой станков или резка технических деталей сложной конфигурации на налаженных полуавтоматических станках. Резка заготовок из прессованной пробковой коры с точностью от 0,1 до 0,5 мм на дисковых и ленточных станках с наладкой станков. Резка натуральной пробковой коры на ленты разных размеров на ленторезных станках с ручной или механической подачей. Наладка и переналадка станка на заданные размеры. Зачистка мягкой борки лент. Отбор нестандартных лент. Укладка готовых лент по размерам в емкости. Резка прессованных стержней на многошпиндельных карусельных станках; заполнение шпинделей стержнями. Укладка груза на каждый стержень. Отбор концевых прокладок.

Должен знать: приемы резки; наладки станков; установки и крепления режущего инструмента; устройство станков и контрольно-измерительных приборов;

правила чтения чертежей; технические условия на изделия.

Примеры работ.

Резка на станках:

1. Кольца.
2. Конусы.
3. Цилиндры.

§ 12. РЕЗЧИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Резка технических деталей сложной конфигурации с наладкой станков. Резка заготовок из прессованной пробковой коры специального назначения с точностью до 0,1 мм на дисковых и ленточных станках.

Должен знать: кинематические схемы и конструкцию станков; правила наладки станков и их подналадки в процессе работы; устройство приспособлений; требования к качеству изделий в соответствии со стандартами.

Примеры работ.

Резка на станках:

1. Кольца, конусы, цилиндры.
2. Многолепестковые прокладки.
3. Прокладки с количеством отверстий более 16.

§ 13. СБОРЩИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пробковых пластин под руководством сборщика пробковых изделий более высокой квалификации. Пришивка бензелей. Крепление лееров. Подготовка заготовок, рабочего инструмента и вспомогательных материалов.

Должен знать: назначение пробковых изделий; требования, предъявляемые к качеству полуфабрикатов и применяемым вспомогательным материалам.

§ 14. СБОРЩИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пластин натуральной коры без сортировки и подбора лент, автомобильных и тракторных деталей простой конфигурации. Выполнение отдельных операций по сборке пробковых и прессованных пластин под руководством сборщика пробковых изделий более высокой квалификации. Подбор заготовок для комплектации деталей и узлов. Подгонка деталей. Склейка и укладка на приспособления. Крепление заготовок, сверка размеров по чертежу. Сдача готовых узлов и деталей.

Должен знать: технологический процесс сборки простых изделий по чертежу; физико-химические свойства применяемых материалов и заготовок; назначения и принцип работы обслуживаемого оборудования; технические требования, предъявляемые к качеству изделий.

Примеры работ.

1. Прокладки, кольца – сборка внахлестку или встык.
2. Прокладки, рамки с количеством отверстий не более 12 – сборка внахлестку или встык.

§ 15. СБОРЩИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка кругов из пластин натуральной коры с сортировкой и подбором, автомобильных и тракторных деталей средней сложности конфигурации. Сборка-склейка пробковых пластин в специальные кассеты или сборка-поклейка пробковых прессованных пластин с последующей термообработкой их. Шпаклевка прокладок из пробковой коры в специальном барабане.

Регулирование температурного режима, зазоров между валками клеенамазочного станка, заливки клея в станок. Ведение процессов полимеризации, шпаклевки и термообработки. Выгрузка пластин из пресса и их разборка. Руководство сборщиками пробковых изделий более низкой квалификации.

Должен знать: технологические процессы сборки, полимеризации, шпаклевки и термообработки; устройство оборудования и приборов; состав клеевого раствора; приемы шпаклевки; требования к качеству изделий в соответствии со стандартами; чтение чертежей.

Примеры работ.

1. Прокладки картерные длиной до 800 мм с количеством отверстий до 10 – сборка внахлестку или встык.

2. Прокладки тракторные с количеством отверстий не более 16 – сборка внахлестку или встык.

3. Прокладки-рамки с количеством отверстий более 12 – сборка внахлестку или встык.

§ 16. СБОРЩИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка автомобильных и тракторных деталей сложной конфигурации по чертежу. Подгонка заготовок по чертежу детали повышенной сложности. Сверка размеров по чертежу с допусками по базам и отверстиям. Руководство сборщиками пробковых изделий более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс сборки деталей сложной конфигурации по чертежам; требования, предъявляемые к качеству деталей, полуфабрикатов и применяемым вспомогательным материалам, входящим в готовый узел или изделие; стандарты на готовые изделия; чтение сложных чертежей.

Примеры работ.

1. Прокладки картерные длиной более 800 мм, собранные под «ласточкин хвост», со сложной криволинейной поверхностью, количеством отверстий более 10 – общая сборка.

2. Прокладки клапанные разных размеров, собранные под «ласточкин хвост», внахлестку, встык, со сложной криволинейной поверхностью, количеством отверстий более 10 – общая сборка.

3. Прокладки тракторные с количеством отверстий более 16 – сборка внахлестку или встык.

§ 17. СБОРЩИК ПРОБКОВОЙ ПЫЛИ

2-й разряд

Характеристика работ. Затаривание пробковой пыли, собранной специальным фильтрующим приспособлением от шлифовальных станков. Упаковка, штабелировка мешков с пробковой пылью. Подноска тары. Чистка фильтров, замена фильтрующей ткани.

Должен знать: устройство фильтрующего приспособления; правила замены фильтрующей ткани; правила чистки фильтров.

§ 18. ШТАМПОВЩИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на налаженных прессах. Укладка пластин на штамп. Штамповка деталей. Укладка готовых деталей в специальные емкости.

Должен знать: принцип работы обслуживаемых прессов и применяемых штампов; основные свойства обрабатываемых деталей; технические требования, предъявляемые к готовым деталям.

§ 19. ШТАМПОВЩИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на прессах простыми многогнездными штампами. Установка и крепление штампа или просечки на стол пресса. Регулировка хода подвижной плиты пресса. Контроль размеров по чертежу контрольно-измерительными приборами. Отсортровка годных деталей. Сдача готовой продукции приемщику.

Должен знать: устройство обслуживаемых прессов и применяемых штампов; способы крепления установки штампов и просечек; чтение несложных чертежей.

Примеры работ.

Штамповка:

1. Кольца.
2. Палочки.
3. Рамки квадратные.

§ 20. ШТАМПОВЩИК ПРОБКОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Штамповка деталей на прессах сложными и комбинированными штампами.

Должен знать: правила регулировки хода плиты пресса; чтение чертежей; требования, предъявляемые к качеству изделий в соответствии со стандартами.

Примеры работ.

Штамповка:

1. Прокладки картерные.
2. Прокладки клапанных коробок.
3. Прокладки фрикционных коробок.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель стержней	3-4	Изготовитель стержней	3-4	37	Пробочное
2.	Обработчик пробковых изделий	2-3	Обработчик пробковых изделий	2-3	37	»
3.	Приготовитель композиционных блоков	3-5	Приготовитель композиционных блоков	3-5	37	»
4.	Приготовитель пробковой крупы	2-3	Приготовитель пробковой крупы	2-3	37	»
5.	Резчик пробковых изделий	2-4	Резчик пробковых изделий	2-4	37	»
6.	Сборщик пробковых изделий	1-4	Сборщик пробковых изделий	1-4	37	»
7.	Сборщик пробковой пыли	2	Сборщик пробковой пыли	2	37	»
8.	Штамповщик пробковых изделий	1-3	Штамповщик пробковых изделий	1-3	37	»

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 1985 г.	Диапазо н разрядо в	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделе ЕТКС	Диапазо н разрядо в	Номер выпус ка ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Изготовитель стержней	3-4	Изготовитель стержней	3-4	35	Пробочное
2.	Обработчик пробковых изделий	2-3	Обработчик пробковых изделий	2-3	35	»
3.	Приготовитель композиционных блоков	3-5	Приготовитель композиционных блоков	3-5	35	»
4.	Приготовитель пробковой крупы	2-3	Приготовитель пробковой крупы	2-3	35	»
5.	Резчик пробковых изделий	2-4	Резчик пробковых изделий	2-4	35	»
6.	Сборщик пробковых изделий	1-4	Сборщик пробковых изделий	1-4	35	»
7.	Сборщик пробковой пыли	2	Сборщик пробковой пыли	2	35	»
8.	Штамповщик пробковых изделий	1-3	Штамповщик пробковых изделий	1-3	35	»