

Об утверждении выпусков 32 и 36 Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС)

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить **выпуски 32 и 36** Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, одобренные решением Консультативного Совета по труду, миграции и социальной защите населения государств – участников СНГ от 23 мая 1996 г. № 7, и ввести их в действие взамен ранее действовавших, соответственно 34 и 38 выпусков ЕТКС.

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

3. Начальникам Государственной экспертизы условий труда и отдела 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, 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

ВЫПУСК 36

ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Производство асбестовых технических изделий

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ И СУШКИ АСБОСТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов под руководством аппаратчика пропитки и сушки асбостальных листов более высокой квалификации. Подготовка линии к работе. Наполнение ванн пропитывающей графитовой или другими пастами. Включение в работу приточно-вытяжной вентиляции предварительной пропитки листов на агрегатах пропитки и сушильной печи. Промывка циркуляционных систем подачи пасты и ванн пропиточных станков. Подналадка механизмов и узлов линии.

Должен знать: технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов; назначение и способы подналадки механизмов и узлов линии; устройство и назначение контрольно-измерительных приборов и инструмента.

§ 2. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ И СУШКИ АСБОСТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки и сушки асбостальных листов на поточной полуавтоматической линии. Наладка станков и механизмов линии. Наблюдение за работой всех агрегатов линии. Контроль за прохождением асбостальных листов по стадиям технологического процесса и качеством их пропитки.

Должен знать: технологический процесс пропитки и сушки асбостальных листов; устройство и способы наладки станков и механизмов линии, систем пожаротушения, вентиляционных систем и правила их использования; стандарты и технические условия на готовую продукцию; причины брака и способы его устранения.

§ 3. БРИКЕТИРОВЩИК ФОРМОВОЧНОЙ МАССЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок, брикетов на вальцбрикетной машине или червячных прессах одностипных конструкций. Подвозка и загрузка формовочной массы в бункер вальц-машины или питатель пресса. Раскладка массы на противни с предварительным расщеплением ее на куски определенного веса на шприц-машине или вручную. Наблюдение за равномерным поступлением массы на шнек вальц-машины, очистка стальной ленты от налипшей массы. Заправка вальцованной ленты с приемного барабана под вырубной пресс, резка ее на накладки заданных размеров. Проверка исправности, чистка и подналадка оборудования. Укладка брикетов и подача их на дальнейшую обработку.

Должен знать: технологический процесс брикетирования формовочных масс; устройство вальцбрикетной машины и червячных прессов; марки и шифры формовочных масс; ассортимент выпускаемой продукции; требования, предъявляемые к качеству продукции.

§ 4. БРИКЕТИРОВЩИК ФОРМОВОЧНОЙ МАССЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление из асбестовой формовочной массы вальцованной ленты, тормозных накладок, брикетов на вальцбрикетной машине или червячных прессах различных конструкций. Проверка исправности, чистка, смазка и наладка оборудования. Подбор в соответствии с заданным ассортиментом шайб для головки пресса. Установка зазора, скорости и регулирование их в процессе работы. Регулирование параметров формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом. Руководство брикетировщиками формовочной массы более низкой квалификации.

Должен знать: технологический процесс брикетирования формовочных масс; шифры и марки масс и особенности их обработки; ассортимент выпускаемой продукции; вес брикетов и требования, предъявляемые к их качеству; устройство, регулирование и правила наладки вальцбрикетной машины и червячных прессов.

§ 5. БРИКЕТИРОВЩИК ФОРМОВОЧНОЙ МАССЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление из асбестовой формовочной массы брикетов, тормозных накладок и колодок, накладок сцепления на коленно-рычажных прессах непрерывного действия различных конструкций или полуавтоматических установках. Дозировка засыпки прессуемой массы в пресс-формы. Контроль за глубиной засыпки пресс-форм по показаниям контрольно-измерительных приборов. Ведение процесса холодного формования брикетов. Регулирование параметров формовки, проверка калибра и веса брикетов в строгом соответствии с технологическим регламентом. Проверка исправности, чистка, смазка и наладка оборудования.

Должен знать: технологический процесс брикетирования формовочных масс; шифры, марки, свойства применяемых масс, способы их обработки; технические требования, предъявляемые к качеству изделий; правила эксплуатации обслуживаемого оборудования и наладки коленно-рычажных прессов и полуавтоматических установок.

§ 6. ГРАФИТИРОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Покрытие уплотнительных колец раствором графита на промазочных станках или вручную. Подача к рабочему месту противней с графитом, клеем и заготовками. Приготовление из графита и клея промазочной

пасты. Втирание вручную графита или пасты. Упаковка изделия согласно техническим условиям.

Должен знать: основные физико-химические свойства сырья; принцип работы промазочных станков и приспособлений; приемы и способы графитировки; способы приготовления промазочной массы.

§ 7. ГРАФИТИРОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Покрытие асбометаллических листов, асбестового полотна, набивок и других асбестовых изделий раствором графита на промазочных станках или вручную. Промазка заготовок клеем. При графитировке асбестового полотна – заливка пасты в емкости промазочного станка, заправка полотна между валками станка и пропуск его через графитировочную ванну по установленному регламенту. Сортировка изделий по видам и размерам.

Должен знать: ассортимент и особенности обработки различных видов изделий; рецептуру и способы приготовления промазочной пасты; назначение контрольно-измерительных приборов; стандарты и технические условия на изготавливаемую продукцию; устройство промазочных станков и приспособлений.

§ 8. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВОЙ СМЕСКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление асбестовой смеси для ровницы, пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции под руководством заготовщика асбестовой смеси более высокой квалификации. Загрузка асбестовой смеси в кардочесальные аппараты и пухшнуровые машины. Загрузка тележек смеской, взвешивание, подвозка к бункерам самовесов и загрузка асбестовой смеси в бункеры согласно установленным нормам. Наблюдение за требуемым уровнем смеси в бункере аппарата и дополнительная загрузка бункера по мере переработки смеси. Отбор, взвешивание и затаривание очесов, отправка очесов на дальнейшую переработку. Очистка и подготовка тары. Участие в чистке кардочесальных аппаратов.

Должен знать: технологический процесс изготовления ровницы на кардочесальных аппаратах и пухшнуровых машинах; виды смесок, применяемых в зависимости от номера и сорта вырабатываемой ровницы; сорта асбеста и хлопка, особенности их обработки; отходы производства по видам и назначению; назначение и устройство весов и кардочесальных аппаратов.

§ 9. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВОЙ СМЕСКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление асбестовой смеси для ровницы, пухшнура или чесаной ленточки из асбеста, хлопка и отходов в заданной пропорции. Подача и загрузка сырья в бегуны или механизированный агрегат. Распушка на дезинтеграторе или бегунах асбеста, целлюлозы, сухой формовочной массы, обрезков паронита и других материалов согласно установленному регламенту и выгрузка их. Взвешивание компонентов и загрузка их в смесители и вертикальные разрыхлители. Проверка исправности и настройка оборудования. Установка колосниковых решеток и барабанов дезинтегратора в зависимости от шифра массы и марки асбеста. Наблюдение за равномерностью питания оборудования, качеством распушки, работой щипально-замасливающих машин, перемешиванием-эмульсированием смеси. Выгрузка отработанного сырья. Чистка и смазка оборудования.

Должен знать: технологический процесс приготовления асбестовой смеси; назначение и режим распушки различных материалов; требования, предъявляемые к качеству обрабатываемой продукции; рецептуру и назначение различных видов смеси; методику расчета загрузки компонентов; устройство применяемого оборудования; порядок подбора и установки колосниковых решеток в зависимости от вида перерабатываемого сырья.

§ 10. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на специальных станках, прессах или вручную заготовок сырых тканых или прессованных лент и других асбестовых технических изделий несложной конфигурации. Стыковка и калибровка заготовок. Подбор ленты по назначению заготовок.

Должен знать: технологический процесс изготовления различных изделий из тканых и прессованных лент; размеры лент для каждого вида изделия; порядок раскроя, дублировки, стыковки; требования, предъявляемые к качеству готовых изделий; устройство применяемого оборудования и приспособлений.

§ 11. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на специальных станках или вручную заготовок уплотнительных колец, манжет, набивок и других резино-асбестовых деталей сложной конфигурации, на катальной машине – технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани под руководством заготовщика асбестовых технических изделий более высокой квалификации. Раскатка на столе прорезиненной асбестовой и неасбестовой ткани или суровой асбестовой тканой ленты. Расчет оптимального выхода заготовок и раскрой ткани или ленты соответственно этим расчетам. Стыковка концов и викилевка заготовок. Смена дисков на формовочном и шаблона на резательном станках в соответствии с размером и конфигурацией заданной заготовки. При заготовке колец МАП – графитировка и промазка резиновым клеем, склейка концов на дорне и закатка полученных браслетов в кольца. Вторичная промазка графитом и клеем, надевание на дорны, прикатка на станке. Проверка точности изготовления и сдача изделий на дальнейшую обработку. Чистка и смазка катальной машины и агрегата.

Должен знать: технологический процесс изготовления заготовок различных уплотнительных деталей из тканых материалов; ассортимент, назначение и особенности обработки сырья и полуфабрикатов; рациональные приемы разметки и раскроя ткани; стандарты и технические условия на уплотнительные изделия; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; устройство станков, приспособлений и измерительного инструмента.

§ 12. ЗАГОТОВЩИК АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на катальной машине технических уплотняющих изделий из асбестовой прорезиненной ткани. Расчет выхода заготовок согласно технологической карте. Раскрой полотна с помощью контрольно-измерительных приборов на косяки и полосы заданных размеров. Стыковка косяков, складывание их слоями, прикатка роликом и накатка на дорны. Заправка дорнов в машину и прокатывание прорезиненных заготовок. Съем заготовок с дорнов, пудровка их тальком и подача на дальнейшую обработку. Обеспечение бесперебойной работы катальной машины и агрегата для одновременного растаскивания прорезиненной ткани, смотки подкладки и разрыва ткани на полосы. Проверка исправности, наладка катальной машины и агрегата.

Должен знать: характеристики резиновых смесей и тканей; ассортимент, конфигурацию заготовок и особенности их обработки; стандарты и технические условия на вырабатываемую продукцию; устройство и способы наладки катальной машины и агрегата; порядок расчета и методы рационального раскроя заготовок.

§ 13. ЗАПРАВЩИК-СЪЕМЩИК ТОРМОЗНОЙ ЛЕНТЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Заправка асбестовой тканой ленты в сушильно-прокалочный агрегат и съем готовой продукции. Осмотр сушильно-прокалочной

печи. Подбор по соответствующим размерам поступающей на обработку тканой ленты. Сшивка концов ленты проволокой вручную. Наблюдение за непрерывным поступлением ленты, прохождением ее в пропиточной ванне и в сушильно-прокалочной печи. Регулирование натяжения ленты, ликвидация обрывов, слабину ленты в галерее и в сушильно-прокалочной печи при высоких температурных режимах. Прием просушенной ленты, срезка швов, скручивание ленты в рулоны на закруточном станке и передача ее на участок каландровки. Смазка, периодическая чистка и промывка агрегата.

Должен знать: виды, сорта и особенности обработки различных лент; технологический процесс пропитки и прокалки ленты; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; устройство сушильно-прокалочного агрегата.

§ 14. ИЗГОТОВИТЕЛЬ АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных диаметров и ширины поля с наполнителями из асбестовой бумаги, паронита и металлической ленты с пульта управления на сборочной полуавтоматической машине под руководством изготовителя асбометаллических изделий более высокой квалификации. Подготовка наполнителей: выравнивание листов, зачистка торцевых краев, склеивание и намотка в рулоны. Установка рулонов в раскатное устройство и заправка материала в тянущие валки первого резательного станка. Заправка нарезанных полос в кассеты и установка кассет в стойки. Резка материала, наблюдение за его движением в станке и регулирование плотности намотки кассет. Снятие наработанных кассет, установка кассет с первого резательного станка на второй резательный станок. Заправка ленты в направляющие. Установка и закрепление многоручейных кассет и ленточек в их ручки. Наблюдение за резкой, натяжением и намоткой ленточек. Крепление ленточек после намотки, снятие наработанных кассет.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбометаллических изделий; принцип работы полуавтоматической сборочной машины.

§ 15. ИЗГОТОВИТЕЛЬ АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления спирально-навитых прокладок различных диаметров и ширины поля с наполнителями из паронита, асбестовой бумаги и металлической ленты с пульта управления на сборочной полуавтоматической машине. Установка многоручейных кассет с наполнителями и металлом на стойки сборочной машины, заправка отдельной ленточки в профилирующие ролики и ленточки наполнителя – в направляющие валики. Закрепление стальной ленточки в оправку. Наблюдение за правильностью намотки витков. Регулирование ширины поля в зависимости от заданного диаметра прокладок при помощи приспособлений и скоростного режима при помощи блока скоростей. Ликвидация обрыва наполнителя. Снятие и зачистка заправочных концов прокладки. Контроль качества спирально-навитых прокладок, регулирование работы сварочного аппарата. Переработка технологического брака. Чистка и смазка оборудования.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбометаллических изделий и правила его регулирования средствами автоматики и вручную; устройство и взаимодействие узлов полуавтоматической сборочной машины; требования, предъявляемые к материалам-наполнителям и готовым изделиям в соответствии со стандартами и техническими условиями.

§ 16. ИЗГОТОВИТЕЛЬ НАБИВОК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других сухих тальковых набивок различных

сечений и конструкций. Проверка исправности машин, перезаправка и настройка их на заданный ассортимент продукции. Вырезка брака и зачистка поверхности набивки. Чистка и смазка оборудования. Расчет потребности количества нитей для набивок различных диаметров и назначений. Смена сработанных шпуль и нитей в углах и сердцевине.

Должен знать: технологический процесс изготовления набивок; ассортимент набивок и их назначение; принцип работы оплеточных машин и контрольно-измерительных приборов.

§ 17. ИЗГОТОВИТЕЛЬ НАБИВОК

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление на оплеточных машинах асбестовых, хлопчатобумажных, пеньковых и других жировых набивок различных сечений и конструкций. Перезаправка и наладка оплеточных машин на заданный ассортимент продукции. Наполнение чаши пропиточной массой и поддержание в ней заданного уровня. Расчет необходимого количества нитей для набивок различных размеров и назначений. Смена сработанных шпуль и нитей в углах и сердцевине. Ликвидация обрывов нити. Пропуск концов нити через калибровочное отверстие на вытяжной вал. Наблюдение за правильностью плетения, плотностью и установленным диаметрами набивки. Сматывание набивок в бухты и укладка в штабеля.

Должен знать: технологический процесс изготовления набивок; номера пряжи и нити; стандарты и технические условия на вырабатываемую продукцию; устройство оплеточных машин и контрольно-измерительных приборов.

§ 18. КАЛИБРОВЩИК НАБИВОК

2-й разряд

Характеристика работ. Калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос простой и средней конфигурации на калибровочных станках и каландрах и свертывание их в бухты. Чистка, смазка и настройка каландра. Пропуск набивки через калибровочное отверстие. Придание набивке требуемой формы в поперечнике. Вырезка брака. Свертывание калибровочных набивок в бухты. Упаковка набивок.

Должен знать: технологический регламент калибрования; сорта, виды и назначение набивок; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемой продукции; назначение и устройство каландра и приспособлений.

§ 19. КАЛИБРОВЩИК НАБИВОК

4-й разряд

Характеристика работ. Калибровка-обжимка льняных, хлопчатобумажных, асбестовых и других набивок и полос сложной конфигурации на калибровочных станках и каландрах и свертывание их в бухты. Настройка каландра. Расчет разводов между дисками и валиками в зависимости от вырабатываемого ассортимента. Периодическая смена дисков на валики.

Должен знать: технологический процесс калибровки; устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; свойства сырья и предъявляемые к нему технические требования; способы настройки каландра.

§ 20. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка машин, станков и транспортных устройств различных систем и конструкций. Подбор и установка сменных шестерен. Участие в текущем ремонте машин, станков и механизмов. Наблюдение за работой, подналадка и регулировка оборудования в процессе работы.

Должен знать: технологический процесс производства изделий; устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов; специальные приспособления,

контрольно-измерительные приборы и инструменты; слесарное дело; требования, предъявляемые к качеству продукции; систему допусков, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты обработки); способы предупреждения и устранения брака.

§ 21. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ АСБЕСТОВЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка автоматических и полуавтоматических линий. Выполнение необходимых расчетов для наладки оборудования, подбор и установка сменных шестерен. Участие в текущем ремонте машин, станков и механизмов автоматических и полуавтоматических линий. Наблюдение за работой, наладка и регулировка оборудования в процессе работы. Инструктаж рабочих, обслуживающих автоматические и полуавтоматические линии. Обеспечение бесперебойной работы оборудования.

Должен знать: кинематические схемы и взаимодействие всех узлов обслуживаемых автоматических и полуавтоматических линий; устройство и правила применения контрольно-измерительного инструмента; порядок регулировки всех звеньев линии; слесарное дело; систему допусков и посадок, качества (классы точности) и параметры шероховатости (классы чистоты обработки).

§ 22. ОПЕРАТОР ИЗГОТОВЛЕНИЯ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии под руководством оператора изготовления асбостального полотна более высокой квалификации. Установка рулона листовой жести на раскаточное устройство и крепление его на раздвижном барабане. Заправка жести в перфорационную машину. Резка на механическом ноже асбостальных листов согласно заданному формату.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбостального полотна; устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов; свойства сырья и назначение асбостального полотна; виды брака и методы его устранения.

§ 23. ОПЕРАТОР ИЗГОТОВЛЕНИЯ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления асбостального полотна, вальцованного асбостального полотна под руководством оператора изготовления асбостального полотна более высокой квалификации на поточной полуавтоматической линии. Контроль качества перфорации жести. Протягивание перфорированного каркаса через центрирующий, промежуточный и тормозной барабаны. Заправка перфорированного каркаса и асболатексной бумаги в каландр. Ведение процесса дублирования. Отбраковка асбостальных листов. Наблюдение за работой механизмов укладки асбостальных листов в стопы, их сбрасыванием на отборочный транспорт, загрузкой элеватора, передающего листы для дальнейшей обработки. Обрезка и точечная электросварка кромок разматывающего и сработанного рулонов жести. Наладка обслуживаемых узлов и механизмов линии.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбостального полотна; назначение, устройство и способы наладки узлов и механизмов линии; характеристики рулонной жести и асболатексной бумаги; стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию; причины брака и способы его устранения; устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами.

§ 24. ОПЕРАТОР ИЗГОТОВЛЕНИЯ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной полуавтоматической линии с пульта управления. Загрузка обкладочной массы в бункер питателя. Дозирование массы. Ведение процесса вальцевания асбостальных листов заданной толщины. Пропитка полотна графитом или другими материалами на пропиточной установке. Сушка и вулканизация вальцованных асбостальных листов в сушильно-вулканизационном агрегате. Контроль качества вальцевания и параметров вальцованных асбостальных листов. Наладка обслуживаемых механизмов и узлов линии.

Должен знать: технологический процесс изготовления вальцованного асбостального полотна; назначение, устройство и способы наладки механизмов и датчиков обслуживаемой линии; характеристики и требования к применяемым материалам; причины брака и меры по его устранению; устройство контрольно-измерительных приборов и инструмента.

§ 25. ОПЕРАТОР ИЗГОТОВЛЕНИЯ АСБОСТАЛЬНОГО ПОЛОТНА

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления вальцованного асбостального полотна на поточной автоматической линии по заданной программе в соответствии с технологическим регламентом. Приготовление латексной эмульсии и асбокаучуковой смеси в смесителе с автоматическим дозированием ингредиентов. Смешивание их в горячем и холодном смесителях, гомогенизаторе с дозированием массы и подачей ее в четырехвалковый каландр. Размотка, сшив и подача перфорированного каркаса, обкладка его асбокаучуковой смесью заданной толщины. Сушка и вулканизация вальцованной асбостальной ленты в сушильном агрегате барабанного типа. Регулирование и контроль процесса изготовления асбостального полотна, качества сырья и готовой продукции по показаниям контрольно-измерительных приборов и результатам анализов. Наладка обслуживаемых агрегатов и узлов линии. Руководство рабочими более низкой квалификации. Ведение технической документации.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбостального полотна; назначение, устройство и способы наладки оборудования, механизмов и средств автоматики; требования, предъявляемые к сырью и материалам, готовой продукции; причины брака и методы его устранения.

§ 26. ПЕРФОРАТОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление каркасов для асбометаллического полотна из перфорированной жести на перфорационных станках. Протравка жести в ваннах с эмульсией. Подготовка станков и штампов к работе. Заправка листов жести на валики и под гребеночные штампы. Наблюдение за работой станков и правильностью перфорации. Разбраковка готовых листов и подача их на дальнейшую обработку.

Должен знать: марки, сорта и особенности обработки жести; технологический процесс изготовления асбометаллического полотна; устройство перфорационных станков и правила их наладки; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

§ 27. ПРЕССОВЩИК ГОРЯЧЕГО ФОРМОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Прессование-бакелизация или вулканизация различных прессованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах в многогнездных, многоэтажных, съемных или несъемных пресс-формах с электрическим или паровым обогревом. Подбор соответствующих пресс-форм. Укладка заготовок в пресс-формы, загрузка пресс-форм в пресс. Вулканизация-бакелизация изделий согласно технологическому регламенту. Наблюдение за режимом вулканизации-бакелизации, давлением пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов. Выгрузка пресс-форм из пресса и

съем готовых изделий. Сортировка, укладка изделий и подача их на дальнейшую обработку. Проверка исправности оборудования. Чистка и смазка гидропрессов.

Должен знать: ассортимент обрабатываемых изделий; технологический процесс и режимы бакелизации и вулканизации различных деталей; требования, предъявляемые к качеству готовых изделий; устройство гидропрессов, пресс-форм различных конструкций и контрольно-измерительных приборов.

§ 28. ПРЕССОВЩИК ГОРЯЧЕГО ФОРМОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Прессование-бакелизация или вулканизация различных тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий на гидропрессах в съемных или несъемных многогнездовых пресс-формах с электрическим или паровым обогревом. Расчет количества пресс-форм. Регулирование режима вулканизации-бакелизации, давления пара и сжатого воздуха по показаниям контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: технологический процесс бакелизации и вулканизации тканых или формованных заготовок асбестовых технических изделий; методику расчета количества пресс-форм; виды брака и меры по предупреждению и устранению причин его появления; стандарты и технические условия на готовую продукцию.

§ 29. СБОРЩИК АСБОМЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛИСТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка, комплектовка асбометаллических листов. Подготовка перфорированной жести и асбестовой бумаги. Вкладывание перфорированной жести между листами асбестовой бумаги с выравниванием краев и прокаткой сгиба.

Должен знать: технологический процесс изготовления асбометаллических листов; сорта и форматы листовой жести и бумаги; стандарты и технические условия на изготавливаемую продукцию.

§ 30. ФОРМОВЩИК ФИЛЬТРОПЛАСТИН

3-й разряд

Характеристика работ. Заливка и формование фильтропластин на вибрационных станках. Подготовка рольной массы – разведение ее до нужной концентрации. Заливка форм вибрационных столов асбоцеллюлозной массой. Включение и выключение механизмов столов и вакуума. Наблюдение за отсосом влаги. Съем рамок с сырыми пластинами, загрузка их на конвейер сушильной печи. Включение вентилятора и механизмов конвейера. Наблюдение за сушкой фильтропластин по показаниям контрольно-измерительных приборов. Съем сухих пластин с рамок и укладка их в стопки.

Должен знать: технологический процесс изготовления фильтропластин; режим формования и сушки пластин; технические требования, предъявляемые к готовой продукции; устройство вибрационных станков, приспособлений и контрольно-измерительных приборов.

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 изд. 1985 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1.	Аппаратчик пропитки и сушки	4-5	Аппаратчик пропитки и сушки	4-5	38	Асбестотехническое

	асбостальных листов		асбостальных листов			
2.	Брикетировщик формовочной массы	3-5	Брикетировщик формовочной массы	3-4	38	»
3.	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	38	»
4.	Заготовщик асбестовой смеси	2-3	Заготовщик асбестовой смеси	2-3	38	»
			Навесчик-составитель асбестовых смесей	2-3	38	»
5.	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	38	»
6.	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	38	»
7.	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	38	»
8.	Изготовитель набивок	3-4	Изготовитель набивок	3-4	38	»
9.	Калибровщик набивок	2, 4	Калибровщик набивок	2, 4	38	»
10.	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	38	»
11.	Оператор изготовления асбостального полотна	4-7	Оператор изготовления асбостального полотна	4-6	38	»
12.	Перфораторщик	3	Перфораторщик	3	38	»
13.	Прессовщик горячего формования	4-5	Прессовщик горячего формования	4-5	38	»
14.	Сборщик асбометаллических листов	3	Сборщик асбометаллических листов	3	38	»
15.	Формовщик фильтропластин	3	Формовщик фильтропластин	3	38	»

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	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
----------	--	-------------------	--	-------------------	--------------------	----------------------------------

	ЕТКС издания 1985 г.		действующем выпуске и разделе ЕТКС			
1.	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	Аппаратчик пропитки и сушки асбостальных листов	4-5	36	Асбестотехниче ские изделия
2.	Брикетировщик формовочной массы	3-4	Брикетировщик формовочной массы	3-5	36	То же
3.	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	Графитировщик асбестовых технических изделий	2-3	36	»
4.	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	Заготовщик асбестовых технических изделий	2-4	36	»
5.	Заготовщик асбестовой смеси	2-3	Заготовщик асбестовой смеси	2-3	36	»
6.	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	Заправщик-съемщик тормозной ленты	3	36	»
7.	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	Изготовитель асбометаллических изделий	3-4	36	»
8.	Изготовитель набивок	3-4	Изготовитель набивок	3-4	36	»
9.	Калибровщик набивок	2, 4	Калибровщик набивок	2, 4	36	»
10.	Навесчик- составитель асбестовых смесей	2-3	Заготовщик асбестовой смеси	2-3	36	»
11.	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	Наладчик оборудования в производстве асбестовых технических изделий	4-5	36	»
12.	Оператор изготовления асбостального полотна	4-6	Оператор изготовления асбостального полотна	4-7	36	»
13.	Перфораторщик	3	Перфораторщик	3	36	»
14.	Прессовщик горячего формования	4-5	Прессовщик горячего формования	4-5	36	»
15.	Сборщик асбометаллических листов	3	Сборщик асбометаллических листов	3	36	»
16.	Формовщик фильтрпластин	3	Формовщик фильтропластин	3	36	»