

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
30 июня 1998 г. № 61

Об утверждении выпусков 38 и 47 Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС)

Изменения и дополнения:

Постановление Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 19 июля 2012 г. № 83;

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить **выпуски 38 и 47** Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих, одобренные Решением от 23 мая 1996 г. № 7 Консультативного Совета по труду, миграции и социальной защите населения государств – участников СНГ, и ввести их в действие взамен ранее действовавших, соответственно 40 и 50 выпусков ЕТКС.

2. Научно-исследовательскому институту труда с участием управления труда и заработной платы Министерства труда Республики Беларусь 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
30.06.1998 № 61

ВЫПУСК 38

ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Общие профессии деревообрабатывающих производств

Лесопиление и деревообработка

Производство древесных и костровых плит

Производство фанеры

Производство мебели

Производство спичек

Производство карандашей

ОБЩИЕ ПРОФЕССИИ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРОИЗВОДСТВ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ЗАТОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

3-й разряд

Характеристика работ. Заточка рамных, ленточных и дисковых пил на налаженных заточных станках и автоматах. Заточка и правка вручную столярного инструмента простого профиля, ножей и фрез с прямолинейной режущей кромкой под заданным углом. Подбор межпилльных прокладок в постав.

Должен знать: принцип действия заточных станков; виды, назначение и марки инструментальной стали; правила подбора межпилльных прокладок в постав.

Примеры работ.

1. Ланцеты, резачки – заточка.
2. Ножи для сборных фрез, дисковые – заточка.
3. Стамески, фуганки, рубанки, шершобели, ножовки – заточка и правка.

§ 2. ЗАТОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

4-й разряд

Характеристика работ. Заточка рамных, дисковых и ленточных пил на самостоятельно налаженных заточных станках и автоматах. Вальцовка и правка полотен рамных пил. Штамповка, развод зубьев пил. Заточка и правка цельных фрез, ножей длиной до 1 м, столярного инструмента сложного профиля. Подбор шлифовальных кругов и их испытание. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы штамповки зубьев; классификацию и назначение затачиваемого инструмента; свойства абразивных кругов и методы их испытания; способы заточки и правки инструмента.

Примеры работ.

1. Ланцеты, резачки – сборка в ножевые гребенки.
2. Ножи рубительных машин – заточка.
3. Пилы круглые, плоские, дисковые с твердосплавными пластинами – заточка и правка.
4. Сверла и зенковки – заточка.
5. Фрезы галтельные, калевочные для обработки фальца – заточка по передней грани.
6. Фрезы цельные насадные – балансировка.

§ 3. ЗАТОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

5-й разряд

Характеристика работ. Заточка и правка фасонных фрез, ножей длиной свыше 1 до 1,5 м и фрезерных цепей на различных заточных станках. Вальцовка и правка полотен ленточных пил. Правка и вальцовка дисковых пил диаметром до 630 мм. Пайка, сварка ленточных пил. Плущение и формовка зубьев пил. Заточка и доводка простого режущего инструмента, оснащенного пластинками из твердого сплава. Устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования; пилоправный инструмент; процессы пайки и сварки; абразивный и алмазный инструмент для заточки и доводки режущего инструмента; способы вальцовки и правки полотен ленточных пил.

Примеры работ.

1. Головки ножевые, фрезы сборные и составные – балансировка.
2. Ленточные пилы – пайка, сварка.
3. Ножи окорочных станков – заточка, правка и установка.
4. Фрезы, оснащенные твердым сплавом, с прямолинейной режущей кромкой – заточка и доводка.

§ 4. ЗАТОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

6-й разряд

Характеристика работ. Заточка лушительных ножей и линеек длиной свыше 1,5 м на полуавтоматах, ручная правка и доводка оселком. Правка и вальцовка дисковых пил диаметром свыше 630 мм. Правка, заточка и доводка пил, оснащенных твердыми сплавами, абразивными или алмазными кругами. Заточка и доводка сложного и экспериментального режущего инструмента. Проверка, наладка и регулирование обслуживаемого оборудования.

Должен знать: кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования; стандарты и технические условия на затачиваемый инструмент; виды брака и меры по устранению его; характеристики, свойства и марки сталей

и твердых сплавов, применяемых для инструмента.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ГНУТЫХ ДЕРЕВЯННЫХ ЗАГОТОВОК И ДЕТАЛЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Гнутье деревянных деталей с малой стрелой прогиба и деталей простой конфигурации вручную, на приспособлениях и станках. Закладка деталей в формы и снятие их с форм. Загрузка транспортного устройства. Гнутье заготовок и деталей музыкальных инструментов.

Должен знать: устройство приспособлений и станков для гнутья, инструмент и оснастку; основные физико-механические свойства древесины; требования, предъявляемые к качеству гнутых изделий.

Примеры работ.

1. Заготовки чемоданные (донья и крышки), локотники, носки лыж, ножки и спинки стульев – гнутье.
2. Обечайки и щитки мандолин – гнутье.
3. Трости смычков для смычковых музыкальных инструментов – гнутье с закалкой в печах.
4. Клепки для домр-прима – гнутье.
5. Контробечайки для мандолин, обечайки для скрипок и альтов – гнутье.

§ 6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ГНУТЫХ ДЕРЕВЯННЫХ ЗАГОТОВОК И ДЕТАЛЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Гнутье деревянных деталей замкнутого профиля сложной конфигурации или большого сечения на станках для гнутья или приспособлениях. Гнутье деталей на специальных гнутарных станках с предварительной пропаркой.

Должен знать: технические характеристики оборудования; требования, предъявляемые к механической и гидротермической обработке заготовок при гнутье; стандарты и технические условия на гнутые изделия.

Примеры работ.

1. Дуги конные, подколесные, коляски, обода и полуобода колес – гнутье на специальных гнутарных станках с предварительной пропаркой.
2. Кольца, царги круглые и овальные – гнутье.
3. Ракетки теннисные – гнутье и склейка обода.
4. Футляры телевизоров или приемников – гнутье с облицовкой ценными породами или декоративными пленками в специальных станках или приспособлениях.

§ 7. КОНТРОЛЕР ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Пооперационный контроль качества сборки и изготовления несложных стройдеталей и столярных изделий. Определение качества обработки деталей для сложных изделий. Контроль качества клепки тары, клеток под бидоны и бутылки. Учет сырья и материалов, поступающих в производство. Оформление документации. Прием готовой продукции.

Должен знать: приемы выполнения работ; необходимый измерительный инструмент и правила пользования им.

§ 8. КОНТРОЛЕР ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Пооперационный контроль качества и приемка брусковых деталей и необлицованных узлов в неотделанном виде. Контроль и приемка наружных слоев слоистой клееной древесины из строганого и лущеного шпона для нелицевых плоскостей и деталей слоистой клееной древесины. Приемка пиломатериалов, заготовок из древесины твердых лиственных пород. Контроль

качества обработки и точности сборки столярно-строительных изделий. Пооперационный контроль качества спичечного шпона, соломки и спичечных коробок. Замер и учет лущеного и строганого шпона, склеенной и рассортированной слоистой клееной древесины и гнutoкxлеенных заготовок. Определение объема и качества древесины при приемке и сдаче ее в хлыстах, оформление документов. Определение размеров и сорта рассортированных пиломатериалов и приемка их по количеству. Определение качества, размеров дилена, обапола и учет его.

Должен знать: стандарты на лесоматериалы и пиломатериалы общего назначения, строганый и лущеный шпон, слоистую клееную древесину и гнutoкxлеенные заготовки; породы и пороки древесины; назначение контрольно-измерительного инструмента; правила учета и оформления документации.

Примеры работ.

1. Дверки кузовов – проверка качества сборки и подгонка их по месту.
2. Каблуки и колодки обувные – определение качества древесины и сборки.
3. Катушки – приемка по сортам и размерам.
4. Ключки хоккейные, теннисные ракетки, диски – определение качества изготовления.
5. Кузова специальных автомобилей и автобусов – определение качества сборки и приемки после капитального ремонта.
6. Паркет – определение сорта, приемка.
7. Тара специальная (клетки, коробки, ящики) для морской упаковки, инструментальные ящики, футляры – контроль качества изготовления, приемка.
8. Фриза паркетная – определение размеров и качества.
9. Шпон лущеный для слоистой клееной древесины и заготовок гнutoкxлеенных – определение качества и назначения.

§ 9. КОНТРОЛЕР ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Пооперационный контроль качества и приемка облицованных деталей и узлов мебели на операциях облицовывания, сборки и отделки, идущих в последующую сборку. Контроль качества и приемка готовых изделий решетчатой мебели в отделанном виде, готовых узлов и изделий мягкой мебели. Пооперационный контроль качества в производстве мебельного щита из массивной клееной древесины, слоистой клееной древесины и гнutoкxлеенных заготовок. Контроль и приемка наружных слоев слоистой клееной древесины из строганого и лущеного шпона для лицевых слоев фанеры или фанерных плит, заготовок гнutoкxлеенных, древесно-слоистых пластиков, древесноволокнистых, древесностружечных и кoстрoвых плит. Контроль качества и количества сырья, поступающего для производства древесных плит. Определение в соответствии с требованиями стандартов назначения сортимента, сорта и объема лесоматериалов при сдаче потребителям и отгрузке в вагонах и судах, породы, качества и размеров краёв в соответствии с условиями поставки сырья на фанерное, спичечное, лыжное и другие виды производств. Пооперационный контроль качества обработки пиломатериалов, изготовления спичек, сборки спичечных коробок, наполнения их спичками, нанесения намазки и упаковки спичек в ящики на автоматических линиях и позиционном оборудовании. Ведение учетной документации. Составление актов о браке.

Должен знать: условия поставки сырья на различные виды деревообрабатывающего производства; основы технологии производства пиломатериалов; виды и причины технического брака пиломатериалов, меры его устранения; правила укладки и хранения сырья и пиломатериалов; технологические режимы изготовления спичек; технические условия и спецификацию на материалы, детали и узлы.

Примеры работ.

1. Блоки дверные и оконные – определение качества изготовления, сборки; приемка.
2. Детали щитовые корпусной мебели – контроль качества при облицовывании, шлифовании, отделке, сборке; приемка.
3. Инвентарь спортивный – контроль качества изготовления и приемка.
4. Карандаши – контроль качества и приемка.
5. Конструкции строительные (балки, блоки арок и ферм) клееные – проверка

качества склейки, разбивки стыков и сборки по чертежу.

6. Кузова специальных автомобилей и автобусов – контроль качества сборки основания кузова.

7. Кузова (деревянная часть) экспериментальных и опытных машин – контроль обработки и сборки по чертежам; приемка.

8. Лыжи – подбор в пары по типоразмерам, контроль качества отделки, окончательная приемка.

9. Мебель детская – контроль качества и приемка в белом виде.

§ 10. КОНТРОЛЕР ДЕРЕVOОБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества и приемка готовых мебельных щитов из массивной клееной древесины, изделий полированной мебели. Пооперационный контроль качества, окончательная приемка отдельных узлов (без последующей сборки) или готовых изделий корпусной, мягкой, кухонной мебели. Приемка резонансных пиломатериалов для музыкальных инструментов. Определение размеров, сортов и качественных групп ламинированных плит и синтетического шпона, по внешнему виду и данным лаборатории – плит, соответствующих требованиям экспорта. Определение в соответствии с действующими стандартами, техническими условиями назначения сортимента, сортности и объема лесоматериалов (круглого сортимента), колотых и тесаных лесоматериалов на разделочных площадках и механизированных эстакадах верхних и нижних складов, лесобазах. Приемка их по количеству. Оформление документов на приемку. Контроль качества обработки пиломатериалов (с применением методов сплошного контроля) с целью обнаружения пороков обработки на сортировочных площадках лесопильных цехов в условиях местного режима поступления пиломатериалов из лесопильных цехов. Непрерывный контроль за правильностью выполнения сортировочных операций в тех же условиях. Определение по внешним признакам размеров, качества и сорта пиломатериалов на сортировочных площадках или непосредственно в лесопильном потоке лесопильных цехов, специализирующихся на выработке пиломатериалов по стандартам; постановка меток сорта и нанесение разметки на пиломатериалы, требующие доработки.

Должен знать: стандарты, технические условия и спецификацию на готовые изделия, древесностружечные, шлифованные, ламинированные плиты и пиломатериалы; способы проверки качества материалов; комплектность узлов и готовых изделий; рациональный раскрой плит на мебельные заготовки; устройство и приемы управления обслуживаемым оборудованием; требования, предъявляемые к экспортным лесоматериалам и к сортименту для спецзаказов.

Примеры работ.

1. Лесоматериалы круглые – выборочный контроль размеров и определение качества (породы, сорта) при приемке сырья от поставщиков.

2. Мебель детская, кухонная, корпусная, офисная, мягкая, покрытая лаком или облицованная пленками – контроль качества и приемка.

3. Пиломатериалы – контроль сортности при переборке штабелей после сушки и контрольная переборка с целью установления переходности из сорта в сорт.

4. Футляры для телевизоров и радиоприемников – контроль качества и приемка.

§ 11. КОНТРОЛЕР ДЕРЕVOОБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

6-й разряд

Характеристика работ. Приемка резонансного сырья по количеству и качеству. Контроль качества пиломатериалов после сушки при формировании транспортного пакета и готовых транспортных пакетов, отгружаемых на экспорт. Контрольная переборка экспортных пиломатериалов с целью установления процента переходности из сорта в сорт и сплошной контроль качества экспортных пиломатериалов при переборке сушильных штабелей.

Должен знать: стандарты и технические условия на продукцию из резонансного сырья и экспортные пиломатериалы; правила поставки пиломатериалов на экспорт; основы метрологии.

§ 12. КОНТРОЛЕР ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

7-й разряд

Характеристика работ. Определение по внешним признакам качества, сорта и назначения пиломатериалов в соответствии с требованиями стандартов на экспортные пиломатериалы с постановкой соответствующей метки-сорта и нанесением разметки на пиломатериалы, требующие доработки, в лесопильном потоке или на движущемся поперечном транспортере сортировочной площадки при большом количестве сорторазмеров. Контроль качества отделки и сборки высокохудожественной мебели. Проверка исправности и управление транспортерами сортировочного участка.

Должен знать: стандарты и технические условия на экспортную продукцию; технические условия отделки и сборки высокохудожественной мебели.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 13. МЕЛЬНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Измельчение и переработка опилок, казеина, альбумина в муку на мельницах различного типа. Обеспечение заданного режима работы мельниц.

Должен знать: устройство и принципы работы мельниц; способы регулировки мельниц; технические требования к качеству древесной, казеиновой и альбуминовой муки.

§ 14. МЕЛЬНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса вторичного измельчения древесной муки на жерновых мельницах. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и способы наладки обслуживаемого оборудования; способы определения качества помола.

§ 15. НАКЛЕЙЩИК ОРНАМЕНТА НА БАГЕТ

2-й разряд

Характеристика работ. Наклейка прокатного лепного орнамента на багетный брусок с подгонкой по рисунку. Доведение клея до необходимой консистенции. Определение пригодности орнамента.

Должен знать: требования, предъявляемые к орнаменту, способы наклейки его на багет, подгонки по рисунку; дефекты, образующиеся на багете от излишков клея, и способы их устранения.

§ 16. НАКЛЕЙЩИК ОРНАМЕНТА НА БАГЕТ

3-й разряд

Характеристика работ. Накатка орнамента непосредственно на багетные бруски или специальные листы. Обработка листов с прокатным орнаментом согласно технологическому режиму. Обработка багетной рамки. Наладка прокатного станка и подбор штампов.

Должен знать: устройство прокатного станка; состав и свойства мастики и способы доведения ее до требуемой консистенции и вязкости; породы древесины и ее пороки; способы разметки багетной рамы; виды уголков и перевязок и приемы их посадки по месту; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции; дефекты и способы их устранения.

§ 17. НАЛАДЧИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Наладка, регулирование, приемка, установка и смена режущего инструмента на простых станках: однопильных с ручной подачей, одношпиндельных сверлильных, шлифовально-ленточных, дисковых и однобарабанных с ручной подачей, а также аппаратов соломкосушильных, сортировок, транспортных устройств, шаровых мельниц, массотерок. Пробная обработка деталей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; правила подготовки и установки режущего инструмента, наладки станков; правила пользования измерительным инструментом; припуски на обработку деталей; виды брака, зависящие от наладки станка и качества режущего инструмента; породу древесины и ее пороки; режимы работы на обслуживаемом оборудовании.

§ 18. НАЛАДЧИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Наладка, регулирование, приемка, установка и смена режущего инструмента на станках средней сложности: сверлильных многошпиндельных, фрезерных, кромкофуговальных, односторонних шипорезных, рейсмусовых, фуговальных, круглопильных (многопильных), круглопалочных, сверлильно-пазовальных, ленточнопильных станках для изготовления гнутой мебели, лущильных, делительных станках, рубильных и коробокклеильных машинах; помольной установки со струйной воздушной противоточной мельницей в спичечном производстве. Наладка узлов автоматов и полуавтоматических линий в спичечном производстве под руководством наладчика деревообрабатывающего оборудования более высокой квалификации. Участие в текущем и капитальном ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: правила проверки станков на точность обработки; допускаемые отклонения при обработке деталей; устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; виды брака, зависящие от наладки и регулирования; принципы взаимозаменяемости деталей и узлов.

§ 19. НАЛАДЧИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Наладка, регулирование, приемка, установка и смена режущего инструмента сложного оборудования: лаконаливочных машин, четырехсторонних строгальных и калевочных станков, двусторонних шипорезных, трехцилиндровых шлифовальных, карусельно-фрезерных, рейсмусовых двусторонних, шипорезных для полупотайного шипа «ласточкин хвост», лущильных с центровочно-загрузочным приспособлением, окорочных роторного типа, соломкорубительных с гидравлическими и пневматическими устройствами станков, автоматов по заделке сучков. Наладка и регулирование узлов автоматов и полуавтоматических линий механической обработки, отделочных работ, спичечного производства и производства плит. Участие в текущем ремонте оборудования.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; взаимодействие между отдельными позициями и механизмами автоматических линий; электро-, гидро- и пневмосхемы; нормы расхода отделочных материалов при работе на лаконаливочных машинах; виды брака, зависящие от неправильной наладки оборудования по всему технологическому процессу мебельного, спичечного и деревообрабатывающего производств.

§ 20. НАЛАДЧИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

Характеристика работ. Наладка и регулирование автоматических и полуавтоматических линий и установок деревообрабатывающего, спичечного и мебельного производств, связанных с применением токов высокой частоты и высокого напряжения, а также автоматических и полуавтоматических линий

лущения, рубки, укладки шпона, оборудованных фотоэлектрическими и электронными регулирующими, контрольными и счетными устройствами. Обеспечение синхронной работы всех узлов линий, пробный пуск линий. Выполнение необходимых расчетов при наладке. Участие в текущем и капитальном ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила наладки оборудования; виды брака, зависящие от неправильной наладки оборудования, и меры его предупреждения; режимы работы обслуживаемого оборудования; расчеты зубчатых зацеплений, кулачковых и кривошипных механизмов и способы их проверки; технические требования на регулирование, испытание и сдачу отремонтированного оборудования.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 21. НАЛАДЧИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

7-й разряд

Характеристика работ. Наладка и регулирование в процессе работы высокочастотного генератора, вакуумного и водяных насосов вакуумно-дизлектрических лесосушильных камер. Обеспечение работы всех узлов и механизмов установки в автоматическом режиме. Обслуживание, ремонт и регулировка контрольно-измерительной аппаратуры. Измерение параметров, характеризующих работу установки, электронно-измерительными приборами. Участие в текущем и капитальном ремонте вакуумно-дизлектрических лесосушильных камер.

Должен знать: устройство и правила наладки оборудования; электросхемы; режимы работы обслуживаемого оборудования; технические требования на регулирование, испытание и сдачу отремонтированного оборудования.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 22. ОПЕРАТОР НА АВТОМАТИЧЕСКИХ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЯХ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ

3-й разряд

Характеристика работ. Поперечный и продольный раскрой досок на черновые заготовки с вырезкой пороков на автоматических и полуавтоматических линиях. Обслуживание станков для постановки и заштифтовки колотых косынок, контроль пригодности штифтов и косынок, их сортировка, загрузка в кассеты и т.д. Обслуживание линии подачи щепы и опилок, линии склеивания пиломатериалов по длине на участке зашиповки. Контроль за работой транспортеров, приемников щепы и опилок, сортировочного устройства. Обслуживание автоматических линий машинной обработки и управление процессом рубки кускового шпона на автоматических ножницах с последующей их сортировкой в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки шпона под руководством оператора на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке более высокой квалификации.

Должен знать: принцип работы обслуживаемой линии или установки; способы и приемы наладки на требуемые размеры и обслуживания линий и установок в наладочном и автоматическом режимах; причины возникновения технического брака и методы его устранения; технические условия на заготовки и продукцию.

§ 23. ОПЕРАТОР НА АВТОМАТИЧЕСКИХ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЯХ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ

4-й разряд

Характеристика работ. Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки и сборки брусковых и щитовых деталей и изделий, состоящих из 2-3 станков, линиями и установками токов высокой частоты по прессованию деталей из древесностружечной массы или шпона, линиями по отделке столярно-строительных изделий и по изготовлению бочек и штемпелевки карандашей нагретым штампом с соблюдением температурного режима. Контроль за

выходом штемпелеванных карандашей по транспортеру в рамы и сортировка их по видам брака. Управление процессом подачи и центровки чураков на лущильном станке и рубки ленты шпона на форматные листы заданных размеров с последующей их сортировкой в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки. Управление оборудованием поштучной подачи бревен в рубительную машину, обеспечение правильного заполнения транспортера бревнами, подача команд машинисту крана (крановщику). Установка режущего инструмента. Ведение журнала учета объемов производства продукции. Обслуживание линии склеивания пиломатериалов по длине на участках зашивки, склеивания и формирования длины пиломатериалов, автомата по обвязыванию завернутых в бумагу сформированных пачек топливных брикетов. Укладка готовых пачек на поддоны. Участие в наладке и регулировке механизмов в линии.

Должен знать: устройство и техническую характеристику обслуживаемых линий; применяемый режущий инструмент и способы его установки; технологический процесс обработки деталей; припуски и допуски на обработку; физико-механические свойства древесины и клеев; режимы резания, шлифования, прессования; способы нанесения маркировки на карандаши; причины брака и способы его устранения.

Примеры работ.

1. Бруски оконных и дверных блоков – механическая обработка.
2. Бруски оконных коробок – механическая позиционная обработка.
3. Бруски створок и коробок оконных переплетов – механическая обработка.
4. Доски паркетные клееные – отделка лаком на автоматической линии.
5. Карандаши – нанесение марки на грани или по окружности.
6. Пачки (листы) фанеры крупногабаритные – обрезка с двух сторон в размер с одновременной выверкой в двух плоскостях для получения строго вертикального реза на автоматической линии.
7. Плиты древесные – упаковка в пачки на полуавтоматической линии.
8. Створки оконные – сборка и склеивание в поле токов высокой частоты.
9. Створки оконные (наружные и внутренние) – сверление и пазование на линии.
10. Створки оконные (собранные) – механическая обработка на линии.
11. Створки оконные спаренные – комплектование металлической фурнитурой.
12. Щиты, плиты древесные и костровые – обрезка с четырех сторон на автоматической линии.

§ 24. ОПЕРАТОР НА АВТОМАТИЧЕСКИХ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЯХ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ

5-й разряд

Характеристика работ. Управление автоматическими и полуавтоматическими линиями машинной обработки брусковых и щитовых деталей, состоящими из 4–5 станков, отделочными линиями, линиями сборки, облицовывания, шлифования и полирования лаковой пленки. Ведение процесса сушки непрерывной ленты шпона в многостажных ленточных сушилках в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки шпона. Выбор режимов сушки, регулирование скоростей прохождения ленты шпона в сушилке. Изготовление стружки различных спецификаций для древесностружечных плит на полуавтоматических линиях, состоящих из 6 и более стружечных станков. Установка режущего инструмента и регулировка станка. Регулировка скорости-поддачи щепы. Транспортировка и замена ножевых дисков. Устранение технических неисправностей и участие в ремонте оборудования. Контроль за качеством обработки. Обслуживание линии склеивания пиломатериалов по длине на участках машинной обработки щитов (раскрой, строгание, шлифование), шлифования на автоматической линии древесностружечных плит.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; систему электроблокировки; приемы и правила сборки режущего инструмента; технические условия на клеи, режущий инструмент, отделочные и абразивные материалы; правила обрезки торцов карандашей; режимы сушки ленты шпона, облицовывания, шлифования, полирования лаковой пленки и отделки; назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов.

Примеры работ.

1. Детали мебели щитовые – обрезка с четырех сторон в размер, фрезерование, выбор шпунта, сверление отверстий.

2. Карандаши – обрезка торцов.
3. Листы фанеры крупногабаритные – шлифование одновременно с двух сторон на автоматической линии.
4. Пачки (листы) фанеры крупногабаритные – обрезка с четырех сторон в размер с одновременной выверкой в двух плоскостях для получения строго вертикального реза на автоматической линии.
5. Плиты древесные и костровые – шлифование на автоматической линии.
6. Стулья гнутые – отделка нитролаками в поле токов высокой частоты.

§ 25. ОПЕРАТОР НА АВТОМАТИЧЕСКИХ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЯХ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ

6-й разряд

Характеристика работ. Управление комбинированными автоматическими и полуавтоматическими линиями, состоящими из 6 и более станков и выполняющими комплекс технологических операций по машинной обработке, облицовыванию, шлифованию, полированию брусковых и щитовых деталей и другим. Пуск и управление линией раскроя ламинированных плит на щиты по заданной программе. Ведение процесса лущения непрерывной ленты шпона, оцилиндровки и центровки чураков на лущильном станке в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки шпона. Настройка линий на обрабатываемую деталь и режим работы, регулирование рабочих агрегатов линий. Раскрой плиты и облицовка кромок плиты для щитовых деталей мебели.

Должен знать: устройство и технические характеристики обслуживаемых линий; кинематические схемы обслуживаемого оборудования, основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики и электромеханики; технологические режимы обработки деталей; стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию.

§ 26. ОПЕРАТОР НА АВТОМАТИЧЕСКИХ И ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЯХ В ДЕРЕВООБРАБОТКЕ

7-й разряд

Характеристика работ. Составление программы раскроя и ее обеспечения. Выбор режимов лущения. Обеспечение четкого взаимодействия в работе механизмов линии. Управление автоматической линией по отделке древесных плит под текстуру ценных пород древесины, отделке карандашей и изготовлению ламинированных плит методом горячего прессования, включающим комплекс технологических операций по шпатлевке, шлифованию, нанесению грунта, печатных красок и сушке плит. Участие в наладке и регулировании в процессе работы автоматических и полуавтоматических линий.

Должен знать: технологические режимы обработки деталей; породы древесины; технические условия на обрабатываемую продукцию.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 27. ОПЕРАТОР СУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки измельченной древесины в производстве древесной муки, заготовок. Контроль за работой бункеров транспортного и пневмотранспортного оборудования. Обеспечение заданного режима работы сушилок. Ведение процесса сушки лущеного и строганого шпона и фанеры в роликовых, камерных и конвейерных сушилках с ручной или механизированной загрузкой и выгрузкой под руководством оператора сушильного оборудования более высокой квалификации. Ликвидация заломов в сушилках. Сушка карандашных дощечек в тоннельных сушилках под руководством оператора сушильного оборудования более высокой квалификации. Механизированная и ручная укладка дощечек в колодцы. Загрузка вагонеток с колодцами дощечек в сушильные камеры и выгрузка их. Разборка колодцев с выравниванием дощечек в рядах. Определение годности дощечек по размерам проходными и непроходными шаблонами. Разбивка смерзшихся и склеенных дощечек деревянным молотком в зимних условиях.

с отсортировкой брака и укладка их в колодцах. Сортировка готовых досочек согласно техническим условиям по ребру и торцу с последующей укладкой на рамы.

Должен знать: способы регулирования сушильного оборудования; технологическую схему производства древесной муки; технические требования к подготовке материалов для сушки и высушенной продукции; устройство обслуживаемого пакетировочного станка, устранение мелких неполадок в его работе; устройство, принцип работы основных частей сушилок; методы ликвидации заломов; способы загрузки и выгрузки шпона; правила пользования измерительными приборами и инструментом; стандарты и технические условия на материалы, подлежащие сушке.

Примеры работ.

1. Набивочные материалы – сушка в сушилках различного типа.
2. Опилки (сухие) – подача в размольное отделение, загрузка в сушильные аппараты и сушка.
3. Остовы бочек – сушка на электромангалах.
4. Шпон строганный, лущеный – подсушка в сушилках.

§ 28. ОПЕРАТОР СУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов: термообработки и увлажнения древесноволокнистых плит в камерных установках по заданному режиму; сушки стружки и волокна для древесностружечных и древесноволокнистых плит под руководством оператора сушильного оборудования более высокой квалификации. Разборка пачки цементно-стружечных плит и загрузка сушильного конвейера. Ведение процесса сушки мягких древесноволокнистых и цементно-стружечных плит, бочек, пиломатериалов общего назначения, лущеного шпона, строганого шпона ценных пород древесины, подобранного по текстуре, фанеры, карандашных досочек и заготовок различного назначения в сушильных установках, тоннельных и роликовых сушилках по заданному режиму. Регулирование режима сушки в зависимости от породы древесины, ее начальной и конечной влажности, толщины, скорости прохождения шпона в сушилках. Ликвидация самовозгорания шпона. Отбор проб для контрольных замеров. Устранение неисправностей в работе оборудования. Руководство загрузкой и выгрузкой карандашных досочек. Ведение сменного журнала работы. Обеспечение нормальной работы парогазопроводящей системы и вентиляционного устройства. Ведение процесса сушки пиломатериалов в вакуумно-диэлектрических сушильных камерах. Контроль за формированием сушильного пакета с определением начальной влажности и объема высушиваемого материала. Выбор режима сушки. Обслуживание под руководством наладчика деревообрабатывающего оборудования высокочастотного генератора. Обслуживание вакуумных и водяных насосов. Контроль за режимом сушки пиломатериалов по показаниям приборов и устранение отклонений от заданных режимов. Регулирование параметров, характеризующих работу генератора и определяющих режим сушки в зависимости от толщины, породы, текущей влажности. Выполнение необходимых расчетов при ведении процесса сушки. Определение времени сушки, текущей и конечной влажности пиломатериалов. Ведение журнала работы установки. Участие в проведении профилактического ремонта и устранение мелких неисправностей.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого сушильного оборудования; породы и пороки древесины; зависимость режимов сушки от размеров, назначения, породы и влажности измельченной древесины; физико-механические свойства плит; назначение применяемых регулирующих контрольно-измерительных приборов; правила устранения неисправностей в работе оборудования; требования стандартов и технических условий к качеству высушенных материалов.

§ 29. ОПЕРАТОР СУШИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки стружки и волокна для древесностружечных и древесноволокнистых плит (сухим способом) и окрашенных

цементно-стружечных плит в составе окрасочной линии. Регулирование подачи стружки, волокна и воздуха. Контроль и регулирование температурного режима сушки по результатам анализа. Сушка пиломатериалов общего и специального назначения в блоках сушильных камер при их работе в комплексе с установками по окончательной обработке пиломатериалов и в составе автоматической линии пакетотформирования, сушки, торцовки, сортировки и пакетирования пиломатериалов. Регулирование режимов сушки. Учет и приемка работы пакетотформирующей машины. Ведение процесса сушки лущеного шпона в листах на сушилках с шахматным и сеточным расположением роликов, процесса сушки непрерывной ленты шпона в многоэтажных ленточных сушилках в автоматической линии лущения, сушки, рубки и сортировки шпона. Проверка перед началом работы исправности аппаратуры сушилки и подготовка ее к работе. Загрузка досечек в загрузочные магазины, выгрузка подсушенных досечек с разгрузочного конвейера, сортировка, укладка в рамы. Сушка карандашных досечек на автоматизированной сушильной машине конвейерного типа. Регулирование режимов сушки, определение дефектов сушки материалов и устранение причин, их вызывающих. Контроль влажности материалов до и после сушки. Наладка сушилок. Участие в профилактическом ремонте сушилок. Ведение рабочего журнала сушки, контрольно-учетной документации поступивших и высушенных штабелей пиломатериалов. Ведение процесса сушки пиломатериалов в вакуумно-диэлектрических лесосушильных камерах. Регулирование режимов сушки. Обслуживание высокочастотного генератора и контрольно-измерительной аппаратуры, блока сушильных камер типа «Валмет». Учет и приемка пакетов пиломатериалов при укладке их вручную. Контроль за работой обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительной аппаратуры, обеспечение пожарной безопасности его работы. Ведение записей в журнале по установленной форме. Устранение неисправностей в работе оборудования, участие в проведении профилактического ремонта.

Должен знать: конструкцию сушильных камер; систему автоматического контроля и регулирования процесса сушки; систему электроблокировки; кинематическую схему и правила наладки сушилок; технические требования на сухой лущеный шпон; правила подбора режимов в зависимости от породы, размеров и качества шпона, его начальной и конечной влажности; конструкцию машины и основных ее узлов; правила подачи подогретого воздуха; технические условия на карандашные доски до и после сушки; технологический процесс сушки; продолжительность циклов сушки в зависимости от влажности досечек; устройство и порядок обслуживания применяемой системы контрольно-измерительных приборов и автоматики; способы ликвидации неисправностей в работе оборудования; стандарты и технические условия на высушенные материалы; технологию сушки; порядок ведения контрольно-учетной и технической документации.

§ 30. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Подноска и заливка в бункер станка левкасной массы. Нанесение краски, мастики, воска, грунтовки и порозаполнителя на малые поверхности деталей, узлов и изделий вручную или методом окунания. Смачивание облицованных деталей, узлов и изделий для поднятия ворса перед лакированием методом электростатического распыления. Шпаклевание дефектных мест в багетных брусках. Промежуточная ручная шлифовка заготовок багета после нанесения левкаса. Приемка багетных брусков от станка, отбраковка и укладка их на стеллажи для сушки. Чистка и промывка левкасного станка.

Должен знать: породы древесины, ее пороки и основные свойства; применяемые отделочные материалы, их состав и концентрацию; технологические режимы обработки деталей, приемы заливки левкасной массы в бункер станка.

Примеры работ.

1. Бочки – окраска внешней поверхности.
2. Бруски багетные – шпаклевание, нанесение левкаса, ручная шлифовка.
3. Детали и узлы для авто- и обозостроения, блоки оконные и дверные – грунтование, шпаклевание, покрытие олифой и окраска.
4. Детали строительные (объемные элементы строительства) – окраска.
5. Игрушки деревянные – окраска методом окунания или распыления пульверизатором.

6. Каблуки – втирание шпаклевки вручную, грунтование, покрытие эмалью или лаком.
7. Ножки мебельных изделий – грунтование, нанесение мастики, красителей методом окунания.
8. Плинтусы и раскладки – грунтование, нанесение мастики, окраска.
9. Резонаторы, бруски подгрифные язычковых музыкальных инструментов – лакирование.
10. Стулья, стенки ящиков, облицованные щитовые или брусковые детали мебели – увлажнение.
11. Штанги маятников часов – нанесение мастики методом окунания.
12. Щиты нижние пианино – грунтование внутренней поверхности.

§ 31. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Нанесение лака, левкасных слоев на багетные бруски простой конфигурации, узлы и изделия мебели вручную или методом окунания. Нанесение мастики, воска, красителя, грунтовки, порозаполнителя и шпаклевки под непрозрачную отделку на большие поверхности деталей, узлов и изделий вручную методом окунания и распыления. Доведение левкасной массы до необходимой консистенции соответственно последовательности наносимых слоев. Подготовка шаблонов для простых профилей багета. Шлифование поверхностей после грунтования, шпаклевания, порозаполнения и промежуточное шлифование лаковой пленки вручную или на станках. Обеспыливание поверхностей, плит в щеточной машине перед их отделкой. Обслуживание автоматического устройства загрузки плит в щеточную машину. Регулирование щеточных валиков на толщину заготовки. Имитация ценных пород древесины фотошаблонным способом. Обессмоливание поверхностей древесины перед отделкой. Шпаклевание на грунтовочных машинах карандашей, имеющих дефекты древесины. Установка деталей, узлов и изделий на приспособления для сушки лаковой пленки в естественных условиях и наблюдение за ходом сушки. Удаление свесов кромочного материала по длине и ширине щитовых элементов вручную. Снятие фасок шлифшкуркой по ширине щита. Смягчение граней. Выправка дефектных мест, снятие клея-расплава с пластей и кромок щитовых элементов. Порозаполнение кромок щитовых элементов, незащищенных кромочным материалом. Удаление дефектов растворителем в щитовых элементах по периметру.

Должен знать: технологический процесс и режимы выполняемых операций; принцип действия, правила эксплуатации применяемого оборудования и приспособлений; основные физико-механические свойства отделочных материалов и требования к ним; допускаемые размеры багетных брусков простой конфигурации; режимы сушки левкасных слоев; рецептуру левкасной массы; способы определения готовности левкасной массы.

Примеры работ.

1. Вочки – эмалирование внутренней поверхности.
2. Бруски багета простого профиля – нанесение левкасных слоев и бронзирование.
3. Грифы, кнопки, струнодержатели смычковых музыкальных инструментов – шлифование.
4. Детали каталок, кеглей, лож, прикладов и овальных накладок учебного стрелкового оружия, сидений и спинок стульев; лыжи – лакирование.
5. Детали мебельные щитовые, облицованные пленками методом каширования и ламинирования – порозаполнение, удаление дефектов.
6. Детали щитовые и брусковые кухонной и детской мебели – шпаклевание под непрозрачную отделку в пульверизационной кабине.
7. Детали щитовые и изделия мебельные – промежуточное шлифование лаковой пленки.
8. Колодки обувные – восковая отделка.
9. Корпуса скрипок, альтов, виолончелей – лакирование.
10. Корпуса телевизоров, приемников, радиол – глянецование всех поверхностей.
11. Ложи, приклады стрелкового отремонтированного оружия – подполировка до требуемого цвета старой окраски с приготовлением состава для полирования.
12. Ножны шашек – шпаклевание и лакирование.

13. Скамейки мебельных изделий – крашение.

§ 32. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Управление линиями по отделке столярно-строительных изделий. Разравнивание лаковой пленки деталей, узлов и изделий мебели, деталей и изделий багета на станках и вручную. Полирование и бронзирование деталей и изделий из багета сложного профиля. Нанесение левкасных слоев на багетные бруски сложной конфигурации. Сухое или влажное шлифование вручную или на станках лаковых и эмалевых покрытий. Имитация ценных пород древесины методом аэрографии. Крашение деталей, узлов и изделий растворами протрав в тона, имитирующие ценные породы древесины, вручную, методом распыления и окунания. Отбеливание поверхностей различными составами. Освежение, устранение дефектов отделки в лакированных узлах и изделиях. Наладка левкасного станка и устранение мелких неполадок в его работе. Подготовка шаблонов сложных профилей багета. Зачистка вручную потеков лака в деталях, узлах и изделиях мебели. Парафинирование углублений в щитах.

Должен знать: стандарты и технические условия на отделочные материалы; устройство и назначение отделочного оборудования, левкасных станков, регулирующих контрольно-измерительных приборов и инструмента; дефекты отделки и способы их устранения; правила наладки левкасных станков и приспособлений.

Примеры работ.

1. Бруски багета сложного профиля и конфигурации – нанесение левкасных слоев, бронзирование и полирование.
2. Деки концертных роялей – шлифование.
3. Детали корпусов пианино и роялей – лакирование.
4. Детали мебели, щитовые корпуса телевизоров и радиоприемников – влажное шлифование нитролаковых покрытий и сухое шлифование полиэфирных покрытий на станках.
5. Детали щитовые, узлы и изделия мебели, декоративные элементы мебели – нанесение лака методом распыления.
6. Крышки столов, корпусов телевизоров – имитация текстуры различных пород древесины методом аэрографии.
7. Ложи, новые приклады и ствольные накладки стрелкового оружия – лакирование и полирование.

§ 33. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Управление процессом работы на отделочных линиях, линиях шлифования и полирования лаковой пленки. Нанесение лака на детали, узлы и изделия методом налива на лаконаливных машинах и сушка его в установках различных конструкций. Шлифование лаковых, эмалевых покрытий и шпаклеванных поверхностей на широколенточных станках разных моделей. Полирование деталей и изделий вручную на установках, линиях и станках разных моделей. Освежение полированной поверхности и удаление с нее масла. Ремонт полированных поверхностей изделий мебели. Составление протрав, красок и колера. Художественное нанесение рисунка на детали под фон и имитация текстуры ценных пород древесины вручную.

Должен знать: устройство, технические характеристики и правила эксплуатации широколенточных шлифовальных станков, лаконаливного оборудования, применяемых линий и установок; отделочные, абразивные материалы и их основные свойства; технические требования к обрабатываемым деталям.

Примеры работ.

1. Детали мебели – полирование.
2. Детали щипковых музыкальных инструментов – лакирование.
3. Детали щитовые мебели – художественное подкрашивание структуры древесины.
4. Детали щитовые мебели – шлифование лаковых покрытий на широколенточных станках.
5. Плиты древесноволокнистые – шлифование эмалевых и шпаклеванных

покрытий после сушки.

§ 34. ОТДЕЛОЧНИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Лакирование деталей, узлов и изделий методом электростатического распыления на установках и линиях. Полирование узлов и изделий вручную, на установках, линиях, станках разных моделей по 1-й категории отделки мебели, экспортной мебели и мебели по индивидуальным и специальным заказам. Художественное нанесение рисунка на узлы и изделия под фон и имитация текстуры ценных пород древесины вручную. Наладка и участие в текущем ремонте оборудования.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования; материалы, применяемые при полировании, лакировании и других операциях и их свойства; стандарты на отделочные материалы и отделанные изделия; методы контроля качества продукции, контрольно-измерительную аппаратуру; способы исправления брака.

Примеры работ.

1. Стулья – лакирование методом электростатического распыления.
2. Узлы и изделия мебели – полирование.
3. Узлы и изделия мебели – художественное нанесение рисунка.

§ 35. ПРЕССОВЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Прессование стружки в тюки на прессах. Увязка тюков проволокой и взвешивание их. Относки тюков и укладка. Склеивание фанеры и изделий из нее в прессах холодным способом по заданным режимам под руководством прессовщика изделий из древесины более высокой квалификации. Стяжка пакетов винтовыми зажимами. Загрузка пакетов в пресс, выгрузка их из пресса и разборка. Прессование спичечной соломы и затяжка проволокой кругов с соломой.

Должен знать: устройство обслуживаемых прессов; правила загрузки пакетов в пресс и выгрузки их из пресса; технические условия на стружку и спичечную солому; способы заворачивания и разворачивания винтовых зажимов; правила увязки и взвешивания тюков.

§ 36. ПРЕССОВЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Склеивание горячим способом шпона, фанеры и заготовок для фанерных труб на узкоплиточном прессе под руководством прессовщика изделий из древесины более высокой квалификации. Починка фанеры. Набор листов фанеры в заготовки для труб в зависимости от диаметра труб и нанесение синтетического клея. Холодное склеивание фанеры и изделий из нее на прессах по заданным режимам. Центровка пакетов в прессе, включение давления и установка зажимов. Заделка дефектов склейки в паркетных досках, замена ламелей в лицевом покрытии и подбор их по текстуре.

Должен знать: устройство пресса; применяемые контрольно-измерительные приборы; схемы набора листов фанеры в заготовки для труб в зависимости от диаметра труб; режимы склеивания фанеры и другой продукции; стандарты и технические условия на прессуемые изделия; свойства применяемых клеев и смол.

§ 37. ПРЕССОВЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Склеивание горячим способом шпона, фанеры и заготовок для фанерных труб, щита из массивной клееной древесины на прессах. Выбор режимов прессования. Выполнение клеильно-прессовочных работ с прогревом

в поле токов высокой частоты при изготовлении клееных панелей, клееных паркетных досок, столярных плит, мебельных щитов и т.п. Определение дефектов склеивания и устранение причин, их вызывающих. Устранение мелких неисправностей и участие в ремонте оборудования. Ведение записей в журнале.

Должен знать: устройство пресса и высокочастотной установки; режимы прессования; схемы набора листов фанеры в заготовки для труб в зависимости от диаметра труб; дефекты склеивания и способы их устранения; технические условия на склеиваемую продукцию и применяемые материалы; правила устранения мелких неисправностей в работе оборудования; применяемые контрольно-измерительные приборы и инструмент.

§ 38. ПРИГОТОВИТЕЛЬ ЛАКОВ, КРАСОК И ЛЕВКАСА

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение подготовительных работ по приготовлению лаков, красок, левкаса и мастики; подноска компонентов, загрузка мела в сушильные шкафы с предварительным дроблением крупных кусков. Обеспечение требуемой температуры в сушильных шкафах, определение готовности мела и просеивание его через сито. Перемешивание растворов. Мытье посуды.

Должен знать: устройство дробилки, сушильных шкафов и правила их эксплуатации; компоненты для составления лаков, красок и шпаклевок; степень перемешивания растворов; качество сырья; допустимую влажность мела; температурный режим в сушильных шкафах; приемы загрузки и выгрузки мела из сушильных шкафов и дробилки; степень размола мела; способы определения качества мела и его дальнейшее назначение.

§ 39. ПРИГОТОВИТЕЛЬ ЛАКОВ, КРАСОК И ЛЕВКАСА

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление шпаклевки, красок и лаков по рецептам под руководством preparователя лаков, красок и левкаса более высокой квалификации. Заливка лака и спирта в мерники и перекачка в лакосмеситель, емкости и ванны. Отбор проб для лабораторных испытаний. Учет расхода материалов. Приготовление левкасной массы и мастики для лепного орнамента. Варка клеев и масел, плавка канифоли. Загрузка компонентов в краскотерку и мешалку. Регулирование степени перетирания левкасной массы. Определение степени готовности левкасной массы и мастики. Выгрузка готовой мастики из мешалки. Разборка, промывка и сборка краскотерки, чистка и смазка мешалки. Выявление и устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; виды и состав клея, шпаклевок, красок и лаков; вязкость клея; соотношение компонентов при составлении левкасной массы и мастики; технологию приготовления лаков, красок, левкасной массы и мастики; жизнеспособность лаков и красок; срок и температуру хранения левкаса; устройство мерников, насосов, смесителя; свойства материалов, применяемых для изготовления левкасной массы и мастики; технические условия на приготавливаемые лаки, краски, шпаклевки; устройство краскотерки, мешалки и правила их эксплуатации; правила хранения отделочных материалов.

§ 40. ПРИГОТОВИТЕЛЬ ЛАКОВ, КРАСОК И ЛЕВКАСА

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление красителей, лаков и других отделочных материалов по рецептам с доведением до требуемой вязкости и цвета. Проверка и доведение концентрации лака до заданной по технологии. Учет расхода отделочных материалов. Обслуживание и заправка лаконагнетательных установок, раздача отделочных материалов.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; технологию по приготовлению и хранению отделочных материалов, стандарты и технические условия на них; правила заправки лаконагнетательных установок и

раздачи отделочных материалов.

§ 41. ПРОПИТЧИК ПИЛОМАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Поверхностная пропитка антисептическими растворами, парафином, смолой и другими составами пиломатериалов, деталей и изделий из древесины в ваннах методом окунания, нанесением раствора кистью и в парах газов. Загрузка и выгрузка материалов, деталей и изделий из пропиточных ванн, автоклавов, установок и аппаратов. Приготовление пропиточных растворов и заливка их в пропиточные установки под руководством пропитчика пиломатериалов и изделий из древесины более высокой квалификации.

Должен знать: принцип действия пропиточного оборудования; правила загрузки и выгрузки из пропиточных установок; способы пропитки материалов и изделий; технические требования, предъявляемые к пропитываемым материалам, изделиям и пропитывающим составам.

§ 42. ПРОПИТЧИК ПИЛОМАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Глубокая пропитка антисептическими растворами, парафином, смолой и другими составами пиломатериалов, деталей и изделий из древесины и других органических материалов в ваннах, пропиточных машинах, аппаратах. Поверхностная пропитка материалов и изделий краскопультами и распылителями. Приготовление пропиточных растворов по заданной рецептуре и заливка их в пропиточные установки. Подготовка материалов и изделий к пропитке. Регулирование процесса пропитки по показаниям контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; режимы пропитки материалов и изделий; способы приготовления и рецептуру пропиточных растворов; инструкцию по обращению и хранению применяемых пропиточных растворов и ядохимикатов; назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов.

§ 43. ПРОПИТЧИК ПИЛОМАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Поверхностная и глубокая пропитка антисептическими и другими растворами пиломатериалов, изделий и конструкций из древесины и других органических материалов в передвижных несамоходных комплексно-механизированных и автоклавных установках. Регулирование процесса пропитки пиломатериалов, изделий и конструкций из древесины и других органических материалов в зависимости от физико-механических и биологических свойств обрабатываемых материалов. Механизированное приготовление растворов в растворомешалках. Подготовка пропиточных установок к перемещению. Устранение мелких неисправностей в работе применяемых механизмов и оборудования.

Должен знать: устройство, техническую характеристику и способы обслуживания пропиточного оборудования; основные свойства и пороки древесины и других органических материалов; требования, предъявляемые к качеству пропиточных растворов; правила учета и хранения применяемых ядохимикатов; стандарты и технические условия на пропитку древесины и других органических материалов.

§ 44. ПРОПИТЧИК ПИЛОМАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Поверхностная и глубокая пропитка антисептическими и другими растворами пиломатериалов, деталей и конструкций из древесины и других органических материалов в передвижных самоходных комплексно-

механизированных и автоклавных установках. Ремонт обслуживаемого оборудования. Управление передвижными самоходными установками по перемещению их с объекта на объект. Контроль качества обрабатываемых материалов.

При обслуживании автоклавных установок, оснащенных автоматизированными системами управления технологическим процессом пропитки древесины: управление с пульта автоматизированными системами управления различными стадиями технологического процесса: загрузки-выгрузки автоклавов, пропитки древесины (шпалы, переводной и мостовой брус и др.); вентиляции и нагрева пропиточного раствора, контроля за работой оборудования и др. Проверка состояния предохранительных устройств, контрольно-измерительных приборов, давления в пропиточных трубопроводах и др. Выбор технологических параметров пропитки в зависимости от породы древесины и состава пропиточного раствора. Регулирование температуры, давления, продолжительности обработки и других параметров в соответствии с установленным режимом. Замена уплотнительных колец, прокладок, очистка от технологического мусора. Выявление неисправностей в работе обслуживаемого оборудования и механизмов. Ведение журнала работы автоклавных установок.

Должен знать: конструкцию и правила ремонта обслуживаемого оборудования; способы перемещения пропиточных установок; режимы пропитки древесины и других органических материалов; правила отбора и контроля качества обрабатываемых материалов; технические условия на применяемые ядохимикаты и правила обращения с ними; правила вождения автотранспортных средств, на базе которых смонтированы пропиточные установки, устройство, технические характеристики и правила обслуживания автоматизированных систем управления процессом пропитки; принцип действия предохранительных устройств, приборов безопасности, контрольно-измерительных приборов; способы замены прокладок, уплотнительных колец в затворах; правила безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением; систему сигнализации и блокировки; правила ведения журнала работы автоклавов; оформление технической документации на выполненные работы.

§ 45. РАЗМЕТЧИК ПО ДЕРЕВУ

2-й разряд

Характеристика работ. Разметка досок для вырезки пороков. Разметка заготовок и деталей по шаблону.

Должен знать: основные приемы работ; пороки древесины; стандарты на продукцию; спецификацию деталей.

Примеры работ.

1. Бочки и консоли пианино – разметка по шаблонам.
2. Детали – разметка сопряжений по шаблону в контейнерном и обозном производствах.
3. Детали мебели для сидения и лежания, боковые спинки полуящика – разметка по шаблону.
4. Доски – разметка перед торцовкой для однотипных заготовок.
5. Древесина (фанера) клееная слоистая – разметка заготовок на сиденья и спинки стульев.
6. Лыжи – разметка отверстий под крепление.
7. Шпон – разметка делянок черновых наружных слоев и заготовок гнутоклееных деталей.

§ 46. РАЗМЕТЧИК ПО ДЕРЕВУ

3-й разряд

Характеристика работ. Разметка досок на заготовки по шаблонам с учетом пороков, с обеспечением наибольшего выхода деталей. Разметка заготовок для музыкальных инструментов с обеспечением акустических качеств.

Должен знать: технические требования на заготовки или изделия; правила разметки заготовок; назначение измерительного инструмента; нормы допусков и припусков на разметку; сорта древесины.

Примеры работ.

1. Детали кузовов – разметка по шаблонам для фрезерования шипов, проушин, фальца и фасонной обработки.

2. Доски – разметка на пластины в обозном производстве.
3. Инструменты музыкальные щипковые и смычковые – разметка заготовок на обечайки, контробечайки и другие детали.
4. Плиты – разметка заготовок на крышки столов.

§ 47. РАЗМЕТЧИК ПО ДЕРЕВУ

4-й разряд

Характеристика работ. Разметка экспортных пиломатериалов перед торцовкой, строганого шпона по лицевым его сторонам с обеспечением максимального выхода по количеству и сорту, досок ценных пород древесины на заготовки для музыкальных инструментов. Разметка заготовок с учетом направления волокон.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию; способы рациональной разметки; породы и свойства древесины.

Примеры работ.

1. Детали образцов мебели – разметка по чертежам.
2. Инструменты музыкальные щипковые и смычковые – разметка заготовок на резонансные деки и облицовку.
3. Лыжи многослойные – выбор и отметка нижних и верхних пластин.
4. Пианино и рояли – разметка заготовок на шипы резонансные, штеги, вибрельбанки, гаммербанки.
5. Шпон – разметка по шаблонам для футляров телевизоров, радиоприемников и часов.
6. Шпон строганый – разметка для облицовки фанеры, столярных и фанерных плит.
7. Шпон строганый – разметка делянок лицевых наружных слоев с подбором по текстуре.

§ 48. РАЗМЕТЧИК ПО ДЕРЕВУ

5-й разряд

Характеристика работ. Разметка пиломатериалов и строганого шпона ценных пород на заготовки и лицевые наружные слои с учетом максимального выхода. Подбор шпона ценных пород по текстуре, рисунку и цвету. Разметка по чертежам стыков на заготовках ответственных строительных конструкций.

Должен знать: стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию; методы рациональной разметки; нормы расхода пиломатериалов и шпона ценных пород; чертежи на размечаемые детали строительных конструкций.

§ 49. РАСКРОЙЩИК ШЛИФОВАЛЬНОГО ПОЛОТНА

2-й разряд

Характеристика работ. Раскрой шлифовального полотна вручную по шаблонам для шлифовальных станков различных типов. Склеивание раскроенных шлифовальных лент вручную.

Должен знать: номера и виды шлифовального полотна; назначение шлифовальных лент; виды клеев, применяемых при склеивании шлифовальных лент; приемы склеивания; способы раскроя шлифовального полотна; нормы расхода шлифовального полотна.

§ 50. РАСКРОЙЩИК ШЛИФОВАЛЬНОГО ПОЛОТНА

3-й разряд

Характеристика работ. Раскрой шлифовального полотна на станках по заданным размерам. Регулировка станка и установка режущего инструмента.

Должен знать: принцип действия станка; размеры полотна для каждого вида шлифовальных станков; степень износа шлифовального полотна.

§ 51. РАСКРОЙЩИК ШЛИФОВАЛЬНОГО ПОЛОТНА

4-й разряд

Характеристика работ. Раскрой и склеивание шлифовального полотна на станках с предварительной обработкой кромок при изготовлении шлифовальных лент. Склеивание особо широких полотен. Восстановление шлифовального полотна. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемого станка; технологический процесс раскроя и склеивания шлифовального полотна; способы склеивания шлифовального полотна.

§ 52. РЕЗЧИК ШПОНА И ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Участие в обслуживании делительного станка: подноска шпона, укладка и выравнивание кладей, раскладка шпона в кладь, подача порожних лотков, заполнение их стружкой, отоска в установленные места.

Должен знать: требования к укладке кладей на стол станка и стружки в лотки; правила обслуживания станков.

§ 53. РЕЗЧИК ШПОНА И ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Раскрой на станках строганого и лущеного шпона по разметке. Участие в обслуживании рубительного станка, оттяжка лент шпона, подноска шпона; укладка и выравнивание пачки на столе станка. Резка кускового шпона и выработка штукатурной дроби с наименьшими отходами на гильотинных ножницах. Отбор и укладка кускового шпона на подstopные места. Деление шпона на внутреннюю и наружную стружку и доньшки. Регулирование размеров подачи кладь. Установка и правка ножей, устранение мелких неполадок в работе станка. Контроль за качеством деления.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого станка; приемы и способы укладки шпона и продукции; технические условия на шпон и продукцию; методы определения качества продукции; приемы пользования поверочными приспособлениями; способы устранения мелких неполадок в работе станка.

§ 54 РЕЗЧИК ШПОНА И ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Раскрой и обрезка неразмеченных облицовочных материалов, строганого и лущеного шпона по заданным размерам с обеспечением максимального выхода. Протяжка, рубка неразмеченной ленты лущеного шпона на листы заданных размеров с самостоятельной подсортировкой. Деление стоп лент коробочного спичечного шпона на заготовки внутренних и наружных частей спичечных коробков и доньшек. Выравнивание стоп лент шпона на столах станков. Укладка стоп лент коробочного и соломоного спичечного шпона на столах делительного или соломокрубительного станка. Рубка стоп лент соломоного и коробочного шпона. Регулирование станков, ножниц; смена и установка ножей.

Должен знать: устройство обслуживаемых станков; правила проверки и приемы установки ножей; породы и пороки древесины; размеры строганого шпона; спецификацию и порядок подбора лущеного, строганого шпона и облицовочных материалов; припуски и правила рационального раскроя; режимы деления и рубки коробочного спичечного шпона; виды брака, дефекты, возникающие при делении и рубке шпона, меры их предупреждения и устранения; устройство применяемых контрольно-измерительного инструмента и приспособлений.

§ 55. РЕЗЧИК ШПОНА И ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Характеристика работ. Рубка шпона на спичечную соломку на двух и более станках, а также на линиях лущения-рубки соломоочного шпона. Установка и правка режущего инструмента. Регулирование станков. Устранение неисправностей в работе станка. Проверка и соблюдение качества рубки, резания. Наладка обслуживаемого станка.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки соломокорубительного станка; методы проверки качества подготовки и приемы установки режущего инструмента; стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию; конструкцию применяемого контрольно-измерительного инструмента; припуски на усушку шпона.

§ 56. СКЛЕЙЩИК БЛОКОВ, ЗАГОТОВОК И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Характеристика работ. Склеивание мелких деталей заготовок и укладка их в блок. Запрессовка мелких деталей и заготовок на ручном прессе и просушка в камере. Склеивание на станке зашпированных немерных отрезков пиломатериалов в доски.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; режимы склеивания; виды обрабатываемых изделий и применяемые клеи; породы и пороки древесины, их влияние на прочность склеивания; технические условия на склеиваемую продукцию.

§ 57. СКЛЕЙЩИК БЛОКОВ, ЗАГОТОВОК И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Характеристика работ. Склеивание пакетов, блоков, простых деталей для многослойных лыж, автобусов, легковых автомашин и других аналогичных изделий с сортировкой и подборкой заготовок по размерам, цвету и текстуре. Запрессовка блоков и пакетов на ручном прессе с просушкой в камере. Участие в склеивании столярных и фанерных щитов. Обрезка реек в размер с вырезкой дефектных мест на круглопильных станках. Калибровка реек по толщине и ширине. Промазка реек клеем и участие в наборе реек в щиты. Укладка склеенных щитов в стопы грузоподъемными устройствами. Укладка стягивающих устройств. Приготовление клея.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технические условия на обрабатываемые изделия; свойства клеев и смол, рецептуру и способы приготовления их; порядок набора реек в щиты заданных размеров; правила по перемещению щитов грузоподъемными механизмами.

§ 58. СКЛЕЙЩИК БЛОКОВ, ЗАГОТОВОК И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Характеристика работ. Склеивание заготовок, сложных по конфигурации деталей и узлов грузовых, легковых автомашин, автобусов и других аналогичных заготовок из древесины разных пород на клеильно-веерном станке и в пневматических приспособлениях. Склеивание в ваймовых прессах горизонтального типа с запрессовкой клеевых блоков размером 12 м значительной кривизны, досок по пласти в вертикальных ваймовых прессах, элементов строительных конструкций клееных многослойных прямолинейного очертания (балок арок и ферм, мостовых брусьев и других), столярных и фанерных щитов. Набор реек в щиты в определенной последовательности на конвейерных ваймах и поворотных столах с обрезкой в размер и зашивкой. Склеивание щитов для экспортных столярных плит. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; процесс сборки и склеивания щитов; стандарты на изготавливаемую продукцию; свойства применяемых клеев и их качество; виды склейки по кромке и пласти; применяемые контрольно-измерительные приборы.

§ 59. СКЛЕЙЩИК БЛОКОВ, ЗАГОТОВОК И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Склеивание в ваймовых прессах или на вертикальных стапелях с запрессовкой механическими и пневматическими гайковертами клееных блоков размером свыше 12 м для ответственных большепролетных строительных конструкций, рассчитанных на эксплуатацию под большими нагрузками, элементов строительных конструкций клееных многослойных криволинейного очертания, постоянного и переменного сечения. Склеивание слоев по пласти в конструкцию в механических, гидравлических или пневматических прессах холодным способом или с применением ускоренного склеивания. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, кинематическую схему и правила наладки обслуживаемого оборудования; устройство и назначение специальных клеильных приспособлений и инструмента; способы склеивания блоков для ответственных строительных конструкций, приготовления применяемых клеев; требования, предъявляемые к склеиваемым блокам (деталям) и качеству клея; виды склейки и контрольно-измерительные приборы.

§ 60. СОРТИРОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Сортировка отходов деревообработки, годных для дальнейшей переработки. Разборка и укладка горбылей, реек, кусковых отходов.

Должен знать: породы и пороки древесины; размеры сортируемых отходов деревообработки.

§ 61. СОРТИРОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка и укладка заготовок и изделий по размерам, качеству древесины и обработки после браковки. Разборка дилан и обапола с транспортера и укладка по размерам. Сортировка каблуков, обувных колодок с укладкой на вагонетки, щепы на вибрационных ситах, повторное измельчение щепы на дезинтеграторе, ленчиков, профилированных пластиков, гнукотклееных (гнутовывклееных) заготовок, фанерных труб, чемоданов и кускового шпона; переноска и укладка сортируемой продукции на подступные места. Обеспечение равномерной загрузки щепой вибрационных сит. Пуск и остановка оборудования.

Должен знать: назначение сортируемой продукции, размеры и способы ее укладки; приемы сортировки; технические условия на сортируемую продукцию.

§ 62. СОРТИРОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка после браковки шпал, кряжей, ванчесов, чураков, клепок по назначению, породам и размерам. Обмер и маркировка бревен перед подачей в распиловку. Сортировка карандашной дощечки по артикулам и размерам с отборкой на дальнейшую доработку, паркета и паркетной фрезы. Сортировка и маркировка лущеного и строганого шпона, декоративной фанеры, древесных слоистых пластиков, фанеры, поставляемой на внутренний рынок, футляров для телевизоров и других видов фанерной продукции. Ведение сменных записей о качестве сортируемой продукции.

Должен знать: стандарты и технические условия на сортируемую продукцию; методы и правила сортировки; размеры, сорта и правила укладки продукции; применяемые контрольно-измерительные приборы и инструмент.

§ 63. СОРТИРОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка по назначению, сортам и размерам пиломатериалов на сортировочной площадке с укладкой на вагонетки или в автолесовозные пакеты. Обеспечение ритмичной безостановочной работы сортировочной площадки. Ведение процесса сортировки древесностружечных, древесноволокнистых и костровых плит по размерам, толщинам и качеству с пульта управления на автоматической линии. Настройка линии на заданные размеры плит. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования. Сортировка и маркировка авиационного и экспортного лущеного шпона и фанеры в соответствии с существующими схемами по порокам древесины, дефектам обработки, толщинам, качеству и назначению под руководством сортировщика материалов и изделий из древесины более высокой квалификации. Сортировка по назначению и размерам строганого шпона ценных пород. Контроль за укладкой сортируемой продукции по соответствующим размерам и назначению. Предварительная сортировка экспортной фанеры на 3 группы (фанера, поставляемая на внешний и внутренний рынки, направляемая на переобрез). Сортировка фанеры, подготавливаемой для стыкования, фанерных ламинированных плит. Выявление в фанере дефектов склеивания. Проверка листов фанеры на соответствие техническим условиям при помощи необходимого инструмента (на косину, прогиб, слабые углы, коробление). Устранение дефектов на поверхности фанеры ручной циклей или ручным электрифицированным инструментом. Обмер листов фанеры по длине и ширине. Подшлифовка дефектных мест, шпаклевание трещин и сучков фанеры. Сортировка и комплектование по качеству, цвету и текстуре заготовок, подготавливаемых для сращивания и прессования в производстве мебельного щита. Сортировка по назначению топливных брикетов с укладкой на поддоны.

Должен знать: стандарты и технические условия на сортируемую продукцию (авиационный и экспортный шпон, строганый шпон ценных пород и фанеру); устройство обслуживаемого оборудования и ручного электрифицированного инструмента для доработки фанеры; применяемые контрольно-измерительные приборы и инструмент.

§ 64. СОРТИРОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка и маркировка авиационного и экспортного шпона и фанеры, большеформатных и стыкованных шпона и фанеры по породам, форматам, толщинам, направлению волокон наружных слоев, маркам, сортам, видам обработки. Сортировка шпона и фанеры на механических сортировщиках. Комплектование по сортам, толщинам, размерам, текстуре, цвету и качеству товарного шпона, шпона для производства всех видов фанеры, древесных слоистых пластиков и другой продукции в соответствии с требованиями стандартов. Отбор шпона на починку для повышения сортности. Контроль за качеством починки шпона. Учет объемов комплектования и починки шпона. Просвечивание авиационной фанеры в камерах. Составление сменных отчетов о качестве сортируемой продукции.

Должен знать: устройство и принцип действия камер для просвечивания фанеры авиационной, механических сортировщиков; действующие стандарты и технические условия на большеформатный, стыкованный шпон и фанеру, фанеру специального назначения; схемы и порядок комплектования шпона для различных видов продукции; правила составления сменных отчетов о качестве сортируемой продукции.

§ 65. СТАНОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прием деталей при обработке на деревообрабатывающих станках. Укладка деталей на подстопное место. Подноска заготовок к станку. Сверление отверстий в заготовках и деталях на одношпиндельных станках с ручной подачей. Отбраковка деталей по качеству обработки. Строгание стружки различных спецификаций на налаженных стружечных станках. Изготовление шкантов на токарном станке и токарная обработка простых деталей. Участие в процессе

фрезерования деталей и заготовок под руководством станочника деревообрабатывающих станков более высокой квалификации. Выборка гнезд в деталях по разметке на цепнодолбежном станке. Изготовление кровельной щепы на станке. Штамповка заготовок из шпона. Сшивание досечек, реек в щит и комплектов ящиков на проволокошпигательном станке. Выполнение вспомогательных операций при поперечно-продольной распиловке заготовок на станках с механической и полуавтоматической подачей; прием заготовок, возврат их и укладка с разборкой по размерам. Продольная и поперечная распиловка заготовок на однопильных круглопильных станках. Торцовка размеченных или не требующих разметки пиломатериалов и заготовок на станках. Распиловка цементно-стружечных, древесностружечных плит и выравнивание кромок. Поперечная распиловка тонкомера, дровяного сырья на отрезки заданных размеров. Обработка деталей гнутой мебели на станках. Предварительная подборка деталей. Обточка фасонных деталей, локотников, задних ножек стульев. Фугование кромок шпона на кромкофуговальном станке под руководством станочника деревообрабатывающих станков более высокой квалификации. Набор пачек шпона по размерам. Подача пачек шпона на стол кромкофуговального станка. Выравнивание пачек шпона. Намазка кромок шпона клеем. Укладка прифугованных пачек в стопы. Чистка обслуживаемого станка. Уборка отходов.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; технические условия на сырье, стружку и обрабатываемые детали; требования, предъявляемые к качеству распиловки пиломатериалов, обработки деталей; породы древесины и ее пороки; способы штамповки заготовок из шпона; виды и назначение режущего инструмента.

Примеры работ.

1. Бруски пианино подрамные – сверление отверстий под шурупы и шканты.
2. Бруски подполочные, опорные, направляющие – сверление отверстий под шурупы.
3. Бруски рамные – сверление одного гнезда.
4. Головки щипковых музыкальных инструментов – сверление отверстий под колковую механику.
5. Головки ящиков – сверление отверстий.
6. Деки баяна – сверление отверстий для клапана.
7. Детали брусковые – фрезерование кромки по линейке.
8. Заготовки, бруски – раскрой на однопильных круглопильных станках.
9. Заготовки лыжные – торцовка по размерам.
10. Игрушки детские деревянные – точка (обдирка) заготовок.
11. Каблуки – прорезка паза на специальном станке.
12. Колодки обувные – сверление отверстий под шурупы, под упор по кондуктору.
13. Лыжи слаломные – сверление отверстий под шурупы.
14. Остовы, клепки, донья бочек – сверление шкантовых отверстий.
15. Палки круглые для катушек – раскрой по размеру.
16. Пиломатериалы мелкие – групповой раскрой на торцовочных станках.
17. Рельсовые прокладки – сверление.
18. Царги скамеек корпусных изделий – сверление комбинированных отверстий под шурупы.
19. Шпалы строганные – сверление костыльных отверстий.
20. Ящики – сверление цилиндрических отверстий под вкладыши, болты и проволоку.

§ 66. СТАНОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Сверление отверстий в узлах и деталях на одношпиндельных и многошпиндельных станках с механической подачей. Выборка гнезд в деталях и узлах на сверлильно-пазовальных и цепнодолбежных станках. Строгание и профилирование заготовок и деталей на налаженных четырехсторонних строгальных и калевочных станках. Строгание брусковых деталей на односторонних рейсмусовых станках. Строгание в угол, кромки и пласти брусковых деталей на фуговальных станках. Строгание стружки различных спецификаций на стружечных станках, самостоятельно налаженных. Набор щитов из реек и сшивка их на шпигальном станке. Токарная обработка деталей средней

сложности. Фрезерование по линейке паза, четверти, фаски, галтели и т.п. в брусковых деталях мягких пород древесины. Фрезерование углублений под фурнитуру в брусковых и необлицованных щитовых деталях. Перфорирование древесноволокнистых плит на перфорирующих станках. Установка режущего инструмента. Выборка руста (канавки) в древесноволокнистых плитах на позиционных рустовочных станках по заданным размерам. Разметка и вырезка образцов для физико-механических испытаний из различных видов фанеры, фанерной продукции в соответствии со стандартами. Подготовка исходного материала для вырезки образцов. Продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины мягких пород на однопильных станках. Выпиловка деталей из древесины мягких пород по разметке на ленточнопильных станках. Оценка качества пиломатериалов, вырезка пороков древесины и разметка, обеспечивающая наиболее полезный выход древесины. Раскрой предварительно пропаренных брусков (плашек) на дощечки заданных размеров. Групповой поперечный раскрой пиломатериалов. Торцовка пиломатериалов в лесопильном потоке под руководством станочника деревообрабатывающих станков более высокой квалификации. Формирование заданных размеров нефанерованных рамок, щитов на однопильных станках. Раскрой клееной слоистой древесины и заготовок под углом по шаблону на однопильных станках. Обрезка досок под руководством станочника деревообрабатывающих станков более высокой квалификации вне лесопильного потока. Раскрой и обрезка древесностружечных, древесноволокнистых, костровых плит, фанеры на форматно-обрезных станках различных типов. Обработка деталей гнутой мебели на специальных станках. Подналадка и регулирование работы станка, установка режущего инструмента. Фугование кромок лущеного или строганого шпона на кромкофуговальном станке. Сверление отверстий в деталях из древеснослоистого пластика на вертикально-сверлильных станках с ручной подачей.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования; породы древесины, ее свойства и пороки; правила заточки сверл режущего инструмента; припуски и допуски на обработку; правила установки режущего инструмента; применяемые шаблоны; назначение применяемого контрольно-измерительного инструмента; стандарты и технические условия на обрабатываемую продукцию; способы раскроя фанеры и фанерной продукции; требования, предъявляемые к качеству пропарки заготовок.

Примеры работ.

1. Блоки нижних и верхних пластин многослойных лыж – рихтовка на фуговальном станке.
2. Болванки лыжные – опиловка одного конца под углом по шаблону.
3. Бруски, доски и заготовки, делянки для щитов и столярных плит – строгание под прямым углом на фуговальных станках.
4. Вкладыши деревянные для железобетонных шпал – сверление.
5. Вкладыши и хомуты ящиков – сверление цилиндрических многоступенчатых и конических отверстий.
6. Дверки, ящики – сверление отверстий под фурнитуру.
7. Деки щипковых инструментов – выборка гнезд под розетку.
8. Детали детской игрушки – торцовка.
9. Детали для передвижных электростанций – зашиповка.
10. Детали игрушек, коробочек, линейки – строгание дисками по точно заданным размерам в приспособлениях.
11. Детали конусные – точение.
12. Детали школьных парт – сверление гнезд.
13. Детали щитовые нелицевые – обрезка свесов фанеры после фанерования.
14. Детали ящиков – строгание с отбором шпунта, гребня или четверти.
15. Домино, кубики и другие мелкие детали – строгание по размерам в приспособлениях.
16. Доски щипковых инструментов – выборка гнезд под розетки.
17. Заготовки – отпиливание торца, зарезка шипов, нанесение клея.
18. Заготовки для бочковой тары – отторцовка с двух сторон, строгание на клепкострогальных станках.
19. Заготовки для спиц – торцовка с вырезкой дефектов.
20. Заготовки лыжные – строгание по толщине на рейсмусовых станках.
21. Игрушки детские деревянные – чистовая обточка с отрезкой деталей.
22. Каблуки – сверление отверстий и фрезерование выемки верхней и нижней поверхности, срезка по высоте.

23. Карнизы, пилястры, раскладки, плинтусы и другие детали – для отделки кузовов специальных машин – строгание на станках с ручной подачей.
24. Катушки для ниток – обточка.
25. Колодки обувные – сверление отверстий под заклепку, шнур, связку, замок и втулку; фрезерование носка и пятки на специальном фрезерном станке.
26. Кольца пирамид, шары, чашки – обработка на токарном автомате.
27. Консольбачки пианино – сверление гнезд под розетки.
28. Муфты для фанерных труб – расточка по чертежам.
29. Наличники, плинтусы, карнизы, бруски для рам и дверей – строгание на станках с ручной подачей.
30. Ободы теннисных ракеток – рихтовка.
31. Палки педальные и гаммерштили – обточка со шлифовкой.
32. Пиломатериалы, щитовые материалы, фанера – раскрой, обрезка и торцовка в размер согласно спецификации.
33. Скалки, ножки, палки, ручки-кнопки – точение.
34. Специальная тара – обработка торцов под углом на двухстороннем шипорезном станке.
35. Стенки корпуса баяна – фрезерование шипов с двух сторон.
36. Стенки ящиков боковые – строгание в размер по толщине на рейсмусовом станке.
37. Стенки ящиков боковые и задние – фрезерование шпунта и прямого ящичного шипа.
38. Трубы фанерные – заточка конусов звеньев.
39. Фриза паркетная – строгание планочного паркета на станке с отбором шпунта, гребня и четверти.

§ 67. СТАНОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Сверление гнезд и отверстий на многошпиндельных сверлильно-присадочных станках. Высверливание и заделка сучков на автоматах. Строгание и профилирование заготовок и деталей на четырехсторонних строгальных и калевочных станках, самостоятельно налаженных. Строгание кромок в щитах, узлах и заготовках лущеного и строганого шпона твердых лиственных пород на кромкофуговальных станках. Строгание стружки различных спецификаций на универсальных стружечных станках. Набор щитов с одновременным фрезерованием профиля и нанесением клея. Сшивка деталей на кромкосшивальном полуавтомате. Выполнение токарных работ по изготовлению деталей сложной конфигурации по контуру. Фрезерование криволинейных деталей сложной конфигурации и углублений под фурнитуру в облицованных щитовых деталях по копиру. Вырезка с предварительной разметкой образцов для проведения испытаний из древесных слоистых пластиков, фанерных и древесностружечных плит, фанеры по схемам в соответствии со стандартами. Строгание шпона из древесины различных пород на шпонострогальных станках под руководством станочника деревообрабатывающих станков более высокой квалификации. Подбор партии сырья для строгания по толщине и длине. Продольный и поперечный раскрой пиломатериалов из древесины твердых пород на многопильных и круглопильных станках. Индивидуальный комбинированный раскрой пиломатериалов на заданные отрезки в лесопильном потоке. Индивидуальная обрезка досок на обрезных станках в лесопильном потоке под руководством станочника деревообрабатывающих станков более высокой квалификации. Продольный и поперечный раскрой бревен и заготовок из круглых лесоматериалов на круглопильных и ленточных станках. Торцовка фанерованных брусков и деталей из древесины твердых пород. Обрезка торцов карандашей на обрезном станке. Регулирование дискового или балансирного ножа на толщину среза торцов в соответствии с техническими условиями на каждый ассортимент и диаметр карандашей. Формирование размеров фанерованных щитов на одно-, многопильных станках. Раскрой строганого шпона и заготовок гнutoкклееных на многошпиндельных станках, щита из массивной клееной древесины по ширине и длине в размер. Фрезерование профиля и кромок щита. Раскрой плитных материалов на полуавтоматических и автоматических станках. Обрезка древесноволокнистых, древесностружечных, кастровых плит и фанеры на форматнообрезных станках различных типов согласно требованиям стандартов и технических условий. Распиловка сырья на шпалы на шпалорезных станках;

установка и замена пил; наладка и регулирование станка. Вырезка отверстий, окон и полуокон в фанерованных щитах и клееной фанере на пресс-штампе. Индивидуальный поперечный раскрой пиломатериалов в лесопильном потоке с обеспечением оптимального выхода. Криволинейный раскрой пиломатериалов и деталей из древесины твердых пород на ленточнопильных станках. Комбинированный раскрой на отрезки в деревообрабатывающем производстве. Фугование кромок лущеного и строганого шпона с одновременной опилкой кромок в соответствии с техническими условиями на изготовление продукции. Обеспечение качества и максимального количественного выхода шпона. Соблюдение текстуры, размеров листов шпона в пачках в процессе фугования. Сортировка и комплектование прифугованных пачек шпона по спецификации и назначению. Наладка обслуживаемого оборудования и участие в ремонте.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования, режимы его работы; физико-механические свойства древесины; правила и способы распиловки сырья, материалов; стандарты и технические условия на изготовленную продукцию и сопутствующие изделия и сортаменты; методы рационального раскроя и способы проверки качества обрезки пиломатериалов; спецификацию листов шпона и порядок набора пачек; причины, влияющие на толщину стружки; дефекты, возникающие при вырезке образцов; правила применения контрольно-измерительного инструмента; свойства режущего инструмента; режимы резания; способы проверки и регулировки станка или установки; способы проверки годности пилы к работе; методы по предотвращению аварий и простоев.

Примеры работ.

1. Вкладыши – расточка цилиндрических и конических отверстий, обточка конусов, плоскостное и прорезное фрезерование.
2. Двери шкафов – обрезка свесов фанеры.
3. Детали брусковые – фрезерование проушин и шипов.
4. Детали брусковые, фанерованные и гнутоклееные – раскрой с вырезкой дефектных мест.
5. Детали декоративные архитектурные – точение.
6. Детали коробок и шкатулок – зашиповка с двух сторон.
7. Детали различных изделий: школьные парты, прокладки и прижимные планки ящиков для мастерского инструмента, галтели, карнизы, раскладки – фрезерование.
8. Детали стульев, кроватей – фрезерование по контуру.
9. Доски строганные профилированные – деление на ленточнопильном станке на строганую тару.
10. Дошечки карандашные – калибровка по толщине и ширине и выборка паза под стержень.
11. Заготовки из круглых лесоматериалов – распиловка на ленточнопильном станке или агрегате.
12. Заготовки многослойных лыж – окончательное строгание в шаблонах.
13. Заготовки чистовые (подшвы и наклейки многослойных лыж) – торцовка.
14. Каблуки – фрезерование клиновидного контура.
15. Катушки для подставок шипковых инструментов – точение.
16. Клепки бочковые – обработка на клепкофуговальных и концевальных строгально-фуговальных станках.
17. Ключи для хоккея с мячом – строгание в шаблоне по профилю.
18. Колодки обувные – чистовое фрезерование по копиру.
19. Коробки оконные – фрезерование бруса.
20. Кряжи березовые – распиловка на лыжные заготовки.
21. Ленчики – фрезерование по копиру.
22. Лыжи – фрезерование боков по шаблону; фрезерование галтелей на поверхности по шаблону; фрезерование желоба на подошве; обработка носка на двухшпиндельном станке.
23. Паркет – торцовками обработка на станке.
24. Пиломатериалы – раскрой на резонансные заготовки и детали.
25. Плиты древесностружечные, древесноволокнистые и костровые – раскрой на станках, налаженных самостоятельно.
26. Полуободы колес – обработка на однофрезерном станке с четырех сторон.
27. Прокладки межпильные и зажимные для постава рамных пил – выпилка.
28. Проножки столов письменных – фрезерование рамного шипа.
29. Ручки футоров – точение.

30. Седелки – фрезерование по копиру.
31. Секторы колодочные – криволинейная распиловка на ленточнопильном станке.
32. Спицы колесные – обработка на специальных спицекопировальных станках.
33. Стенки передние ящиков и полуящиков – фрезерование шипа «ласточкин хвост».
34. Тара бочковая – вырезка дна из донного щитка и фрезерование уторного паза на станке.
35. Футляры телевизоров и радиоприемников – выборка окон по контуру.
36. Шпалы, бывшие в употреблении, – фрезерование верхней постели.
37. Щиты – строгание в размер на двухсторонних рейсмусовых станках.

§ 68. СТАНОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Строгание шпона из древесины различных ценных пород на шпонострогальных станках. Проверка толщины шпона во время строгания. Выполнение особо сложных токарных работ по чертежам, образцам и эскизам. Фрезерование гнезд и углублений под фурнитуру в лицевых поверхностях отделанных щитов, узлов и деталей. Фрезерование деталей и узлов в отделанном виде. Строгание кромок в заготовках строганого шпона ценных пород древесины на кромкофуговальных станках. Раскрой плитных материалов на полуавтоматических и автоматических станках. Продольная индивидуальная обрезка досок вне потока в условиях скоростного режима при работе в лесопильном потоке с одним обрезным станком. Выпиловка пластин многослойных лыж из клееных блоков. Распиловка бревен, кражей и бруса на пиломатериалы и заготовки на многопильных, круглопильных и ленточнопильных станках. Определение рациональной схемы раскроя досок. Распиловка сырья на шпалы на шпалорезных станках с кантователем и полуавтоматических шпалорезных установках всех систем. Наладка и регулировка оборудования и участие в ремонте.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; режимы обработки древесины различных пород; основы теории резания древесины; классы точности обработки; чтение чертежей; устройство контрольно-измерительных приборов и инструмента; технические требования на изготавливаемую продукцию и заготовки; способы оптимального раскроя пиломатериалов; свойства и качество подготовки режущего инструмента; виды и причины возникновения технического брака и его предупреждения; пороки древесины; правила и способы проверки и регулирования обслуживаемого оборудования.

Примеры работ.

1. Блоки карандашные – фрезерование дорожек под стержень.
2. Бруски клавиатурной рамы, планки деталей механики, ваче-банк – профильное строгание с четырех сторон.
3. Гальмарбанк, шпрейцы – профильное строгание.
4. Детали мягкой мебели – фрезерование по контуру.
5. Доски – обрезка.
6. Игрушки детские – отделочное точение.
7. Карнизы – фрезерование галтелей в шаблоне.
8. Клееные блоки – выпилка пластин многослойных лыж.
9. Кнопки резонаторные пианино – обточка и шлифование.
10. Кражи, бревна, брус – распиловка на пиломатериалы и заготовки.
11. Ножки столярных стульев задние – фрезерование в шаблоне по кольцу.

§ 69. СТАНОЧНИК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Продольная индивидуальная двухсторонняя обрезка досок в лесопильном потоке и плитных облицовочных материалов на полуавтоматических и автоматических линиях различных типов в условиях жесткого ритма работы. Визуальное определение оптимальной ширины обрезаемой доски для получения наибольшего полезного и высокого спецификационного выхода пиломатериалов. Изменение скорости подачи досок. Выбор рациональной схемы

раскря доски и плиточных облицовочных материалов при визуальной оценке их качества. Распиловка бревен и брусьев на многопильных станках в лесопильном потоке в условиях жесткого ритма работы. Проверка качества подготовки пил, установка и правка их. Распиловка бревен и кругляка на ванчеса для производства строганого шпона на ленточнопильных станках. Наладка обслуживаемого оборудования и участие в ремонте.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования; стандарты и технические условия на обрезаемую продукцию; способы рациональной обрезки; влияние качества подготовки пил на чистоту распила и скорость подачи; технологические схемы распиловки бревен и брусьев.

§ 70. СТАНОЧНИК КЛЕЕНАНОСЯЩЕГО СТАНКА

2-й разряд

Характеристика работ. Дозированная намазка клея на брусковые детали и заготовки с сортировкой брусков на клеенамазывающих станках. Наладка станка на определенный размер брусков.

Должен знать: принцип действия клеенаносящего станка; технические условия на детали и заготовки; пороки древесины; виды применяемых клеев.

§ 71. СТАНОЧНИК КЛЕЕНАНОСЯЩЕГО СТАНКА

3-й разряд

Характеристика работ. Дозированная намазка клея на облицовки, наружные слои клееной древесины и бруски заполнения в производстве слоистой клееной древесины, столярных плит, древесно-слоистых пластиков на клеенаносящих станках. Наладка станка и регулировка дозирующих устройств, устранение неполадок в работе станка.

Должен знать: устройство и правила наладки станка; свойства и характеристики клеев; причины возникновения брака и методы его устранения; правила устранения неисправностей в работе станка.

§ 72. СТОЛЯР

2-й разряд

Характеристика работ. Распиливание и строгание вручную необлицованных брусковых деталей простого профиля. Нанесение клея вручную на склеиваемые детали и удаление потеков клея с деталей и узлов. Установка шкантов на клей. Наклейка на изделия обивочных материалов. Сборка рамок на металлических скрепках. Сборка простых ящиков из готовых деталей. Приготовление столярного клея. Заточка простого столярного инструмента. Наклейка на изделия обивочных материалов. Обклейка концов фанерованных деталей гуммированной лентой. Пропитка пластей и кромок брусков мыльным раствором. Раскалывание кругляка на заготовки различных размеров и зарубка контура резной игрушки.

Должен знать: породы и пороки древесины и их отличительные свойства; физико-механические свойства древесины; технические условия на обработку деталей; виды простых столярных соединений; марки и свойства применяемых клеев и способы их приготовления; способы и приемы столярно-монтажных работ по установке, креплению, сборке, разборке, демонтажу и ремонту простой мебели и изделий из мягких пород древесины в судовых помещениях; приемы раскалывания кругляка; применяемый инструмент; правила чтения простых чертежей и схем.

Примеры работ.

1. Банкетки, фурнитура столярных изделий, обивка из фанеры, обрешетник, полки, койки, столики, держатели графинов и стаканов, туалетные полки, решетки палубные в санитарных помещениях и деревянные вентиляционные, столы камбузные разделочные, замки дверные – снятие.

2. Бирки разные – изготовление, установка.

3. Бруски для столярных изделий – заготовка по размерам вручную с острожкой рубанком, продольной и поперечной распиловкой.

4. Бруски закладные на стеллажах провизионных кладовых – подгонка, установка.
5. Детали и щиты оборудования, вырезы в столярных изделиях – разметка по шаблонам.
6. Детали мебели брусковые – строгание вручную.
7. Изделия столярные (табурет, стул) – разборка с сохранением целостности деталей.
8. Ключки русского хоккея – зачистка и придание овальной формы рубанком.
9. Крышки табуретов – изготовление.
10. Леера для штор простые – установка.
11. Мебель и оборудование – закрытие чехлами и обшивка фанерой для защиты от механических повреждений.
12. Нештатная мебель и изделия оборудования помещений – демонтаж без сохранения лакированной поверхности.
13. Панели и филенки под окраску – установка и крепление.
14. Пасты изолирующие защитные – нанесение кистью на поверхности.
15. Пиломатериалы – отбор и сортировка.
16. Приборы накладные – установка.
17. Простая нестандартная мебель из мягких пород древесины или необлицованных щитов, обрешетник для крепления изоляции, детали отделки судовых помещений (раскладки, галтели и т.п.) по разметке – установка и крепление.
18. Раскалывание кругляка на заготовки различных размеров и зарубка контура игрушки.
19. Раскладки простые из мягких пород древесины – зачистка ручным инструментом и шкуркой.
20. Фанера – зашивка прямых поверхностей под покрытие декоративными материалами.
21. Щиты столярные всех размеров – оклейка в шпунт и гребень с подгонкой брусков делянок.

§ 73. СТОЛЯР

3-й разряд

Характеристика работ. Склейка в механических ваймах и других приспособлениях необлицованных щитов, рамок из мягких пород древесины на рамных и ящичных шипах. Фанеровка и облицовка пластиком кромок щитов и брусков, удаление свесов для склеивания. Установка задних стенок в изделиях мебели. Склейка фанеры и брусков хвойных пород, обрезка свесов фанеры вручную. Приклейка деталей внакладку, зачистка вручную необлицованных брусковых деталей простого профиля. Изготовление и сборка ящиков сложной конфигурации. Выполнение средней сложности столярных соединений. Приготовление клея и шпатлевки на синтетических смолах. Выполнение работ по установке, креплению и сборке судовой и встроенной мебели, оборудования, зашивок из ценных пород древесины, лакированных, полированных и облицованных слоистым пластиком плит под руководством столяра более высокой квалификации. Заточка и наладка столярного инструмента. Определение категории ремонта и ремонт деревянных колес.

Должен знать: требования, предъявляемые к качеству работы; основные породы древесины и ее пороки; виды клеев и способы их приготовления; устройство механических вайм; правила подготовки инструмента, шаблонов, приспособлений; виды соединений деталей и узлов, виды лицевой отделки древесины, отделочные материалы и правила их применения; изготовление простых шаблонов по чертежам и эскизам; правила применения растворителей, паст и лаков при отделке столярных изделий; основные сведения о построении геометрических фигур; правила чтения чертежей средней сложности; способы и приемы столярно-монтажных работ по установке и креплению судовой и встроенной мебели, изделий и оборудования из мягких пород древесины в судовых и других помещениях; правила обращения с электрифицированным ручным инструментом; правила ремонта деревянных колес.

Примеры работ.

1. Аккумуляторы – крепление на судне.
2. Блоки из пенопласта – подгонка, установка.
3. Бруски-делянки – вязка продольными кромками в вайме с подборкой по

цвету и текстуре.

4. Бруски, рамки и коробки – склейка в механических ваймах и других приспособлениях.

5. Буфеты, диваны, столы письменные и обеденные, шкафы из мягких пород древесины – сборка, ремонт, установка с пригонкой по месту.

6. Верстаки слесарные судовые – установка.

7. Весла распашные и валиковые – крепление по месту.

8. Галтели, раскладки, наличники из мягких и твердых пород древесины, отделанные лаком в судовых помещениях – снятие с сохранением, установка, пригонка, крепление.

9. Двери филленчатые и щитовые, сдвижные, одностворчатые и двухстворчатые, двери в ниши из мягких пород древесины – подгонка, установка, ремонт.

10. Детали брусков – зарезание «в ус», в уголок и соединение со столярными вязками на клею с последующей зачисткой.

11. Детали после механической обработки – зачистка.

12. Деревянный обрешетник сложной конфигурации с большим погибом, по подволокам, бортам и переборкам – разметка и установка с подгонкой и креплением на шпильки и болты.

13. Заготовки лыжные – заделка дефектов.

14. Изделия из оргстекла (держатели стаканов и графинов, туалетные полки и шкафчики и т.п.) – установка, крепление.

15. Изделия скобяные, никелированные и из пластмасс для дверей, столов, шкафов из мягких пород древесины неполированных – врезка на месте и установка.

16. Кожухи сложные на мебель и приборы для защиты от механических повреждений, коробки дверные и иллюминаторы четырехгранные – изготовление, установка.

17. Леера для штор сложные – установка.

18. Линолеум – наклейка.

19. Лыжи двухслойные и массивные – ремонт, исправление крыловатости.

20. Мебель – очистка от старого лакокрасочного покрытия.

21. Металлический обрешетник, комингсы для крепления мебели – сверление и зенкование отверстий, нарезание резьбы.

22. Накладные оконные и дверные приборы – установка с пригонкой по месту.

23. Палубы – зашивка бакелизированной фанерой.

24. Планки под светильники, розетки – установка с креплением на винты, пистоны.

25. Пластмассовые наличники, плинтусы, галтели, раскладки – крепление с установкой вкладышей.

26. Плиты столярные, щиты выгородок (необлицованные), рамы оконные судовые – установка с подгонкой.

27. Поверхность под фанерование и облицовку пластиком – шпатлевание, шлифование.

28. Полотна дверные, створки оконные – предварительная сборка с подгонкой.

29. Поручни прямоугольного сечения – изготовление и зачистка под окраску.

30. Простые шаблоны и макеты на мебель – изготовление.

31. Прямолинейные заточки столярных изделий – изготовление с применением механизированного инструмента или вручную.

32. Прямолинейные столярные тяги, прямолинейные поручни прямого профиля – изготовление вручную и установка.

33. Рамки, коробки дверные и оконные прямоугольные – изготовление.

34. Решетки вентиляционные, внутреннее оборудование грузовых вагонов, планки для крепления обшивки окон и дверей в тепловозах – изготовление и установка.

35. Решетки подножные, вентиляционные – изготовление, установка с подгонкой по месту, крепление.

36. Рундуки нештатные – сборка, установка.

37. Сложная нештатная мебель из мягких пород древесины или необлицованных щитов, простые изделия и оборудование из твердых пород древесины, декоративной фанеры и пластмасс в судовых помещениях – установка, крепление, сборка, ремонт.

38. Столы, рундуки, тумбочки – замена линолеума.

39. Сучки и засмолы – вырезка.

40. Тумбы из твердых пород древесины для рубки мяса – установка.
41. Уплотнительный шнур – постановка в спаренных переплетах.
42. Шпунт или четверть – строгание вручную с применением рейсмуса, выборка.
43. Штапики, раскладки – приклейка в накладку.
44. Щиты выгородок, облицованные слоистым пластиком, ценными породами древесины – демонтаж.
45. Ящики изделий мебели и изделий мягкой мебели – установка задних стенок.

§ 74. СТОЛЯР

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка узлов из необлицованных деталей, склейка брусков в ваймах с обогревом токами высокой частоты. Склейка в ваймах и различных приспособлениях облицованных рамок и брусков из древесины твердых листовых пород. Строгание, зачистка и шлифование провесов в рамках или щитах из древесины хвойных пород и в брусковых деталях сложного профиля. Подготовка поверхностей деталей разных изделий к облицовыванию. Комплексное изготовление ящиков, изделий мебели различного назначения. Подготовка и установка на клею и шурупах деталей к неотделанным узлам и изделиям. Установка крепежной фурнитуры в неотделанных узлах и деталях. Выполнение сложных столярных соединений. Сверление отверстий под шканты и шурупы ручным пневмоинструментом, постановка шкантов. Ремонт изделий гнутой мебели. Ремонт мебели из твердых пород древесины, пластмасс и облицованных пластиком щитов. Отделка лаком и освежение лакированной поверхности изделий. Ремонт изделий гнутой мебели. Подготовка и зачистка в деталях углублений в размер стамеской. Крепление брусков гвоздями к щитовым фанерованным и нефанерованным деталям. Установка вручную в отверстия арматуры. Крепление декоративных накладных элементов на фасадные детали.

Должен знать: технологию выполнения работ; устройство механических вайм и вайм с обогревом ТВЧ; правила заточки и наладки столярного инструмента; основные физико-механические свойства древесины; свойства применяемого клея; припуски и допуски на обработку; способы изготовления сопряжений и сборки элементов столярных изделий, заделки отдельных мест древесины, изготовления столярных изделий средней сложности, набора по естественному рисунку; типы и конструкции сложных столярных соединений; правила отделки поверхностей политурами и лаком; свойства отделочных составов; способы обработки и крепления материалов из асбосилита, облицованных слоистыми пластиками; изготовление средней сложности шаблонов и макетов на мебель; правила чтения сложных чертежей, узловых альбомов; назначение помещений судна и их расположение; правила простой разметки мест установки по чертежам и эскизам мебели и изделий оборудования на судах; правила установки и крепления лакированных изделий из твердых пород древесины, пластмасс на судах; типы и конструкции судовых деревянных изделий.

Примеры работ.

1. Встроенная мебель жилых домов – сборка и установка.
2. Выгородки, переборки из асбосилитовых или облицованных пластиком плит – пригонка по месту, установка, крепление.
3. Глухие переплеты и фрамуги – вгонка.
4. Двери асбосилитовые – установка и крепление специальными винтами с металлической коробкой.
5. Двери в рефрижераторных помещениях и морозильных камерах – установка.
6. Двери, рамы и крышки шкафов из твердых пород древесины, отделанные воском и лаком или облицованные пластмассами – пригонка по месту, установка на ломберные и маятниковые петли.
7. Дверные и оконные блоки, подоконные доски, монтажные бруски – установка.
8. Дверные полотна и оконные переплеты прямоугольной формы всех типов – изготовление.
9. Детали мебели – подготовка поверхностей к облицовыванию (подшпатлевание дефектных мест).
10. Диваны бортовые и угловые, мягкие кресла из пластмасс и из твердых

пород древесины, отделанные лаком, – разборка, сборка, установка с пригонкой, крепление.

11. Древесностружечные плиты – обшивка стен.

12. Зашивка простой конфигурации из арболитовых плит, облицованных слоистым пластиком, жилых и служебных помещений – раскрой, подгонка, установка и крепление на самонарезающие винты.

13. Защитные декоративные решетки радиаторов – сборка и установка.

14. Кабины пассажирских лифтов – изготовление и сборка.

15. Карнизы, пояса из твердых пород древесины, отделанные лаком, с подгонкой в «разноус» и под малку – пригонка, установка и крепление.

16. Коробки иллюминаторные восьмигранные – пригонка, установка, крепление.

17. Мебель и оборудование из щитов, облицованных пластиком или строганым шпоном – сборка.

18. Монтаж зерноперерабатывающего оборудования – изготовление.

19. Ножки стульев, кресел – зачистка, шлифование и торцовка.

20. Обрешетник радиусный – разметка, установка.

21. Панели, отделанные лаком, из твердых пород древесины и пластмасс – подбор по рисунку и текстуре, установка, крепление и ремонт поврежденных мест.

22. Планки направляющие, задние стенки и кронштейны в корпусной мебели, сиденья стульев в неотделанном виде – подготовка и установка на клею и шурупах.

23. Площадки и настилы прямых патрубков, детали самотека, подвески и кронштейны для крепления оборудования – изготовление.

24. Поверхности – зашивка декоративной фанерой, пластиком.

25. Простые врезные и частично врезные приборы (ролики дверные с планками, звонки вертушки, ручки дверные и оконные, задвижки поперечные и т.п.) – установка с пригонкой по месту.

26. Прямоугольные фрамуги, оконные створки, глухие переплеты для гражданских и промышленных зданий – сборка и ремонт.

27. Рамки и щиты – наклейка массива древесины твердых лиственных пород.

28. Рамки, карнизы, багеты, фанерованные поперечным слоем из ценных пород древесины – шлифование.

29. Рамки, щиты и коробки из древесины твердых лиственных пород – склейка в ваймах и других приспособлениях.

30. Раскладка металлическая угловая – разметка мест установки, подгонка, установка, крепление.

31. Решетки, обвязки – сборка, строгание, фугование, облицовывание строганым шпоном.

32. Рубашки из строганого шпона – декоративный набор (в «елку», в «набор»).

33. Средней сложности шаблоны и макеты на мебель – изготовление.

34. Столы камбузные, облицованные пластиком – изготовление, установка, ремонт.

35. Столы письменные, преддиванные, обеденные и шахматные лакированные – сборка, установка.

36. Стулья – сборка узлов из необлицованных деталей.

37. Филенчатые перегородки – установка.

38. Художественный линолеум – наклеивание с подборкой по рисунку и текстуре.

39. Шкафы, буфеты, кровати одноярусные, столы из пластмасс – установка.

40. Шкафчики туалетные, держатели стаканов и графинов из оргстекла, держатели под вентиляторы и полотенца – разметка мест установки.

41. Щиты зашивки и оборудования помещений судов – фанерование и облицовывание пластиком в прессах горячего и холодного отверждения клея.

42. Щиты столярные и другие – строгание, фугование, делянок; сборка, подготовка к облицовыванию, облицовывание строганым шпоном.

§ 75. СТОЛЯР

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение всего комплекса работ по изготовлению

мебели несложной конфигурации по чертежам и эскизам. Зачистка и шлифование облицованных деталей и узлов, подгонка и крепление на клею и шурупах деталей к узлам и изделиям в отделанном виде. Подготовка и навеска дверей в неотделанных изделиях. Ремонт нелицевых деталей и узлов или поверхностей, подготавливаемых под непрозрачную пленку. Полирование лакированных изделий вручную. Ремонт и реставрация собранных изделий решетчатой мебели. Ремонт мебели из ценных пород древесины с соответствующим подбором текстуры древесины. Выполнение сложных столярных работ.

Должен знать: технологический процесс изготовления мебели; требования к поверхностям деталей, предназначенных для облицовывания и отделки; способы ремонта и реставрации мебели; виды столярных соединений; конструкцию изделий; требования, предъявляемые к качеству мебели, материалов; сборочные и облицовочные работы; способы высококачественного полирования по дереву; способы выполнения художественных наборов по дереву; типы и конструкции ответственных судовых деревянных изделий любой сложности из ценных пород древесины; правила сложной разметки изделий, мест установки мебели, деталей отделки и оборудования судовых помещений; изготовление сложных шаблонов и макетов на мебель; способы крепления мебели и оборудования из ценных пород древесины на судах; способы изготовления, подгонки и навески сложных строительных столярных изделий.

Примеры работ.

1. Барьеры с карнизами фанерованные или из ценных пород древесины – изготовление, пригонка, установка.
2. Двери двухстворчатые из ценных пород древесины с инкрустацией, полированные – изготовление, пригонка, установка.
3. Двери шкафов, тумбы неотделанные – подгонка и навеска.
4. Дверные полотна и оконные переплеты судовые с криволинейными очертаниями и соединениями в «разноус» – изготовление, пригонка, установка.
5. Дуги потолочные вагонов всех типов, двери пассажирские и изотермические вагонов деревянной конструкции – изготовление и установка.
6. Закругления поручней – изготовление и установка.
7. Замки типа «Аблой», вагонного типа – врезка.
8. Зашивки сложной конфигурации из асбосилитовых плит, облицованных слоистым пластиком, хилых и служебных помещений – раскрой и подгонка.
9. Карнизы с капителями, розетки и плафоны фанерованные или из ценных пород древесины – изготовление, пригонка, установка.
10. Круглые и фасонные патрубки, коробки деталей самотечного трубопровода, корыта для шнеков, лотковые спускные и приемные столы, рамы под технологическое оборудование – изготовление и монтаж.
11. Луки спортивные – доведение до окончательных размеров.
12. Лыжи горные и слаломные – зачистка боковых поверхностей рубанком, циклей и шлифовальной шкуркой с доведением до окончательных размеров.
13. Лыжи горные и слаломные – определение динамических свойств на специальном станке и доведение до необходимой степени жесткости и гибкости.
14. Лыжи многослойные – ручная доводка до заданных размеров, обработка скользящей и верхней поверхностей.
15. Мебель в неотделанном виде – комплексное изготовление новых образцов.
16. Мебель из ценных пород древесины, полированная и лакированная (буфеты, зеркальные шкафы, бюро, кровати, столы письменные и штурманские), – изготовление, сборка, подгонка, установка, крепление.
17. Места установки по чертежам и эскизам мебели из твердых и ценных пород древесины – сложная разметка.
18. Оконные переплеты и дверные полотна – пригонка и навеска с врезкой петель.
19. Панели прилавков, радиаторные облицованные ящики – изготовление и сборка.
20. Панно, зеркала в кают-компании, столовой – сборка по месту с подборкой раскладок, наклейкой сукна, крепление.
21. Планки направляющие, полки и кронштейны корпусной мебели в отделанном виде – подгонка и установка на клею и шурупах.
22. Полки багажные для лежаания – изготовление с подгонкой для отделки.
23. Полки туалетные гнутые, держатели под стаканы и графины из оргстекла – изготовление.
24. Полуциркульные переплеты и коробки – изготовление, сборка и

установка.

25. Сложные врезные и частично врезные приборы (сквозные шпингалеты, фрамужные приборы, замки с поворотной ручкой, автоматические и т.п.) – установка с пригонкой по месту.

26. Сложная судовая мебель, изделия оборудования и детали отделки судовых помещений из ценных пород древесины, полированная и лакированная, – установка и крепление.

27. Фурнитура – установка в лакированной и полированной мебели.

28. Щиты с декоративными слоистыми пластиками – зашивка парадных помещений.

§ 76. СТОЛЯР

6-й разряд

Характеристика работ. Выполнение всего комплекса работ по изготовлению художественной мебели и мебели сложной конфигурации по чертежам, по оборудованию салонов и парадных помещений на пассажирских судах высшего класса. Сборка корпусной и решетчатой мебели из полированных узлов и деталей. Подбор, подгонка и крепление лицевой фурнитуры, зеркал, стеклянных дверок и полок в отделанной мебели, зачистка деталей и узлов, облицованных строганым шпоном ценных пород древесины и фасонных поверхностей. Ремонт облицованных деталей и узлов, предназначенных под прозрачную отделку. Ремонт и реставрация собранной и отделанной корпусной мебели с заменой отдельных узлов и деталей. Выполнение особо сложных столярных работ.

Должен знать: технологический процесс по оборудованию классных судовых помещений, изготовлению художественной мебели; требования, предъявляемые к качеству строганого и лущеного шпона, фанеры, к сырью и другим применяемым материалам; правила сборки корпусной и решетчатой мебели, методы постановки и крепления фурнитуры, зеркал, стеклянных дверок в изделиях мебели; правила применения ценных отделочных материалов из пластиков всех марок и расцветок, пленок, органического стекла и т.п.; способы изготовления и установки особо сложных строительных изделий; чтение чертежей.

Примеры работ.

1. Блок командирский, кают-компания – подбор по текстуре и зашивка декоративной полированной фанерой, щитами, фанерованными ценными породами.

2. Вестибюли – отделка органическим стеклом.

3. Витрины магазинов сувениров и библиотек с применением пластмасс – изготовление и оформление.

4. Головки, башмаки и трубы норий, надвальцевых коробок, конусов под вальцовками аспирационных коробов и каналов для вальцовок, сборников и волокуш, винтовых спусков, патрубков, деревянных конструкций для подвески тяжеловесного оборудования – изготовление и установка.

5. Зеркала, стеклянные дверки и полки – установка и крепление.

6. Картины из разных пород дерева – реставрация.

7. Мебель в салонах и парадных помещениях пассажирских судов – переоборудование и ремонт.

8. Мебель корпусная отделанная – установка лицевой фурнитуры.

9. Мебель отделанная – комплексное изготовление новых образцов.

10. Особосложные фигурные и лекальные поручни, плинтусы, наличники, балясины и т.п. из древесины ценных пород – изготовление, установка и реставрация.

11. Паркет художественный в салонах и парадных помещениях – настил и строжка.

12. Пиллерсы и панели на судах – отделка ценными породами древесины под стиль мебели с инкрустацией и художественным набором шпона.

13. Поверхности судовых парадных помещений, мебели, пианино – восстановление полировки и полировка нитролаком.

14. Помещения – планировка и разбивка.

15. Помещения зон отдыха и живой природы – зашивка рельефной плиткой и зеркалами.

16. Предварительный раскрой материалов – составление спецификаций.

17. Салоны и парадные помещения на пассажирских судах высшего класса: музыкальный салон, ресторан 1-го класса, каюты «Люкс», помещения зоны отдыха

и живой природы, командирского блока, кают-компания – выполнение работ по оборудованию.

18. Шкаф вертикальный, буфеты, бюро – фанерование узкими прожилками из ценного шпона, шпона различных художественных очертаний.

Выполнение всего комплекса работ по изготовлению единичных образцов нестандартной мебели сложной конструкции по чертежам и эскизам. Изготовление художественной мебели с элементами резьбы по дереву, инкрустации и точения. Ремонт и реставрация антикварной мебели с заменой отдельных узлов и деталей –

7-й разряд

§ 77. ТЕРМООБРАБОТЧИК ДРЕВЕСИНЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Загрузка и накатывание остовов бочек на приемные рычаги цепи транспортера пропарочной установки с конвейером непрерывного действия. Подача коры к месту пропарки.

Должен знать: устройство обслуживаемой пропарочной установки; приемы накатывания остовов бочек на цепи транспортера.

§ 78. ТЕРМООБРАБОТЧИК ДРЕВЕСИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса гидротермической обработки древесины и коры в ваннах, камерах и котлах. Контроль и регулирование режима гидротермической обработки. Загрузка деталей заготовок, чураков в ванны, камеры, котлы. Управление транспортерами и подъемными устройствами. Чистка оборудования.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к деталям, заготовкам и чуракам, прошедшим гидротермическую обработку; режимы гидротермической обработки; назначение и порядок пользования применяемыми контрольно-измерительными приборами.

Примеры работ.

1. Болванки лыжные – проварка.
2. Ивовый прут и лоза для изделий плетеной мебели – проварка.
3. Кора пробковая – замочка и пропарка.
4. Остовы бочек – пропарка в камерах.

§ 79. ТЕРМООБРАБОТЧИК ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Гидротермическая обработка древесины в автоклавах под давлением до двух атмосфер и в механизированных бассейнах. Выбор режима гидротермической обработки в зависимости от размеров (диаметров) и назначения заготовок и породы древесины. Загрузка заготовок в автоклавы и бассейны с подсортировкой по качеству, породе и размеру. Окорка и чистка бруса и ванчеса после прогревания для строгания шпона. Одно-, трехрядная укладка сырья в запас и взятие чураков из запаса для накатки на мотовила варочных бассейнов. Штабелевка сырья у варочных бассейнов. Промывка и запарка щепы. Регулирование подачи щепы в шнековый щепозапарник. Подналадка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования; технические условия на прошедшие гидротермическую обработку заготовки, брусья, ванчеса, чураки; режимы пропарки и проварки; способы укладки заготовок в контейнеры или загрузочные вагонетки; породы древесины и их влияние на выбор режима гидротермической обработки.

Примеры работ.

1. Болванки колодочные – пропарка под давлением.
2. Брусья, ванчеса – прогревание паром с водой в автоклавах или пропарочных камерах под давлением.
3. Заготовки гнутого стула – пропарка в пропарочных барабанах.
4. Кряжи и чураки для строганого и лущеного шпона – пропарка под

давлением.

5. Кряжи и чураки фанерные – пропарка в бассейнах, в камерах.
6. Сырье древесное для стружки – пропарка в автоклавах и бассейнах.

§ 80. ТЕРМООБРАБОТЧИК ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Гидротермическая обработка кряжей, ванчесов, чураков для строганого и лущеного шпона в автоклавах, пропарочных камерах под давлением свыше двух атмосфер и механизированных бассейнах. Формирование пакетов по длине и сечениям. Подача сырья к строгальным и лущильным станкам. Ведение процесса закалки, увлажнения и охлаждения готовых древесноволокнистых плит в камерных установках по заданному режиму. Контроль за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратурой. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования, наладка оборудования и участие в его ремонте. Ведение журнала режимов термообработки древесины.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования; устройство закалочных камер, увлажнительных и охлаждающих установок, измерительных и регулирующих приборов; стандарты на пропаренное и проваренное сырье (кряжи, ванчesy, бруссы, чураки), на твердые и сверхтвердые древесноволокнистые плиты; режимы термообработки древесины; способы укладки, загрузки, выгрузки кряжей, брусев, ванчесов, чураков; влияние режима гидротермической обработки на качество лущеного и строганого шпона, плит.

§ 81. УКЛАДЧИК ПИЛОМАТЕРИАЛОВ, ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Подноска и укладка для хранения или транспортировки заготовок и упаковочных материалов. Укладка мелких заготовок для искусственной (камерной) сушки, черновых заготовок для внутризаводской транспортировки с подноской и отноской. Укладка, перекладка пиломатериалов в пакетах (возах). Участие в формировании и разборке пакетных штабелей с применением автолесовозов и автопогрузчиков. Подготовка к работе необходимого инструмента и приспособлений. Укладка в стопы тарных досечек, обапола, горбылей, в штабель – древесной муки в мешках.

Должен знать: виды и назначение укладываемой продукции и заготовок; маркировку мест укладки; породы и пороки древесины; размеры и сорта укладываемой продукции; правила укладки и перекладки пиломатериалов.

Примеры работ.

1. Бочки – укладка в штабели.
2. Бруски каблучные и тарные доски – укладка в штабели.
3. Горбыли, обапола, досечка тарная – укладка в стопы.
4. Дилены – укладка в штабели для атмосферной сушки.
5. Доски в пакетах – перекладка.
6. Обапола – укладка в пакеты с обвязкой.
7. Пиломатериалы – укладка в пакетные штабели.

§ 82. УКЛАДЧИК ПИЛОМАТЕРИАЛОВ, ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Укладка на трековую тележку ручную или при помощи подъемно-транспортных средств пиломатериалов и крупных заготовок для камерной сушки или транспортировки. Установка (укладка) готовых изделий в складах готовой продукции. Укладка листов фанеры, строганого и лущеного шпона, мебельного щита в пакеты. Упаковка и маркировка пакетов, фанеры и фанерной продукции в соответствии с инструкциями по упаковке. Открывание ящиков с карандашной досечкой, снятие металлических стяжек с пачек карандашной досечки, укладка металлических стяжек в ящик. Обработка ящиков с поступающей карандашной досечкой. Укладка для хранения крупногабаритной продукции. Формирование с увязкой стальной лентой транспортных пакетов пиломатериалов.

Должен знать: устройство и назначение применяемых механизмов; виды и назначение укладываемой продукции; технические требования к подготовке пилопродукции и изделий для сушки; технологию хранения крупногабаритных изделий на складах; технические инструкции по упаковке продукции; безопасные приемы открывания тары; способы укладки металлических стяжек в ящики.

Примеры работ.

Багеты – разборка и увязка в пачки, раскладка в пакеты по длинам.

§ 83. УКЛАДЧИК ПИЛОМАТЕРИАЛОВ, ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Укладка и переборка вручную пиломатериалов при атмосферной сушке в рядовых штабелях с подачей досок на штабель автопогрузчиком или другими подъемно-транспортными механизмами. Ручное пакетирование пиломатериалов с раскладкой в пакеты по длинам. Механизированная и ручная укладка карандашных дощечек в «колодцы», сортировка их по ребру и торцу согласно техническим условиям с последующей укладкой на рамы. В зимних условиях перед укладкой в «колодцы» – разбивка смерзшихся карандашных дощечек деревянным молотком с отсортировкой брака. Укладка экспортной фанеры в пакеты с ручным выравниванием листов по шаблону и маркировка пакетов. Упаковка вручную экспортной фанеры стальными лентами в соответствии с техническими условиями на упаковку. Разметка и раскрой стальных лент перед упаковкой. Ведение установленной документации.

Должен знать: стандарты и технические условия на пиломатериалы, фанерную продукцию и карандашные дощечки; способы устройства крыш на штабелях; принцип действия подъемно-транспортных механизмов; технологию формирования штабелей для атмосферной сушки; правила сортировки карандашных дощечек; правила укладки и упаковки экспортной фанеры; способы разметки и раскроя стальных лент.

Примеры работ.

1. Пакеты пиломатериалов, транспортируемые на экспорт и внутренний рынок – формирование вручную с увязкой стальной лентой или проволокой.
2. Пакеты сушильные (большегабаритные) – формирование для атмосферной сушки.
3. Штабели пиломатериалов – разборка после атмосферной сушки с укладкой пиломатериалов в транспортные пакеты.

§ 84. ШЛИФОВЩИК ПО ДЕРЕВУ

2-й разряд

Характеристика работ. Шлифование брусковых необлицованных деталей вручную и на станках всех типов (кроме трехцилиндрового). Шлифование вручную криволинейных деталей и деталей гнутой мебели. Шлифование поверхностей внутренних деталей корпусов музыкальных инструментов. Подача и приемка деталей на шлифовальных станках. Заоваливание торцов фанерованных щитов на станках всех типов (кроме трехцилиндрового).

Должен знать: принцип действия шлифовальных станков; вид и номер шлифовальной шкурки; требования, предъявляемые к отшлифованной поверхности.

Примеры работ.

1. Блоки оконные и дверные – шлифование профилированных брусков.
2. Бочки заливные – шлифование под эмалирование.
3. Детали брусковые прямоугольного сечения – шлифование.
4. Лыжи – шлифование заусенец вручную.
5. Ножки задние гнутых стульев – шлифование вручную.
6. Плиты древесноволокнистые – шлифование после грунтования.
7. Футляры телевизоров и радиоприемников – шлифование абразивами, шкуркой и пемзой.

§ 85. ШЛИФОВЩИК ПО ДЕРЕВУ

3-й разряд

Характеристика работ. Шлифование брусковых необлицованных деталей на трехцилиндровых шлифовальных станках. Шлифование на станках разной конструкции облицованных, брусковых, криволинейных деталей и деталей гнутой мебели, узлов и деталей, предназначенных под непрозрачную отделку. Проверка качества деталей и узлов при шлифовании. Снятие углов в планках, изготовленных из клееной фанеры, на станках всех типов. Шлифование щитовых соединений различных конструкций на станках всех типов.

Должен знать: устройство шлифовальных станков; способы крепления и натяжения шлифовальной шкурки; режимы шлифования облицованных узлов и деталей; основные свойства древесины, лущеного и строганого шпона.

Примеры работ.

1. Деки и обечайки гитар и мандолин – шлифование.
2. Детали мелкие изогнутые – шлифование.
3. Доски паркетные клееные – шлифование на налаженном трехбарабанном станке.
4. Каблуки – шлифование под эмалирование и обтяжку.
5. Карандаши, торцы карандашных дощечек – шлифование с подбором штемпеля и направляющих рисок в одну сторону.
6. Ключики для хоккея с мячом и шайбой – шлифование с доведением до точных размеров.
7. Колодки обувные простые – шлифование и зачистка на колодочно-шлифовальном станке.
8. Крышки кухонных столов – шлифование.
9. Пласты панелей клеевых – шлифование под эмалирование и обтяжку.
10. Подошвы и кромки, носок и пяточная часть лыж – шлифование.

§ 86. ШЛИФОВЩИК ПО ДЕРЕВУ

4-й разряд

Характеристика работ. Шлифование облицованных поверхностей щитовых деталей, щита из массивной клееной древесины, узлов рамочных конструкций и других деталей, предназначенных под прозрачную отделку на шлифовальных станках разных типов. Набивка шлифовального полотна и фетра. Доводка, зачистка, шлифование деталей, узлов вручную.

Должен знать: техническую характеристику шлифовальных станков; правила установки шлифовальной шкурки, регулировки шлифовальных станков; режимы подготовки деталей для облицовывания; стандарты на шероховатость поверхности древесины; назначение контрольно-измерительного инструмента; нормы расхода шлифовальной шкурки.

Примеры работ.

1. Блоки карандашные – шлифование торцов и калибровка по длине.
2. Грифы смычковых, щипковых музыкальных инструментов – шлифование.
3. Колодки обувные сложные и особосложные – шлифование и зачистка на колодочно-шлифовальном станке.
4. Лыжи многослойные всех типов – шлифование с доведением до окончательных размеров.
5. Плиты столярные, древесностружечные и костровые – шлифование.
6. Рамки – шлифование на трехцилиндровом станке.
7. Стенки шкафов боковые, облицованные детали корпусов телевизоров и радиоприемников – шлифование перед отделкой.
8. Фанера и фанерные плиты – чистовое шлифование.

§ 87. ШЛИФОВЩИК ПО ДЕРЕВУ

5-й разряд

Характеристика работ. Шлифование отдельных поверхностей узлов и изделий вручную, на установках, линиях, станках разных моделей по I категории отделки мебели. Шлифование фанеры. Контроль за качеством обработки. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство, кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования; виды и назначение шлифовальной шкурки;

назначение и правила пользования контрольно-измерительным инструментом.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1990 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска – ка ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Заточник деревообрабатывающего инструмента	3–6	Заточник деревообрабатывающего инструмента	3–6	40	Общие деревообрабатывающих производств
2.	Изготовитель гнутых деревянных заготовок и деталей	3–4	Гнутарь по дереву	2–4	40	»
3.	Контролер деревообрабатывающего производства	2–7	Контролер деревообрабатывающего производства	2–6	40	»
4.	Мельник деревообрабатывающего производства	3–4	Мельник деревообрабатывающего производства	3–4	40	»
5.	Наклещик орнамента на багет	2–3	Наклещик орнамента на багет	2–3	40	Мебельное
6.	Наладчик деревообрабатывающего оборудования	3–7	Наладчик деревообрабатывающего оборудования	3–6	40	Общие деревообрабатывающих производств
7.	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	3–7	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	3–6	40	»
8.	Оператор сушильного оборудования	3–5	Оператор сушильных установок	2–5	40	»
			Сушильщик досечек	3–5	40	Карандашное
			Сушильщик шпона и фанеры	3–5	40	Фанерное
9.	Отделочник изделий из древесины	2–6	Отделочник изделий из древесины	1–6	40	Общие деревообрабатывающих производств
10.	Прессовщик изделий из древесины	2–4	Прессовщик изделий из древесины	1–4	40	»
11.	Приготовитель лаков, красок и левкаса	2–4	Приготовитель лаков, красок и левкаса	2–4	40	»
12.	Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины	2–5	Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины	2–5	40	»

13	Разметчик по . дереву	2-5	Разметчик по дереву	2-5	40	»
14	Раскройщик . шлифовального полотна	2-4	Раскройщик шлифовального полотна	1-4	40	»
15	Резчик шпона и . облицовочных материалов	2-5	Резчик шпона и облицовочных материалов	2-5	40	»
16	Склейщик блоков, . заготовок и строительных конструкций	2-5	Склейщик блоков, заготовок и строительных конструкций	2-5	40	»
17	Сортировщик . материалов и изделий из древесины	1-5	Сортировщик материалов и изделий из древесины	1-4	40	»
			Сортировщик шпона и фанеры	2-5	40	Фанерное
18	Станочник . деревообрабатывающ их станков	2-6	Станочник деревообрабатывающ их станков	1-5	40	Общие деревообрабатывающ их производств
			Станочник по изготовлению гнутой мебели	2-3	40	Мебельное
			Станочник кромкофуговального станка	2-4	40	Фанерное
			Станочник- распиловщик	2-6	40	Лесопиление и деревообработка
			Станочник шпалорезного станка	4-5	39	Лесозаготовительны е работы
19	Станочник . клеенаносащего станка	2-3	Станочник клеенаносащего станка	2-3	40	Общие деревообрабатывающ их производств
20	Столяр .	2-7	Заготовщик полуфабрикатов для игрушек	2	40	»
			Столяр	2-6	40	»
			Столяр строительный	2-6	03	Строительные работы
			Столяр судовой	2-6	23	Судостроение
21	Термообработчик . древесины	1-4	Пропарщик- проварщик древесины	1-4	40	Общие деревообрабатывающ их производств
			Термообработчик древесноволокнисты х плит	4	40	Древесные и костровые плиты
22	Укладчик . пиломатериалов, деталей и изделий из древесины	2-4	Укладчик пиломатериалов, деталей и изделий из древесины	1-4	40	Общие деревообрабатывающ их производств
23	Шлифовщик по	2-5	Шлифовщик по	2-5	40	»

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 1990 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Гнутарь по дереву	2-4	Изготовитель гнутых деревянных заготовок и деталей	3-4	38	Общие деревообрабатывающих
2.	Заготовщик полуфабрикатов для игрушек	2	Столяр	2-7	38	»
3.	Заточник деревообрабатывающего инструмента	3-6	Заточник деревообрабатывающего инструмента	3-6	38	»
4.	Контролер деревообрабатывающего производства	2-6	Контролер деревообрабатывающего производства	2-7	38	»
5.	Мельник деревообрабатывающего производства	3-4	Мельник деревообрабатывающего производства	3-4	38	»
6.	Наладчик деревообрабатывающего оборудования	3-6	Наладчик деревообрабатывающего оборудования	3-7	38	»
7.	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	3-6	Оператор на автоматических и полуавтоматических линиях в деревообработке	3-7	38	»
8.	Оператор сушильных установок	2-5	Оператор сушильного оборудования	3-5	38	»
9.	Отделочник изделий из древесины	1-6	Отделочник изделий из древесины	2-6	38	»
10.	Прессовщик изделий из древесины	1-4	Прессовщик изделий из древесины	2-4	38	»
11.	Приготовитель лаков, красок и левкаса	2-4	Приготовитель лаков, красок и левкаса	2-4	38	»
12.	Пропарщик-проварщик древесины	1-4	Термообработчик древесины	1-4	38	»
13.	Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины	2-5	Пропитчик пиломатериалов и изделий из древесины	2-5	38	»
14.	Разметчик по	2-5	Разметчик по	2-5	38	»

. дереву		дереву			
15 Раскройщик . шлифовального полотна	1-4	Раскройщик шлифовального полотна	2-4	38	»
16 Резчик шпона и . облицовочных материалов	2-5	Резчик шпона и облицовочных материалов	2-5	38	»
17 Склейщик блоков, . заготовок и строительных конструкций	2-5	Склейщик блоков, заготовок и строительных конструкций	2-5	38	»
18 Сортировщик . материалов и изделий из древесины	1-4	Сортировщик материалов и изделий из древесины	1-5	38	»
19 Станочник . деревообрабатывающ их станков	1-5	Станочник деревообрабатывающ их станков	2-6	38	»
20 Станочник . клеенаносающего станка	2-3	Станочник клеенаносающего станка	2-3	38	»
21 Столяр .	2-6	Столяр	2-7	38	»
22 Укладчик . пиломатериалов, деталей и изделий из древесины	1-4	Укладчик пиломатериалов, деталей и изделий из древесины	2-4	38	»
23 Шлифовщик по . дереву	2-5	Шлифовщик по дереву	2-5	38	»

ЛЕСОПИЛЕНИЕ И ДЕРЕВООБРАБОТКА

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. БОНДАРЬ

2-й разряд

Характеристика работ. Выполнение вспомогательных операций при поточно-механизированном изготовлении бочковой тары или при ее пооперационном ремонте.

Должен знать: устройство применяемых приспособлений; типы и виды бондарного инструмента; требования, предъявляемые к расположению клепок на остовах; причины, вызывающие брак, и меры по его устранению.

Примеры работ.

1. Бочки – наружная зачистка ручным бондарным инструментом, подравнивание торца возвратных бочек.
2. Донья – выбивки, шпаклевка доньев возвратных бочек, выбивка шкантов.
3. Кольца рабочие – сбивка.
4. Обручи окаточные – набивка и съём на стяжном механическом вороте и вручную.
5. Провесы – выправка и зачистка кривым настругом вручную.
6. Щитки донные – сшивка из клепки.

§ 2. БОНДАРЬ

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение вручную комплекса бондарных работ по

изготовлению и ремонту чанов, кадок емкостью до 500 л под жидкие продукты и бочек под сухие продукты из древесины различных пород. Выполнение простых и средней сложности бондарных работ при поточно-механизированном изготовлении или пооперационном ремонте бочек. Изготовление фанерно-штампованных бочек. Изготовление деревянных и железных обручей. Надевание на бочку постоянных обручей. Оковка бочек, осажение обручей и рабочих колец с применением кольцообручеосадочного станка. Вальцовка обруча и пробивка в нем отверстий на комбинированном обручном станке. Определение дефектов обруча. Установка режущего инструмента. Регулирование обслуживаемых станков и прессов.

Должен знать: устройство обслуживаемых станков; технические требования, предъявляемые к изготавливаемой бондарной продукции; стандартные размеры и формы изготавливаемой бондарной тары; свойства клеев, канифоли и способы их применения; требования, предъявляемые к качеству заготовок для обручей; способы правки режущего инструмента.

Примеры работ.

1. Бочки порожные – откупорка и укупорка.
2. Клепки и днища – строгание вручную.
3. Щитки донные (донья) – ремонт вручную.

§ 3. БОНДАРЬ

4-й разряд

Характеристика работ. Выполнение вручную комплекса бондарных работ по изготовлению и ремонту чанов, отстойников емкостью свыше 500 до 10 000 л и заливных бочек из древесины различных пород, с изоляционной прокладкой по внутренней поверхности. Выполнение сложных и особо сложных бондарных работ при поточно-механизированном изготовлении или пооперационном ремонте бочек. Расчет емкости изготавливаемой посуды. Вальцовка, пробивка отверстий и сварка обручей на автоматизированных комбинированных обручных станках. Контроль за качеством изготовления обручей. Наладка обслуживаемого оборудования и устранение мелких неполадок в его работе.

Должен знать: устройство и способы наладки автоматизированных комбинированных обручных станков; породы древесины, применяемой для изготовления бондарной тары; стандарты и технические условия на изготавливаемую бондарную тару; режимы замачивания, пропарки, обжига и сушки бондарной тары; способы приготовления раствора для эмалирования; свойства режущего инструмента; назначение контрольно-измерительного инструмента и приспособлений.

Примеры работ.

1. Бочки – сборка остовов, вставка дна, стяжка остовов.
2. Бочки – ремонт после стяжки, задонки, осадки обручей.
3. Крышки ушатов – изготовление, сшивка с подгонкой боковых досочек под отверстия с запиливанием и обработкой вручную.
4. Ручки ушатов – изготовление, насадка на крышку, шлифовка.
5. Ушаты – сборка остовов, задонка из готового донника с обработкой, зачисткой остова и обработкой верхнего торца.

§ 4. БОНДАРЬ

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение комплекса бондарных работ по изготовлению и ремонту вручную сложных емкостей, отстойников, чанов, овальных бутов емкостью свыше 10 000 л и сложного заводского технологического оборудования по чертежам.

Должен знать: устройство обслуживаемых станков и правила их наладки; режимы термообработки; породы и качество древесины для изготовления специальных емкостей; чертежи на специальную бондарную тару; технические требования, предъявляемые к спецтаре; свойства и конструкцию применяемого инструмента, правила его подготовки.

§ 5. ОПЕРАТОР АГРЕГАТНЫХ ЛИНИЙ СОРТИРОВКИ И ПЕРЕРАБОТКИ БРЕВЕН

Характеристика работ. Управление с пульта механизмами дозирующего устройства при подаче бревен в распиловку. Обеспечение равномерной подачи пачки бревен на разборное устройство и бревен в гидролоток или на транспортер. Подналадка обслуживаемых механизмов линии.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемых механизмов; техническую характеристику загрузочных и транспортных устройств; размеры и требования, предъявляемые к качеству бревен.

§ 6. ОПЕРАТОР АГРЕГАТНЫХ ЛИНИЙ СОРТИРОВКИ И ПЕРЕРАБОТКИ БРЕВЕН

Характеристика работ. Управление с пульта линией сортировки бревен под руководством оператора агрегатных линий сортировки и переработки бревен более высокой квалификации. Ведение процесса сортировки бревен в режиме ручной работы. Сброс вручную короткомерных бревен и бревен, имеющих значительную кривизну. Индивидуальный поперечный раскрой пиломатериалов в лесопильном потоке с обеспечением оптимального выхода. Комбинированный раскрой на отрезки. Поправка и сброс бревен в случае нарушения автоматического режима работы линии. Измерение диаметров бревен, неориентированных вершинным торцом в направлении движения. Участие в устранении технических неисправностей в работе линии.

Должен знать: принцип работы сортировочной линии для бревен; конструкцию пульта управления линией и отдельных ее механизмов; стандарты на пиловочное сырье; маркировку бревен.

§ 7. ОПЕРАТОР АГРЕГАТНЫХ ЛИНИЙ СОРТИРОВКИ И ПЕРЕРАБОТКИ БРЕВЕН

Характеристика работ. Управление с пульта линией по сортировке пиловочного сырья по породам, диаметрам и назначению. Участие в переработке бревен на фрезернопильных, фрезернобрусующих линиях и линиях агрегатной переработки бревен под руководством оператора агрегатных линий сортировки и переработки бревен более высокой квалификации. Обеспечение синхронной работы всех участков линии. Индивидуальный продольный раскрой пиломатериалов в условиях скоростного режима при работе в лесопильном потоке с одним установленным обрезным станком под руководством оператора агрегатных линий сортировки и переработки бревен более высокой квалификации или вне лесопильного потока в свободном режиме. Обслуживание впередиагрегатных подающих устройств. Устранение мелких неисправностей в работе механизмов и участие в ремонте оборудования.

Должен знать: конструкцию сортировочной линии; устройство и принцип действия линий агрегатной переработки бревен, впередиагрегатных подающих механизмов; основы технологии переработки бревен фрезерованием и пилением.

§ 8. ОПЕРАТОР АГРЕГАТНЫХ ЛИНИЙ СОРТИРОВКИ И ПЕРЕРАБОТКИ БРЕВЕН

Характеристика работ. Управление в автоматическом и ручном режиме фрезернопильными, фрезернобрусующими линиями и линиями агрегатной переработки бревен на пиломатериалы и технологическую щепу при помощи пульта. Установка режущего инструмента (фрезерных головок, круглых пил). Контроль за взаимодействием механизмов, движением бревен в процессе их обработки, качеством получаемых пиломатериалов и технологической щепы. Наладка узлов и агрегатов линии. Смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: пневматические, гидравлические системы и кинематику фрезернопильного оборудования, подающих устройств и транспортировочных механизмов; принцип взаимодействия узлов и агрегатов линий; конструкцию режущего инструмента; стандарты и технические условия на вырабатываемые

пиломатериалы и технологическую щепу.

§ 9. ОПЕРАТОР УСТАНОВОК И ЛИНИЙ ОБРАБОТКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Управление приемным подъемником, разборным, соединительным и выносным транспортерами и механизмом подналадчика пакетоформирующей и штабелеформирующей машин. Заполнение кассет прокладками и, в случае необходимости, выравнивание их на формируемом пакете. Управление гидроподъемным столом, подъемным лифтом и транспортерами – подъемным, разгонным, уборки прокладок, выравнивающим рольгангом и механизмом поштучной подачи досок на торцовочный механизм торцовочно-маркировочной установки, автоматической линией раскроя, сортирования и пакетирования пиломатериалов (тип «План-Селл»): передача штабелей из остывочного помещения, обслуживание дозатора подачи штабелей, наклонного подающего транспортера, разгрузочного устройства, возврат вагонеток и реек. Управление пакетоформирующими лифтами при укладке сторцованных и рассортированных пиломатериалов в плотные пакеты с ручным выравниванием досок в пакете, транспортерами отвода пакетов, маркировочными и распределяющими устройствами. Управление равномерным поступлением досок в карманы, выдача сформированного пакета на распределяющие транспортеры автоматической сортировки. Подача пиломатериалов на собирательные транспортеры и на пакетоформирующий лифт, формирование пакета согласно заданным габаритам на сортировке пиломатериалов по длинам. Перемещение пакета с пакетоформирующих лифтов на увязку, увязка пакета металлической лентой и, в случае необходимости, замена отдельных досок в пакете, подъем пакета на роликовый транспортер с помощью подъемного устройства. Наладка и смазка обслуживаемых механизмов, устранение мелких технических неисправностей.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных узлов; техническую характеристику установки; порядок и приемы пуска и наладки полуавтоматической установки; приемы выполнения комплекса производственных операций; причины неисправностей и способы их устранения; измерительный инструмент.

§ 10. ОПЕРАТОР УСТАНОВОК И ЛИНИЙ ОБРАБОТКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Управление автоматической установкой сортировки пиломатериалов или пакетоформирующей установки. Приемка пакета досок на транспортер, подача на наклонный подъемник, регулирование послойной подачи досок на разгрузочный транспортер, поштучная выдача и выравнивание торцов досок на подающем транспортере, обеспечение четкого взаимодействия в работе механизмов. Управление автоматической установкой по формированию транспортных пакетов пиломатериалов. Обслуживание участка поштучной подачи досок, автоматической установки по сортировке пиломатериалов. Регулирование скорости сортировочного транспортера при сортировке досок по длинам или скорости разборного транспортера и разгонного устройства при формировании пакета. Обслуживание торцовочно-маркировочной установки. Предварительное определение сортности доски по комлевому концу, торцовка комлевого конца доски и маркировка. Смена пил, настройка прижимного устройства и механизмов маркировки. Наладка и смазка обслуживаемого оборудования, участие в ремонте установки. Сортировка пиловочного сырья по породам, диаметрам и назначению на автоматических сортировочных установках.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемого оборудования; стандарты на пиломатериалы и пиловочное сырье; породы и пороки древесины; правила сортировки пиломатериалов и пиловочного сырья; назначение и правила применения контрольно-измерительного инструмента.

§ 11. ОПЕРАТОР УСТАНОВОК И ЛИНИЙ ОБРАБОТКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Управление торцовочно-маркировочной установкой. Окончательное определение сорта пиломатериалов в соответствии с требованиями стандартов и формирование длины доски, обеспечение наибольшего полезного и ценностного выхода. Управление автоматической установкой по сортированию пиломатериалов: обслуживание сортировочного и разборочного конвейеров, разгонных и дозирочных устройств, механизма маркировки. Управление автоматической установкой по формированию малогабаритных пакетов пиломатериалов. Подача сигнало-команд аппарату для раскладки досок в соответствующие сортовые карманы. Маркировка вершинного конца доски. Обеспечение четкого взаимодействия в работе всех механизмов торцовочно-маркировочной установки. Наладка режимного устройства, мерного стола, механизмов маркировки торцов пиломатериалов, смена пил. Устранение мелких неисправностей и смазка обслуживаемых механизмов.

Должен знать: кинематические схемы обслуживаемого оборудования; правила торцовки и маркировки пиломатериалов; технические условия на пиломатериалы; рациональные методы и стоимостные показатели раскроя пиломатериалов.

§ 12. РАМЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Выполнение вспомогательных операций по перемещению бревен и брусьев в процессе продольной распиловки в пределах рабочей зоны, удаление пилопродукции с рабочего места. Управление впереди и позадистаночными рамными механизмами, осуществляющими подачу сырья. Подналадка расклинивающих ножей.

Должен знать: принцип действия рольгангов, цепных и ленточных транспортеров и околостаночных механизмов, накопителей, сбрасывателей бревен, рамных тележек, брусоперекладчиков, расклинивающих ножей; конструкцию узлов подачи бревнопильного оборудования; породы и размеры бревен.

§ 13. РАМЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Продольная распиловка бревен, брусьев, заготовок из круглых лесоматериалов разных пород на пилопродукцию внутризаводского потребления, пиломатериалы общего назначения для внутреннего потребления, заготовки для получения строганого шпона на налаженных рамщиками более высокой квалификации одноэтажных (вертикальных и горизонтальных) лесопильных рамах. Выполнение вспомогательных операций по перемещению бревен и пилопродукции в пределах зоны обслуживания при продольной распиловке бревен и брусьев на лесопильных рамах в специализированных лесопильных потоках. Участие в смене постава пил. Подналадка оборудования, устранение мелких неисправностей в его работе.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, размерно-качественную характеристику обрабатываемого сырья; назначение и основные требования к пилопродукции.

§ 14. РАМЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Распиловка бревен, брусьев и заготовок из круглых лесоматериалов различных пород на пиломатериалы общего назначения для внутреннего потребления на самостоятельно налаженных лесопильных рамах. Регулирование величины посылки пиломатериалов. Регулирование направляющих ножей. Распиловка бревен и брусьев в специализированных лесопильных потоках на лесопильных рамах, налаженных рамщиками более высокой квалификации. Участие в смене постава пил. Продольный раскрой кряжей разных пород на брусья и ванчesy для производства строганого шпона по схемам раскроя на ленточнопильных станках и лесорамах.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования;

пороки древесины, назначение и основные требования к вырабатываемой пилопродукции; способы и режимы рациональной продольной распиловки бревен и кряжей различных пород древесины в зависимости от диаметра сырья и древесных пороков; количественный и качественный выход готовой продукции при разных способах раскроя бревен и кряжей для производства строганого шпона и тарных комплектов.

§ 15. РАМЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Распиловка брусьев и бревен различных пород древесины на пиломатериалы внутреннего и экспортного назначения на самостоятельно налаженных лесопильных рамах в специализированных лесопильных потоках. Выбор оптимальных режимов пиления. Смена постава пил, приемка и правка пил в поставе. Определение причин неисправностей в работе оборудования и их устранение.

Должен знать: кинематические схемы обслуживаемого оборудования; устройство пневматической или гидравлической системы узлов подачи лесоматериалов; способы устранения неисправностей в работе механизмов; технологический процесс лесопиления; виды распиловки и рациональные схемы раскроя; свойства режущего инструмента и методы проверки качества его подготовки.

§ 16. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка из деталей, сколотка и плетение из шпона различных щитков для тары вручную в шаблоне с подноской деталей и материалов на рабочее место и укладкой щитков в штабель. Выполнение простых работ по армированию изделий из древесины. Постановка и привертка арматуры и фурнитуры. Обвязка деталей ремнем, изоляционной лентой по чертежу. Пооперационная сборка дверных полотен щитовой конструкции на конвейере перед запрессовкой.

Должен знать: устройство сборочного станка или приспособлений для сборки; применяемый столярный и измерительный инструмент; стандарты и технические условия на готовую продукцию.

Примеры работ.

1. Арматура – навеска, привертка вручную или при помощи механической завертки к изделиям из древесины.
2. Балки перекрытий домов – сколотка.
3. Бруски обвязки – склейка.
4. Вкладыши упорные – армирование.
5. Дно ящика – прибивка к коробу вручную.
6. Доски клееные – сборка-сшивка из чистовых зашпигованных заготовок.
7. Игрушки детские деревянные – сколотка узлов.
8. Ключики – обмотка изоляционной лентой по чертежу, обвязка ремешком согласно требованиям стандартов и технических условий.
9. Колодки обувные – вставка фурнитуры (замков, втулок).
10. Коробы ящиков – сборка и склеивание вручную.
11. Планки направляющие – набивка вручную.
12. Палки лыжные – насадка металлических трубочек на концы, забивка пик в торец, надевание и крепление колец.
13. Рамки для дверных полотен щитовой конструкции – сборка из предварительно простроганных и точно сторцованных брусков и закрепление углов металлическими скрепками.
14. Раскладки по стеклу – прибивка.
15. Ручки-кнопки – привертка.
16. Щитки ящиков – сколотка или склейка по шаблону.
17. Ящики экспортные из щитков – сборка вручную.
18. Ящики – постановка хомута и других внутренних вкладышей, оковка металлической лентой с разметкой.
19. Ящики – снятие арматуры, разборка на детали, выдергивание и правка

гвоздей на станке и вручную, рассортировка и правка арматуры.

§ 17. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка дверных коробок с подгонкой и навеской дверных полотен. Сборка сложных изделий с подгонкой и креплением арматуры вручную и с применением механизмов и приспособлений. Наладка обслуживаемого станка.

Должен знать: технические условия на детали, арматуру и готовую продукцию; способы подгонки сопряжений и крепежной арматуры; правила чтения сборочных чертежей.

Примеры работ.

1. Колодки обувные – пригонка металлических пластин, сколачивание их по периметру.
2. Коробки оконные – сборка вручную в ваймах с подгонкой.
3. Лыжи слаломные – привинчивание на шурупы металлической носковой, пяточной оковки.
4. Переплеты оконные – сборка в ваймах с подгонкой.
5. Ракетки теннисные разных типов – натяжка струн.
6. Щиты ящичные и ящики – сборка и околотка (сшивка) на гвоздезабивном или на проволокошпигательном станке.
7. Ящики – полная комплектация вкладышами с макетированием.

§ 18. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка, склейка, скрепление и обшивка крупногабаритных изделий с подгонкой и креплением металлической арматуры. Сборка узлов и агрегатов особо сложных крупногабаритных изделий. Полная сборка щитов стандартных домов. Обшивка толем и законопачивание установленных коробок оконных и дверных блоков в проем панели.

Должен знать: способы сборки, склейки и обшивки крупногабаритных изделий; приспособления и инструмент, используемые при сборке и монтаже.

Примеры работ.

1. Крышки швейных машин – крепление к корпусу.
2. Кузова или грузовая платформа – полная сборка с приверткой прокладок, продольных брусьев, подгонка обшивки с раззенковкой отверстий под шурупы.
3. Кузова передвижной электростанции – полная сборка.
4. Полы кузовов – крепление досок пола к подрамнику, оковка железом с просверливанием отверстий и креплением болтами.

§ 19. СЕПАРАТОРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка опилок на сепараторе.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; технические условия на опилки.

§ 20. СЕПАРАТОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание мукоуловительной установки или выбивного аппарата. Набивка древесной муки в мешки, упаковка, взвешивание, отоска и укладка мешков. Устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технические условия на древесную муку.

§ 21. СЕПАРАТОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Просеивание древесной муки на просеивающих аппаратах. Регулирование загрузки аппаратов. Контроль за работой и техническим состоянием просеивающих аппаратов и транспортных средств.

Должен знать: устройство и взаимодействие узлов обслуживаемого оборудования; методы регулирования оборудования; способы определения качества продукции.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Бондарь	2-5	Бондарь	2-5	40	Лесопиление и деревообработка
2.	Оператор агрегатных линий сортировки и переработки бревен	3-6	Оператор агрегатных линий сортировки и переработки бревен	3-6	40	»
3.	Оператор установок и линий обработки пиломатериалов	4-6	Оператор установок и линий обработки пиломатериалов	4-6	40	»
4.	Рамщик	3-6	Рамщик	3-6	40	»
5.	Сборщик изделий из древесины	2-4	Сборщик изделий из древесины	1-4	40	»
6.	Сепараторщик	2-4	Сепараторщик	2-4	40	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих о действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделах ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Бондарь	2-5	Бондарь	2-5	38	Лесопиление и деревообработка
2.	Оператор агрегатных линий сортировки и переработки	3-6	Оператор агрегатных линий сортировки и переработки бревен	3-6	38	»

бревен						
3. Оператор установок и линий обработки пиломатериалов	4-6	Оператор установок и линий обработки пиломатериалов	4-6	38	»	
4. Рамщик	3-6	Рамщик	3-6	38	»	
5. Сборщик изделий из древесины	1-4	Сборщик изделий из древесины	2-4	38	»	
6. Сепараторщик	2-4	Сепараторщик	2-4	38	»	
7. Станочник-распиловщик	2-6	Станочник деревообрабатывающих станков	2-6	38	Общие деревообрабатывающих	

ПРОИЗВОДСТВО ДРЕВЕСНЫХ И КОСТРОВЫХ ПЛИТ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ДОЗИРОВЩИК МИНЕРАЛИЗАТОРА

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление минерализатора требуемой концентрации и удельного веса. Приемка и проверка оборудования. Пуск и остановка насосов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к минерализатору; способы определения концентрации и удельного веса минерализатора; устройство контрольно-измерительного инструмента и правила пользования им.

§ 2. ЗАГОТОВЩИК СМЕСИ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ ПЛИТ ИЗ КОСТРЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление смеси для древесных плит из костры. Подготовка баков и других емкостей к работе. Заготовка компонентов смеси. Приготовление стружечно-смоляной массы в смесителе. Подача в бункер смесителя смолы форсунками с помощью сжатого воздуха и стружки. Дозировка химических материалов в соответствии с рецептами. Контроль за исправностью арматуры, баков и других емкостей. Заполнение емкостей полученной смесью. Промывка баков и других емкостей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; рецепты смеси; нормы расхода смеси и химикатов; правила обращения с химикатами.

§ 3. ЗАГРУЗЧИК ДРЕВЕСНЫХ И КОСТРОВЫХ ПЛИТ

3-й разряд

Характеристика работ. Загрузка древесноволокнистых ковров в стационарные сушильные установки и древесноволокнистых плит на вагонетки при помощи автоматического устройства. Регулирование скорости загрузки древесноволокнистых ковров. Устранение мелких неполадок в работе оборудования. Обслуживание конвейеров.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; стандарты на древесноволокнистые плиты; способы устранения неполадок в работе обслуживаемого оборудования.

§ 4. МАШИНИСТ ОТЛИВНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования древесноволокнистого ковра на отливных машинах под руководством машиниста отливной машины более

высокой квалификации. Облагораживание твердых древесноволокнистых плит слоем тонкодисперсной массы. Обслуживание установок набрызгивания эмульсии и красящих веществ на наружный слой древесноволокнистого ковра, фильтров, волокнуловителей. Контроль за процессом обезвоживания ковра в регистрающей, отсасывающей, форпрессовой и прессовой частях отливной машины, за работой конвейеров сырого ковра, при продольной и поперечной резке, бассейнами оборотной воды, мешалкой брака, вакуумсистемой, насосами. Смена дисков пил. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте оборудования и смене сеток.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс формирования полотна; стандарты на древесноволокнистые плиты; неполадки в работе оборудования и способы их устранения; правила смены сеток.

§ 5. МАШИНИСТ ОТЛИВНОЙ МАШИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования древесноволокнистого ковра на отливных машинах. Формирование древесноволокнистого ковра для твердых и мягких плит требуемой толщины, ширины, длины и влажности. Прием и регулирование концентрации массы в напускном ящике отливной машины, равномерное распределение массы на сетке. Контроль за исправным состоянием оборудования и сеток. Регулирование скорости формирования древесноволокнистого ковра, разрежения вакуумсистемы, давления гидроприжима форпрессов, мокрых прессов, зазоров между форпрессами и мокрыми прессами. Контроль за исправным состоянием, чистотой и натяжением сеток, синхронностью движения валов мокрых прессов, конвейеров. Пуск и остановка отливной машины, массных насосов. Смена дисков пил, сеток, сукна отливной машины. Устранение неисправностей в работе отливной машины, участие в ремонте оборудования. Контроль за процессом обезвоживания древесноволокнистого ковра для мягких плит требуемой толщины и влажности. Разрезание ковра по ширине и длине на заданные размеры.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; методы и порядок регулирования синхронности работы машин, прессов и конвейеров сырого ковра; правила регулирования скорости мокрого ковра и концентрации массы; порядок установки и замены сеток; основные неисправности в работе отливной машины, причины и способы их устранения; стандарты на вырабатываемые плиты; устройство контрольно-измерительных приборов и правила пользования ими.

§ 6. МОЙЩИК СЕТОК

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление 5 % моющего раствора каустической соды. Загрузка сеток в ванну с моющим раствором. Пропарка сеток. Отбраковка сеток и укладка их на транспортер.

Должен знать: рецептуру приготовления моющего раствора; приемы замены сеток; виды брака и способы его предупреждения.

§ 7. ОПЕРАТОР ВЫСОКОЧАСТОТНОЙ УСТАНОВКИ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса прогрева осмоленного стружечного ковра в поле токов высокой частоты на установках. Контроль за режимом прогрева стружечного ковра по показаниям приборов и устранение отклонений от заданных режимов. Регулирование режима прогрева в зависимости от толщины плит и напряжения тока в генераторах. Устранение технических неисправностей и участие в профилактическом ремонте установок.

Должен знать: устройство высокочастотной установки; последовательность включения и выключения линии; правила сигнализации; назначение и правила применения контрольно-измерительных приборов; требования к качеству

стружечного ковра; технологические режимы прогрева стружечного ковра; способы регулирования высокочастотной установки; основы электротехники.

§ 8. ОПЕРАТОР ИНЕРЦИОННЫХ СЕПАРАТОРОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Дистанционное управление в автоматическом режиме инерционными сепараторами разделения древесной стружки по фракциям. Регулирование загрузки и отбора стружки по фракционному составу и качеству. Контроль за работой и техническим состоянием сепараторов, транспортеров и транспортных устройств. Обеспечение требуемого качества стружки.

Должен знать: устройство, взаимодействие и порядок эксплуатации сепараторов и транспортных средств подачи стружки; технические требования к стружке различных потоков; способы определения качества стружки; методы регулирования и устранения неисправностей оборудования; схему сигнализации и управления пультом.

При дистанционном управлении оборудованием на очистке костры от пыли и волокнистых примесей, сушке и пневмосортировке костры –

4-й разряд

§ 9. ОПЕРАТОР СМЕСИТЕЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса осмоления костры. Дозированная подача костры, связующего и добавок в соответствии с рецептурой. Отбор проб осмоленной стружки. Подача рабочей смеси в бункеры насыпной станции. Контроль влажности и качества осмоленной костры. Управление транспортирующими механизмами. Участие в ремонте и наладке оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; рецептуры приготовления рабочей смеси; нормы расхода смеси и химикатов; правила применения контрольно-измерительных приборов.

§ 10. ОПЕРАТОР СМЕСИТЕЛЬНОГО АГРЕГАТА

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов осмоления стружки и костры, приготовления цементно-стружечной массы и рабочей смеси под руководством оператора смесительного агрегата более высокой квалификации. Дозированная подача стружки, связующего и добавок, цемента, воды в смеситель в соответствии с рецептурой. Отбор проб. Определение влажности и качества осмоленной стружки, цементно-стружечной массы. Управление транспортирующими механизмами. Участие в ремонте и наладке оборудования. Ведение технологического журнала.

Должен знать: принцип действия и конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; технологию приготовления древесностружечной и цементно-стружечной массы; скорость отверждения плит; нормы расхода сырья и материалов; причины возникновения брака и способы его предупреждения; назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами; стандарты и технические условия на древесностружечные и цементно-стружечные плиты.

§ 11. ОПЕРАТОР СМЕСИТЕЛЬНОГО АГРЕГАТА

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов осмоления стружки и костры, приготовления цементно-стружечной массы и рабочей смеси. Дозированная подача стружки, связующего и добавок, цемента, воды в смеситель в соответствии с рецептурой. Отбор проб. Соблюдение оптимального соотношения компонентов при смешивании. Определение влажности и качества осмоления стружки, цементно-

стружечной и костровой массы. Управление транспортирующими механизмами. Контроль за состоянием фильтров, форсунок, давлением воздуха в коллекторе. Регулирование форсунок для получения качественного распыления.

Должен знать: принцип действия и конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; технологический процесс приготовления древесностружечной и цементно-стружечной масс; скорость отверждения плит; нормы расхода сырья и материалов; причины возникновения брака и способы его предупреждения; назначение и правила пользования контрольно-измерительными приборами; стандарты и технические условия на древесностружечные, костровые и цементно-стружечные плиты.

§ 12. ОПЕРАТОР ФОРМИРУЮЩЕЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования древесностружечного, древесноволокнистого (сухим способом), цементно-стружечного и кострового ковров под руководством оператора формирующей машины более высокой квалификации. Контроль за толщиной слоя, весом и равномерностью насыпки ковра. Определение по внешнему виду качества смеси. Обслуживание конвейеров, участие в ремонте оборудования.

Должен знать: правила управления конвейерами, формирующей машиной; сигнализацию, применяемую на линии; требования, предъявляемые к качеству смеси, формируемому коврику; стандарты и технические условия на вырабатываемые плиты.

§ 13. ОПЕРАТОР ФОРМИРУЮЩЕЙ МАШИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов формирования древесностружечного, древесноволокнистого (сухим способом) и кострового ковров требуемой толщины и плотности на формирующих машинах и разрезания их по ширине и длине на заданные размеры. Дозированная выдача волокна из бункеров дозаторов на формирующую машину. Пуск и остановка дозаторов и формирующей машины. Регулирование процесса формирования ковра, скорости и синхронности движения узлов формирующей машины и приемных конвейеров. Обслуживание установки по очистке рециркуляционного воздуха. Участие в ремонте оборудования, смене дисковых ножей, сеток и пил. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс формирования древесностружечного, древесноволокнистого и кострового ковров для различных видов плит; методы и порядок регулирования синхронности движения узлов машины и приемных конвейеров; контрольно-измерительные приборы и их назначение; стандарты и технические условия на древесностружечные, древесноволокнистые и костровые плиты; причины возникновения брака и способы его устранения.

§ 14. ОПЕРАТОР ФОРМИРУЮЩЕЙ МАШИНЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования древесностружечных и цементно-стружечных ковров на формирующих машинах. Управление линией формирования древесного ковра и наблюдение за ее правильной эксплуатацией. Подготовка к работе, пуск и останов формирующей машины и обслуживаемого оборудования. Регулирование толщины и плотности формируемого ковра, синхронности движения узлов формирующей машины и приемных конвейеров, уровня заполнения бункеров дозаторов, равномерности насыпки ковра. Раскрой непрерывного стружечного ковра на пакеты. Обслуживание установки очистки поддонов и нанесения эмульсола в производстве древесностружечных плит. Наладка формирующей машины. Устранение неполадок в работе оборудования и участие в его ремонте.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования; последовательность включения и выключения линии; схему сигнализации; порядок подготовки линии к работе; технологические режимы формирования древесностружечных и цементно-стружечных плит различных видов; стандарты и технические условия на древесностружечные и цементно-стружечные плиты.

§ 15. ОПЕРАТОР ФОРМИРУЮЩЕЙ МАШИНЫ

7-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формирования древесностружечного и кострового ковров на формирующих машинах с пневматической сепарацией стружки и автоматическим регулированием веса стружечного пакета. Наполнение питателей формирующих машин, регулирование равномерности формирования ковра на конвейере, подготовка стружечных пакетов и их транспортировка. Подготовка машины к работе и пуск машины. Наблюдение за показаниями приборов, регулирование технологических параметров в соответствии с требованиями технологического регламента. Наладка формирующей машины, устранение неполадок в процессе работы и участие в ремонте.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования; последовательность включения и выключения линии; схему сигнализации; порядок подготовки линии к работе; режимы формирования ковра для различных видов плит в зависимости от слойности и толщины плит; стандарты и технические условия на древесностружечные и костровые плиты.

§ 16. ОПЕРАТОР ЦЕНТРАЛЬНОГО ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ В ПРОИЗВОДСТВЕ ДРЕВЕСНЫХ И КОСТРОВЫХ ПЛИТ

5-й разряд

Характеристика работ. Дистанционное управление комплексом технологического оборудования в производстве древесных и цементно-стружечных плит. Управление работой различных отделений (смесительного, плитоформирующего и др.). При производстве цементно-стружечных плит – управление всем комплексом технологического оборудования, включая стопирование поддонов и подачу дополнительных поддонов в поток или изъятие лишних из потока при переходе на другую толщину плит. Контроль за работой механизмов и систем управления технологической линией. Устранение неполадок в работе оборудования и участие в его ремонте.

Должен знать: устройство пульта управления; принцип и режим работы оборудования; технологический процесс производства плит; электрические и кинематические схемы оборудования; правила наладки обслуживаемого оборудования; способы замены ножевых дисков в производстве стружки.

При выполнении работ по дистанционному управлению технологическим процессом в производстве костровых плит –

4-й разряд

§ 17. ПРЕССОВЩИК ДРЕВЕСНЫХ И КОСТРОВЫХ ПЛИТ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов горячего прессования древесноволокнистых и костровых плит и холодного прессования цементно-стружечных плит под руководством прессовщика древесных и костровых плит более высокой квалификации. Контроль за выгрузкой плит из пресса, этажерки. Обслуживание линии прессования отходов под руководством прессовщика древесных и костровых плит более высокой квалификации в производстве топливного брикета. Управление конвейерами, замена транспортных листов и сеток. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; правила загрузки и выгрузки плит и топливных брикетов; виды брака плит и способы его предупреждения; стандарты и технические условия на плиты и топливные брикеты.

§ 18. ПРЕССОВЩИК ДРЕВЕСНЫХ И КОСТРОВЫХ ПЛИТ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса холодного прессования цементно-стружечных плит, горячее прессование костровых плит. Обслуживание линии прессования отходов в производстве топливного брикета. Подача штабеля цементно-стружечных плит в пресс, фиксация, выдача запрессованных кассет в камеру твердения. Прием кассет на распрессовку, распрессовка, выдача на расформовку. Горячее прессование древесностружечных, древесноволокнистых плит под руководством прессовщика древесных и костровых плит более высокой квалификации. Подпрессовка насыпного ковра. Контроль за загрузкой плит в пресс и выгрузкой их из пресса, за качеством ковра. Определение по внешнему виду качества выпускаемых плит. Контроль за давлением и температурой в прессе по показаниям контрольно-измерительных приборов. Обеспечение синхронности работы оборудования. Управление конвейерами. Участие в ремонте оборудования.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; технологический процесс прессования плит и топливных брикетов; требования, предъявляемые к качеству плит; способы подпрессовки ковра; виды брака плит и способы его устранения; стандарты и технические условия на плиты и топливные брикеты.

§ 19. ПРЕССОВЩИК ДРЕВЕСНЫХ И КОСТРОВЫХ ПЛИТ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов горячего прессования и облицовки древесностружечных и древесноволокнистых плит с пульта управления на непрерывно и периодически действующих прессах различных типов. Выбор режима прессования. Контроль за давлением и температурой прессования по показаниям контрольно-измерительных приборов. Проверка качества поступающих древесностружечного и древесноволокнистого ковров и плит. Контроль за работой прессовой установки и гидравлической системы пресса. Обеспечение синхронности работы оборудования. Наладка обслуживаемого оборудования. Ведение процесса прогрева древесностружечного и древесноволокнистого ковров (сухой способ), плит и облицовочных материалов в поле токов высокой частоты. Регулирование режима прогрева в зависимости от толщины плит и напряжения тока в генераторах. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте. Ведение технологического журнала.

Должен знать: кинематические схемы и правила наладки обслуживаемого оборудования; технологический процесс прессования и облицовки плит; основы пневмо-, гидро-, электроавтоматики, электромеханики и микропроцессорной техники; виды брака плит и способы его предупреждения; стандарты и технические условия на выпускаемые плиты и облицовочные материалы.

§ 20. РАЗМОЛЬЩИК ДРЕВЕСИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Размол щепы и дробление древесной массы под руководством размольщика древесины более высокой квалификации. Пуск и остановка оборудования. Контроль за равномерным поступлением щепы в разгрузочные воронки и качеством массы. Смена размольных дисков. Ведение процесса промывки щепы.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический режим размола; требования, предъявляемые к качеству щепы и волокнистой массы; порядок пуска и останова оборудования; назначение контрольно-измерительной аппаратуры.

§ 21. РАЗМОЛЬЩИК ДРЕВЕСИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса размола древесной массы на размольных установках (рафинаторах, мельницах). Дробление древесной массы в производстве топливного брикета. Регулирование поступления массы в рафинаторы, дисковые мельницы. Контроль за качеством размола, заполнением бассейнов массой, нагрузкой электродвигателей, работой смазочных и охлаждающих систем и контрольно-измерительной аппаратуры. Замена размольных дисков. Устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; технологический режим размола древесноволокнистой массы; способы устранения неисправностей в работе оборудования; назначение контрольно-измерительной аппаратуры.

§ 22. РАЗМОЛЬЩИК ДРЕВЕСИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса размола щепы в древесноволокнистую массу на установках горячего размола. Контроль за равномерной подачей щепы и массы, параметрами поступающего пара, нагрузкой электродвигателей, работой смазочных и охлаждающих систем и контрольно-измерительной аппаратуры. Получение массы требуемого качества, заданной степени ее помола. Регулирование концентрации древесноволокнистой массы, выходящей из циклонов. Обслуживание насосов массы и оборотной воды. Замена размольных дисков. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования, оптимальный режим его работы; технологический режим размола щепы; правила пуска и остановки размольных установок; правила регулирования зазора между размольной гарнитурой; правила эксплуатации сосудов, работающих под давлением; показатели древесноволокнистой массы; способы устранения мелких неисправностей в работе оборудования; способы регулирования концентрации и степени помола; стандарты и технические условия на древесноволокнистые плиты.

§ 23. РАСФОРМОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Разравнивание и укладка цементно-стружечной массы на непрерывно движущиеся по конвейеру поддоны или в формы на определенную толщину в зависимости от концентрации массы. Заправка торцов и уплотнение массы по периметру форм. Контроль за камерой начеса торцевой пилы и работой транспортеров, подающих формы и поддоны.

Должен знать: методы и приемы укладки массы, формирования пакетов и уплотнения торцов; технические требования к плитам и качеству стружечной массы.

§ 24. РАСФОРМОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Расформовка пакета цементно-стружечных плит от стяжек. Подача пакета плит на гидростол. Регулирование уровня гидростола, разборка пакета со снятием салазок, бортоснастки и поддонов. Подача плит на обрезку по периметру. Подача пакета из стружечно-смоляной массы из пресса на стол. Освобождение пакета от пуансона и матрицы. Установка пресс-формы с подготовленным пакетом на цепной транспортер для подачи на горячее прессование. Съем плит с поддонов после прессования, рассортировка и складирование плит с помощью механизмов и приспособлений. Набор поддонов, освободившихся из пресса, на транспортер и подача их под погрузку. Подача поддонов на главный конвейер. Смазка, разборка поддонов. Уход за гидростолом и заправкой гидросистемы.

Должен знать: устройство и правила обслуживания гидростола и механизма съема плит с поддона; способы регулирования уровня гидростола; правила снятия

салазок, поддонов и бортоснастки; порядок заправки гидросистемы; способы укладки плит; виды и качество заправочных материалов для гидросистемы; нормы расхода парафина.

§ 25. РАСФОРМОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отделения плит от поддонов и укладки их в стопы. Управление с пульта работой автоматического накопителя поддонов, конвейеров. Наблюдение за непрерывной подачей поддонов в производство. Удаление бракованных поддонов с конвейера. Включение и выключение механизма смазки поддонов, наблюдение за его работой, правка поддонов. Наладка обслуживаемого оборудования и устранение мелких неисправностей в его работе.

Должен знать: устройство и назначение обслуживаемого оборудования; способы установки пил и наладки оборудования; виды брака плит, причины возникновения и способы его предупреждения; стандарты и технические условия на древесноволокнистые и цементно-стружечные плиты.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года с учетом дополнений и изменений

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года с учетом дополнений и изменений	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Дозировщик минерализатора	3	Дозировщик минерализатора	3	40	Древесные и костровые плиты
2.	Заготовщик смеси для строительных плит из костры	3	Заготовщик смеси для строительных плит из костры	3	40	»
3.	Загрузчик древесных и костровых плит	3	Загрузчик древесных и костровых плит	3	40	»
4.	Машинист отливной машины	4–5	Машинист отливной машины	3–5	40	»
5.	Мойщик сеток	3	Мойщик сеток	3	40	»
6.	Оператор высокочастотной установки	6	Оператор высокочастотной установки	6	40	»
7.	Оператор инерционных сепараторов	4–5	Оператор инерционных сепараторов	4–5	40	»
8.	Оператор смесительного агрегата	4–6	Машинист смесительного агрегата	4–6	40	»
9.	Оператор формирующей машины	4–7	Оператор формирующей машины	4–6	40	»
10.	Оператор центрального пульта управления в	4–5	Оператор центрального пульта управления в	5	40	»

производстве древесных и костровых плит		производстве древесных и костровых плит			
11. Прессовщик древесных и костровых плит	4-6	Прессовщик древесных и костровых плит	3-6	40	»
12. Размольщик древесины	3-5	Размольщик древесины	3-5	40	»
13. Расформовщик	2-4	Расформовщик	2-4	40	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделах ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Дозировщик минерализатора	3	Дозировщик минерализатора	3	38	Древесные и костровые плиты
2.	Заготовщик смеси для строительных плит из костры	3	Заготовщик смеси для строительных плит из костры	3	38	»
3.	Загрузчик древесных и костровых плит	3	Загрузчик древесных и костровых плит	3	38	»
4.	Машинист отливной машины	3-5	Машинист отливной машины	4-5	38	»
5.	Машинист смесительного агрегата	4-6	Оператор смесительного агрегата	4-6	38	»
6.	Оператор высоочастотной установки	6	Оператор высоко частотной установки	6	38	»
7.	Оператор инерционных сепараторов	4-5	Оператор инерционных сепараторов	4-5	38	»
8.	Оператор формирующей машины	4-6	Оператор формирующей машины	4-7	38	»
9.	Оператор центрального пульта управления в производстве древесных и костровых плит	5	Оператор центрального пульта управления в производстве древесных и костровых плит	4-5	38	»
10.	Прессовщик древесных и костровых плит	3-6	Прессовщик древесных и костровых плит	4-6	38	»

11. Размольщик древесины	3-5	Размольщик древесины	3-5	38	»
12. Расформовщик	2-4	Расформовщик	2-4	38	»
13. Термообработчик древесноволокнисты х плит	4	Термообработчик древесины	1-4	38	Общие деревообрабатывающ их

ПРОИЗВОДСТВО ФАНЕРЫ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ПО ПРОИЗВОДСТВУ СИНТЕТИЧЕСКИХ КЛЕЯЩИХ СМОЛ

3-й разряд

Характеристика работ. Плавление фенола и формалина в плавителях. Управление транспортерами по подаче исходного сырья в плавители. Дозировка исходного сырья и химикатов в соответствии с рецептурой смол, загрузка их в реакторы при помощи транспортных устройств или вручную. Проверка исправности трубопроводов, транспортных устройств, плавителей и мерников.

Должен знать: устройство системы трубопроводов, мерников, плавителей и транспортных устройств; технологию плавления фенола и формалина в плавителях; правила хранения сырья, его транспортировки и загрузки; стандарты и технические условия на исходное сырье.

§ 2. АППАРАТЧИК ПО ПРОИЗВОДСТВУ СИНТЕТИЧЕСКИХ КЛЕЯЩИХ СМОЛ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления синтетических смол различного назначения под руководством аппаратчика по производству синтетических клеящих смол более высокой квалификации. Проверка качества исходного сырья (материалов) на соответствие стандартам и техническим условиям. Расчет производственной загрузки реактора по маркам смол. Контроль процесса конденсации. Отбор проб реакционной смеси и готовой продукции.

Должен знать: устройство реакторов; рецептуру приготовления синтетических клеящих смол; методы расчетов производственной загрузки реактора; способы контроля за конденсацией смол; способы отбора проб на химический анализ; правила по перемещению химикатов с помощью механизмов; правила применения контрольно-измерительных приборов; стандарты и технические условия на готовую продукцию.

§ 3. АППАРАТЧИК ПО ПРОИЗВОДСТВУ СИНТЕТИЧЕСКИХ КЛЕЯЩИХ СМОЛ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления синтетических клеящих смол различного назначения. Конденсация смол и их вакуум-сушка. Деконденсация смол карбамидом с помощью загрузочных устройств. Контроль загрузки реакторов исходным сырьем (формалином, карбамидом, едким натром, аммиаком и др.). Слив и фильтрация смол. Устранение мелких неисправностей в работе обслуживаемого оборудования. Ведение записей в технологическом журнале. Отпуск готовых смол в производство.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования и загрузочных приспособлений; рецептуру и режимы конденсации и деконденсации смол; технологию плавления фенола и формалина; методы и режимы смолварения; способы сушки смол в вакууме; методы анализа готовых смол; правила отпуска и транспортировки готовых смол в производство.

§ 4. АППАРАТЧИК ПРОИЗВОДСТВА БАКЕЛИТОВОЙ ПЛЕНКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления бакелитовой пленки на специальном горизонтальном пропиточно-сушильном агрегате с намоткой пленки в рулоны под руководством аппаратчика более высокой квалификации. Установка и заправка рулонов бумаги в агрегат. Взвешивание, маркировка и упаковка рулонов бакелитовой пленки в специальные водонепроницаемые материалы. Участие в наладке агрегата по изготовлению бакелитовой пленки требуемой марки в соответствии со стандартами и техническими условиями.

Должен знать: устройство пропиточно-сушильного агрегата и навивочного приспособления; применяемые контрольно-измерительные приборы; правила намотки пленки в рулоны; виды брака и способы его устранения.

§ 5. АППАРАТЧИК ПРОИЗВОДСТВА БАКЕЛИТОВОЙ ПЛЕНКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления бакелитовой пленки на специальном горизонтальном пропиточно-сушильном агрегате. Регулирование величины нанесения смолы на бумагу, температуры сушки и скорости движения ленты пленки. Взятие проб бакелитового лака, смолы и готовой пленки на лабораторные испытания. Контроль процесса изготовления бакелитовой пленки. Наладка обслуживаемого агрегата по изготовлению бакелитовой пленки требуемой марки.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования; рецептуру и вязкость смолы и лака; режимы пропитки и сушки пленки, качество пропитываемой бумаги; действующие стандарты и технические условия на бумагу, бакелитовую пленку, смолы, лак.

§ 6. ВЕНТИЛЕВОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ПРЕССА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса горячего склеивания фанеры в гидравлических клеильных прессах под руководством вентилевого гидравлического пресса более высокой квалификации. Механическая установка и подпрессовка стопы пакетов шпона. Обслуживание гидравлических прессов мощностью до 3 МН и площадью плит пресса до 5 м². Выгрузка подпрессованных пакетов и подача их в загрузочное устройство и гидравлическую многоэтажную этажерку. Управление механизмами, загрузочными конвейерами. Контроль за приготовлением клея. Контроль и фиксация в журнале режимов прессования, учет выработки по сортам и толщинам. Чистка и смазка оборудования.

Должен знать: устройство и назначение основных узлов гидравлических прессов; технологию прессования фанеры; правила применения контрольно-измерительных приборов; приемы загрузки и выгрузки пресса; применяемые клеи; стандарты и технические условия на применяемые материалы и готовую продукцию.

§ 7. ВЕНТИЛЕВОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ПРЕССА

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса горячего склеивания всех видов фанеры, гнутоклееных (гнутовыклеенных) деталей, плит, древесных слоистых пластиков, бакелизированной, ламинированной фанеры и другой фанерной продукции в гидравлических клеильных прессах. Загрузка и выгрузка пресса. Обслуживание гидравлических прессов мощностью свыше 3 до 20 МН и площадью плит пресса до 5 м². Определение дефектов склеивания и устранение причин, их вызывающих. Ведение записей в журнале.

Должен знать: конструктивные особенности обслуживаемого оборудования; порядок, приемы пуска и управления линией прессования, взаимодействие отдельных узлов линии; технологию склеивания; дефекты склеивания, причины и способы их устранения; стандарты и технические условия на продукцию и применяемые материалы.

§ 8. ВЕНТИЛЕВОЙ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ПРЕССА

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса горячего склеивания древесных слоистых пластиков в гидравлических клеильных прессах. Загрузка и разгрузка многоэтажного пресса. Обслуживание и управление клеильным прессом мощностью свыше 20 МН и площадью плит пресса свыше 5 м². Визуальное определение качества древесных слоистых пластиков. Выявление и устранение причин, вызывающих брак. Ведение сменных записей в журнале.

Должен знать: кинематические и гидравлические схемы обслуживаемых прессов; технологический процесс склеивания древесного слоистого пластика; правила применения контрольно-измерительных приборов; применяемые клеи; стандарты и технические условия на готовые пластики.

§ 9. ЛУЩИЛЬЩИК ШПОНА

3-й разряд

Характеристика работ. Лущение шпона для производства фанеры на станке с длиной ножа до 1,2 м под руководством лущильщика шпона более высокой квалификации. Смена лущильного ножа и прижимной линейки.

Должен знать: принцип работы лущильного станка и вспомогательного оборудования; способы замены и установки лущильного ножа; требования к шпону.

§ 10. ЛУЩИЛЬЩИК ШПОНА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса лущения шпона для производства фанеры и спичечного шпона на лущильных станках с длиной ножа до 1,2 м. Оттяжка и отрыв лент спичечного шпона определенной длины и укладка их в стопы. Предварительная сортировка лент шпона, обеспечение максимального выхода его. Удаление отходов. Лущение шпона для производства фанеры и оцилиндровка чураков на станках с длиной ножа свыше 1,2 м под руководством лущильщика шпона более высокой квалификации. Подача чураков с накопительных транспортеров в центровочно-загрузочные приспособления. Смена и правка лущильного ножа и прижимной линейки.

Должен знать: устройство обслуживаемого станка; технические требования, предъявляемые к лущильным ножам и прижимным линейкам; устройство применяемого контрольно-измерительного инструмента, приборов и приемы пользования ими; породы и пороки древесины.

§ 11. ЛУЩИЛЬЩИК ШПОНА

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов лущения спичечного шпона, шпона для производства фанеры и оцилиндровки чураков на станках различных типов с длиной ножа свыше 1,2 м. Центровка чураков. Наладка и регулирование станка в процессе лущения. Проверка центровочного приспособления на точность центровки чураков. Переключение лущильного станка на различные режимы лущения. Обеспечение выхода качественного кускового шпона при оцилиндровке чураков. Лущение шпона для производства авиафанеры, экспортной фанеры и фанеры спецназначения на различных станках с длиной ножа свыше 1,2 м под руководством лущильщика шпона более высокой квалификации. Контроль за исправным состоянием станка. Выявление и устранение неполадок.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого станка; технологический процесс лущения чураков; способы проверки центровочного приспособления на точность обработки чураков; стандарты и технические условия на лущеный шпон; припуски на усушку и упрессовку в зависимости от породы древесины и толщины шпона; дефекты лущения и способы их устранения.

§ 12. ЛУЩИЛЬЩИК ШПОНА

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов лущения спичечного шпона, шпона для производства авиафанеры, экспортной фанеры, фанеры спецназначения и оцилиндровки чураков на лущильных станках различных типов с длиной ножа свыше 1,2 м с предварительной оценкой качества разлущиваемого чурака и обеспечением наибольшего полезного выхода. Выбор режимов лущения для получения шпона различного назначения. Предварительная сортировка шпона. Проверка качества подготовки ножей. Руководство бригадой лущильщиков. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Должен знать: кинематику обслуживаемых станка и механизмов, конструктивные особенности приспособлений и вспомогательного оборудования на линии лущение-рубка; методы выполнения технических расчетов, необходимых при наладке станка в зависимости от породы древесины и толщины шпона; влияние качества подготовки ножей на чистоту резания шпона и скорость подачи; спецификацию делового шпона; способы устранения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

§ 13. ПОЧИНЩИК ШПОНА И ФАНЕРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Починка в шпоне, фанере, фанерных трубах и муфтах дефектных мест. Удаление и замена их здоровой древесиной вручную. Заготовка и подноски починочных полос для вырубki вставок. Подбор вставок по цвету, строению и влажности.

Должен знать: порядок и приемы починки шпона и фанеры, фанерных труб и муфт, способы заготовки полос и их размеры; подбор соответствующих вставок для починки дефектных мест.

§ 14. ПОЧИНЩИК ШПОНА И ФАНЕРЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Починка в шпоне и фанере дефектных мест. Удаление и замена их здоровой древесиной на различных починочных станках с обклейкой вставки с одной стороны клеевой лентой и вручную. Выборочная сортировка починочных полос для вырубki вставок. Заправка полос шпона в станок. Заделка сучков и отверстий в шпоне и фанере вставками, подобранными по размерам. Подготовка гуммированной ленты для подклейки трещин и выпавших вставок. Чистка, регулирование и смазка станка. Относки обрезков полос шпона в установленное место.

Должен знать: принцип действия станка; порядок и приемы починки шпона и фанеры; подбор просечек и соответствующих вставок по необходимым размерам для заделки дефектных мест; технические правила работы на станке; стандарты и технические условия на починную продукцию.

§ 15. ПОЧИНЩИК ШПОНА И ФАНЕРЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Починка в шпоне и фанере экспортного и спецназначения дефектных мест. Удаление и замена их здоровой древесиной на различных починочных станках и вручную с обеспечением максимально высокого спецификационного выхода. Выборочная сортировка починочных полос для вырубki, вставок по текстуре, толщине и ширине. Устранение неполадок в работе станка. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила наладки починочного станка; породы и пороки древесины; способы заточки режущего инструмента; влияние починки на качественные показатели шпона и фанеры; стандарты и технические условия на выпускаемую продукцию.

§ 16. ПРОПИТЧИК ШПОНА

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление и заливка лаков и смол в пропиточные ванны, пропиточные машины и аппараты под руководством пропитчика шпона более высокой квалификации. Подготовка и подача шпона в пропитку. Сборка и разборка кассет. Загрузка и разгрузка ванн с помощью тельфера и других механизмов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс пропитки шпона; способы заполнения и разгрузки кассет; требования к шпону, подлежащему пропитке.

§ 17. ПРОПИТЧИК ШПОНА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки шпона и спичечной соломы в пропиточных машинах, ваннах, аппаратах и установках. Приготовление пропиточных растворов по заданной рецептуре. Доведение пропиточного раствора до установленных концентрации и температуры. Взятие проб пропиточных растворов и вырезка образцов из пропитанного шпона и соломы для лабораторных испытаний.

Должен знать: конструктивные особенности и устройство применяемого пропиточного оборудования и системы подачи раствора; применяемые контрольно-измерительные приборы; режимы пропитки шпона; рецептуру пропиточных растворов; режимы пропитки спичечной соломы; стандарты и технические условия на химикаты, смолы и растворы.

§ 18. РАСКРОЙЩИК ПЛЕНКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Раскрой различных видов пленки (бакелитовой, карбамидо-меламиновой и др.) под руководством раскройщика пленки более высокой квалификации. Вырезка и заделка дефектных мест пленки. Установка и ручная заправка рулонов пленки в специальные делительные устройства для ее раскроя. Укладка раскроенной пленки на подстоппные места.

Должен знать: технологический процесс раскроя пленки на листы заданных размеров; навивка рулона пленки на делительное устройство; приемы и способы укладки разрезанных листов пленки; порядок получения пленки на складе.

§ 19. РАСКРОЙЩИК ПЛЕНКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Раскрой рулонов бакелитовой, карбамидо-меламиновой, бумажно-смоляной и других видов пленок в специальных делительных устройствах на листы заданных размеров с предварительной разметкой и обеспечением наибольшего делового выхода по количеству и сорту. Разборка с предварительной сортировкой раскроенной пленки по размерам и назначению. Сортировка пленки по качеству после починки. Учет поступления пленки и выдачи ее в производство. Отбор образцов для лабораторных испытаний. Оформление документации.

Должен знать: размеры и марки (сорта) продукции; назначение применяемых пленок; способы разметки и раскроя пленки; дефекты пленки; правила хранения пленки; порядок передачи пленки в производство и отбора образцов для испытания; стандарты и технические условия на пленку.

§ 20. СБОРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Набор пакетов из листов шпона для производства фанеры, заготовок гнутоклееных, фанерных и столярных плит, древесных слоистых

пластиков без наращивания по длине пакетов с площадью набранных пакетов свыше 1 м² под руководством сборщика более высокой квалификации. Набор пакетов шпона для производства других видов фанерной продукции с площадью набранных пакетов до 1 м². Укладка фанеры в специальные устройства и механизированные линии для охлаждения.

Должен знать: технологический процесс сборки пакетов шпона; порядок приемки и укладки листов шпона; способы укладки фанеры для охлаждения.

§ 21. СБОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Набор пакетов шпона для производства фанеры, фанерных и столярных плит, гнотоклееных заготовок, древесных слоистых пластиков и бакелизированной фанеры без наращивания по длине пакетов и прочей фанерной продукции с площадью набранных пакетов свыше 1 м². Набор пакетов из листов шпона для производства плоскоклееных деталей мебели. Нанесение клея и смолы с помощью клеенаносящих станков на листы шпона. Приемка листов шпона с нанесенным клеем. Набор пакетов из листов шпона без наращивания по длине, пакетов на пленке, бумаге, сетке, ткани и других применяемых материалах для производства высококачественной фанеры (экспортной, авиационной и другой спецпродукции), а также непрерывной ленты с наращиванием по длине для древесных слоистых пластиков, бакелизированной фанеры и другой спецпродукции по схемам набора под руководством сборщика более высокой квалификации. Распиловка на циркулярных пилах непрерывной ленты на пакеты. Транспортировка и обработка металлических прокладок. Отбраковка дефектных листов шпона, бумаги, пленки, сетки и других применяемых материалов. Заливка смол и клеев, вспенивание их, ввод необходимых компонентов в смолу и клеи. Регулирование величины клеевого слоя, наносимого на поверхность шпона. Выгрузка пакетов шпона, фанеры, древесных слоистых пластиков, гнотоклееных (гнотовыклеенных) заготовок и т.д. из погрузочно-разгрузочных многоэтажных этажерок и пресса. Охлаждение фанеры в специальных устройствах и механизированных линиях. Наладка клеенаносящих станков. Чистка и смазка станков.

Должен знать: устройство и правила наладки клеенаносящих станков и приспособлений к ним; механизмы и устройства для охлаждения фанеры; правила эксплуатации применяемых загрузочно-разгрузочных приспособлений, рольгангов, подъемных и поворотных столов; способы загрузки и выгрузки пакетов шпона, фанеры и другой фанерной спецпродукции в загрузочно-разгрузочные устройства и прессы; схемы и порядок сборки пакетов шпона; способы приготовления клеев; правила их заливки и вспенивания в реакторе; стандарты и технические условия на применяемые материалы и готовые изделия.

§ 22. СБОРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Набор пакетов из промазанных листов шпона для производства большеформатной и высококачественной фанеры (экспортной, авиационной и другой спецпродукции), а также непрерывной ленты с наращиванием по длине для древесных слоистых пластиков и бакелизированной фанеры по схемам набора в соответствии с действующими стандартами и техническими условиями на готовую продукцию. Управление клеенаносящим станком и вспомогательным оборудованием (поворотный стол, околостаночное оборудование). Приготовление и вспенивание клея. Наблюдение за нанесением клея на шпон. Управление механизмами по укладке шпона. Набор пакетов на пленке, бумаге, сетке, ткани и других материалах. Разметка непрерывной ленты на пакеты, соответствующие длине плит пресса. Маркировка пакетов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схемы и порядок сборки пакетов для производства большеформатной высококачественной фанеры (экспортной, авиационной, другой спецпродукции), а также древесных слоистых пластиков, бакелизированной фанеры; электросистему попарного смыкания плит пресса; устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов, инструмента и приспособлений; способы центровки, загрузки и выгрузки пакетов больших форматов из загрузочно-разгрузочных этажерок в клеильный многоэтажный

пресс.

§ 23. СБОРЩИК ФАНЕРНЫХ ТРУБ

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка фанерных труб под руководством сборщика фанерных труб более высокой квалификации. Загрузка труб в камеру склеивания. Выгрузка труб из камеры и укладка их в штабели.

Должен знать: принцип действия камеры склеивания; порядок загрузки, выгрузки и укладки труб в штабели; стандарты и технические условия на изготавливаемые трубы.

§ 24. СБОРЩИК ФАНЕРНЫХ ТРУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка фанерных труб с одновременной промазкой клеем конических поверхностей звеньев труб и обеспечением давления на них при помощи винтовых стяжек. Приготовление синтетического клея по установленной рецептуре. Снятие винтовых стяжек после склеивания. Установка труб на испытательный стенд. Участие в испытании труб.

Должен знать: устройство камеры склеивания; порядок пользования контрольно-измерительным инструментом и приспособлениями; порядок сборки и промазки звеньев фанерных труб; рецептуру и способы приготовления синтетического клея.

§ 25. СБОРЩИК ФАНЕРНЫХ ТРУБ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сборки фанерных труб в камерах. Регулирование режимов сборки в зависимости от размеров звеньев труб. Навивка звеньев труб на станке. Проведение испытаний на испытательном стенде под давлением. Учет выработанной продукции. Устранение неисправностей обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; зависимость режима сборки труб от их размеров и назначения; технологический процесс сборки труб; методы испытаний труб в зависимости от диаметра и толщины стенок; контрольно-измерительную аппаратуру и приспособления; стандарты и технические условия на клей, трубы.

§ 26. СБОРЩИК ЧЕМОДАНОВ ИЗ ФАНЕРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка чемоданов на конвейере или станках-автоматах под руководством сборщика чемоданов из фанеры более высокой квалификации. Комплектование деталей чемоданов по размерам и материалам с подбором по цвету и текстуре. Распиловка на циркульном станке согнутых и клееных корпусов на вставки и крышки. Сборка разных коробок на гвоздях, шипах и на клею. Вклейка рамок и крышки. Вклейка вставок в корпуса и крышки. Прикрепление уголков, навесок, замков, пуклей. Изготовление и установка деревянных рамок. Навеска крышек, склейка корпуса и крышек с подбором материала по цвету и текстуре. Проверка работы замков. Намазка раскроенного дермантина или бумаги клеем. Ликвидация поверхностных дефектов дермантина или гранитоля на крышках и корпусах чемоданов с помощью утюга.

Должен знать: устройство основных частей оборудования, приспособлений и инструмента; способы и приемы пооперационной сборки чемоданов на конвейере или станках; пооперационные дефекты сборки чемоданов, их влияние на качество готовой продукции; способы устранения дефектов обработки полуфабрикатов и чемоданов.

§ 27. СБОРЩИК ЧЕМОДАНОВ ИЗ ФАНЕРЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сборки чемоданов на конвейере или станках-автоматах. Вырубка на прессе различных отверстий в деталях чемодана и их пропарка. Сшивка бортов корпуса чемодана. Сшивка головных и боковых стенок корпуса чемодана. Ведение журнала учета выпуска продукции.

Должен знать: устройство применяемого конвейерного оборудования и порядок его наладки; правила применения контрольно-измерительных приборов и инструмента; стандарты и технические условия на заготовки, фурнитуру, вспомогательные материалы и готовые чемоданы.

При участии в наладке конвейера или станков -

4-й разряд

§ 28. СКЛЕЙЩИК ФАНЕРНЫХ ТРУБ

3-й разряд

Характеристика работ. Склеивание фанерных труб и муфт различных диаметров в автоклавах по заданным режимам под руководством склейщика фанерных труб более высокой квалификации. Снятие звеньев фанерных труб с оправ на съемочном станке. Загрузка звеньев труб. Разгрузка автоклавов.

Должен знать: устройство автоклава и съемочного станка; применяемые приборы и аппаратуру; режимы склеивания и способы снятия звеньев труб и муфт с оправ.

§ 29. СКЛЕЙЩИК ФАНЕРНЫХ ТРУБ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса склеивания звеньев фанерных труб и муфт под давлением в автоклавах. Выбор режимов склеивания в зависимости от толщины стенок звеньев труб и муфт. Подъем и снижение рабочего давления в автоклаве. Подготовка автоклава и съемочного станка к работе. Регулирование съемочного станка. Проверка и соблюдение качества склеивания. Запись режимов склеивания в журнал.

Должен знать: правила подготовки автоклава и съемочного станка к работе; температуру плавления применяемых клеев; способы загрузки и выгрузки навитых звеньев труб и муфт из автоклава; контрольно-измерительные приборы и правила пользования ими; стандарты и технические условия на трубы и муфты.

При участии в регламентном обслуживании оборудования -

5-й разряд

§ 30. СТАНОЧНИК НАВИВОЧНОГО СТАНКА

4-й разряд

Характеристика работ. Навивка звеньев труб и муфт на навивочных станках под руководством станочника навивочного станка более высокой квалификации. Заправка заготовок в станок, наблюдение за нагревом прижимных валков. Снятие со станка оправки с заготовкой.

Должен знать: устройство навивочного станка; порядок навивки звеньев труб и муфт на оправки; режимы навивки в зависимости от диаметра и толщины стенок; стандарты и технические условия на готовую продукцию.

§ 31. СТАНОЧНИК НАВИВОЧНОГО СТАНКА

5-й разряд

Характеристика работ. Навивка звеньев труб и муфт на навивочных станках. Наладка станка. Ведение записей режимов навивки в журнале.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки навивочного

станка; применяемые контрольно-измерительные приборы; методы регулирования скорости навивки в зависимости от мощности нагревателя и температуры прижимных валков; температуру плавления применяемой смолы; стандарты и технические условия на фанерные трубы и муфты.

§ 32. СТАНОЧНИК РЕБРОСКЛЕИВАЮЩЕГО СТАНКА

2-й разряд

Характеристика работ. Склеивание прифугованных кусков шпона в листы заданных размеров под руководством станочника ребросклеивающего станка более высокой квалификации. Подбор по цвету прифугованных кусков шпона. Приемка склеенных на ребро на станке кусков шпона и возврат их для доведения до полного формата. Укладка форматных листов шпона на подступные места с рассортировкой их по сортам в соответствии со стандартами. Подклейка трещин гуммированной лентой.

Должен знать: способы склеивания прифугованных кусков шпона на ребро; допускаемые пороки древесины и дефекты обработки для каждого сорта ребросклеенного шпона в соответствии со стандартами.

§ 33. СТАНОЧНИК РЕБРОСКЛЕИВАЮЩЕГО СТАНКА

3-й разряд

Характеристика работ. Склеивание прифугованных и неприрубленных кусков шпона с одновременной сортировкой опиливаемой кромки относительно линии пиления в листы заданных размеров на ребросклеивающих станках различных типов. Разворот листа относительно склеенной кромки и укладка его в стопу на возвратном транспортере. Подача шпона по мере накопления стопы к станку. Подача сформированной ленты (форматного листа шпона) в прирубочные ножницы, прирубка листа по кромке и укладка его в стопу. Регулирование станка. Проверка качества клея или клеевой ленты. Наблюдение за температурой нагрева термопластичного клея. Заправка клеевой ленты и засыпка гранулированного термопластичного клея в емкости. Контроль плотности склеиваемого шва. Обеспечение нормальной работы электропил и электронагревателей станка.

Должен знать: режимы склеивания; способы регулирования скорости прохождения шпона в зависимости от его толщины и температуры нагревателей; применяемые контрольно-измерительные приборы; принцип действия возвратного транспортера и прирубочных ножниц; способы прирубки ребросклеенного шпона; стандарты и технические условия на клеевые материалы.

§ 34. СТАНОЧНИК РЕБРОСКЛЕИВАЮЩЕГО СТАНКА

4-й разряд

Характеристика работ. Склеивание прифугованных и неприрубленных кусков шпона для производства экспортной и большеформатной фанеры. Наладка ребросклеивающего станка. Ведение журнала учета выпуска продукции. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство ребросклеивающих станков и правила их наладки; порядок и приемы пуска ребросклеивающего и прирубочного станков и приспособлений; стандарты и технические условия на ребросклеенный шпон и фанеру.

§ 35. СТАНОЧНИК УСОВОЧНОГО СТАНКА

2-й разряд

Характеристика работ. Усование листов шпона и фанеры на усовочном станке под руководством станочника усовочного станка более высокой квалификации. Проверка качества заточки режущего инструмента. Выбор режимов усования в зависимости от толщины и породы материала.

Должен знать: принцип работы усовочного станка и подающих механизмов;

режимы усования шпона и фанеры; применяемый режущий и измерительный инструмент; стандарты и технические условия на продукцию.

§ 36. СТАНОЧНИК УСОВОЧНОГО СТАНКА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса усования фанеры на усовочном станке для производства большеформатной стыкованной фанеры и фанерных труб. Подбор стыкуемой фанеры по толщинам, размерам, текстуре, цвету и т.д. Набор усованной фанеры в стопу с нанесением синтетического клея на оклеиваемые фаски соединения на «ус». Контроль качества усования фанеры. Обеспечение ритмичной работы узкоплитных прессов в соответствии с заданными объемами. Ведение журнала работы станка. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство усовочного станка и правила его эксплуатации; технологический процесс усования; методы проверки качества усованного шпона и фанеры; стандарты и технические условия на продукцию.

При наладке усовочных станков –

4-й разряд

§ 37. СУШИЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов намазки и сушки намазанного или пропитанного шпона для производства бакелизированной фанеры, фанеры повышенной водостойкости на фенольных смолах в конвейерных и камерных сушилках. Намазка и сушка намазанного или пропитанного шпона для производства древесного слоистого пластика под руководством сушильщика более высокой квалификации. Проверка качества синтетической смолы. Регулирование режимов сушки намазанного или пропитанного синтетическими смолами шпона.

Должен знать: устройство сушилок и клеенаносящих станков; правила применения контрольно-измерительных приборов и инструмента; требования, предъявляемые к высушенному шпону; режимы сушки намазанного или пропитанного шпона.

§ 38. СУШИЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса намазки и сушки намазанного или пропитанного шпона для производства древесного слоистого пластика, авиационной фанеры и другой спецпродукции в конвейерных и камерных сушилках. Выбор режимов сушки намазанного или пропитанного синтетическими смолами шпона. Регулирование величины наносимого слоя смолы на шпон. Определение конечной влажности намазанного и пропитанного шпона. Устранение мелких неполадок в работе сушилок.

Должен знать: конструктивные особенности сушилок различных типов; режимы намазки и сушки намазанного или пропитанного синтетическими смолами шпона различного назначения; способы нанесения смолы на шпон и определения начальной и конечной влажности шпона; влияние качества сушки на сортность; способы регулирования скорости прохождения шпона в сушилках.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
-------	--	-------------------	--	-------------------	--------------------	----------------------------------

			ЕТКС издания 1990 года			
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол	3-5	Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол	3-5	40	Фанерное
2.	Аппаратчик производства бакелитовой пленки	3-4	Аппаратчик производства бакелитовой пленки	3-4	40	»
3.	Вентилевой гидравлического пресса	4-6	Вентилевой гидравлического пресса	4-6	40	»
4.	Лущильщик шпона	3-6	Лущильщик шпона	3-6	40	»
5.	Починщик шпона и фанеры	2-4	Починщик шпона и фанеры	2-4	40	»
6.	Пропитчик шпона	2-3	Пропитчик шпона	2-3	40	»
7.	Раскройщик пленки	2-3	Раскройщик пленки	2-3	40	»
8.	Сборщик	2-4	Сборщик	2-4	40	»
9.	Сборщик фанерных труб	2-4	Сборщик фанерных труб	2-4	40	»
10.	Сборщик чемоданов из фанеры	2-4	Сборщик чемоданов из фанеры	2-4	40	»
11.	Склещик фанерных труб	3-5	Склещик фанерных труб	3-5	40	»
12.	Станочник навивочного станка	4-5	Станочник навивочного станка	4-5	40	»
13.	Станочник ребросклеивающего станка	2-4	Станочник ребросклеивающего станка	2-4	40	»
14.	Станочник усовочного станка	2-4	Станочник усовочного станка	2-4	40	»
15.	Сушильщик	3-4	Сушильщик	2-4	40	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделах ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол	3-5	Аппаратчик по производству синтетических клеящих смол	3-5	38	Фанера
2.	Аппаратчик производства бакелитовой пленки	3-4	Аппаратчик производства бакелитовой пленки	3-4	38	»
3.	Вентилевой гидравлического	4-6	Вентилевой гидравлического	4-6	38	»

пресса		пресса			
4. Лушительщик шпона	3-6	Лушительщик шпона	3-6	38	»
5. Починщик шпона и фанеры	2-4	Починщик шпона и фанеры	2-4	38	»
6. Пропитчик шпона	2-3	Пропитчик шпона	2-3	38	»
7. Раскройщик пленки	2-3	Раскройщик пленки	2-3	38	»
8. Сборщик	2-4	Сборщик	2-4	38	»
9. Сборщик фанерных труб	2-4	Сборщик фанерных труб	2-4	38	»
10. Сборщик чемоданов . из фанеры	2-4	Сборщик чемоданов из фанеры	2-4	38	»
11. Склеивщик фанерных . труб	3-5	Склеивщик фанерных труб	3-5	38	»
12. Сортировщик шпона . и фанеры	2-5	Сортировщик материалов и изделий из древесины	1-5	38	Общие деревообрабатывающих
13. Станочник . кромкофуговального станка	2-4	Станочник деревообрабатывающих станков	2-6	38	»
14. Станочник . навивочного станка	4-5	Станочник навивочного станка	4-5	38	Фанера
15. Станочник . ребросклеивающего станка	2-4	Станочник ребросклеивающего станка	2-4	38	»
16. Станочник . усовочного станка	2-4	Станочник усовочного станка	2-4	38	»
17. Сушительщик .	2-4	Сушительщик	3-4	38	»
18. Сушительщик шпона и . фанеры	3-5	Оператор сушильного оборудования	3-5	38	Общие деревообрабатывающих

ПРОИЗВОДСТВО МЕБЕЛИ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ КЛЕЕВОЙ НИТИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления клеевой нити способом пропитки стеклонити полиамидной смолой на установке токов высокой частоты. Намотка клеевой нити на бобины. Проверка исправности аппаратуры перед началом работы. Контроль за качеством изготовленной нити. Учет и сдача готовой клеевой нити на склад. Ведение рабочего журнала.

Должен знать: принцип работы установки и генератора тока высокой частоты; применяемые контрольно-измерительные приборы; рецептуру, свойства применяемых материалов, полиамидных смол, стеклонитей; метод анализа готовой нити; стандарты и технические условия на исходное сырье и готовую нить; правила заправки нитей в фильтры и обслуживания мотального устройства; нормы расхода материалов; правила хранения и транспортировки готовой нити на склад.

§ 2. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки листовых облицовочных материалов на пропиточно-сушильных установках. Заливка смолы в ванны. Регулирование температуры. Установка и заправка бумажных рулонов. Регулирование скорости движения ленты, резка ее по заданным размерам.

Должен знать: устройство обслуживаемого агрегата; рецептуру и вязкость смолы; порядок определения температурного режима и скорости движения ленты; сорта бумаги, применяемой для изготовления пленки; назначение применяемых контрольно-измерительных приборов и инструмента.

§ 3. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Подготовка пропиточно-сушильной установки, ведение процесса пропитки и лакирования бумаги с промежуточной и окончательной сушкой. Подготовка и загрузка пропиточных материалов и лака в ванны. Приготовление пропиточного раствора различного назначения по типам пленок с применением синтетических смол. Дозировка исходных компонентов пропиточного состава в соответствии с рецептурой. Отбор проб рабочего пропиточного раствора. Регулирование процесса пропитки и температурного режима. Обслуживание и ремонт технологического оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологические режимы пропитки; способы регулирования процесса пропитки по показаниям приборов и результатам анализов; требования, предъявляемые к готовой продукции и сырью; правила ремонта обслуживаемого оборудования.

§ 4. АППАРАТЧИК ПРОПИТКИ ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Подготовка пропиточно-сушильной установки, ведение процесса пропитки и лакирования бумаги на автоматической линии с промежуточной и окончательной сушкой. Подготовка и загрузка пропиточных материалов в ванны, корректировка технологических параметров процесса пропитки бумаги в зависимости от показателей сырья, материалов и результатов анализов. Отбор проб пропиточного раствора и пленки на анализ. Участие в ремонте, наладке обслуживаемого оборудования. Ведение производственного журнала.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемого оборудования; способы корректирования параметров процесса пропитки облицовочных материалов; правила отбора проб на анализ; устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов и инструмента.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ДЕКОРАТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕБЕЛИ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление силиконовых форм и декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана. Приготовление силиконовой композиции. Подготовка моделей к заливке, нанесению антиадгезива, заливка силиконовой массы. Заливка пенополиуретановой композиции в форму. Установка форм в пресс, распрессовка. Извлечение изделий из силиконовых форм.

Должен знать: приемы изготовления силиконовых форм и декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана; свойства применяемых компонентов.

§ 6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ДЕКОРАТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ МЕБЕЛИ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление в силиконовой форме декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана. Расчет компонентов

пенополиуретановой композиции. Смешивание компонентов пенополиуретана. Термостатирование форм. Нанесение антиадгезива на поверхность деталей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; приемы изготовления декоративных элементов мебели из жесткого пенополиуретана; методику расчета компонентов; технологию и режимы формования под давлением; технические требования на готовые изделия.

§ 7. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПЛЕТЕНОЙ МЕБЕЛИ

2-й разряд

Характеристика работ. Плетение мелких изделий несложной формы с простым рисунком. Раскрой ивовой палки вручную. Сборка проножек в виде крестовины, установка простых каркасов мебели с креплением гвоздями.

Должен знать: основные виды простого плетения, порядок пользования применяемым инструментом; способы обработки ивового прута; основные конструкции каркасов плетеной мебели.

§ 8. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПЛЕТЕНОЙ МЕБЕЛИ

3-й разряд

Характеристика работ. Плетение мебели средней сложности формы с несложным рисунком из лозы и синтетических материалов. Плетение корзин всех видов. Раскрой ивовой палки на станках. Гнутье ивовой палки. Сборка плетеных деталей и узлов мебели с металлическими и деревянными каркасами. Сборка отдельных узлов и простых каркасов мебели, подгонка и зачистка. Сборка плетеной мебели простой конструкции, мелких плетеных изделий и детской плетеной мебели.

Должен знать: способы плетения изделий и мебели средней сложности формы; способы обработки и подготовки материалов; основные виды и свойства применяемых синтетических материалов; породы применяемой древесины и ее пороки; технологию сборки каркасов мебели простой формы и мелких изделий; применяемый инструмент; конструкцию и размеры изделий; причины брака и способы его предупреждения и устранения.

§ 9. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПЛЕТЕНОЙ МЕБЕЛИ

4-й разряд

Характеристика работ. художественное плетение разных изделий и мебели со сложным рисунком и ажурным оформлением по чертежам, эскизам, а также по образцам из лозы и синтетических материалов. Изготовление образцов плетеной мебели. Выполнение всего комплекса работ по сборке художественной плетеной мебели по чертежам, эскизам и рисункам. Сборка образцов и сложных каркасов плетеной мебели.

Должен знать: виды и способы плетения художественных изделий; породы древесины и материалы, применяемые для художественного плетения; приспособления, применяемые при плетении изделий; причины брака и способы устранения его; технические условия на изделия.

§ 10. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ШАБЛОНОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление разметочных шаблонов простой формы для раскроя и разметки облицовочных материалов, плит, тканей и шлифовального полотна. Подбор материалов для изготовления шаблонов и приспособлений по спецификации.

Должен знать: породы и пороки древесины, употребляемой при изготовлении шаблонов и приспособлений; основные приемы работы на простейших деревообрабатывающих станках.

§ 11. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ШАБЛОНОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление простых прямолинейных шаблонов для позиционных деревообрабатывающих станков с винтовым прижимом по образцам. Мелкий ремонт шаблонов и приспособлений.

Должен знать: основные свойства древесины; способы обработки деталей шаблонов вручную и на основных деревообрабатывающих станках.

§ 12. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ШАБЛОНОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление шаблонов и приспособлений средней сложности с несколькими винтовыми прижимами; направляющих линеек, упоров, струбцин, угольников и т.д. по чертежам и образцам. Изготовление сложных разметочных шаблонов и приспособлений для облицовывания прямолинейных деталей. Изготовление по чертежам и образцам эталонов простых деталей. Капитальный ремонт шаблонов и приспособлений.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемых станков; технические условия на изготовление шаблонов и приспособлений; правила заточки и подготовки режущего инструмента; правила применения контрольно-измерительного инструмента; технологический процесс изготовления основных деталей мебельного производства; методы расчета и конструирования простых шаблонов и приспособлений.

§ 13. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ШАБЛОНОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Изготовление по чертежам и образцам шаблонов и приспособлений сложных конструкций для деревообрабатывающих станков; приспособлений для облицовывания сложных криволинейных деталей, эталонов сложных узлов и деталей. Изготовление и ремонт калибров, угольников и контрольно-измерительных приборов из древесины.

Должен знать: конструкции калибров; технические условия на изготовление различных приспособлений, оснастки и калибров; рациональные конструкции шаблонов и приспособлений.

Расчет и конструирование сложных шаблонов и приспособлений. Изготовление по чертежам и образцам шаблонов и приспособлений сложных конструкций для деревообрабатывающих станков с числовым программным управлением (ЧПУ) –

7-й разряд

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 14. КОМПЛЕКТОВЩИК МЕБЕЛИ

2-й разряд

Характеристика работ. Комплектование по размерам и качеству необлицованных брусковых деталей, полуфабрикатов и заготовок из фанеры. Разборка по сортам, размерам, назначению и другим признакам необлицованных деталей, заготовок и фанеры с укладкой их в штабели и на стеллажи.

Должен знать: наименование комплектующих брусковых деталей, полуфабрикатов и их назначение; породы древесины и ее пороки; стандарты и технические условия на пиломатериалы и фанеру, детали и полуфабрикаты; порядок укладки их в штабели.

§ 15. КОМПЛЕКТОВЩИК МЕБЕЛИ

3-й разряд

Характеристика работ. Комплектование деталей, заготовок, узлов и материалов, необходимых в производстве мебели для сидения и лежания. Маркировка скомплектованных деталей. Учет комплектования. Сортировка при

укладке и разборке штабелей естественной сушки пиломатериалов.

Должен знать: наименование узлов, деталей и материалов, применяемых в производстве мебели для сидения и лежания, их назначение; порядок комплектования и учета узлов, деталей и материалов; технические условия на узлы, детали, материалы; правила эксплуатации применяемых механизмов.

§ 16. КОМПЛЕКТОВЩИК МЕБЕЛИ

4-й разряд

Характеристика работ. Комплектование по размерам и качеству щитовых необлицованных, брусковых облицованных деталей и деталей из твердых листовенных пород древесины. Маркировка скомплектованных деталей. Учет комплектования.

Должен знать: наименование щитовых необлицованных деталей, брусковых облицованных деталей и их назначение; правила комплектования и учета деталей; технические условия на комплектуемые детали.

§ 17. КОМПЛЕКТОВЩИК МЕБЕЛИ

5-й разряд

Характеристика работ. Комплектование по текстуре, цвету и качеству отдельных изделий из мебели в гарнитуры и наборы; отделанных узлов, деталей и щитовых облицованных неотделанных деталей, а также мебели в разобранном виде. Доукомплектование облицованных и отделанных изделий и узлов в процессе производства. Маркировка скомплектованных изделий, узлов и деталей. Учет движения комплектующих изделий, узлов и деталей с соответствующим оформлением документации.

Должен знать: спецификацию и технические условия на узлы и изделия мебели; виды и способы отделки; требования к качеству комплектующих узлов и изделий; правила комплектования и учета изделий.

§ 18. НАБОРЩИК ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МЕБЕЛИ

2-й разряд

Характеристика работ. Набор и ребросклеивание строганого, лущеного шпона и искусственных облицовочных материалов для необлицованных поверхностей, черновых облицовок (подслоя) «в рост» вручную. Обклейка торцов лицевых и нелицевых облицовок.

Должен знать: виды шпона по породам, его дефекты; технические условия на шпон строганный и лущеный.

§ 19. НАБОРЩИК ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МЕБЕЛИ

3-й разряд

Характеристика работ. Набор и ребросклеивание строганого, лущеного шпона и искусственных облицовочных материалов для лицевых поверхностей «в рост», «в наклон» с подбором по текстуре и цвету вручную и на ленточных ребросклеивающих станках. Подналадка обслуживаемого станка.

Должен знать: принцип действия ребросклеивающих станков; технологический процесс облицовывания; виды шпона по размерам и разрезам; пороки древесины; приемы ребросклеивания; подбор шпона по текстуре и цвету.

§ 20. НАБОРЩИК ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МЕБЕЛИ

4-й разряд

Характеристика работ. Набор и ребросклеивание строганого и лущеного шпона и искусственных облицовочных материалов для лицевых поверхностей «в рост», «в наклон» на ребросклеивающих безленточных станках и станках с клеевой нитью.

Фигурный набор и ребросклеивание «в елку», «в конверт», «в крестфугу» для лицевых поверхностей по рисунку, текстуре и цвету вручную и на ленточных ребросклеивающих станках. Наладка обслуживаемых станков.

Должен знать: устройство ребросклеивающих станков; дефекты обработки облицовочных материалов; приемы фигурного набора и ребросклеивания облицовочных материалов; виды клея и его состав.

§ 21. НАБОРЩИК ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МЕБЕЛИ

5-й разряд

Характеристика работ. Фигурный набор строганого и лущеного шпона и ребросклеивание облицовок лицевых поверхностей «в елку», «в конверт», «в крестфугу» по рисунку, текстуре и цвету на ребросклеивающих безленточных станках и станках с клеевой нитью. Наладка обслуживаемых станков. Подбор и формирование облицовок из шпона для гарнитуров и наборов мебели.

Должен знать: конструктивные особенности и правила наладки обслуживаемых станков; сорта, влажность и назначение строганого шпона; подбор шпона по текстуре и цвету; правила подбора облицовок из шпона для гарнитуров и наборов мебели.

§ 22. НАБОРЩИК ОБЛИЦОВОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ МЕБЕЛИ

6-й разряд

Характеристика работ. Художественный набор строганого шпона из древесины ценных пород и ребросклеивание вручную для лицевых поверхностей по заданному рисунку с сортировкой по текстуре и цвету.

Должен знать: приемы художественного набора и ребросклеивания; требования, предъявляемые к облицовочным материалам.

§ 23. ОБЛИЦОВЩИК ДЕТАЛЕЙ МЕБЕЛИ

2-й разряд

Характеристика работ. Нанесение клея на склеиваемые поверхности вручную, кистью и приспособлениями с сортировкой деталей и заготовок.

Должен знать: свойства клеев и приемы нанесения их на склеиваемые поверхности; породы древесины.

§ 24. ОБЛИЦОВЩИК ДЕТАЛЕЙ МЕБЕЛИ

3-й разряд

Характеристика работ. Облицовывание прямолинейных брусковых деталей и кромок различных щитов в ручных прессах, ваймах с электрообогревом и приспособлениях. Облицовывание мебельных щитов клееных и плоскостежечных деталей под непрозрачную отделку в гидравлических, пневматических, механических прессах под руководством облицовщика деталей мебели более высокой квалификации. Облицовывание рамочных узлов в гидравлических, пневматических и механических прессах. Подбор брусков, реек, шпона и фанеры; формирование пакета. Нанесение клея на склеиваемые поверхности на клеенамазывающих станках.

Должен знать: принцип действия прессов, вайм, приспособлений и порядок их обслуживания; породы древесины; способы формирования плит и щитов; технологические режимы облицовывания прямолинейных деталей и кромок.

§ 25. ОБЛИЦОВЩИК ДЕТАЛЕЙ МЕБЕЛИ

4-й разряд

Характеристика работ. Облицовывание щитовых деталей в гидравлических, механических многопролетных прессах и автоклавах под прозрачную отделку.

Облицовывание кромок, узлов и деталей криволинейных и профильных поверхностей в ваймах и различных приспособлениях. Облицовывание прямолинейных кромок щитовых деталей на станках проходного типа.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации прессов, вайм и приспособлений; основные свойства древесины; виды клея и шпаклевки, их состав, свойства и способы приготовления; требования, предъявляемые к качеству облицовывания; дефекты облицовывания и меры по их устранению.

§ 26. ОБЛИЦОВЩИК ДЕТАЛЕЙ МЕБЕЛИ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов облицовывания и ламинирования деталей и узлов в гидравлических прессах проходного типа. Облицовывание комплектов деталей и узлов концертных музыкальных инструментов. Обеспечение заданного режима прессования, контроль за качеством облицовывания. Обеспечение загрузки и выгрузки пресса. Регулировка, наладка, чистка и участие в ремонте пресса.

Должен знать: виды облицовок и их состав; режимы облицовывания, правила выполнения облицовочных работ пленками; нормы расхода материалов; правила наладки прессов и применяемого инструмента.

§ 27. ОБОЙЩИК МЕБЕЛИ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление ватных кнопок, розеток, пуговиц. Размотка и резка шпагата и ниток. Протяжка шпагата для подборки борта. Прибивка ручек. Набивка наматрачников набивочным материалом.

Должен знать: правила разметки и резки шпагата и ниток; порядок пользования применяемым ручным инструментом и приспособлениями; способы прибивки ручек.

§ 28. ОБОЙЩИК МЕБЕЛИ

3-й разряд

Характеристика работ. Установка и крепление пружинного основания. Прибивка, натяжка тканей, настил ваты и других настилочных материалов под пружинное основание. Укладка бортов по периметру изделия. Зашивка наволочек подушек и валиков.

Должен знать: правила настилки материалов под пружинное основание; виды, назначение и нормы расхода настилочных и набивочных материалов; способы установки и крепления пружинного основания.

§ 29. ОБОЙЩИК МЕБЕЛИ

4-й разряд

Характеристика работ. Переплет пружин шпагатом с осадкой и выравниванием по высоте. Натяжка проволоочной сетки под пружинные основания с одновременным переплетением ее. Формирование настилочного слоя и крепление его к пружинному блоку с двух сторон скобами. Обивка облицовочным материалом матрасов, передних царг диванов, кушеток и мягкой мебели. Обтяжка пружинного основания тканью с прибивкой или пришивкой к основанию. Расстил настилочного и набивочного материалов. Приклейка пенополиуретана эластичного и пенорезины к рамкам деталей изделий мебели для сидения и лежания. Прошивка мягкости с пружинным основанием. Набивка и прошивка борта. Крепление замков и кронштейнов.

Должен знать: технологический процесс обоевых работ; виды, назначение и нормы расхода обивочных и настилочных материалов; требования к качеству обивочных материалов, толщине настила, высоте пружинного основания.

§ 30. ОБОЙЩИК МЕБЕЛИ

5-й разряд

Характеристика работ. Формирование и стяжка борта. Настил верхнего слоя настилочных материалов. Обивка и обклейка облицовочным материалом мягких и жестких элементов мебели для сидения и лежания. Простежка облицовочных материалов с ватином или пенополиуретаном. Формирование эластичного основания подушек и секций из пружин, пенополиуретана эластичного и пенорезины. Изготовление мягких элементов (подушек) из пенополиуретана на простых полиэфирах.

Должен знать: конструкцию и размеры мягких элементов мебели; технические условия на обойные и настилочные материалы; правила настила верхнего слоя настилочного материала; правила обивки и обклейки элементов мебели для сидения и лежания.

§ 31. ОБОЙЩИК МЕБЕЛИ

6-й разряд

Характеристика работ. Выполнение обойных работ при изготовлении образцов мебели, а также художественной мебели для сидения и лежания по чертежам и эскизам. Натяжка и прибивка облицовочного материала к сидениям и спинкам в изделиях для сидения и лежания.

Должен знать: виды и стили мебели; технические условия и стандарты на изделия мебели для сидения и лежания; правила натяжки и прибивки облицовочных материалов к сидениям и спинкам в изделиях мебели.

§ 32. ПОДГОТОВЩИК НАБИВОЧНЫХ И НАСТИЛОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Расщипка ваты, волоса, мочала и других набивочных и настилочных материалов вручную. Раскрой и склеивание поролона ручным инструментом. Сортировка настилочных материалов по размерам.

Должен знать: приемы работы по расщипке набивочных и настилочных материалов, раскрою и склеиванию поролона; виды и назначение материалов.

§ 33. ПОДГОТОВЩИК НАБИВОЧНЫХ И НАСТИЛОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Расщипка ваты, волоса, мочала и других набивочных и настилочных материалов на станках. Раскрой и склеивание пенополиуретана эластичного и пенорезины ручным механизированным инструментом с подогревом электротоком в специальных приспособлениях. Формирование пакетов из настилочного материала нужного назначения.

Должен знать: устройство и правила наладки станка; назначение набивочных и настилочных материалов; методы раскроя и склейки пенополиуретана эластичного и пенорезины; техническую характеристику применяемого инструмента; требования, предъявляемые к склейке пакетов и их формированию.

§ 34. ПОДГОТОВЩИК НАБИВОЧНЫХ И НАСТИЛОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Раскрой настилочных материалов на специальных раскройных станках типа РЛ или на автоматизированных линиях по лекалам. Раскрой и сваривание пенополиуретана эластичного, пенорезины и других настилочных материалов сложных форм и конструкций на механизированных станках и специальном оборудовании с применением электротока. Контроль качества раскроя и сварки готовых деталей. Ведение процесса изготовления набивочных и настилочных материалов. Подналадка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и правила подналадки обслуживаемого оборудования; температурный режим; свойства материалов, применяемых при сварке; дефекты сварки и способы их устранения.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик по изготовлению клеевой нити	4	Аппаратчик по изготовлению клеевой нити	4	40	Мебельное
2.	Аппаратчик пропитки облицовочных материалов	4-6	Аппаратчик пропитки облицовочных материалов	4-6	40	»
3.	Изготовитель декоративных элементов мебели	3-4	Изготовитель декоративных элементов мебели	3-4	40	»
4.	Изготовитель плетеной мебели	2-4	Плетельщик мебели	2-4	40	»
			Сборщик плетеной мебели	2-4	40	»
5.	Изготовитель шаблонов	3-7	Изготовитель шаблонов	3-6	40	»
6.	Комплектовщик мебели	2-5	Комплектовщик мебели	2-5	40	»
7.	Наборщик облицовочных материалов для мебели	2-6	Наборщик облицовочных материалов для мебели	2-6	40	»
8.	Облицовщик деталей мебели	2-5	Облицовщик деталей мебели	2-5	40	»
9.	Обойщик мебели	2-6	Обойщик мебели	1-5	40	»
10.	Подготовщик набивочных и настилочных материалов	2-4	Подготовщик набивочных и настилочных материалов	1-3	40	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделах ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
-------	---	-------------------	--	-------------------	--------------------	----------------------------------

	1990 года					
1	2	3	4	5	6	7
1. Аппаратчик по изготовлению клеевой нити	4	Аппаратчик по изготовлению клеевой нити	4	38	Мебель	
2. Аппаратчик пропитки облицовочных материалов	4-6	Аппаратчик пропитки облицовочных материалов	4-6	38	»	
3. Изготовитель декоративных элементов мебели	3-4	Изготовитель декоративных элементов мебели	3-4	38	»	
4. Изготовитель шаблонов	3-6	Изготовитель шаблонов	3-7	38	»	
5. Комплектовщик мебели	2-5	Комплектовщик мебели	2-5	38	»	
6. Наборщик облицовочных материалов для мебели	2-6	Наборщик облицовочных материалов для мебели	2-6	38	»	
7. Наклейщик орнамента на багет	2-3	Наклейщик орнамента на багет	2-3	38	Общие деревообрабатывающие	
8. Облицовщик деталей мебели	2-5	Облицовщик деталей мебели	2-5	38	Мебель	
9. Обойщик мебели	1-5	Обойщик мебели	2-6	38	»	
10. Плетельщик мебели	2-4	Изготовитель плетеной мебели	2-4	38	»	
11. Подготовщик набивочных и настилочных материалов	1-3	Подготовщик набивочных и настилочных материалов	2-4	38	»	
12. Сборщик плетеной мебели	2-4	Изготовитель плетеной мебели	2-4	38	»	
13. Станочник по изготовлению гнутой мебели	2-3	Станочник деревообрабатывающих станков	2-6	38	Общие деревообрабатывающие	

ПРОИЗВОДСТВО СПИЧЕК

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ПО ПРОИЗВОДСТВУ СУХОЙ СПИЧЕЧНОЙ СОЛОМКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса загрузки соломокосушительных аппаратов всех типов. Регулирование подачи пропитанной соломки в соломокосушительные аппараты. Соблюдение равномерной толщины слоя спичечной соломки на сетке соломокосушительного аппарата. Ведение процесса сушки. Регулирование температурного режима и обеспечение требуемого качества соломки. Подача сухой спичечной соломки на соломкошлифовальные, соломкосортировочные станки и спичечные автоматы с помощью дозирующего устройства. Шлифовка и сортировка спичечной соломки на барабанах и

сортировочных машинах. Подбор россыпи спичечной соломки и подачи ее на повторную сортировку. Смазка и чистка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия соломокосушительных аппаратов и транспортных механизмов; правила загрузки соломокосушительных аппаратов; свойства древесины, применяемой в спичечном производстве, и ее пороки; назначение применяемых контрольно-измерительных приборов; режимы сушки спичечной соломки; требования к сухой соломке.

§ 2. АППАРАТЧИК ПО ПРОИЗВОДСТВУ СУХОЙ СПИЧЕЧНОЙ СОЛОМКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов сушки, шлифования, первичной и вторичной сортировки и дозирования спичечной соломки на автоматических линиях. Подготовка технологического оборудования и транспортных средств к работе. Регулирование температурных режимов сушки, скорости движения сетчатого транспортера соломокосушительного аппарата, задвижек вытяжки воздуха. Обеспечение равномерного выхода спичечной соломки на последующую обработку. Контроль качества шлифования, первичной и вторичной сортировки. Возврат рассыпанной сухой спичечной соломки на сортировку.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и транспортных средств; технологический режим изготовления сухой спичечной соломки; свойства древесины, применяемой в спичечном производстве; устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами.

§ 3. АППАРАТЧИК СУШКИ СПИЧЕЧНЫХ КОРОБОК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки спичечных коробок в коробкосушительных аппаратах всех типов. Подготовка коробкосушительных аппаратов и транспортеров к работе. Регулирование температурных режимов, скорости движения сетчатого транспортера. Контроль качества спичечных коробок и их равномерного выхода на последующую обработку. Распределение спичечных коробок по бункерам этикетировочных станков и регулирование их наполнения. Наблюдение за работой коробкосушительных аппаратов, вентиляторов и транспортеров.

Должен знать: устройство и принцип действия коробкосушительных аппаратов и транспортеров; схемы паропроводной и конденсационной магистралей; технологический режим сушки спичечных коробок; свойства древесины и бумаги, применяемых в спичечном производстве; устройство и правила пользования контрольно-измерительными приборами.

§ 4. ИЗГОТОВИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПИЧЕК

3-й разряд

Характеристика работ. Наполнение наборных планок спичечной солоmkой. Приготовление специального состава зажигательной массы и нанесение ее на спичечную соломку. Формирование спичечных головок путем медленного поворачивания планок со спичками в горизонтальном положении. Наблюдение за сушкой спичечных головок в естественных условиях. Лакирование спичечных головок. Изготовление терок, вырубание резиновых кружков. Формирование и склеивание сувенирных коробок. Подбор спичечных коробок по теме. Упаковка спичек и терок в целлофан (пленку) на установке, в баночки, коробки и ящики.

Должен знать: технологический процесс изготовления специальных спичек; рецептуры специальных зажигательных масс; требования, предъявляемые к лакам и упаковочным материалам; виды брака и способы его устранения; меры предупреждения и устранения загораний; стандарты на готовую продукцию.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПИЧЕК

4-й разряд

Характеристика работ. Наполнение наборных планок спичечной соломкой. Формирование спичечных головок путем медленного поворачивания планок со спичками в горизонтальном положении. Формирование спичечных головок при изготовлении сложных сувенирных изделий (наборы «Русский лес», «Турист» и др.).

Должен знать: технологический процесс изготовления специальных спичек; рецептуры специальных зажигательных масс; требования, предъявляемые к лакам и упаковочным материалам; виды брака и способы его устранения; меры предупреждения и устранения загораний; стандарты на готовую продукцию.

§ 6. ОПЕРАТОР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СПИЧЕК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов ориентации внутренних и наружных частей спичечных коробок, сборки их, укладки спичек в коробки, упаковки коробок в пачки и укладки их в ящики на автоматической линии изготовления спичек. Регулирование движения внутренних и наружных частей спичечных коробок. Обеспечение синхронности подачи спичечных коробок от коробкоклеильных машин при помощи системы сигнализации и равномерной загрузки ленточного конвейера. Наблюдение за укладкой спичек в коробки. Контроль наполнения коробок спичками. Упаковка спичек в пачки и укладка их в ящики. Доставка ящиков в установленное место. Наклейка ярлыка и нанесение трафарета.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов автоматической линии; правила регулирования движения спичечных коробок; требования к применяемым материалам и готовой продукции.

§ 7. ОПЕРАТОР КОРОБКОНАБИВОЧНОГО СТАНКА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса укладки спичек в коробки под руководством оператора коробконабивочного станка более высокой квалификации. Подготовка и транспортировка лотков с пустыми заэтикетированными коробками, кассет со спичками и контроль их качества. Участие в зарядке коробконабивочного станка кассетами со спичками и лотками с пустыми спичечными коробками. Наблюдение за правильным заполнением лотков коробками, наполненными спичками. Удаление и замена дефектных коробок. Выравнивание коробок со спичками в лотках и замена лотков.

Должен знать: принцип действия коробконабивочного станка, правила эксплуатации и ухода за ним; технологический режим укладки спичек в коробки; способы транспортировки кассет со спичками; меры предупреждения и устранения загораний спичек.

§ 8. ОПЕРАТОР КОРОБКОНАБИВОЧНОГО СТАНКА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса укладки спичек в коробки. Транспортировка кассет со спичками к станку. Наблюдение за подачей пустых коробок на коробконабивочный станок. Зарядка коробконабивочного станка кассетами со спичками. Устранение завалов спичек и ломаных коробок в механизме опускания. Контроль качества укладки спичек в коробки. Наблюдение за качественным заполнением лотков коробками со спичками. Удаление и замена дефектных коробок. Укладка вручную спичек в коробки с недостаточным наполнением.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов коробконабивочного станка; методы и порядок контроля качества укладки спичек в коробки.

§ 9. ОПЕРАТОР КОРОБКОНАМАЗАЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса намазки спичечных коробок на коробконамазочных машинах. Подготовка машин к работе. Подравнивание и установка щеток и скребков. Регулирование слоя фосфорной массы, наносимого на спичечные коробки. Заправка коробконамазочных машин фосфорной массой. Съем лотков со спичечными коробками с транспортера и укладка их в загрузочное устройство коробконамазочной машины. Контроль за качеством намазки спичечных коробок и продвижением их в сушильный аппарат. Укладка спичечных коробок в ящики с прокладкой рядов бумагой. Отбор ломаных, залитых фосфорной массой и непрокрашенных коробок. Подача наполненных спичками ящиков на транспортер. Чистка, мойка машины.

Должен знать: устройство и правила наладки коробконамазочных машин; правила: подготовки фосфорных масс и нанесения их на спичечные коробки, укладки спичечных коробок в ящики, регулирования коробконамазочных машин; требования, предъявляемые к качеству щеток; виды и причины брака, меры по его предупреждению и устранению; меры по предупреждению и устранению загораний.

§ 10. ОПЕРАТОР КОРОБКОНАМАЗОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса нанесения фосфорной массы на спичечные коробки на коробконамазочных машинах, установленных на линии. Подготовка к работе и управление коробконамазочной машиной, сушильным аппаратом и подающими конвейерами. Регулирование уровня фосфорной массы в емкостях, скорости движения и усилия прижимов намазывающих дисков. Замена намазывающих кругов. Смена лотков комплектующего устройства. Наблюдение и регулирование продвижения спичечных коробок по сушильному конвейеру. Чистка, промывка узлов и деталей, соприкасающихся с фосфорной массой.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и взаимодействие отдельных узлов и механизмов; правила обеспечения синхронности работы подающих конвейеров, коробконамазочной машины и коробконабивочного устройства; систему сигнализационной связи с пачкоупаковочной машиной; технологический режим нанесения фосфорной массы на спичечные коробки; методы и порядок контроля качества спичек.

§ 11. ОПЕРАТОР ПАРАФИНИРУЮЩИХ (МАКАЛЬНЫХ) УСТРОЙСТВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления спичек на спичечном автомате. Подготовка спичечного автомата к работе. Разогрев зажигательной массы и парафина, плит подогрева. Заправка устройств зажигательной массой и парафином. Наблюдение за заполнением наборных планок спичками, размерами и сушкой головок спичек, глубиной парафинирования соломки, плотностью и качеством массы, температурой массы и парафина, плит предварительного и последующего подогрева, зазором между торцами соломок и плитами подогрева. Чистка и смазка устройств.

Должен знать: устройство и кинематику спичечных автоматов, парафинирующего и макового устройств; технологический режим изготовления спичек; приемы подачи парафина и зажигательной массы в устройства; условия хранения зажигательной массы, парафина, смазочно-обтирочных материалов и готовых спичек; меры предупреждения и устранения загораний спичек и зажигательной массы.

§ 12. ОПЕРАТОР ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ СПИЧЕЧНЫХ КОРОБОК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса склеивания внутренних частей спичечных коробок из шпона на коробокклеильных машинах. Подготовка коробокклеильных машин к работе. Снятие лотков с заготовками спичечных коробок с транспортера и установка пустых лотков на транспортер. Заправка

бумаги, сортировка и закладка заготовок, заливка клейстера. Наблюдение за формированием внутренних частей спичечных коробок из шпона, симметричным склеиванием бумагой. Отбор брака с транспортера. Чистка коробокклеильных машин.

Должен знать: устройство коробокклеильных машин; технологический режим изготовления спичечных коробок из шпона; методы и порядок контроля качества спичечных коробок; нормы расхода применяемых материалов.

§ 13. ОПЕРАТОР ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ СПИЧЕЧНЫХ КОРОБОК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса склеивания картонных спичечных коробок и наружных частей спичечных коробок из шпона. Подготовка оборудования и системы подачи клея к работе. Наблюдение за формированием коробок. Регулирование скорости конвейера, вентиляторов, задвижек, инжекторов, системы управления и сигнализации.

Должен знать: конструкцию и взаимодействие отдельных узлов обслуживаемого оборудования; технологический режим изготовления картонных спичечных коробок и наружных частей спичечных коробок из шпона; стандарты и технические условия на применяемые материалы и изготавливаемые коробки.

§ 14. ОПЕРАТОР СПИЧЕЧНЫХ АВТОМАТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления спичек на спичечном автомате под руководством оператора спичечного автомата более высокой квалификации. Наблюдение за заправкой магазина наборного аппарата соломкой. Выравнивание спичечной соломки в магазине наборного аппарата. Удаление посторонних предметов и спичечной соломки с дефектами. Наблюдение за зарядкой спичечного автомата. Уплотнение и выравнивание спичек в кассетах с удалением дефектных и поперечно уложенных спичек. Доставка кассет со спичками на транспортер или в установленное место и замена их пустыми. Чистка наборного аппарата.

Должен знать: устройство, принцип действия наборного аппарата спичечного автомата и правила его обслуживания; технологический режим изготовления спичек на спичечном автомате; свойства древесины, применяемой в спичечной промышленности; правила обращения со спичками при выравнивании; меры предупреждения и устранения загораний спичек.

§ 15. ОПЕРАТОР СПИЧЕЧНЫХ АВТОМАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления спичек на спичечном автомате. Подготовка автомата к пуску и пуск его. Установка пустых кассет в загрузочное устройство спичечного автомата. Обеспечение нормальной работы устройств для укладки спичек в кассеты и спичечной соломки в магазин наборного аппарата. Съем наполненных спичками кассет со спичечного автомата. Контроль за сушкой спичечных головок. Чистка спичечного автомата и регулирование механизмов.

Должен знать: устройство и взаимодействие отдельных узлов и механизмов спичечного автомата, правила ухода за ним; приемы установки кассет в спичечный автомат и съема их; правила сушки спичечных головок.

§ 16. ОПЕРАТОР СТАНКА ДЛЯ УКЛАДКИ РАССЫПНЫХ СПИЧЕК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса укладки рассыпных спичек на станке. Подготовка станка к работе. Подача рассыпных спичек в загрузочный лоток. Перекладка и выравнивание спичек в кассетах. Удаление дефектных и

поперечно уложенных спичек, отходов. Чистка станка.

Должен знать: устройство станков для укладки рассыпных спичек, правила эксплуатации и ухода за ними; технологический процесс укладки рассыпных спичек; технические требования к спичкам; виды брака, возникающие при укладке рассыпных спичек, и способы его устранения; меры предупреждения и устранения загораний.

§ 17. ОПЕРАТОР ЭТИКЕТИРОВОЧНОГО СТАНКА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процессов ориентации наружных и внутренних частей спичечных коробок, сборки их, наклеивания этикеток на этикетировочных станках. Зарядка этикетировочного станка этикетками. Контроль за качеством сборки спичечных коробок и наклеиванием этикеток. Удаление бракованных спичечных коробок. Смена лотков. Чистка станка.

Должен знать: устройство и взаимодействие узлов и механизмов этикетировочного станка и системы централизованной подачи клейстера, правила эксплуатации и ухода за ними; технологический процесс сборки и этикетирования спичечных коробок; способы зарядки станка этикетками.

§ 18. ПРИГОТОВИТЕЛЬ СПИЧЕЧНЫХ МАСС

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления зажигательных и фосфорных масс под руководством preparator спичечных масс более высокой квалификации. Сухой размол на мельницах различных типов и просеивание на ситах стекла и химикатов для спичечных масс. Мойка и сушка битого стекла. Размол спичечных масс на мельницах мокрого помола и массотерках. Замачивание клея и варка клеевых растворов для спичечных масс. Наблюдение за качеством помола масс. Чистка мельниц, массотерок, сит, моечных и сушильных устройств.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; свойства и назначение отдельных химикатов и клеевых растворов; технологические режимы приготовления спичечных масс и клеевых растворов; технические требования к материалам и готовым спичечным массам; правила обращения с химикатами и спичечными массами; способы предупреждения и устранения загораний.

§ 19. ПРИГОТОВИТЕЛЬ СПИЧЕЧНЫХ МАСС

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление зажигательных и фосфорных масс в соответствии с технологическим регламентом. Развеска химических материалов. Учет расхода материалов и массы. Измерение температуры и плотности спичечных масс.

Должен знать: рецептуры спичечных масс; свойства и назначение химических материалов, применяемых для изготовления спичечных масс; правила смешивания отдельных компонентов и обращения с ними; устройство весов; правила применения контрольно-измерительных приборов.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7

1. Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки	3-4	Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки	1-3	40	Спичечное
2. Аппаратчик сушки спичечных коробок	2	Аппаратчик сушки спичечных коробок	2	40	»
3. Изготовитель специальных спичек	3-4	Изготовитель специальных спичек	3	40	»
4. Оператор автоматической линии изготовления спичек	4	Оператор автоматической линии изготовления спичек	4	40	»
5. Оператор коробконабивочного станка	3-4	Оператор коробконабивочного станка	3-4	40	»
6. Оператор коробконамазной машины	3-4	Намазчик спичечных коробок	2-4	40	»
7. Оператор парафинирующих (макальных) устройств	5	Макаль	5	40	»
8. Оператор по изготовлению спичечных коробок	3-4	Оператор полуавтоматической линии изготовления спичечных коробок	3-4	40	»
9. Оператор спичечных автоматов	3-4	Оператор спичечных автоматов	3-4	40	»
10. Оператор станка для укладки рассыпных спичек	2	Оператор станка для укладки рассыпных спичек	2	40	»
11. Оператор этикетировочного станка	4	Оператор этикетировочного станка	4	40	»
12. Приготовитель спичечных масс	3-4	Приготовитель спичечных масс	3-4	40	»

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 1990 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделе ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки	1-3	Аппаратчик по производству сухой спичечной соломки	3-4	38	Спички
2.	Аппаратчик сушки спичечных коробок	2	Аппаратчик сушки спичечных коробок	2	38	»
3.	Изготовитель специальных спичек	3	Изготовитель специальных спичек	3-4	38	»
4.	Макаль	5	Оператор	5	38	»

		парафинирующих (макальных) устройств			
5. Намазчик спичечных коробок	2-4	Оператор коробконамазочной машины	3-4	38	»
6. Оператор автоматической линии изготовления спичек	4	Оператор автоматической линии изготовления спичек	4	38	»
7. Оператор коробконабивочного станка	3-4	Оператор коробконабивочного станка	3-4	38	»
8. Оператор полуавтоматической линии изготовления спичечных коробок	3-4	Оператор по изготовлению спичечных коробок	3-4	38	»
9. Оператор спичечных автоматов	3-4	Оператор спичечных автоматов	3-4	38	»
10. Оператор станка для укладки рассыпных спичек	2	Оператор станка для укладки рассыпных спичек	2	38	»
11. Оператор этикетировочного станка	4	Оператор этикетировочного станка	4	38	»
12. Приготовитель спичечных масс	3-4	Приготовитель спичечных масс	3-4	38	»

ПРОИЗВОДСТВО КАРАНДАШЕЙ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АВТОМАТЧИК КЛЕИЛЬНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Загрузка бункеров клеильного полуавтомата дощечками и стержнями с предварительной выборочной сортировкой их. Регулирование температуры клеевого раствора и его уровня в клеесмазочной коробке. Составление клеевого раствора из смеси смол с отвердителем. Съём с конвейера полуавтомата карандашных блоков, подравнивание торцов дощечек и стержней. Укладка блоков на стол с направлением технологического паза в одну сторону. Выгрузка карандашных блоков из полуавтомата, укладка их на рамы.

Должен знать: ассортимент дощечек, стержней и карандашей; способы приготовления клеевого раствора из синтетических смол; технические требования к смолам и отвердителям; виды брака дощечек и стержней и способы предупреждения его; способы определения прочности клеевого шва карандашных блоков при выходе их из каналов полуавтоматов.

§ 2. АВТОМАТЧИК КЛЕИЛЬНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Склейка на специальных полуавтоматах дощечек и стержней в карандашные блоки под руководством автоматчика клеильных полуавтоматов более высокой квалификации. Выбор режима работы клеильного полуавтомата. Регулирование температурного режима обработки карандашных блоков под давлением. Установка на полуавтоматах сложных устройств и приспособлений для обработки карандашных блоков в ассортименте с точной выверкой в различных плоскостях при помощи проверочного инструмента и

приборов. Выявление и устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: конструкцию, кинематику и правила проверки на точность клеильно-карандашных полуавтоматов; технологический процесс склеивания карандашных деталей и правила применения приспособлений; профилактические меры по предупреждению поломок и аварий; свойства древесины; виды клея.

§ 3. АВТОМАТЧИК КЛЕИЛЬНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Склейка на специальных полуавтоматах досечек и стержней в карандашные блоки. Выбор режима работы клеильного полуавтомата. Регулирование температурного режима обработки карандашных блоков под давлением. Установка на полуавтоматах сложных устройств и приспособлений для обработки карандашных блоков в ассортименте с точной выверкой в различных плоскостях при помощи проверочного инструмента и приборов. Выявление и устранение неисправностей в работе оборудования. Наладка и переналадка полуавтоматов. Испытание и прием отремонтированного клеильного полуавтомата.

Должен знать: конструкцию, кинематику и правила проверки на точность клеильно-карандашных полуавтоматов; технологический процесс склеивания карандашных деталей и правила применения приспособлений; профилактические меры по предупреждению поломок и аварий; свойства древесины; виды клеев.

§ 4. ЗАТОЧНИК КАРАНДАШЕЙ, СТЕРЖНЕЙ И ПАЛОЧЕК

2-й разряд

Характеристика работ. Заточка стержней, карандашей, палочек для шашлыков на станке. Загрузка изделий в бункер станка для заточки. Отсортировка в процессе заточки нецентричных, сломанных стержней (брака) и палочек. Установка копира по профилю карандашей. Проверка остроты ножей и пробная заточка карандашей перед пуском станка в работу. Выгрузка заточенных изделий на рамы и в вагонетки. Замена шлифшкурки на барабане.

Должен знать: устройство заточного станка и правила устранения мелких неполадок в его работе; способы регулировки станка; технические требования к изделиям.

§ 5. ЗАТОЧНИК КАРАНДАШЕЙ, СТЕРЖНЕЙ И ПАЛОЧЕК

3-й разряд

Характеристика работ. Заточка карандашей и стержней на автомате. Загрузка стержней и карандашей в магазин автомата для заточки. Отсортировка в процессе заточки нецентричных, сломанных стержней (брака). Выгрузка заточенных карандашей и стержней из магазина автомата. Упаковка заточенных стержней в бумагу и транспортировка их к месту упаковки. Контроль за правильной заточкой стержней и карандашей. Замена шлифшкурки на барабане.

Должен знать: устройство заточного автомата; правила регулировки работы автомата; способы устранения мелких неполадок; технические требования к изделиям.

§ 6. КАЛИБРОВЩИК КАРАНДАШНЫХ ДОЩЕЧЕК

2-й разряд

Характеристика работ. Калибровка досечек на станке. Сортировка поступивших для калибровки досечек. Укладка и выгрузка досечек.

Должен знать: устройство калибровочного станка; способы устранения мелких неполадок в работе станка; технические требования к досечке; пороки древесины; причины образования брака при калибровке и способы их устранения.

§ 7. КАЛИБРОВЩИК КАРАНДАШНЫХ ДОЩЕЧЕК

Характеристика работ. Калибровка досечек на фрезерном полуавтомате. Выборочная сортировка поступивших для калибровки досечек. Загрузка и выгрузка карандашных досечек. Настройка и регулировка режимов работы фрезерного полуавтомата. Контроль за качеством обработки на каждой технологической операции, выполняемой фрезерным полуавтоматом. Контроль за работой фрезерного полуавтомата по контрольно-измерительным приборам.

Должен знать: устройство и принцип действия фрезерного полуавтомата; приемы и порядок пуска, наладки и управления фрезерным полуавтоматом; основы пневмо- и электроавтоматики; виды режущего инструмента; технологический режим обработки карандашной доски.

§ 8. КАЛИБРОВЩИК КАРАНДАШНЫХ ДОЩЕЧЕК

Характеристика работ. Ведение технологического процесса калибровки карандашных досечек на автоматической линии. Выборочная сортировка поступивших для калибровки досечек. Загрузка и выгрузка карандашной доски. Настройка и регулировка режимов работы станков и агрегатов автоматической линии. Контроль за работой линии по показаниям контрольно-измерительных приборов и электронно-следящей системы. Контроль за качеством обработки карандашных досечек.

Должен знать: устройство и принцип действия оборудования линии; порядок пуска, наладки и управления линией; основы пневмо- и электроавтоматики; виды режущего инструмента; технологический режим обработки карандашных досечек; технические требования к доске; пороки древесины; причины образования брака при калибровке и способы их устранения.

§ 9. КОМПЛЕКТОВЩИК КАРАНДАШЕЙ И СТЕРЖНЕЙ

Характеристика работ. Комплектование и укладка карандашей и стержней в коробки, пачки и пеналы по цветам, градациям и ассортименту вручную. Укладка заполненных стержнями и карандашами коробок, пачек и пеналов в пачки, обвязка пачек шпагатом с последующей их укладкой в штабель, ящик. Вкладывание паспорта в коробки, пачки и пеналы. Наклеивание этикеток с заполненными реквизитами на пачки, ящики.

Должен знать: ассортимент выпускаемой продукции; стандарты и технические условия на стержни, карандаши и тару.

§ 10. КОМПЛЕКТОВЩИК КАРАНДАШЕЙ И СТЕРЖНЕЙ

Характеристика работ. Комплектование и укладка карандашей в коробки или пачки по цветам, градациям и ассортименту на комплектовочной машине. Загрузка карандашей по цветам в бункеры комплектовочной машины. Съем набора карандашей с транспортной ленты, укладка их в коробку или пачку и закрытие их. Установка заполненных карандашами коробок и пачек в тарную пачку, обвязывание пачки шпагатом или склеивание клеевой лентой и укладка пачек в ящики. Наклеивание ярлыков на тарные пачки и ящики. Регулировка режима работы комплектовочной машины и обеспечение правильности набора карандашей в коробки или пачки по количеству и качеству в соответствии с технологическим регламентом.

Должен знать: устройство комплектовочной машины и способы устранения мелких неполадок в ее работе; приемы и методы работы на комплектовочной машине; стандарты и технические условия на готовую продукцию.

§ 11. КОМПЛЕКТОВЩИК КАРАНДАШЕЙ И СТЕРЖНЕЙ

Характеристика работ. Комплектование и укладка карандашей в коробки или пачки по цветам, градациям и ассортименту на автомате фасовки. Загрузка бункеров и транспортера автомата карандашами и коробками по ассортименту. Укладка края клапанных коробок в загрузочное устройство автомата. Контроль за температурой и давлением обжимных пластин. Составление клеевого раствора с применением составов эмульсии по технической классификации в зависимости от ассортимента изделий. Заливка ванночки для клеевого раствора эмульсией до установленного уровня. Сбор заполненных карандашами коробок или пачек и укладка их в тарную пачку с последующей упаковкой в бумагу. Обвязывание пачки шпагатом или склеивание клеевой лентой. Укладка пачек в ящики. Наклеивание ярлыков на тарные пачки и ящики. Регулировка режима работы фасовочного автомата и обеспечение правильности наборов карандашей в коробки или пачки по количеству и качеству в соответствии с технологическим регламентом.

Должен знать: устройство фасовочного автомата и способы устранения мелких неполадок в его работе; способы приготовления клеевого раствора; свойство клея и клеевых растворов; стандарты и технические условия на готовую продукцию.

§ 12. КРАСИЛЬЩИК КАРАНДАШЕЙ

Характеристика работ. Декоративная раскраска карандашей под руководством красильщика карандашей более высокой квалификации. Подготовка нитроэмалевых красок и растворителей для декоративной окраски карандашей. Набор карандашей в окунальные рамки, разбрызгивание красок и эмали на поверхность воды в ваннах. Выборка карандашей после сушки из окунальных рамок, частичная сортировка их и укладка на рамы. Подноска краски из лакомешального отделения.

Должен знать: технологический процесс декоративной окраски карандашей; порядок приготовления окунальных ванн; правила обращения с нитрокрасками и растворителями.

§ 13. КРАСИЛЬЩИК КАРАНДАШЕЙ

Характеристика работ. Декоративная раскраска карандашей. Приготовление по утвержденной технологии раствора красок для нанесения декоративной окраски на поверхность карандашей. Последовательное окунание головок карандашей в пектиновый клей, смолу, шеллак, белую и цветную нитрокраску. Сушка карандашей с соблюдением температурного режима.

Должен знать: принцип действия окунального аппарата и ванн; технологический процесс изготовления и сушки карандашей в ассортименте; способы приготовления нитрокрасок и растворителей различных составов и правила обращения с ними; правила пользования шаблонами и другим мерительным инструментом.

§ 14. МАШИНИСТ ПЕЧАТНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Нанесение цветных рисунков на поверхность карандашей под руководством машиниста печатной машины более высокой квалификации. Регулировка режима работы печатной машины. Загрузка карандашей в загрузочный магазин машины. Подготовка красок требуемых цветов и нанесение необходимого количества их на печатные резиновые валики. Установка порожних рамок на цепной транспортер. Снятие рамок и укладка их в штабель для сушки. Разборка и сортировка карандашей после сушки. Контроль качества нанесения рисунка. Подналадка печатной машины. Укладка сухих карандашей в тару.

Должен знать: технологический процесс нанесения рисунков на поверхность карандашей; конструкцию, кинематику и правила проверки работы машины на

синхронность взаимодействия валиков и клише; характеристику применяемых растворителей и красок; рецептуру применяемых красок.

§ 15. МАШИНИСТ ПЕЧАТНОЙ МАШИНЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Нанесение цветных рисунков на поверхность карандашей. Регулировка режима работы печатной машины. Установка и регулировка клише. Регулировка и отладка системы печатных валиков для последовательного нанесения краски на металлический барабан и затем на резиновые клише. Оперативный расчет дозировки по толщине слоя и совмещению цветов краски на поверхность карандашей. Загрузка бункера карандашами, установка порожних рамок на цепной транспортер. Обеспечение синхронности взаимодействия системы печатных валиков и клише. Наладка и переналадка машины в зависимости от ассортимента.

Должен знать: технологический процесс нанесения цветных рисунков на поверхность карандашей; конструкцию, кинематику и правила проверки работы машины на синхронность взаимодействия системы валиков и клише; рецептуру применяемых красок; характеристики применяемых растворителей и красок.

§ 16. ОБЖИГАЛЬЩИК ГРАФИТОВЫХ СТЕРЖНЕЙ

5-й разряд

Характеристика работ. Обжиг стержней в печах различной конструкции. Регулирование технологического режима работы печи обжига при обработке стержней разных градаций. Комплектование стержней в тигли в соответствии с технологическим регламентом. Герметизация тиглей перед обжигом. Загрузка и выгрузка вагонеток из печи с учетом градации, длины, диаметра стержней и номера партии. Проведение контрольных проверок диаметра стержней при комплектовании стержней в тигли. Ведение записей в контрольном журнале параметров работы печи.

Должен знать: устройство и принцип работы печи обжига и обслуживаемых регулирующих и измерительных приборов; технологический регламент на обработку стержней; требования к продукции.

§ 17. ОПЕРАТОР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БЕЛОГО КАРАНДАША

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса изготовления белого карандаша на автоматической линии, состоящей из 6 станков, выполняющих комплекс технологических операций. Наладка и регулировка режимов работы станков и агрегатов автоматической линии. Контроль за работой линии по контрольно-измерительным приборам и электронно-следающей системе. Наладка линии на обрабатываемую деталь и режим работы, установка режущего инструмента. Участие в профилактическом осмотре и ремонте линии. Контроль за качеством выпускаемой продукции.

Должен знать: устройство и принцип действия оборудования линии; кинематические схемы станков и агрегатов линии; правила пуска, наладки и управления линией; основы пневмо- и электроавтоматики, механики и электротехники; назначение контрольно-измерительных приборов; технологический режим обработки деталей; требования к продукции.

§ 18. ОПЕРАТОР АВТОМАТОВ СБОРКИ КАРАНДАШЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сборка карандашей на автомате. Надевание ниппеля с резинкой на карандаш. Смачивание резинки пластификатором. Регулирование и установка прижимного приспособления автомата. Регулирование керновочного устройства. Загрузка карандашей, ниппелей и резинок в бункеры автомата.

Устранение заторов карандашей, ниппелей и резинок при сборке. Зачистка заусенцев. Выгрузка готовых карандашей из приемного короба на рамы.

Должен знать: технологический процесс изготовления карандашей; классификацию карандашей; принцип работы автоматов; правила устранения мелких неполадок в работе автомата; стандарты и технические условия на карандаши с ниппелем и резинкой.

§ 19. ОПЕРАТОР ВАЛЬЦОВОЧНОЙ ЛИНИИ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологических процессов механической обработки массы на вальцах, уплотнения ее на пресс-сите и автоматическом забойном прессе по контрольно-измерительным приборам для получения массы заданной толщины и изготовления цилиндрических блоков (колобашек) путем прессования под давлением. Регулирование технологических параметров работы автоматической линии. Контроль за качеством массы. Наладка обслуживаемого оборудования, регулирование агрегатов линии. Участие в профилактическом осмотре и ремонте оборудования.

Должен знать: устройство и технические характеристики оборудования и контрольно-измерительных приборов; правила эксплуатации гидропрессов высокого давления; способы определения степени готовности и качества массы; стандарты и технические условия на применяемые сырье и материалы.

§ 20. ОПЕРАТОР ДИСПЕРСИОННЫХ СМЕСИТЕЛЕЙ ПО ПРИГОТОВЛЕНИЮ СТЕРЖНЕВОЙ МАССЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Управление технологическим процессом приготовления стержневой массы для изготовления чернографитных и цветных стержней в дисперсионных смесителях под давлением. Контроль за приготовлением стержневой массы по контрольно-измерительным приборам. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования: дисперсионных смесителей, автоматических весов, бункеров и вспомогательных технических средств; технологический процесс приготовления стержневой массы; правила наладки и переналадки обслуживаемого оборудования; способы определения степени готовности и качества стержневой массы; стандарты и технические условия на применяемые сырье и материалы.

§ 21. ОТДЕЛОЧНИК КАРАНДАШЕЙ НА АВТОМАТЕ

3-й разряд

Характеристика работ. Грунтовка, шпаклевка, окраска и лакировка карандашей нитрогрунтами и нитролаками на двухкарандашных одноконвейерных автоматах. Промывка и окраска граней карандаша на двухкарандашных машинах. Подбор резиновых и войлочных шайб в соответствии с последовательностью покрытий и диаметром карандашей. Наполнение грунтовочных коробок грунтокраской или нитролаком. Устранение заторов карандашей в подающем бункере.

Должен знать: устройство и принцип работы двухкарандашных одноконвейерных автоматов и способы устранения мелких неполадок в их работе; технологический процесс окраски карандашей; ассортимент карандашей, окрашиваемых на двухкарандашных автоматах; причины брака и способы их устранения; размеры и формы резиновых шайб и правила их применения.

§ 22. ОТДЕЛОЧНИК КАРАНДАШЕЙ НА АВТОМАТЕ

4-й разряд

Характеристика работ. Грунтовка, шпаклевка, окраска и лакировка карандашей нитрогрунтами и нитролаками на четырехкарандашных и

двухкарандашных двухконвейерных реверсивных и полуреверсивных автоматах. Подбор резиновых и войлочных шайб в соответствии с последовательностью покрытий и диаметром карандашей. Наполнение грунтовочных коробок грунтокраской или нитролаком. Устранение заторов карандашей в подающем бункере. Промывка конвейерных лент растворителем.

Должен знать: устройство и принципы работы различных грунтовочных машин, способы устранения мелких неполадок в их работе; технологический процесс окраски карандашей; ассортимент окрашиваемых карандашей; размеры и формы резиновых шайб и правила их применения; причины брака и способы их устранения.

§ 23. ОТДЕЛОЧНИК КАРАНДАШЕЙ НА АВТОМАТЕ

5-й разряд

Характеристика работ. Грунтовка, шпаклевка, окраска и лакировка карандашей нитрогрунтами и нитролаками на четырехкарандашных и двухкарандашных четырехконвейерных реверсивных и полуреверсивных автоматах. Подбор резиновых и войлочных шайб в соответствии с последовательностью покрытий и диаметром карандашей. Регулирование технологического режима по количеству покрытий и последовательности нанесения пленки краски и лака. Наполнение грунтовочных коробок грунтокраской или нитролаком. Устранение заторов карандашей в подающем бункере. Промывка конвейерных лент растворителем.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; технологический процесс окраски карандашей на всех видах автоматов; ассортимент изготавливаемых карандашей в древесной оболочке; размеры и формы резиновых шайб и правила их применения; причины брака и способы их устранения.

§ 24. ПРЕССОВЩИК КАРАНДАШНЫХ БЛОКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Прессование карандашных дощечек и стержней в карандашные блоки на винтовом прессе или на терморационной установке. Регулирование режима работы сигнальной электрической, нагревательной и охладительной систем терморационной установки с помощью контрольно-измерительных приборов. Обеспечение работы компрессора в соответствии с технологическим режимом прессования. Регулирование механизмов винтовых прессов в соответствии с режимом обработки карандашных блоков в их ассортименте. Выравнивание концов стержней в блоках. Укладка блоков пакетами с металлическими прокладками на рабочий стол механизма загрузки терморационной установки. Запрессовка дощечек в струбину с плотной закладкой башмаков и механических клиньев. Распрессовка струбцин, выемка карандашных блоков и укладка их на рамы.

Должен знать: кинематическую и электрическую схемы, принцип и последовательность работы агрегатов терморационной установки; технологический процесс прессования карандашных блоков; технические требования к карандашным дощечкам и пишущим стержням; свойство клея и клеевых растворов; приемы распрессовки струбцин без нарушения их штабелевки.

§ 25. ПРЕССОВЩИК СТЕРЖНЕЙ

6-й разряд

Характеристика работ. Прессование, уплотнение массы и прессование стержней на гидравлических прессах. Формование чернографитных, копируемых и цветных стержней вертикальным и горизонтальным способами. Сушка стержней в сушильных камерах с механической раскаткой их. Выполнение вспомогательных работ по загрузке и выгрузке барабанов из сушильных камер. Отбивка и отбраковка чернографитных, цветных, кривых и коротких стержней. Укладка отсортированных стержней в ящики по градациям и сортности. Регулирование технологического режима работы гидравлических прессов и автоматической линии.

Подбор и смена матриц. Наладка минорезок. Резка стержней на минорезках.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации гидропрессов высокого давления и автоматической линии; технологический процесс изготовления стержней всех классов; способы наладки минорезок и вертушки и устранение неполадок в их работе; порядок подбора и смены матриц для вытягивания стержневой нити; правила применения контрольно-измерительных приборов; основы пневмо- и электроавтоматики; стандарты и технические условия на изготавливаемую продукцию.

§ 26. ПРОПИТЧИК КАРАНДАШНЫХ ДОЩЕЧЕК

2-й разряд

Характеристика работ. Пропитка карандашных досочек в ваннах по установленной технологии. Приготовление раствора для пропитки и заливка его в пропиточные установки. Загрузка и выгрузка досочек. Ведение процесса сушки досочек.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс пропитки и сушки досочек; рецептуру растворов для пропитки; основные свойства досочек.

§ 27. ПРОПИТЧИК СТЕРЖНЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Пропитка чернографитных карандашных стержней в автоклавах жирами в соответствии с технологическим регламентом. Удаление жиров в центрифугах. Загрузка стержней в емкости и регулирование скорости вращения, температуры и времени. Составление жировых ванн автоклавов с учетом температурного режима плавления компонентов в зависимости от изготавливаемой градации стержней. Регулирование температурного режима и обеспечение заданного процента поглощения жиров стержнями. Регулирование заданного уровня давления пара в автоклавах. Отбивка и протирка стержней опилками.

Должен знать: устройство и принципы работы автоклава и тельфера; технологический процесс пропитки стержней всех градаций; рецептуру жировых ванн для стержней любого назначения; основные свойства компонентов жировых ванн и стержней; требования к продукции.

§ 28. РАЗМОЛЬЩИК КАРАНДАШНОЙ МАССЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Обслуживание автоматической линии состоящей из 27 установок, выполняющих комплекс технологических операций по приготовлению глины и графита. Приготовление суспензии чернографитовой шихты для различных градаций карандашных стержней. Помол графита в турбомельницах до получения заданной дисперсности и влажности. Механическая и химическая очистка глины от посторонних примесей. Перемешивание глины в глиномешалке до получения однородной по дольности и влажности массы с добавлением в необходимых случаях различных красителей и наполнителей. Каогуляция глины. Обработка приготовленных компонентов в турбодиспергаторах и смесителях для получения шихты заданной градации стержней. Фильтрация суспензии в фильтропрессах. Просеивание фильтрованной массы через глиносито. Сушка фильтрованной массы в вакуумных сушильных шкафах по заданному режиму и подача ее в бункер-накопитель.

Должен знать: устройство и принцип действия оборудования, входящего в линию; технологический процесс приготовления шихты; правила пуска и наладки автоматической линии; требования к сырьевым компонентам и приготовляемой шихте.

§ 29. РАСКАТЧИК СТЕРЖНЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Раскатка чернографитных, цветных и копировальных стержней вручную на металлической холодной плите до полного исчезновения кривизны. Раскатка копировальных нитей стержней на лотках с последующей укладкой их на противни и разрезкой на стержни. Отсортировка укороченных и негодных стержней. Укладка стержней в рамки или упаковка их в бумажные пачки с точно определенным количеством. Заполнение и вкладывание технического паспорта в пачки. Сушка стержней в сушильных камерах с механической раскаткой их. Выполнение вспомогательных работ по загрузке и выгрузке барабанов из сушильных камер. Выгрузка стержней из барабанов. Отсортировка негодных стержней. Укладка отсортированных стержней на противни и в ящики. Штабелевка противней и ящиков.

Должен знать: технологический процесс ручной и механической раскатки стержней; правила и приемы укладки стержней в пачки, барабаны, рамки, противни, штабеля; ассортимент стержней; нормы возвратных и безвозвратных отходов.

§ 30. РАСКАТЧИК СТЕРЖНЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Раскатка копировальных стержней на горячей плите. Подогрев стержней на плите в соответствии с температурным режимом, установленным для каждого ассортимента изготавливаемых стержней. Двухкратное перемешивание и раскатка подогретых стержней. Отбор коротких концов, овальных и шероховатых стержней с последующей укладкой их в ящики. Установка ящиков с годными стержнями в штабели по партиям с заполнением и вкладыванием технического паспорта.

Должен знать: технологический процесс изготовления копировальных и цветных стержней в ассортименте; температурный режим и правила работы на горячей плите; правила и приемы укладки стержней в ящики, штабели; нормы возвратных и безвозвратных отходов; виды брака и способы его устранения.

§ 31. РЕЗЧИК НИТЕЙ СТЕРЖНЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Резка копировальных и чернографитных нитей стержней на ручной минорезке с точностью по длине ± 2 мм. Механизированная резка копировальных стержней на чернильные тюбики. Сортировка стержней. Упаковка стержней в пачки, укладка их на противни и в штабели. Наладка минорезки на разрезание нитей стержней заданной длины. Установка режущего инструмента.

Должен знать: правила резки нитей на стержни по длине в их ассортименте; способы наладки минорезки; правила пользования режущим инструментом.

§ 32. СМЕСИТЕЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления аппарата в смесителях. Подбор компонентов для приготовления аппарата. Доведение крахмала (декстрина) в процессе обработки до необходимой консистенции. Регулирование температурного режима работы смесителей.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; рецептуру и правила приготовления аппарата; физико-механические свойства компонентов; стандарты и технические условия на сырье (каустическую соду, крахмал или декстрин).

§ 33. СМЕСИТЕЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса приготовления массы для изготовления чернографитных и копировальных карандашных стержней в

дисперсионных смесителях с автоматическим управлением под давлением. Составление стержневой массы из различных компонентов и обработка ее в смесителях с добавлением необходимого количества связующих веществ и воды. Регулирование температурного режима нагрева, охлаждение массы при перемешивании в смесителях до и после вальцевания. Обеспечение бесперебойной совместной работы смесителей, переход на различные градации твердости и ассортимента.

Должен знать: технологический процесс приготовления стержневой массы; устройство обслуживаемого оборудования и правила его наладки и переналадки; способы определения степени готовности и качества стержневой массы; стандарты и технические условия на применяемое сырье.

§ 34. СОРТИРОВЩИК В ПРОИЗВОДСТВЕ КАРАНДАШЕЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Разбраковка карандашей по нечеткости штампа, сколам лаковой пленки и другим дефектам. Укладка отсортированных карандашей на рамы. Подборка дощечек по меткам и направлению ворса. Отсортировка брака. Укладка дощечек в рамки. Отборка гуммитраганта (связующего) от механических примесей – песка, глины, коры и стекла. Сортировка карандашной резинки по диаметру и длине. Затаривание и взвешивание отсортированного гуммитраганта, резинки и отходов.

Должен знать: стандарты и технические условия на гуммитрагант и карандашную резинку; основные пороки древесины; способы укладки отсортированного карандаша и дощечек в рамки.

§ 35. СОРТИРОВЩИК В ПРОИЗВОДСТВЕ КАРАНДАШЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Отбраковка чернографитных, цветных и копировальных стержней вручную по кривизне, длине и отбивка их от концов. При механизированной сортировке стержней – регулирование режима работы полуавтомата с последующей разборкой брака стержней. Сортировка карандашных дощечек по породам, порокам древесины и их размерам. Регулировка режима работы станка, сортирующего карандашные дощечки по толщине. Укладка отсортированных стержней и дощечек в ящики, рамы, штабели. Оформление технического паспорта на каждую партию отсортированной продукции и полуфабрикатов.

Должен знать: стандарты и технические условия на стержни и карандашные дощечки; принципы действия сортировочных станков и автоматов и способы устранения мелких неисправностей в их работе; порядок укладки сырья и полуфабрикатов в ящики, штабели, на рамы.

§ 36. СОРТИРОВЩИК В ПРОИЗВОДСТВЕ КАРАНДАШЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка копировальных, чернографитных и цветных стержней на автоматах с дополнительной отсортировкой вручную по кривизне, нащепкам, шероховатости, овальности. Выборка брака по всем градациям, классам и ассортименту. Определение сортности стержней и карандашей по внешнему виду. Раскладка бракованных карандашей по видам брака на рамы. Укладка отсортированных стержней и карандашей в ящики, тележки, штабели, на рамы. Оформление технического паспорта на каждую партию отсортированной продукции и полуфабрикатов.

Должен знать: стандарты и технические условия на стержни и карандаши; устройство и принципы работы сортировочных автоматов; технологический процесс изготовления стержней и карандашей; виды брака стержней и карандашей и способы его устранения.

§ 37. СУШИЛЬЩИК СТЕРЖНЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Сушка стержней в барабанах, роторных и автоматических сушильных камерах периодического действия с механической раскаткой стержней. Регулирование процесса сушки по контрольно-измерительным приборам. Транспортировка стержней, загрузка и выгрузка барабанов и сушильных камер. Контроль за влажностью стержней после сушки и за работой сушильных камер.

Должен знать: технологический процесс сушки стержней; требования к стержням до и после сушки; правила пользования контрольно-измерительными приборами.

§ 38. ШИХТОВЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Приготовление шихты для чернографитных и копировальных стержней. Подбор шихты для стержней всех градаций и расцветок с определением необходимых пропорций глины, графита, красителей и связующих веществ в соответствии с рецептурой. Перемешивание шихты в смесителях до получения однородной пастообразной массы. Корректировка состава шихты в зависимости от групп и назначения карандашных стержней. Распаковка, расфасовка, взвешивание и транспортировка компонентов к смесителям.

Должен знать: технологический процесс составления шихты по группам, классам и ассортименту карандашных стержней; стандарты и технические условия на компоненты, применяемые для приготовления шихты.

§ 39. ШЛИФОВЩИК СТЕРЖНЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Обрезка и шлифовка торцов стержней на торцешлифовальном автомате. Установка и регулировка шлифовального диска на заданную длину стержня. Загрузка стержней в бункер. Сортировка и выгрузка стержней и укладка их в ящики. Наклеивание шлифшкурки на шлифовальные барабаны. Регулирование режима работы автомата, устранение неисправностей в его работе.

Должен знать: устройство торцешлифовального автомата; способы установки и регулировки шлифовальных дисков; технические требования к стержням; вид и номер шлифшкурки.

§ 40. ШТЕМПЕЛЕВЩИК КАРАНДАШЕЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Штемпелевка карандашей нагретым штампом с наблюдением температурного режима. Нанесение бронзовой маркировки на грани карандашей или по окружности в соответствии с технологическим регламентом. Выгрузка штемпелеванных карандашей из приемного бункера с укладкой на рамы. Устранение заторов карандашей в штемпелевочной машине. Контроль за режимом работы грелок и фольги, заправка и смена фольги. Сортировка штемпелеванных карандашей.

Должен знать: способы нанесения маркировки в ассортименте карандашей; причины брака и способы его устранения; требования к качеству фольги; режим работы грелок.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года

№ п/п	Наименование профессий рабочих,	Диапазон	Наименование профессий рабочих	Диапазон разрядов	Номер выпуска	Сокращенное наименование
		н				

	помещенных в настоящем разделе	разрядо в	по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года		а ЕТКС	е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик клеильных полуавтоматов	3-5	Автоматчик клеильных полуавтоматов	3-5	40	Карандашное
2.	Заточник карандашей, стержней и палочек	2-3	Заточник карандашей, стержней и палочек	2-3	40	»
3.	Калибровщик карандашных дощечек	2-4	Калибровщик карандашных дощечек	2-4	40	»
4.	Комплектовщик карандашей и стержней	2-4	Комплектовщик карандашей и стержней	2-4	40	»
5.	Красильщик карандашей	3-4	Красильщик карандашей	3-4	40	»
6.	Машинист печатной машины	4, 6	Машинист печатной машины	4, 6	40	»
7.	Обжигальщик графитовых стержней	5	Обжигальщик графитовых стержней	5	40	»
8.	Оператор автоматической линии изготовления белого карандаша	6	Оператор автоматической линии изготовления белого карандаша	6	40	»
9.	Оператор автоматов сборки карандашей	3	Оператор автоматов сборки карандашей	3	40	»
10.	Оператор вальцовочной линии	6	Оператор вальцовочной линии	6	40	»
11.	Оператор дисперсионных смесителей по приготовлению стержневой массы	6	Оператор дисперсионных смесителей по приготовлению стержневой массы	6	40	»
12.	Отделочник карандашей на автомате	3-5	Отделочник карандашей на автомате	3-5	40	»
13.	Прессовщик карандашных блоков	5	Прессовщик карандашных блоков	5	40	»
14.	Прессовщик стержней	6	Прессовщик стержней	6	40	»
15.	Пропитчик карандашных дощечек	2	Пропитчик карандашных дощечек	2	40	»
16.	Пропитчик стержней	4	Пропитчик стержней	4	40	»
17.	Размольщик	6	Размольщик	6	40	»

карандашной массы		карандашной массы			
18. Раскатчик стержней	3-4	Раскатчик стержней	3-4	40	»
19. Резчик нитей стержней	3	Резчик нитей стержней	3	40	»
20. Смесительщик	3, 5	Смесительщик	3, 5	40	»
21. Сортировщик в производстве карандашей	2-4	Сортировщик в производстве карандашей	2-4	40	»
22. Сушильщик стержней	3	Сушильщик стержней	3	40	»
23. Шихтовщик	5	Шихтовщик	5	40	»
24. Шлифовщик стержней	4	Шлифовщик стержней	4	40	»
25. Штемпелевщик карандашей	3	Штемпелевщик карандашей	3	40	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1990 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделах ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик клеильных полуавтоматов	3-5	Автоматчик клеильных полуавтоматов	3-5	38	Карандаши
2.	Заточник карандашей, стержней и палочек	2-3	Заточник карандашей, стержней и палочек	2-3	38	»
3.	Калибровщик карандашных дощечек	2-4	Калибровщик карандашных дощечек	2-4	38	»
4.	Комплектовщик карандашей и стержней	2-4	Комплектовщик карандашей и стержней	2-4	38	»
5.	Красильщик карандашей	3-4	Красильщик карандашей	3-4	38	»
6.	Машинист печатной машины	4, 6	Машинист печатной машины	4, 6	38	»
7.	Обжигальщик графитовых стержней	5	Обжигальщик графитовых стержней	5	38	»
8.	Оператор автоматической линии изготовления	6	Оператор автоматической линии изготовления белого карандаша	6	38	»

белого карандаша					
9. Оператор автоматов сборки карандашей	3	Оператор автоматов сборки карандашей	3	38	»
10. Оператор вальцовочной линии	6	Оператор вальцовочной линии	6	38	»
11. Оператор дисперсионных смесителей по приготовлению стержневой массы	6	Оператор дисперсионных смесителей по приготовлению стержневой массы	6	38	»
12. Отделочник карандашей на автомате	3-5	Отделочник карандашей на автомате	3-5	38	»
13. Прессовщик карандашных блоков	5	Прессовщик карандашных блоков	5	38	»
14. Прессовщик стержней	6	Прессовщик стержней	6	38	»
15. Пропитчик карандашных дощечек	2	Пропитчик карандашных дощечек	2	38	»
16. Пропитчик стержней	4	Пропитчик стержней	4	38	»
17. Размольщик карандашной массы	5	Размольщик карандашной массы	6	38	»
18. Раскатчик стержней	3-4	Раскатчик стержней	3-4	38	»
19. Резчик нитей стержней	3	Резчик нитей стержней	3	38	»
20. Смесительщик	3, 5	Смесительщик	3, 5	38	»
21. Сортировщик в производстве карандашей	2-4	Сортировщик в производстве карандашей	2-4	38	»
22. Сушительщик дощечек	3-5	Оператор сушильного оборудования	3-5	38	Общие деревообрабатывающих
23. Сушительщик стержней	3	Сушительщик стержней	3	38	Карандаши
24. Шихтовщик	5	Шихтовщик	5	38	»
25. Шлифовщик стержней	4	Шлифовщик стержней	4	38	»
26. Штемпелевщик карандашей	3	Штемпелевщик карандашей	3	38	»