

ПОСТАНОВЛЕНИЕ МИНИСТЕРСТВА ТРУДА РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
2 марта 1998 г. № 26

Об утверждении выпусков 30, 39 и 44 Единого тарифно-квалификационного справочника работ и профессий рабочих (ЕТКС)

(С изменениями и дополнениями, внесенными постановлениями Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 28 мая 1999 г. № 70, 30 июля 1999 г. № 99, 1 марта 2001 г. № 15, 10 октября 2005 г. № 130 и 7 августа 2006 г. № 90).

Изменения и дополнения:

Постановление Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 1 октября 2009 г. № 121<W209p0226>

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

1. Утвердить **выпуски 30, 39 и 44** 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 в действие взамен ранее действовавших, соответственно 32, 41 и 47 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, 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
02.03.1998 № 26

ВЫПУСК 39

ЕДИНОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

ОБЩИЕ ПРОФЕССИИ ЦЕЛЛЮЗНО-БУМАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК СКИПИДАРНОЙ УСТАНОВКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ректификации скипидара под руководством аппаратчика скипидарной установки более высокой квалификации. Обслуживание флорентины (бака-отстойника) и разделителя. Очистка скипидара путем ректификации или другим способом. Разлив скипидара-сырца в тару. Учет выработанного скипидара. Контроль качества, цвета, удельного веса скипидара. Прием скипидара-сырца из варочного отдела, разгрузка разгонки скипидара-сырца, промывка, фильтрация и пережим скипидара в цистерны.

Должен знать: принцип действия скипидарной установки; требования, предъявляемые к скипидару-сырцу и процесс очистки скипидара.

§ 2. АППАРАТЧИК СКИПИДАРНОЙ УСТАНОВКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса ректификации скипидара на ректификационной установке непрерывного действия. Контроль за поступлением дезодорированного скипидара. Подача скипидара на установку. Контроль качества вырабатываемого продукта – пинена, карена или очищенного скипидара. Проведение химических анализов.

Должен знать: устройство установки, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; процесс ректификации; требования, предъявляемые к очищенному скипидару, пинену, карену; методы проведения химических анализов.

§ 3. ЗАКРОЙЩИК КАРТОНА, ФИБРЫ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Раскрой картона по готовым шаблонам на детали для коробок, папок, блокнотов, тетрадей, альбомов и других изделий с одновременным прочерчиванием линий сгиба на роликозакройных, чертильных машинах, циркульной пиле, на бумагорезальных, роликовых и релევочно-резальных машинах под руководством закройщика картона, фибры и других материалов более высокой квалификации. Контроль качества и точности закроя. Укладка и упаковка заготовок и изделий.

Должен знать: устройство закройных машин и специальных приспособлений к ним; ассортимент сырья и его свойства; способы определения направления волокон в картоне; технологию закроя.

§ 4. ЗАКРОЙЩИК КАРТОНА, ФИБРЫ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Раскрой различных материалов по готовым шаблонам на детали без допусков с точной подгонкой к одной заданной детали коробки, изделия на листорезальных, стопорезальных, роликозакройных (со специальными чернильными или релевочными аппаратами), чертильных, бумагорезальных, роликовых и релევочно-резальных машинах. Разметка и раскрой фибры по заданным размерам для чемоданов и тазов. Установка и регулировка ножей, дополнительных приспособлений и ограничителей в соответствии с заданными размерами и в зависимости от плотности картона, бумаги и других материалов. Выверка чертильных и релевочных аппаратов по глубине прорези материалов, точности и глубине нанесения линий перегиба. Контрольная сборка закроенных деталей. Счет и взвешивание отрезанной фибры. Сортировка образцов для деталей и уборка деталей и отходов. Раскрой шелковых и бархатных тканей на детали для коробок вручную или электроножом. Подготовка тканей к резке на машинах. Настил тканей и разметка деталей по шаблонам. Расчет наиболее экономичного раскроя материалов, потребности материалов для обеспечения заданного количества деталей. Контроль качества закроя деталей.

Должен знать: устройство и способы регулирования закройных машин и специальных приспособлений к ним; ассортимент сырья и его свойства; способы определения направления волокон в картоне и бумаге, нитей основы в тканях; марки фибры и заготовок; рациональные приемы раскроя; технические условия на фибру.

§ 5. ЗАКРОЙЩИК КАРТОНА, ФИБРЫ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Раскрой различных материалов (картона, бумаги, листов с красочной печатью, ленточных, шелковых и бархатных тканей и их заменителей) на детали для картонажных изделий с точной подгонкой к двум-трем и более заданным деталям коробок, изделий по рисункам на листорезальных, стопорезальных, ролико-закройных машинах со специальными аппаратами,

бумагорезальных, роликовых, релейочно-резальных машинах. Установка и регулировка чертильных, релейочных аппаратов в соответствии с заданными размерами и в зависимости от плотности материалов. Контрольная сборка из закроенных деталей опытных образцов изделий любой сложности. Изготовление шаблонов для раскроя тканей на детали к изделиям из картона. Подбор материалов по оттенкам цвета и видам изделий. Контроль качества раскроя деталей, изделий и проклейки краев лент.

Должен знать: устройство, принцип работы закройных машин и специальных приспособлений к ним; технологию закроя и изготовления картонных коробок любой сложности; ассортимент сырья, шаблонов, конструкцию их; нормы расхода материалов; требования, предъявляемые к качеству закроя.

§ 6. КОНТРОЛЕР ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Контроль, прием сортированного тряпья и макулатуры. Отбор на испытание специальных бумаг и определение группы впитываемости по привесу воды. Пооперационный контроль качества продукции.

Должен знать: порядок расчета привеса воды; условия обозначения групп впитываемости; действующие стандарты и технические условия на контролируемое сырье; правила хранения сырья.

§ 7. КОНТРОЛЕР ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Контроль, прием и учет количества и качества сырья, химикатов и готовой продукции (древесины, бумаги, картона, фибры, картонажных и других изделий). Определение физико-механических показателей видов промышленной бумаги. Установление сортности продукции, составление сведений по качеству. Отбраковка дефектного сырья, деталей и готовой продукции. Оформление приемо-сдаточной документации. Прием и оформление калек от заказчика, проверка качества и состояния их. Разборка калек по тиражу, видам и сортам с подборкой их для пропуска на аппаратах. Обмер калек по специальной обмерочной таблице.

Должен знать: действующие стандарты и технические условия на готовую продукцию; методы испытания бумаги; правила обмера и качественные показатели калек; порядок оформления документации; правила хранения готовой продукции на складах.

§ 8. КОНТРОЛЕР ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Контроль качества ролевых бумаг по внешнему виду при наматывании на катушки, качества склеек и формата катушек при перемотке бумаги. Прием и контроль ответственных сортов бумаги и художественной картонажной продукции. Весовой учет срезанной и отлитой бумаги. Отбор образцов для испытаний. Учет образцов бумаги строгого учета. Контроль качества специальных и денежных бумаг по физико-механическим свойствам. Учет в листах отсортированных листовых бумаг строгого учета вручную и на листосчетных машинах. Проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля, правильности отнесения бумаги к соответствующему сорту и в брак, направления отлива и читаемости водяного знака по специальным гознаковским бумагам. Разбор листового брака денежных и специальных бумаг по видам дефектов.

Должен знать: устройство и принцип работы аппаратуры и листосчетной машины; дефекты и причины возникновения их; допуски и сортность бумаги; методы сортировки бумаги; действующие стандарты и технические условия на готовую продукцию.

§ 9. КОНТРОЛЕР ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Контроль технологического процесса изготовления бумаги по операциям. Комплектовка и оформление специальных гознаковских бумаг в партии и количественный учет партий. Счет в листах отсортированных бумаг с локальными и общими водяными знаками вручную и на листосчетных машинах. Проверка качества и счета бумаги после сортировки и счет-контроля. Оформление сопроводительных документов.

Должен знать: технологический процесс изготовления бумаги; стандарты и технические условия на бумагу.

§ 10. МАШИНИСТ РУБИТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Подвозка материалов, разрубка кип. Подача материала для рубки. Участие в подготовке к пуску рубки и рубка пеньки. Прием рубленого материала в мешки.

Должен знать: качество пеньки и устройство обслуживаемого оборудования.

§ 11. МАШИНИСТ РУБИТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Рубка соломы, пеньки и тряпья на машинах всех систем. Наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину и рубку. Регулирование загрузки. Участие в работах по ремонту оборудования и смене ножей. Наблюдение за работой дезинтеграторов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы сигнализации; правила установки ножей; качественные показатели разрубаемого сырья; виды и сорта волокнистого сырья; требования, предъявляемые к сырью и качеству рубки.

§ 12. МАШИНИСТ РУБИТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Рубка тростника, измельчение отходов лесопиления, лесозаготовок и фанерного производства. Наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, работой дезинтеграторов, транспортеров. Уход за машиной. Участие в смене «одежды» машин.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы сигнализации, правила установки ножей; качественные показатели сырья.

§ 13. МАШИНИСТ РУБИТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Рубка балансов длиной до 1 м диаметром до 40 см, осмолы и дров на рубительных машинах всех систем. Наблюдение за равномерностью подачи сырья в рубительную машину, работой дезинтеграторов, транспортеров. Уход за машиной. Участие в установке ножей.

Должен знать: устройство оборудования; способы сигнализации; правила установки ножей; качественные показатели сырья.

При рубке балансов длиной свыше 1 м, диаметром свыше 40 см -

5-й разряд

§ 14. НАКАТЧИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах с рабочей скоростью до 550 м/мин и

картоноделательных машинах при ширине сетки до 6 м. Наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки. Заправка бумаги, картона на накат. Снятие готовых рулонов бумаги и картона, установка валов для намотки новых рулонов. Участие в смене «одежды» машин. Контроль качества бумаги и картона по внешнему виду. Оказание помощи сушильщику бумагоделательной (картоноделательной) машины и выполнение работ под его руководством. Заправка бумажного полотна на накат клеильно-сушильной машины. Регулирование намотки и натяжки бумажного полотна. Отметка проходящих дефектов и обрывов условными обозначениями. Упаковка, снятие с наката и взвешивание готовой продукции. Подвозка и отвозка бумаги, клеевых растворов, краски. Участие в промывке машины, щеток, сукон. Ведение процесса намотки бумаги с полиэтиленовым покрытием на накате машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой. Заправка бумажного полотна на накате и раскатах. Загрузка экструдера полиэтиленом. Съем рулонов бумаги, покрытых полиэтиленовой пленкой. Установка и отвозка тамбуров. Намотка пергамент на накат пергаментной машины. Заправка пергамент на накат. Съем и установка тамбуров, отвозка тамбуров в установленное место. Контроль за качеством пергамент. Участие в смене «одежды» машины, прессовых валов. Ликвидация обрыва полотна на накате. Намотка целлюлозы на накат пресспата. Съем валиков и укладка их на стеллажи. Участие в смене «одежды», промывке и чистке пресспата.

Должен знать: устройство наката, раскатов, холодильника и каландров; технологический режим проклейки и баритажа бумаг; правила намотки бумаги, картона, бумажного полотна, пергамент; качественные показатели наматываемых материалов, бумаги и картона по стандарту.

§ 15. НАКАТЧИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах с рабочей скоростью свыше 550 до 700 м/мин, а также машинах, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельные (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, тетрадную для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2 и 3, мешочную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамент и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и другие виды технических бумаг и на картоноделательных машинах при ширине сетки свыше 6 м со скоростью до 350 м/мин. Наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества бумаги. Заправка бумаги, картона на накат. Снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов. Участие в смене «одежды» машин. Контроль качества бумаги и картона по внешнему виду. Натяжка и правка сушильного полотна. Наблюдение за прохождением бумажного полотна.

Должен знать: устройство наката, холодильника и каландров; правила намотки бумаги, картона; качественные показатели бумаги и картона по стандарту.

§ 16. НАКАТЧИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса намотки рулонов на накате на бумагоделательных машинах со скоростью свыше 700 м/мин и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 м со скоростью свыше 350 м/мин. Наблюдение за прохождением бумажного полотна на холодильных цилиндрах, машинном каландре, накате и контроль качества намотки. Заправка бумаги, картона на накат. Снятие готовых рулонов бумаги и установка валов для намотки новых рулонов. Участие в смене «одежды» машин. Контроль качества бумаги и картона по внешнему виду. Натяжка и правка сушильного полотна. Наблюдение за прохождением бумажного полотна.

Должен знать: устройство наката, холодильника и каландров; правила намотки бумаги, картона; качественные показатели бумаги и картона по стандарту.

§ 17. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В БУМАЖНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

2-й разряд

Характеристика работ. Наладка оборудования под руководством наладчика оборудования в бумажном производстве более высокой квалификации. Регулировка, профилактический осмотр оборудования. Разборка, чистка, смазка и замена отдельных приспособлений и инструмента. Систематическая проверка работы станков.

Должен знать: принцип работы обслуживаемого оборудования; номенклатуру узлов и деталей, подвергающихся наибольшему износу; правила применения приспособлений и инструмента; таблицы настройки скоростей; системы смазок и сорта масел.

§ 18. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В БУМАЖНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

4-й разряд

Характеристика работ. Наладка и регулировка резательного, шлифовального и картонажного оборудования, устранение неисправностей. Наладка автоматической упаковочной линии, включая пресс, оберточные, поворотные, обвязочные, маркировочные, весовые автоматы. Наблюдение за качеством выпускаемой продукции и установленным технологическим режимом работы оборудования. Проведение расчетов по оптимальному раскрою рулонов бумаги. Наладка и регулировка шпулезаверточных, конусозаверточных машин и полуавтоматов под руководством наладчика оборудования в бумажном производстве более высокой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; наладочные и слесарно-ремонтные работы; качество и виды применяемых материалов; качественные показатели готовой продукции по стандартам.

§ 19. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ В БУМАЖНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

5-й разряд

Характеристика работ. Наладка и регулировка шпулезаверточных, конусозаверточных машин и полуавтоматов, проверка и перезаправка машин на заданный ассортимент. Наблюдение за ходом технологического процесса, качеством вырабатываемых изделий и обеспечение установленного скоростного режима, за работой всех узлов поточной линии и их регулировка. Текущий ремонт оборудования. Участие в составлении дефектных ведомостей на капитальный ремонт оборудования и приемке оборудования после ремонта. Контроль качества полуфабрикатов и материалов. Проведение расчетов по оптимальной работе оборудования и сокращению расхода сырья.

Должен знать: конструкцию, принцип работы обслуживаемого оборудования; номенклатуру узлов и деталей, подвергающихся наибольшему износу; таблицы настройки скоростей; качественные показатели и сорта применяемых материалов, полуфабрикатов и готовой продукции.

§ 20. ОПЕРАТОР ОЧИСТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством оператора очистного оборудования более высокой квалификации. Наблюдение за работой оборудования. Промывка и чистка оборудования и коммуникаций.

Должен знать: устройство и назначение очистного оборудования, насосов и коммуникаций.

§ 21. ОПЕРАТОР ОЧИСТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса очистки массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы под руководством оператора очистного оборудования более высокой квалификации. Наблюдение за процессом очистки, сортировки массы. Промывка и чистка оборудования и коммуникаций. Ведение процесса рафинирования, очистки и стужения массы на аппаратуре суммарной производительностью до 100 т в сутки и на мембранных сортировках, центриклинерах, фортрапах. Регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования. Наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток, участие в смене их. Наладка оборудования. Наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций; схему движения оборотной и свежей воды; количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру; степень очистки волокна по ступеням сортирования.

При очистка целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, при самостоятельном ведении процесса тарифицируется на один разряд выше.

§ 22. ОПЕРАТОР ОЧИСТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса рафинирования, очистки и стужения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки. Регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования. Наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток, участие в смене их. Наладка оборудования. Наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций; схему движения оборотной и свежей воды; количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру; степень очистки волокна по ступеням сортирования.

При очистке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на один разряд выше.

§ 23. ОПЕРАТОР ОЧИСТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса рафинирования, очистки и стужения массы на очистной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки или на двух потоках кордной целлюлозы. Регулирование поступления массы и периодичности ее сортирования. Наблюдение и контроль за работой рафинеров, очистного оборудования и концентрацией массы, состоянием сит и сеток, участие в смене их. Наладка оборудования. Наблюдение за работой контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и назначение очистной аппаратуры и всех систем коммуникаций; схему движения оборотной и свежей воды; количество массы, подлежащей подаче в очистную аппаратуру; степень очистки волокна по ступеням сортирования.

При очистке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги –

5-й разряд

§ 24. ОПЕРАТОР ПНЕВМОГИДРОПОДАЧИ

2-й разряд

Характеристика работ. Обеспечение равномерной загрузки тряпья в роллы. Пуск и останов системы пневмогидроподачи и систем пневмотранспорта

технологической щепы. Регулирование поступления воды на пневмогидроподачу. Наблюдение за сигнализацией.

Должен знать: устройство системы пневмогидроподачи, пневмотранспорта и сигнализации; влияние различных сортов тряпья на качество картона; свойства жирного и садкого размола.

§ 25. ПРЕССОВЩИК КАРТОНА И ФИБРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса прессования картона на гидравлических или механических прессах. Подача картона и загрузка его в пресс. Подноска, загрузка и выгрузка фибры, прессование на гидравлических или механических прессах. Наблюдение за состоянием прокладок, чистка их. Очистка листов картона. Выгрузка и укладывание кип после прессования. Наблюдение за работой насосов, давлением и температурой.

Должен знать: устройство пресса; контрольно-измерительную аппаратуру; качественные показатели (процент влажности) прессованного картона; технологический режим прессования и мочки фибры.

§ 26. ПРЕССОВЩИК КАРТОНА И ФИБРЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса прессования фибры. Регулирование давления и температуры. Наблюдение за работой и состоянием прессов. Распределение фибры по прессам. Установление режима прессования в зависимости от марки и влажности фибры. Наблюдение за процессом размочки фибры.

Должен знать: устройство и принцип работы насосной, аккумуляторной и прессовой установок; правила размочки фибры.

§ 27. ПРЕССОВЩИК КОРЫ И ОТХОДОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отжима коры. Подача сырой коры к прессам и загрузка для дробления и отжима. Прессование бумажных и картонных обрезков, брака, бумаги строгого учета и промышленных бумаг Гознака, бумажной пыли в кипы. Наблюдение за режимом прессования, работой всех узлов пресса, равномерностью подачи коры, отходов и выходом прессованной продукции. Выгрузка и укладывание кип после прессования. Устранение мелких неисправностей в работе пресса.

Должен знать: устройство и принцип работы пресса; режимы прессования, влажность прессованной коры; виды брака и классификацию его по группам.

§ 28. ПРОПИТЧИК БУМАГИ И БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса пропитки рулонов бумаги, бумажных стаканов, литых и других изделий парафином, лаком и маслом на пропиточных машинах различных систем. Пропитка маслом картонных катушек и заготовок из папье-маше путем окунания. Заправка и снятие бумаги, бумаги-шелковки. Регулирование покровного слоя привеса. Навеска вручную стаканов на климера или формы конвейера. Пропуск плоских деталей через вальцы и их пропитка. Наблюдение за нанесением ровного слоя восковой массы на бумагу-шелковку и прохождением листов восковки на конвейере. Заливка горячей воды в ванну и бак для разогрева пропиточного вала, ванны и эмульсии до требуемой температуры и слив ее после работы. Передвижка реек с навешенными листами ротоупленки по стеллажам. Контроль процесса сушки ротоупленки по специально утвержденной инструкции. Заготовка, раскрой фибры и загрузка ее в вакуум-резервуары. Протирка и взвешивание фибры. Приготовление пропиточных растворов. Склеивание фибры в прессах. Подвозка склеенной фибры на обрезку.

Контроль за качеством нанесения парафина и масла на изделия, температурой плавления парафина и в сушильной камере. Промывка горячей водой пропиточной машины и всех приспособлений, установленных на машине.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологии пропитки ротоупленки, фибры и изделий; виды масел, бумаги, парафина; свойства длинноволокнистой бумаги-основы; технические условия на бумагу-шелковку и восковку; требования, предъявляемые к качеству пропитки изделий; химикаты, входящие в состав эмульсии; схему работы технологической вентиляции.

§ 29. ПРОПИТЧИК БУМАГИ И БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки бумажных изделий на машине под давлением и в вакууме. Пропитка эмульсией специальных технических бумаг и основы длинноволокнистой бумаги. Приготовление пропиточных растворов. Разогрев эмульсии, ванны и пропиточного вала горячей водой до требуемой температуры. Заливка эмульсии в бачок. Поддержание определенного уровня эмульсии в ванне. Регулирование процесса поглощения раствора и пропитки изделий. Наблюдение за температурой эмульсии, температурой и влажностью помещения. Периодическое определение привеса нанесенной массы на основу. Определение конца пропитки. Ведение производственного журнала.

Должен знать: конструкцию и схему пропиточного аппарата; устройство машины; технологию приготовления раствора для пропитки; технологический процесс пропитки ротоупленки; свойства длинноволокнистой бумаги-основы; состав эмульсии; технические условия на пропитанные изделия.

§ 30. ПРОПИТЧИК БУМАГИ И БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки и сушки светочувствительных, диазотипных и копировальных бумаг. Пропитка фибры под вакуумом и давлением. Заправка рулонов лент для пропитки и снятие пропитанных рулонов. Регулирование положения красящих валиков прижимными механизмами. Наблюдение за равномерностью нанесения слоя эмульсии или краски и соблюдением размера кромки, за температурой в сушильной печи и степенью сушки бумаги. Подбор фибры по толщине и качеству поверхности. Заготовка фибры для пропитки по размерам. Наблюдение за изготовлением фибры-основы для пропитки. Подготовка пропитывающих растворов. Увлажнение фибры раствором глицерина. Сушка и каландрирование фибры. Обрезка фибры по сортаментам. Отбор проб на анализ.

Должен знать: устройство машины и пресса; свойства ленточной ткани; основные свойства светочувствительной, копировальной, диазотипной бумаги и фибры, применяемых красителей и химикатов; последовательность операции пропитки; технологический процесс склейки; свойства пропитывающих веществ; нормы расхода бумаги и химикатов; качественные показатели готовой продукции по стандарту.

§ 31. РАБОЧИЙ НА ПОДАЧЕ ХИМИКАТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Прием химикатов, цистерн со сжиженными газами: хлором, аммиаком и сернистым. Перекачка химикатов и подача их в производство. Отбор проб для химического анализа.

Должен знать: устройство цистерн, правила подключения, отключения и подогрева их; правила отбора проб для химического анализа.

§ 32. РЕЗЧИК БУМАГИ, КАРТОНА И ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Резка срывов бумаги вручную. Продольная и поперечная резка бумаги и картона на станках со скоростью до 700 м/мин под руководством резчика бумаги, картона и целлюлозы более высокой квалификации. Подкатка, установка рулонов бумаги на станках для резки на бобины и телеграфную ленту. Разбивка рулонов клиньями. Заправка бумажного (картонного) полотна в машину. Съём и укладка готовой продукции. Уборка отходов. Прокол телеграфной ленты.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования для резки бумаги и картона.

§ 33. РЕЗЧИК БУМАГИ, КАРТОНА И ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Продольная и поперечная резка бумаги и картона на станках со скоростью свыше 700 до 1800 м/мин, на ротационных резальных машинах и резка бумаги: денежной, мелованной, конденсаторной, асбестовой, копировальной, восковки, ротоупленки, филигранной, фольги, целлофана и других высокосортных технических бумаг и целлюлозы на листы при скорости резки до 100 м/мин под руководством резчика бумаги, картона и целлюлозы более высокой квалификации. Установка формата, смена, заточка и правка ножей. Склейка бумаги при обрывах. Наблюдение за чистотой реза и соблюдение точности заданных размеров. Резка картона на полосы. Раскрой и резка патронной бумаги для заготовок бумажных гильз со строго ограниченными размерами по диаметру гильзы (0,15–0,5 мм). Регулирование скорости и чистоты резания. Устранение мелких неполадок в работе оборудования. Наладка машины. Регулирование натяжения полотна. Наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; стандартные форматы и правила резки бумаги, картона и целлюлозы; правила заточки и правки ножей, смены форматов.

§ 34. РЕЗЧИК БУМАГИ, КАРТОНА И ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса продольной и поперечной резки бумаги и картона со скоростью свыше 1800 м/мин и резки бумаги с локальным водяным знаком под руководством резчика бумаги, картона и целлюлозы более высокой квалификации. Установка формата. Смена, заточка и правка ножей. Склейка бумаги при обрывах. Обрезка литых бумажных изделий после сушки и в соответствии с технологией производства, вторичная обрезка после калибровки изделий. Съём, транспортировка и укладка готовой продукции. Наблюдение за чистотой реза и соблюдением точности установленных размеров. Резка картона на полосы. Устранение мелких неполадок в работе оборудования. Ведение процесса резки бумаги и картона на станках со скоростью до 700 м/мин и резки целлюлозы на листы при скорости резки до 100 м/мин. Регулирование скорости и чистоты резания. Наладка машины и смена ножей. Наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; стандартные форматы и правила резки бумаги, картона и целлюлозы; правила заточки и правки ножей, смены форматов.

§ 35. РЕЗЧИК БУМАГИ, КАРТОНА И ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Резка бумаги и картона на машинах и станках различных систем со скоростью свыше 700 до 1800 м/мин, на ротационных резальных машинах и резка денежной, мелованной, конденсаторной, асбестовой, копировальной, филигранной бумаг, восковки, ротоупленки, фольги, целлофана, красочно-изобразительной продукции, других высокосортных технических бумаг на установленные форматы и подрезка специальных бумаг на заданный формат.

Регулирование скорости и чистоты резания. Наблюдение за качеством резки. Наладка машины, установка форматов, смена ножей. Регулирование натяжения полотна. Наблюдение за работой оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры. Устранение мелких неполадок в работе оборудования. Руководство резчиками бумаги, картона и целлюлозы более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; требования, предъявляемые к качеству продукции, точности формата, чистоте реза; виды брака и меры по его предупреждению и устранению; правила раскроя с учетом направления волокон.

При обслуживании станков со скоростью свыше 1800 м/мин и резке бумаги с локальными водяными знаками – 5-й разряд

§ 36. СУШИЛЬЩИК БУМАГИ, КАРТОНА, ФИБРЫ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ НИХ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки бумаги ручного отлива, картона, фибры, бумажной пряжи, литых бумажных и шпульно-катушечных изделий в сушильных камерах разных систем непрерывного и периодического действия под руководством сушильщика бумаги, картона, фибры и изделий из них более высокой квалификации. Загрузка сушильных камер. Чистка сушильных камер, транспортеров и другого оборудования. Выгрузка готовых изделий из сушильных камер и укладывание их. Ведение процесса сушки длинноволокнистой бумаги. Перевод мокрой бумажной ленты на сушильные цилиндры, каландры и намоточные барабаны. Наблюдение за натяжением и процессом сушки бумаги. Регулирование скоростей сушильных цилиндров и прессов, температуры сушильных цилиндров, увлажнения бумаги после сушки. Снятие изготовленной бумаги с барабана. Участие в смене сетки и сукон. Ведение процесса сушки пергамента и заправка полотна в сушильную часть пергаментной машины и каландры под руководством сушильщика бумаги, картона, фибры и изделий из них более высокой квалификации. Правка сушильных сукон. Смазка и чистка машины. Ведение процесса сушки ровницы в сушильной части ровничной машины. Регулирование количества пара в сушильном цилиндре. Контроль влажности ровницы и давления пара в сушильном цилиндре. Наблюдение за работой сушильных аппаратов. Регулирование сушильных рукавов. Участие в смене «одежды» машины.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; техническую характеристику хлопка, синтетических волокон и их свойства; свойства клеевого состава для пропитки и качественные показатели всех видов длинноволокнистых бумаг; влияние влажности на качество бумаги при дальнейшей обработке; правила загрузки, выгрузки и укладки изделий; схему работы контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс отлива, прессования и сушки ровницы; правила эксплуатации сушильных сукон.

§ 37. СУШИЛЬЩИК БУМАГИ, КАРТОНА, ФИБРЫ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ НИХ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки фибры, картона, литых бумажных изделий в сушильных камерах непрерывного или периодического действия. Сушка в сушильных шкафах или на сушильных цилиндрах гознаковских бумаг до и после проклейки. Регулирование температуры и влажности воздуха в камере. Подготовка камеры для термообработки волокна и изделий. Термообработка изделий. Прием и сдача бумаги. Ведение процесса сушки длинноволокнистых равнопрочных бумаг. Ведение процесса сушки бумаги в сушильной части клеильно-сушильной машины. Регулирование температуры воздуха, поступающего в сушильную часть машины. Наблюдение за качеством наматываемой бумаги. Регулирование натяжения полотна на накате. Участие в установке и съеме валиков бумаги, промывке клеевой ванны. Ведение процесса сушки пергамента и специальной пергаментной бумаги на машинах. Участие в заправке полотна бумаги. Контроль влажности полотна и перекачки конденсата. Регулирование подачи пара в цилиндры. Участие в смене и починке «одежды» машин. Соблюдение установленных норм расхода пара и процента влажности. Ликвидация обрыва полотна на сушильной части. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; правила пользования контрольно-измерительной аппаратурой; технологический процесс сушки и влияние влажности и усадки на качество изделий; свойства изделий, поступающих в сушильные камеры; схему коммуникаций; технологический режим проклейки и барритажа бумаги; влияние влажности на намотку бумажного полотна; технологический процесс производства пергамента; стандарт на пергамент; требования, предъявляемые к качеству сушки.

§ 38. СЪЕМЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ, БУМАГИ, КАРТОНА И ИЗДЕЛИЙ ИЗ НИХ

2-й разряд

Характеристика работ. Съем с машины, агрегата нарезанных листов целлюлозы, бумаги, картона всех видов, заготовок ящиков из картона. Отбор, сортировка, укладка их на стеллажи, тележки с суконной или чеферной прокладкой, электрокару для подачи к прессам для последующей обработки. Съем и отбор стоп-ящиков из картона с транспортера и подача их к сшивальным машинам. Наблюдение за работой гофрировального агрегата и обеспечение своевременного съема и подачи ящиков из картона к сшивальным машинам. Регулирование сукон на папочной машине. Промывка и чистка машин.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; форматы листов целлюлозы, бумаги и картона; ассортимент заготовок; размеры раскроя и виды ящиков из картона; требования, предъявляемые к качеству укладки продукции.

§ 39. ШЛИФОВЩИК БУМАГИ, КАРТОНА И ФИБРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Шлифовка краев бумаги в рулонах картона и кромок листа фибры на шлифовальной машине или закроенных деталей на фаскоспускальном станке. Установка и регулирование шлифовальных камней. Регулирование натяжения полотна бумаги и картона, пылеуловителей. Навеска рулонов бумаги (картона) и заправка в машину. Заправка круглой и трубчатой фибры на шлифовальных станках различных систем. Наблюдение за качеством натяжения полотна, намотки рулона, работы пылеуловителей, шлифовки бумаги, картона и фибры. Наладка машины.

Должен знать: устройство и правила наладки шлифовальной машины, пылеуловителей и фаскоспускального станка; ассортимент и назначение шлифуемых бумаг, картона и фибры; способы наладки машины; требования, предъявляемые к качеству шлифовки.

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик скипидарной установки	2-3	Аппаратчик скипидарной установки	2-3	41	Бумажное
2.	Закройщик картона, фибры и других материалов	2-4	Закройщик картона, фибры и других материалов	2-4	41	»
3.	Контролер целлюлозно-бумажного производства	2-5	Контролер целлюлозно-бумажного производства	2-5	41	»

4.Машинист рубительной машины	1-5	Машинист рубительной машины	1-5	41	»
5.Накатчик	2-4	Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	41	»
		Накатчик клеильно-сушильной машины	2	41	»
		Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	2	41	»
		Накатчик пергаментной машины	2	41	»
		Накатчик пресспата	2	41	»
6.Наладчик оборудования в бумажном производстве	2, 4-5	Наладчик оборудования в бумажном производстве	2, 4-5	41	»
7.Оператор очистного оборудования	1-5	Оператор очистного оборудования	1-5	41	»
8.Оператор пневмогидроподачи	2	Оператор пневмогидроподачи	2	41	»
9.Прессовщик картона и фибры	2-3	Прессовщик картона и фибры	2-3	41	»
10Прессовщик коры и . отходов	2	Прессовщик коры	2	41	»
		Прессовщик отходов	2	41	»
11Пропитчик бумаги и . бумажных изделий	2-4	Пропитчик бумаги и бумажных изделий	2-4	41	»
12Рабочий на подаче . химикатов	2	Рабочий на подаче химикатов	2	41	»
13Резчик бумаги, . картона и целлюлозы	1-5	Резчик бумаги, картона и целлюлозы	1-5	41	»
14Сушильщик бумаги, . картона, фибры и изделий из них	2-3	Сушильщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2-3	41	»
		Сушильщик клеильно-сушильной машины	3	41	»
		Сушильщик машины длинноволокнистой бумаги	2-3	41	»
		Сушильщик пергаментной машины	2-3	41	»
		Сушильщик ровничной машины	2	41	»
15Съемщик целлюлозы, . бумаги, картона и изделий из них	2	Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них	2	41	»
16Шлифовщик бумаги, . картона и фибры	2	Шлифовщик бумаги, картона и фибры	2	41	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапазо н разрядо в	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделе ЕТКС	Диапаз он разряд ов	Номер выпуск а ЕТКС	Сокращенное наименовани е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик скипидарной установки	2-3	Аппаратчик скипидарной установки	2-3	39	Общие целлюлозно- бумажных
2.	Закройщик картона, фибры и других материалов	2-4	Закройщик картона, фибры и других материалов	2-4	39	То же
3.	Контролер целлюлозно-бумажного производства	2-5	Контролер целлюлозно-бумажного производства	2-5	39	»
4.	Машинист рубительной машины	1-5	Машинист рубительной машины	1-5	39	»
5.	Накатчик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	Накатчик	2-4	39	»
6.	Накатчик клеильно- сушильной машины	2	Накатчик	2-4	39	»
7.	Накатчик машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	2	Накатчик	2-4	39	»
8.	Накатчик пергаментной машины	2	Накатчик	2-4	39	»
9.	Накатчик пресспата	2	Накатчик	2-4	39	»
10.	Наладчик оборудования в бумажном производстве	2, 4-5	Наладчик оборудования в бумажном производстве	2, 4-5	39	»
11.	Оператор очистного оборудования	1-5	Оператор очистного оборудования	1-5	39	»
12.	Оператор пневмогидроподачи	2	Оператор пневмогидроподачи	2	39	»
13.	Прессовщик картона и фибры	2-3	Прессовщик картона и фибры	2-3	39	»
14.	Прессовщик коры	2	Прессовщик коры и отходов	2	39	»
15.	Прессовщик отходов	2	Прессовщик коры и отходов	2	39	»
16.	Пропитчик бумаги и бумажных изделий	2-4	Пропитчик бумаги и бумажных изделий	2-4	39	»
17.	Рабочий на подаче химикатов	2	Рабочий на подаче химикатов	2	39	»

18. Резчик бумаги, картона и целлюлозы	1-5	Резчик бумаги, картона и целлюлозы	1-5	39	»
19. Сушительщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2-3	Сушительщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2-3	39	»
20. Сушительщик клеильно-сушильной машины	3	Сушительщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2-3	39	»
21. Сушительщик машины длинноволокнистой бумаги	2-3	Сушительщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2-3	39	»
22. Сушительщик пергаментной машины	2-3	Сушительщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2-3	39	»
23. Сушительщик ровничной машины	2	Сушительщик бумаги, картона, фибры и изделий из них	2-3	39	»
24. Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них	2	Съемщик целлюлозы, бумаги, картона и изделий из них	2	39	»
25. Шлифовщик бумаги, картона и фибры	2	Шлифовщик бумаги, картона и фибры	2	39	»

ПРОИЗВОДСТВО ЦЕЛЛЮЛОЗЫ И РЕГЕНЕРАЦИЯ ХИМИКАТОВ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ТАЛЛОВОЙ УСТАНОВКИ

2-й разряд

Характеристика работ. Сбор сульфатного (неуплотненного) мыла в сборный ящик. Закачка мыла в котел. Разведение серной кислоты и подача ее на разложение мыла. Участие в отделении черного щелока, в варке таллоля и декантации сваренного. Сгущение и затаривание сульфатного мыла. Спуск бисульфата и инкрустов, пережим таллоля в бак для сушки под руководством аппаратчика талловой установки более высокой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический режим производства таллового масла; требования, предъявляемые к качеству мыла.

§ 2. АППАРАТЧИК ТАЛЛОВОЙ УСТАНОВКИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса получения таллового масла на установках производительностью до 20 т в сутки. Варка таллоля, декантация сваренного таллоля. Регулирование режима варки, наблюдение за крепостью кислоты, давлением и температурой в котле.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; режим варки таллоля; требования, предъявляемые к качеству таллового масла, направляемого для дальнейшей переработки.

§ 3. АППАРАТЧИК ТАЛЛОВОЙ УСТАНОВКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса двухступенчатой варки и декантации таллового масла на установках производительностью свыше 20 до 40 т в сутки.

Регулирование технологического режима варки. Сбор сульфатного мыла в сборные баки. Отделение черного щелока с перекачкой жидкости на выпарную станцию. Промывка и сушка таллового масла, перекачка в баки для хранения. Выполнение текущих лабораторных анализов. Наблюдение за работой оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры. Ведение непрерывного процесса получения таллового масла под руководством аппаратчика талловой установки более высокой квалификации.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс получения таллового масла-сырца; требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла; удельные нормы расхода химикатов и сырца; методы проведения лабораторных анализов.

§ 4. АППАРАТЧИК ТАЛЛОВОЙ УСТАНОВКИ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение непрерывного процесса получения таллового масла на установках производительностью свыше 40 т в сутки. Отстаивание сульфатного мыла, разбавление его горячей водой с последующей фильтрацией, разложение мыла серной кислотой. Регулирование дозировки сульфатного мыла, серной кислоты, воды, содового раствора и бисульфата натрия. Контроль за температурным режимом, давлением и другими показателями по контрольно-измерительным приборам и результатам анализов. Соблюдение норм расхода полуфабрикатов. Наблюдение за работой оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: конструкцию и кинематические схемы обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству мыла и таллового масла; удельные нормы расхода сырья и химикатов; правила проведения лабораторных анализов, настройки и регулирования контрольно-измерительных приборов.

§ 5. ВАРЩИК ВОЛОКНИСТОГО СЫРЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки волокнистого сырья согласно заданному режиму для выработки рулонных кровельных и изоляционных материалов. Загрузка сырья в шаровой варочный котел. Дозировка, разведение химикатов и заливка их в котел. Регулирование давления пара. Разгрузка котла. Подготовка котла к следующей варке.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический режим варки; качественные показатели сырья и готовой массы.

§ 6. ВАРЩИК ТРЯПЬЯ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки тряпья, отходов переработки льна (вытряски). Подготовка котлов к варке. Загрузка тряпья и отходов переработки льна. Контроль степени готовности массы и выгрузка из котла. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, автоматической и контрольно-измерительной аппаратуры. Устранение неполадок в работе.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс и режим варки тряпья; требования к качеству массы.

§ 7. ВАРЩИК ХЛОПКА

2-й разряд

Характеристика работ. Варка хлопка под руководством варщика хлопка более высокой квалификации. Участие в работе по подготовке котлов к варке. Загрузка хлопка и растворов. Выгрузка котлов. Контроль качества продукции. Наблюдение за состоянием оборудования.

Должен знать: технологический процесс приготовления растворов и норм загрузки химикатов в котел; качественные показатели полумассы.

§ 8. ВАРЩИК ХЛОПКА

3-й разряд

Характеристика работ. Расчет разводки щелоков. Заливка в котел щелочи, черных щелоков и воды. Наблюдение за состоянием мерников, трубопроводов, элеваторов, конденсаторов, транспортеров и шнекового уплотнителя. Закрывание крышек котлов. Изготовление брикетов в установке для подготовки волокнистых материалов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций; режим варки, отбелки и промывки; влияние химикатов на волокно при варке и отбелке; правила пользования дозировочными устройствами; порядок определения концентрации растворов для варки.

§ 9. ВАРЩИК ХЛОПКА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение и регулирование технологического процесса варки и отбелки хлопковых материалов под руководством варщика хлопка более высокой квалификации. Подготовка к варке котлов или варочно-отбельных аппаратов, рабочих растворов. Загрузка хлопковых материалов, заливка растворов, выход на заданный температурный режим. Контроль степени готовности полумассы и ее качества. Соблюдение установленных норм расхода материалов, химикатов, пара, воды, электроэнергии. Наблюдение за состоянием оборудования и коммуникаций, автоматической и контрольно-измерительной аппаратуры. Устранение неполадок в работе оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; основные свойства хлопковых материалов, химикатов и влияние их на процесс варки и отбелки.

§ 10. ВАРЩИК ХЛОПКА

5-й разряд

Характеристика работ. Варка хлопковых материалов в шаровых варочных котлах под давлением или варка, отбелка и промывка в варочно-отбельных аппаратах для изготовления денежных или специальных видов бумаги. Получение волокнистых материалов, однородных по качеству. Соблюдение установленного технологического режима варки, отбелки, промывки; норм расхода материалов, химикатов, пара, воды и электроэнергии. Контроль качества поступающего сырья, химикатов и готового полуфабриката. Учет выработки. Наблюдение и уход за состоянием оборудования.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; химические процессы, протекающие при варке и отбелке; методики определения концентрации щелочи и других растворов; причины понижения качества полуфабрикатов и способы их устранения; методы контроля процесса варки и отбелки.

§ 11. ВАРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 100 до 250 т в сутки под руководством варщика целлюлозы более высокой квалификации. Обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием. Наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью до 100 т в сутки щепой, сечкой и другими волокнистыми материалами. Закачка кислоты, щелока, пуск

пара. Обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла. Наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов. Соблюдение качественных показателей в соответствии со стандартом.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; правила загрузки котлов; качественные показатели щепы, сечки.

При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на один разряд выше.

§ 12. ВАРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Регулирование поступления щепы, сечки из бункеров в варочные котлы и аппараты непрерывного действия суммарной производительностью целлюлозы и полуцеллюлозы свыше 250 т в сутки под руководством варщика целлюлозы более высокой квалификации. Обслуживание коммуникаций варочного отдела, уход за оборудованием. Наполнение и уплотнение котлов и аппаратов непрерывного действия суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки щепой, сечкой и другими волокнистыми материалами. Закачка кислоты, щелока, пуск пара. Обеспечение циркуляции, подъем давления, последовательное ведение процесса варки, отбор проб и выдувка котла. Наблюдение за состоянием и правильной эксплуатацией оборудования, коммуникаций, арматуры и контрольно-измерительных приборов. Соблюдение качественных показателей в соответствии со стандартом.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; правила загрузки котлов; качественные показатели щепы, сечки; технологические режимы варки и факторы, определяющие качество целлюлозы.

При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для выработки электроизоляционной бумаги, тарифицируется на один разряд выше.

§ 13. ВАРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Наполнение и уплотнение варочных котлов и аппаратов непрерывного действия щепой, сечкой и другими волокнистыми материалами суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством варщика целлюлозы более высокой квалификации. Закачка кислоты, щелока, пуск пара. Обеспечение циркуляции, подъем давления, отбор проб и выдувка котла. Соблюдение качественных показателей в соответствии со стандартом. Ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом суммарной производительностью до 100 т в сутки. Обслуживание опытных установок. Контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры. Дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара. Регулирование давления и температуры в котле. Периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла. Соблюдение остальных показателей режима варки. Выявление и устранение технических неполадок в работе. Наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры. Включение оборудования с пульта управления.

Должен знать: назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха; схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилей, предохранительных клапанов; технологический режим варки; химические процессы, происходящие в котле; причины образования подгаров и других отклонений, понижающих качество целлюлозы; методы контроля варки по цвету щелоков; удельные нормы расхода древесины; качественные показатели продукции по стандарту.

При выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки, выработке электроизоляционной бумаги тарифицируется на один разряд выше.

§ 14. ВАРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки целлюлозы и полуцеллюлозы в котлах и аппаратах непрерывного действия и варки целлюлозы для химической переработки с водным предгидролизом суммарной производительностью свыше 100 т в сутки. Наблюдение за работой регулирующей аппаратуры и контроль варки по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры. Дозировка щепы, тростника, соломы, кислоты, щелока, пара. Регулирование давления и температуры в котле. Периодическая сдувка газа, отбор щелоков из котла. Соблюдение остальных показателей режима варки. Наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной аппаратурой. Обеспечение выхода планируемой продукции по стандартам. Руководство варщиками целлюлозы более низкой квалификации.

Должен знать: назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования варочного цеха; схему автоматического регулирования и контроля процесса варки по стадиям производства и схему трубопроводов воды, пара, кислоты, предгидролизата, насосов, вентилей, предохранительных клапанов; технологический режим варки; химические процессы, происходящие в котле; причины образования подгаров и других отклонений, понижающих качество целлюлозы; методы контроля варки по цвету щелоков; удельные нормы расхода древесины; качественные показатели продукции по стандарту.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 15. ВЫПАРЩИК ЩЕЛОКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарных установках по производству полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки под руководством выпарщика щелоков более высокой квалификации. Обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников. Наблюдение за процессом перекачки щелока. Регулирование уровня щелоков.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический режим работы выпарной установки.

§ 16. ВЫПАРЩИК ЩЕЛОКОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выпарки щелоков и барды на установках по производству целлюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки под руководством выпарщика щелоков более высокой квалификации. Обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников. Наблюдение за процессом перекачки щелока и регулирование его уровня. Осуществление связи с другими цехами завода. Выпаривание щелоков и барды на выпарных установках по производству полуцеллюлозы производительностью до 100 т в сутки при помощи регулирующей контрольно-измерительной аппаратуры. Регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы. Контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах. Отбор щелока и проверка его плотности. Обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока. Соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии. Контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов. Наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Устранение неполадок в работе оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; общую схему производства сульфатной целлюлозы; технологический режим работы выпарной установки; влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей; состав слабых и крепких щелоков; условия рационального ведения выпарки; удельные нормы

расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

§ 17. ВЫПАРЩИК ЩЕЛОКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса, выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством выпарщика щелоков более высокой квалификации. Обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников. Наблюдение за процессом перекачки щелока. Осуществление связи с другими цехами завода. Выпаривание щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы. Контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах. Отбор щелока и проверка его плотности. Обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока. Соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии. Контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов. Наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Устранение неполадок в работе оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; общую схему производства сульфатной целлюлозы; технологический режим работы выпарной установки; влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей; состав слабых и крепких щелоков; условия рационального ведения выпарки, удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

§ 18. ВЫПАРЩИК ЩЕЛОКОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством выпарщика щелоков более высокой квалификации. Обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников. Наблюдение за процессом перекачки щелока. Осуществление связи с другими цехами завода. Выпаривание щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы. Контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах. Отбор щелока и проверка его плотности. Обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока. Соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии. Контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов. Наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Устранение неполадок в работе оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; общую схему производства сульфатной целлюлозы; технологический режим работы выпарной установки; влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей; состав слабых и крепких щелоков; условия рационального ведения выпарки; удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

§ 19. ВЫПАРЩИК ЩЕЛОКОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выпарки щелоков и барды на выпарной установке по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Регулирование подачи черного щелока, барды, пара и воды на конденсаторы. Контроль за давлением свежего пара, температурой и давлением в корпусах. Отбор щелока и проверка плотности его. Обеспечение содорегенерационного отделения необходимым количеством упаренного щелока. Соблюдение установленных норм расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии. Обеспечение нормальной работы насосов, коммуникаций, щелокосборников. Наблюдение за процессом перекачки щелока, состоянием и нормальной работой оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Контроль за чистотой конденсата и отводом его из выпарных аппаратов. Устранение неполадок в работе оборудования. Осуществление связи с другими цехами завода. Руководство выпарщиками щелоков более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; общую схему производства сульфатной целлюлозы; технологический режим работы выпаркой установки; влияние плотности щелока на работу содоплавильных печей; состав слабых и крепких щелоков; условия рационального ведения выпарки; удельные нормы расхода щелока, барды, пара, воды, электроэнергии.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 20. ДИФФУЗОРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством диффузорщика целлюлозы более высокой квалификации. Загрузка массы в промывные установки. Промывка массы и вымывка ее. Перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов.

Должен знать: назначение обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; схему коммуникаций и блокировки насосов; порядок пуска и остановки оборудования; технологию промывки; удельные нормы расхода воды, электроэнергии.

§ 21. ДИФФУЗОРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки и в аппаратах непрерывной промывки под руководством диффузорщика целлюлозы более высокой квалификации. Загрузка массы в промывные установки. Промывка массы и вымывка ее. Перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов. Промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью до 250 т в сутки. Контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток. Регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке. Наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, spryskov, за качеством промывки целлюлозы. Обеспечение выпарного и варочного цехов черным щелоком заданной плотности и температуры и очистного цеха – хорошо промытой целлюлозой. Контроль за горячим размолот целлюлозы и ее сортировкой при промывке с предварительным горячим размолот. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм

расхода. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологию на различных промывных аппаратах промывки по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы; качество массы; определение плотности щелоков; удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

§ 22. ДИФФУЗОРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки на промывной аппаратуре, работающей под давлением, с предварительным горячим размолом при выработке целлюлозы, предназначенной для химической переработки, при выработке ответственных видов бумаги, электроизоляционных и фильтр-картонов под руководством диффузорщика целлюлозы более высокой квалификации. Загрузка массы в промывные установки. Промывка массы и вымывка ее. Перекачка: черных щелоков в варочный цех на выпарку и в отдел сортирования, таллового мыла в цех переработки продуктов, горячей воды на промывку и в цех каустизации. Осуществление постоянной связи с этими цехами. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей аппаратуры и показаниями контрольно-измерительных приборов. Промывка целлюлозы и полуцеллюлозы на промывной аппаратуре суммарной производительностью свыше 250 т в сутки и в аппаратах непрерывной промывки. Контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток. Регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке. Наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток и spryskov, за качеством промывки целлюлозы. Обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха – хорошо промытой целлюлозой. Контроль за горячим размолом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолом. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологию промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы; качество массы; определение плотности щелоков; удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

§ 23. ДИФФУЗОРЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки целлюлозы на промывной аппаратуре, работающей под давлением, с предварительным горячим размолом и при выработке особо высоких сортов целлюлозы, предназначенной для химической переработки и для ответственных видов бумаги и электроизоляционных и фильтр-картонов. Контроль за разгрузкой, промывкой и вымывкой диффузоров, крепостью щелоков, температурой воды и чистотой сеток. Регулирование подачи массы на сучколовители, вакуум-фильтры, фильтры давления, концентрации массы и плотности щелока по ступеням на многоступенчатой непрерывной установке. Наблюдение за чистотой горячей воды, расходом ее и щелока на промывку и разбавление, чистотой сеток, spryskov, за качеством промывки целлюлозы. Обеспечение выпарного и варочного цехов черными щелоками заданной плотности и температуры и очистного цеха – хорошо промытой целлюлозой. Контроль за горячим размолом целлюлозы и ее сортированием при промывке с предварительным горячим размолом. Регулирование процесса по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: назначение, конструкцию, устройство основного оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологию промывки на различных промывных аппаратах по установленным схемам и технологическую схему горячего размола массы, ее качество; определение плотности щелоков; удельные нормы расхода массы, пара, воды, электроэнергии.

§ 24. ДРОБИЛЬЩИК КОЛЧЕДАНА

2-й разряд

Характеристика работ. Дробление колчедана в дробилке, подвозка и загрузка в воронки. Направление и регулирование потока поступающего колчедана к дробилке, в грохот, в вальцовые мельницы. Контроль состава заданной шихты.

Должен знать: принцип действия дробилки; правила загрузки колчедана.

§ 25. ДРОБИЛЬЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Дробление сырой целлюлозы в мельчителях под руководством дробильщика целлюлозы более высокой квалификации. Регулирование подачи целлюлозы на мельчители.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс дробления сырой целлюлозы.

§ 26. ДРОБИЛЬЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Участие в процессе дробления сухой целлюлозы в шаровых мельницах. Загрузка и регулирование подачи целлюлозы в шаровые мельницы.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс дробления сухой целлюлозы; правила загрузки целлюлозы в мельницы.

§ 27. ЗАГРУЗЧИК КОЛЧЕДАНЫХ, СЕРНЫХ ПЕЧЕЙ И ТУРМ

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка колчедана и серы в печи. Подача к турмам известкового камня. Загрузка турм и их чистка. Наблюдение за равномерным поступлением серы и колчедана в печи, известняка – в турмы. Погрузка колчеданных огарков в тележки и вагонетки, отвозка и выгрузка их в установленных местах.

Должен знать: качественные показатели серы, колчедана и известкового камня; правила загрузки и чистки серных и колчеданных печей и турм; места свалки огарков; способы погрузки и разгрузки огнеопасных грузов.

§ 28. ЗАГРУЗЧИК СУЛЬФАТА

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка сульфата в печь под руководством загрузчика сульфата более высокой квалификации. Ведение процесса дробления сульфата. Подготовка состава шихты. Ведение процесса сушки сульфата. Подвозка сульфата к бункерам. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству сульфата.

§ 29. ЗАГРУЗЧИК СУЛЬФАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Загрузка сульфата в элеватор. Подготовка состава шихты. Сушка сульфата. Наблюдение за исправным состоянием оборудования по дроблению и сушке сульфата.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и технические требования, предъявляемые к сульфату и составу шихты.

§ 30. КИСЛОТЧИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления башенной кислоты цехов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством кислотчика более высокой квалификации. Подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой. Чистка оборудования и ликвидация закупорок. Наблюдение за количеством и качеством кислоты, поступающей из турм, за работой и состоянием серных, колчеданных печей и аппаратов по выработке растворимого основания, промывалок газа и коммуникаций.

Должен знать: устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха; схему коммуникаций; технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на один разряд выше.

§ 31. КИСЛОТЧИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления башенной кислоты цехов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки. Подготовка турм и загрузка их известковым камнем или инертной насадкой. Чистка оборудования и ликвидация закупорок. Наблюдение за количеством и качеством кислоты, поступающей из турм, за работой и состоянием серных, колчеданных печей и аппаратов по выработке растворимого основания, промывалок газа и коммуникаций. Приготовление варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью до 250 т в сутки под руководством кислотчика более высокой квалификации. Наблюдение за количеством и качеством поступающей серы или колчедана и химикатов. Взвешивание среза. Регулирование подачи воздуха, тяги и правильного горения в серной печи или этажах колчеданной печи, работы аппаратов по приготовлению растворимого основания. Сбор селена. Наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и принцип работы турм и оборудования кислотного цеха; схему коммуникаций; технологический режим приготовления башенной и варочной кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на один разряд выше.

§ 32. КИСЛОТЧИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством кислотчика более высокой квалификации. Наблюдение за количеством и качеством поступающей серы или колчедана и химикатов. Взвешивание среза. Регулирование подачи воздуха, тяги и правильного горения в серной печи или этажах колчеданной печи, работы аппаратов по приготовлению растворимого основания. Сбор селена. Наблюдение за работой промывалок газа, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Приготовление варочной кислоты и растворимого

основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки. Регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела: серных и колчеданных печей, эксгаустеров, насосов, поглотительных камер, турм, абсорберов, барботажных колонок, аппаратов для приготовления растворимого основания, оборудования по очистке и охлаждению газов и др. Контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов, крепости кислоты и основания, давления в газопроводах. Соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры кислотного отдела; технологический режим приготовления кислоты и основания; технические условия на сырье, химикаты; качественные показатели вырабатываемой кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на один разряд выше.

§ 33. КИСЛОТЧИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 т в сутки. Регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела: серных и колчеданных печей, эксгаустеров, насосов, поглотительных камер, турм, абсорберов, барботажных колонок, аппаратов для приготовления растворимого основания, оборудования по очистке и охлаждению газов и др. Контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов и электроэнергии. Соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический режим приготовления кислоты и растворов основания; технические условия на химикаты и удельные нормы расхода химикатов, воды, электроэнергии; показатели крепости кислоты и основания.

При обслуживании кислотных цехов заводов, вырабатывающих целлюлозу, предназначенную для химической переработки, тарифицируется на один разряд выше.

§ 34. КИСЛОТЧИК

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления варочной кислоты и растворимого основания кислотных цехов заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки. Регулирование работы всех агрегатов кислотного отдела и оборудования с пульта управления. Связь со смежными производствами. Ведение процесса регенерации кислоты из сдувочных газов. Контроль количества и качества поступающей серы, колчедана, химикатов, крепости кислоты и основания, давления в газопроводах. Соблюдение удельных норм расхода химикатов и электроэнергии. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций и контрольно-измерительной аппаратуры. Руководство кислотчиками более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический режим приготовления кислоты и растворов основания; технические условия на химикаты; удельные нормы расхода химикатов, воды, электроэнергии; показатели кислоты и основания.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 35. МАШИНИСТ ПРЕСПАТА (СЕТОЧНИК)

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспате суммарной производительностью до 60 т в сутки. Контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части. Соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки. Наладка пресспата. Участие в смене и ремонте «одежды» машин. Регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

Должен знать: устройство и принцип работы пресспатов; схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций; технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна; удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии; качественные показатели целлюлозы по стандарту.

§ 36. МАШИНИСТ ПРЕСПАТА (СЕТОЧНИК)

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью производительностью от 60 до 100 т в сутки и при выработке хлопковой полумассы для денежных и специальных бумаг. Контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части. Соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки. Наладка пресспата. Регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

Должен знать: устройство и принцип работы пресспатов; схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций; технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна; удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии; качественные показатели целлюлозы по стандарту.

§ 37. МАШИНИСТ ПРЕСПАТА (СЕТОЧНИК)

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью производительностью свыше 100 до 300 т в сутки и пресспатах, вырабатывающих специальные виды технических картонов. Контроль процесса формования листа при отливе и прессования на прессовой части. Соблюдение температурного режима предварительной сушки и горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки. Наладка пресспата. Руководство и участие в смене и ремонте «одежды» машин. Регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

Должен знать: устройство и принцип работы пресспатов; схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций; технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна; удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии; качественные показатели целлюлозы по стандарту.

§ 38. МАШИНИСТ ПРЕСПАТА (СЕТОЧНИК)

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива и сушки различных видов целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах производительностью свыше 300 т в сутки. Контроль процесса формования листа при отливе и прессовании на прессовой части. Соблюдение температурного режима предварительной сушки и

горячего прессования, температуры полотна целлюлозы после охлаждающей установки. Наладка пресспата. Руководство и участие в смене и ремонте «одежды» машин. Регулирование работы пресспата с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода волокна, пара и электроэнергии.

Должен знать: устройство и принцип работы пресспата; схему регулирующей, контрольно-измерительной аппаратуры и коммуникаций; технологический режим отлива, прессования и сушки целлюлозного полотна; удельные нормы расхода волокна, пара и электроэнергии; качественные показатели целлюлозы по стандартам.

§ 39. МИКСОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса гашения и каустизации зеленого щелока, охлаждения и фильтрации белого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 250 т в сутки под руководством миксовщика более высокой квалификации. Дозировка извести и зеленого щелока на основании лабораторных данных, технической характеристики извести и показаний контрольно-измерительной аппаратуры. Регулирование температуры щелока и качества воды на промывку шлама. Контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока. Наблюдение за хранением и откачкой щелока из баков. Связь с сорегенерационным и варочным цехами. Наблюдение за состоянием оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций; схему каустизации щелока; факторы, влияющие на степень каустизации и скорость осветления белого щелока.

§ 40. МИКСОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса гашения и каустизации зеленого щелока, охлаждения и фильтрации белого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 250 т в сутки под руководством миксовщика более высокой квалификации. Дозировка извести и зеленого щелока на основании лабораторных данных, технической характеристики извести и показаний контрольно-измерительной аппаратуры. Регулировка температуры щелока и качества воды на промывку шлама. Контроль за прозрачностью фильтрованного белого щелока. Наблюдение за хранением и откачкой щелоков из баков. Связь с сорегенерационным и варочным цехами. Наблюдение за состоянием оборудования. Самостоятельное ведение технологического процесса каустизации зеленого щелока в миксах или непрерывным способом с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры на заводах по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью до 100 т в сутки. Дозировка щелоков и химикатов по показаниям приборов и на основании лабораторных анализов. Отстаивание зеленого щелока от извести. Контроль за технологическим процессом. Перекачка зеленых щелоков для растворения. Проверка состояния оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций и каустизации щелока; факторы, влияющие на степень каустизации и скорость осветления белого щелока.

§ 41. МИКСОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса каустизации зеленого щелока заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 100 до 250 т в сутки, отстаивание его от извести и других загрязнений. Перекачка зеленых щелоков для растворения. Наблюдение за производственными процессами получения белых щелоков, фильтрации белых

щелоков. Наблюдение за работой фильтр-прессов, насосов и вакуум-фильтров. Ведение процесса каустизации щелока в миксах или непрерывным способом с помощью регулирующей или контрольно-измерительной аппаратуры. Руководство миксовщиками более низкой квалификации.

Должен знать: схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; общую схему производства сульфатной целлюлозы и процесса каустизации щелоков; состав зеленых и белых щелоков; необходимое количество химикатов, воды, пара и время промывки на каустизацию; качественные показатели вырабатываемых щелоков.

При ведении технологического процесса каустизации зеленых щелоков заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 250 до 1000 т в сутки –

5-й разряд

При обслуживании оборудования заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы производительностью свыше 1000 т в сутки –

6-й разряд

§ 42. ОБМУРОВЩИК КИСЛОТНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и другого оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке. Ремонт, бетонирование и обмуровка или футеровка резервуаров кислотоупорными плитками. Выполнение работ под руководством обмуровщика кислотных резервуаров более высокой квалификации.

Должен знать: сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы; технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования; методы выявления дефектов обмуровки и футеровки.

§ 43. ОБМУРОВЩИК КИСЛОТНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и другого оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке. Вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах. Участие в бетонировании, обмуровке и футеровке резервуаров кислотоупорными плитками. Использование вспомогательных механизмов при производстве подготовительных, обмуровочных или футеровочных работ. Выполнение работ под руководством обмуровщика кислотных резервуаров более высокой квалификации.

Должен знать: виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы; технологический процесс обмуровки и футеровки оборудования.

§ 44. ОБМУРОВЩИК КИСЛОТНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ремонт, бетонирование, обмуровка и футеровка поверхностей резервуаров кислотоупорными или термостойкими плитками под руководством обмуровщика кислотных резервуаров более высокой квалификации. Очистка и подготовка поверхности кислотных резервуаров к обмуровке и футеровке. Вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах и камерах дополнительного сторания. Подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов. Пользование вспомогательными механизмами и средствами при производстве подготовительных, обмуровочных и футеровочных работ.

Должен знать: устройство, принцип и условия работы резервуаров и аппаратуры, поверхность которых подвергается обмуровке и футеровке кислотоупорными материалами; виды, сорта и технические условия на обмуровочные и футеровочные материалы; способы выявления и устранения

дефектов обмуровки и футеровки.

§ 45. ОБМУРОВЩИК КИСЛОТНЫХ РЕЗЕРВУАРОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Выполнение работ по очистке и подготовке поверхности кислотных резервуаров: варочных котлов, цистерн, баков, печей и другого оборудования, подлежащего обмуровке или футеровке. Подбор соответствующих обмуровочных и футеровочных материалов. Контроль за состоянием обмуровки. Вырубка плиток в варочных котлах, кислотных баках, турмах и камерах дополнительного сгорания. Ремонт, бетонирование, обмуровка и футеровка поверхностей резервуаров и аппаратуры кислотоупорными и термостойкими плитками.

Должен знать: назначение, устройство и условия работы резервуаров и аппаратуры, поверхность которых подвергается обмуровке и футеровке; сорта и технические условия обмуровочных и футеровочных материалов; способы и методы выявления и устранения дефектов обмуровки и футеровки.

§ 46. ОТБЕЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Загрузка в расходные баки химикатов и других отбеливающих веществ. Загрузка и спуск роллов, промывка массы. Наблюдение за воздушными фильтрами, состоянием сеток и мешков, фильтрующих воду, и уровнем воды в бункерах. Определение остаточного хлора, pH среды.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; режим отбели, облагораживания и кисловки целлюлозы.

При отбелике и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на один разряд выше.

§ 47. ОТБЕЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Определение остаточного хлора, pH среды. Отбелика, кисловка и облагораживание целлюлозы на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 т в сутки, отбелика и очистка высококачественной целлюлозы с применением двуокиси хлора под руководством отбельщика более высокой квалификации. Загрузка в расходные баки химикатов и других отбеливающих веществ. Регулирование по ступеням отбели и кисловки температуры, концентрации массы, pH среды, поступления оборотной и свежей воды на пластинчатые теплообменники; промывка массы на вакуум-фильтрах по ступеням отбели. Наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбели. Ведение процесса отбели на аппаратуре производительностью до 120 т в сутки. Регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбели по ступеням с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Наблюдение за степенью промывки целлюлозы между ступенями, за промоями волокна. Определение конца процесса отбели и спуск массы. Пуск и останов аппаратуры. Смена сеток и промывка оборудования. Соблюдение удельных норм расхода целлюлозы, химикатов, пара и воды. Лабораторный анализ по ступеням отбели.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический режим отбели, облагораживания и кисловки целлюлозы.

При отбелике и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на один разряд выше.

§ 48. ОТБЕЛЬЩИК

Характеристика работ. Регулирование технологического процесса по ступеням отбелки и кисловки; температуры, концентрации массы, pH среды, поступления оборотной и свежей воды на пластинчатые теплообменники; промывка массы на вакуум-фильтрах по ступеням отбелки на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 т в сутки под руководством отбельщика более высокой квалификации. Самостоятельное ведение процесса отбелки, кисловки и облагораживания целлюлозы, древесной массы и других волокнистых материалов в роллах, непрерывным башенным способом и в вакуум-фильтрах на аппаратуре суммарной производительностью свыше 120 до 200 т в сутки. Руководство отбельщиками более низкой квалификации. Загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням. Регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбелки по ступеням с помощью контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры. Пуск и останов отбельной аппаратуры. Смена сеток и промывка оборудования. Соблюдение удельных норм расхода волокнистых материалов, химикатов, пара и воды. Лабораторный анализ по ступеням отбелки.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; правила пуска оборудования с пульта управления; удельные нормы расхода химикатов, температурный режим и время технологического процесса; проведение лабораторных анализов.

При отбелке и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки, тарифицируется на один разряд выше.

§ 49. ОТБЕЛЬЩИК

Характеристика работ. Ведение процесса отбелки полумассы из хлопковых материалов и целлюлозы кислородно-щелочным способом во взвешенном состоянии газообразными белящими реагентами и на экспериментальных установках. Отбелка, кисловка и облагораживание целлюлозы, древесной массы и других волокнистых материалов в роллах или непрерывным башенным способом на аппаратуре суммарной производительностью свыше 200 т в сутки. Загрузка материалов и дозировка химикатов по ступеням отбелки. Регулирование подачи массы, пара, воды и процесса отбелки по ступеням с помощью регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Наблюдение за степенью промывки целлюлозы между ступенями, за промоями волокна. Определение окончания процесса отбелки и спуск массы. Пуск и останов отбельной аппаратуры. Смена сеток и промывка оборудования. Соблюдение удельных норм расхода целлюлозы, химикатов, пара и воды. Лабораторный анализ по ступеням отбелки. Руководство отбельщиками более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; правила пуска оборудования с пульта управления; удельные нормы расхода химикатов, температурный режим и время технологического процесса; проведение лабораторных анализов.

При отбелке и очистке высококачественной целлюлозы, предназначенной для химической переработки -

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 50. ПРЕССОВЩИК ПРЕССПАТА

Характеристика работ. Обслуживание пресспатов с одним-двумя прессами и подогревательными сушильными цилиндрами. Заправка полотна целлюлозы и других полуфабрикатов на пресс. Регулирование равномерного отжима. Правка сеток и сукна. Контроль за ходом сеток на песочнице и сортировочном барабане. Участие в смене «одежды» и ремонте пресспата. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры мокрой части пресспата.

Должен знать: устройство прессовой части машины; способы подачи массы на сетку; правила и способы регулирования сетки и прессовых сукон.

При обслуживании пресспатов с тремя и более прессами и подогревательными

группами сушильных цилиндров -

3-й разряд

§ 51. ПРОМЫВЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Выдувка - вымывка массы из варочного котла под руководством промывщика целлюлозы более высокой квалификации. Пуск воды в резервуары, сцежи и размывка массы в них. Вымывка массы и спуск щелоков. Наблюдение за работой насосов. Подготовка резервуаров, сцеж к приему следующей партии целлюлозы.

Должен знать: схему коммуникаций; технологический режим промывки массы.

§ 52. ПРОМЫВЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки целлюлозы в сцежах, вымывных резервуарах и промывных установках непрерывного действия на целлюлозных заводах производительностью до 100 т целлюлозы в сутки. Перекачка массы насосами, откачка щелока и сбор конденсата. Регулирование подачи массы из сцежи на сучкоуловители. Наблюдение за полнотой отмывки волокна, за чистотой горячей воды, сеток, spryskov. Обеспечение выпарного и варочного котлов щелоками заданной плотности и температуры. Отбор щелоков и передача их в цех по производству спирта.

Должен знать: назначение, конструкцию и устройство обслуживаемого оборудования; технологический режим промывки массы и отбора щелоков; качественные показатели целлюлозы, передаваемой для дальнейшей переработки.

При промывке целлюлозы в сцежах, вымывных резервуарах и промывных установках непрерывного действия на целлюлозных заводах производительностью свыше 100 т целлюлозы в сутки или по производству целлюлозы для химической переработки -

3-й разряд

§ 53. РЕГЕНЕРАТОРЩИК СЕРНИСТОЙ КИСЛОТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса регенерации сернистой кислоты под руководством регенераторщика сернистой кислоты более высокой квалификации. Наблюдение за закачкой кислоты. Отбор и перекачка сульфитного щелока. Проверка кислотных цистерн, сбор цимол в цимолоотстойниках. Пуск и останов оборудования. Чистка оборудования и коммуникаций.

Должен знать: назначение и устройство оборудования и коммуникаций; технологический процесс регенерации.

§ 54. РЕГЕНЕРАТОРЩИК СЕРНИСТОЙ КИСЛОТЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса горячей регенерации путем поглощения сернистого ангидрида в емкостях, находящихся под давлением. Регенерация сернистого ангидрида со сжижением. Наблюдение за поступлением башенной кислоты в систему регенерации и расходом варочной кислоты. Сбор цимол в цимолоотстойниках. Проверка кислотных цистерн. Пуск и наладка оборудования. Наблюдение за состоянием оборудования, коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Чистка оборудования и коммуникаций.

Должен знать: назначение, устройство обслуживаемого оборудования, работающего под давлением, коммуникаций, запорной арматуры и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс регенерации кислоты; качественные показатели кислоты.

§ 55. СОДОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки под руководством содовщика более высокой квалификации. Загрузка сульфата и дров в печь. Наблюдение за равномерным поступлением щелока и его постоянным уровнем, подачей питательной воды и ее уровнем; разрежением газов в газоходах. Периодический осмотр насосов для подачи щелочи и водяных насосов, летки и печи. Определение объема титров перекачек зеленого щелока из растворителей плава. Регулярная чистка зольных камер от уноса. Наблюдение за состоянием и нормальной работой оборудования.

Должен знать: принцип работы насосов для подачи щелока и воды, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; способы останова и чистки оборудования; процесс регенерации щелока.

При сжигании черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки под руководством содовщика более высокой квалификации –

3-й разряд

§ 56. СОДОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью до 100 т в сутки. Наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизмов, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Руководство подготовкой к пуску всех частей агрегата.

Должен знать: принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования; способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным; правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

§ 57. СОДОВЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сжигания черного щелока в содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 100 до 250 т в сутки. Наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизмов, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования; способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным; правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

§ 58. СОДОВЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сжигания черного щелока в

содорегенерационных агрегатах и содовых печах заводов по производству целлюлозы и полуцеллюлозы суммарной производительностью свыше 250 т в сутки. Наблюдение за правильным режимом горения, качеством и количеством питательной воды, температурой по газоходам, получением плава и зеленого щелока, выработкой пара, процентом восстановления потерь сульфата, состоянием механизмов, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: принцип работы содорегенерационного агрегата, печи и всего вспомогательного оборудования; способы управления оборудованием: автоматическим, дистанционным и ручным; правила пуска и останова всего оборудования содорегенерационного отдела; технологический процесс регенерации щелока.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 59. СУШИЛЬЩИК ПРЕСПАТА

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки целлюлозного полотна под руководством сушильщика пресспата более высокой квалификации. Заправка целлюлозного полотна и других полуфабрикатов в сушильные шкафы и цилиндры. Регулирование резки полотна на листы. Чистка машины и уборка брака. Сушка целлюлозного полотна и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильной частью суммарной производительностью до 100 т в сутки. Выработка слюдинита. Наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки наката. Регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры. Участие в смене и ремонте «одежды» машины. Наблюдение за исправным состоянием сушильной части наката, за работой вентиляционных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода пара.

Должен знать: устройство сушильной части пресспата; схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата; влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку; схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс сушки целлюлозы, качественные показатели ее; методы определения влажности и влияние ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

§ 60. СУШИЛЬЩИК ПРЕСПАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки целлюлозного полотна и других полуфабрикатов на пресспатах с сушильными шкафами суммарной производительностью свыше 100 до 300 т в сутки. Наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки. Регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндры. Участие в смене и ремонте «одежды» машины. Наблюдение за исправным состоянием сушильной части пресспата, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода пара.

Должен знать: устройство сушильной части пресспата; схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата; влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку; схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс сушки целлюлозы, ее качественные показатели; методы определения влажности и влияние ее на дальнейшую переработку целлюлозы.

§ 61. СУШИЛЬЩИК ПРЕСПАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки целлюлозного полотна и

других полуфабрикатов на пресспатах с сушильными шкафами суммарной производительностью свыше 300 т в сутки с количеством до 10 групп сушильных цилиндров. Наблюдение за работой предварительной сушки, горячего прессования и охлаждающей установки. Регулирование подачи пара в сушильный шкаф или цилиндр. Участие в смене и ремонте «одежды» машины. Наблюдение за исправным состоянием сушильной части пресспата, за работой вентиляционных и конденсационных устройств, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение удельных норм расхода пара.

Должен знать: устройство сушильной части пресспата; схему парораспределения между сушильными группами и цилиндрами и отбора конденсата; влияние работы сглаживающего пресса и охлаждающей установки на качество целлюлозы и ее дальнейшую переработку; схему регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс сушки целлюлозы, ее качественные показатели; методы определения влажности и ее влияние на дальнейшую переработку целлюлозы.

При сушке целлюлозы и других полуфабрикатов на пресспатах суммарной производительностью свыше 500 т в сутки с количеством свыше 10 групп сушильных цилиндров –

5-й разряд

§ 62. ХЛОРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление белильного раствора под руководством хлорщика более высокой квалификации. Выполнение отдельных операций по приготовлению отбельного раствора. Выгрузка хлора из цистерн. Уход за оборудованием.

Должен знать: назначение обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций; свойства химикатов для приготовления белильных растворов.

§ 63. ХЛОРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление белильного раствора отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью до 250 т в сутки, регулирование подачи жидкого хлора в хлораторы и насыщение хлором известкового молока. Руководство работой по выгрузке жидкого хлора из цистерн в емкости и подачей его в производство. Обеспечение установленного режима хранения и подачи раствора в производство. Определение крепости известкового молока и белильного раствора. Разбавление и подача серной кислоты и хлората натрия в растворы. Регулирование работы насосов компрессорной установки. Наблюдение за разрежением в реакторах и поглотительных колонках, за подачей белильного раствора в отбельный цех. Соблюдение норм расхода химикатов, сжатого воздуха, пара, воды, электроэнергии. Наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, герметичностью ее.

Должен знать: назначение и устройство обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; качественные показатели белильных растворов и нормы расхода химикатов, воды, пара, электроэнергии, сжатого воздуха.

При обслуживании отбельных отделов целлюлозных заводов производительностью свыше 250 т в сутки –

4-й разряд

§ 64. ХЛОРЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления белильного раствора двуокиси хлора при помощи регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Регулирование подачи хлората натрия, серной кислоты, газообразной двуокиси серы и охлаждающей воды, поступающей в реакторы и подаваемой в поглотительные

колонки. Наблюдение за давлением в газоходах. Пуск и останов установок по приготовлению отбеливающих растворов. Наблюдение за состоянием оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, герметичностью ее.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и схему коммуникаций, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры по приготовлению отбеливающих растворов; технологические процессы приготовления двуокиси хлора и других отбеливающих растворов; схему контроля и методы анализов основных реагентов, применяемых для растворов; удельные нормы расхода химикатов, пара, воды, электроэнергии.

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик талловой установки	2-5	Аппаратчик талловой установки	2-5	41	Бумажное
2.	Варщик волокнистого сырья	2	Варщик волокнистого сырья	2	41	»
3.	Варщик тряпья	2	Варщик тряпья	2	41	»
4.	Варщик хлопка	2-5	Варщик хлопка	2-5	41	»
5.	Варщик целлюлозы	3-6	Варщик целлюлозы	3-6	41	»
6.	Выпарщик щелоков	2-6	Выпарщик щелоков	2-6	41	»
7.	Диффузорщик целлюлозы	2-5	Диффузорщик целлюлозы	2-5	41	»
8.	Дробильщик колчедана	2	Дробильщик колчедана	2	41	»
9.	Дробильщик целлюлозы	2-3	Дробильщик целлюлозы	2-4	41	»
10.	Загрузчик колчеданных, серных печей и турм	2	Загрузчик колчеданных, серных печей и турм	2	41	»
11.	Загрузчик сульфата	2-3	Загрузчик сульфата	2-3	41	»
12.	Кислотчик	2-6	Кислотчик	2-6	41	»
13.	Машинист пресспата (сеточник)	3-6	Машинист пресспата (сеточник)	3-6	41	»
14.	Миксовщик	2-6	Миксовщик	2-5	41	»
15.	Обмуровщик кислотных резервуаров	2-5	Обмуровщик кислотных резервуаров	2-5	41	»
16.	Отбельщик	2-6	Отбельщик	2-6	41	»
17.	Прессовщик пресспата	2-3	Прессовщик пресспата	2-3	41	»
18.	Промывщик целлюлозы	1-3	Промывщик целлюлозы	1-3	41	»
19.	Регенераторщик сернистой кислоты	2-3	Регенераторщик сернистой кислоты	2-3	41	»

20. Содо­щик	2–6	Содо­щик	2–6	41	»
21. Су­шиль­щик прес­спа­та	2–5	Су­шиль­щик прес­спа­та	2–5	41	»
22. Хло­рщик	2–5	Хло­рщик	2–5	41	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 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 талловой установки	2–5	Аппаратчик талловой установки	2–5	39	Целлюлоза и регенерация химикатов
2.	Варщик волокнистого сырья	2	Варщик волокнистого сырья	2	39	То же
3.	Варщик тряпья	2	Варщик тряпья	2	39	»
4.	Варщик хлопка	2–5	Варщик хлопка	2–5	39	»
5.	Варщик целлюлозы	3–6	Варщик целлюлозы	3–6	39	»
6.	Выпарщик щелоков	2–6	Выпарщик щелоков	2–6	39	»
7.	Диффузорщик целлюлозы	2–5	Диффузорщик целлюлозы	2–5	39	»
8.	Дробильщик колчедана	2	Дробильщик колчедана	2	39	»
9.	Дробильщик целлюлозы	2–4	Дробильщик целлюлозы	2–3	39	»
10.	Загрузчик колчеданных, серных печей и турм	2	Загрузчик колчеданных, серных печей и турм	2	39	»
11.	Загрузчик сульфата	2–3	Загрузчик сульфата	2–3	39	»
12.	Кислотчик	2–6	Кислотчик	2–6	39	»
13.	Машинист пресспата (сеточник)	3–6	Машинист пресспата (сеточник)	3–6	39	»
14.	Миксовщик	2–5	Миксовщик	2–6	39	»
15.	Обмуровщик кислотных резервуаров	2–5	Обмуровщик кислотных резервуаров	2–5	39	»
16.	Отбельщик	2–6	Отбельщик	2–6	39	»
17.	Прессовщик пресспата	2–3	Прессовщик пресспата	2–3	39	»
18.	Промывщик целлюлозы	1–3	Промывщик целлюлозы	1–3	39	»
19.	Регенераторщик сернистой кислоты	2–3	Регенераторщик сернистой кислоты	2–3	39	»
20.	Содо­щик	2–6	Содо­щик	2–6	39	»
21.	Су­шиль­щик прес­спа­та	2–5	Су­шиль­щик прес­спа­та	2–5	39	»
22.	Хло­рщик	2–5	Хло­рщик	2–5	39	»

ПРОИЗВОДСТВО ДРЕВЕСНОЙ МАССЫ И ДРУГИХ ПОЛУФАБРИКАТОВ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. ВАРЩИК ХИМИЧЕСКОЙ ДРЕВЕСНОЙ МАССЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Варка химической древесной массы под руководством варщика химической древесной массы более высокой квалификации. Загрузка баланса в котлы. Выгрузка баланса из котлов после его пропитки и подготовка котлов к следующей варке. Приготовление пропиточного раствора и транспортировка раствора к котлам.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; состав пропиточного раствора; правила загрузки-выгрузки баланса; способы приготовления пропиточного раствора.

§ 2. ВАРЩИК ХИМИЧЕСКОЙ ДРЕВЕСНОЙ МАССЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки-варки балансов. Загрузка вагонеток с балансом в пропиточные котлы и перекачка пропиточного раствора. Определение качества пропитки. Выгрузка балансов из котлов. Осмотр и подготовка котлов к следующей варке. Спуск отработанного раствора. Обеспечение выхода качественной химической древесной массы. Осмотр котлов для подготовки их к следующей варке.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций; химический состав пропиточного раствора; качественные показатели пропитанного баланса; факторы, влияющие на процесс пропитки древесины, и качественные показатели химической древесной массы.

§ 3. ДЕФИБРЕРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 60 до 100 т в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации. Наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолотом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров. Контроль качества щепы. Участие в замене шарошек. Соблюдение установленных норм расхода электроэнергии.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования и способы ухода за ним; схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой; требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массе; методы контроля качества продукции.

§ 4. ДЕФИБРЕРЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 100 до 500 т в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации. Наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолотом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров. Контроль качества щепы. Участие в замене шарошек. Соблюдение установленных норм расхода электроэнергии. Ведение процесса дефибрирования в соответствии с технологическим режимом с суммарной производительностью дефибреров до 60 т в сутки. Подача балансов к дефибрерам механизированными и автоматизированными средствами. Сортировка и укладка балансов в шахты или коробки дефибреров вручную с соблюдением установленных правил укладки. Наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы. Смена изношенных шарошек, насечка

камней. Наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щеполовок и прочего оборудования. Контроль качества массы согласно требованиям технологического режима. Соблюдение равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачка массы на бумажную фабрику.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, способы ухода за ним; схему управления регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой; требования, предъявляемые к качеству балансов и древесной массы; правила загрузки балансов в шахты; методы контроля качества продукции.

§ 5. ДЕФИБРЕРЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 300 т в сутки под руководством дефибрерщика более высокой квалификации. Наблюдение за работой дефибреров, температурой, концентрацией и размолом массы, своевременным удалением щепы из ванн дефибреров. Контроль качества щепы. Участие в замене шарошек. Соблюдение установленных норм расхода электроэнергии. Ведение процесса дефибрирования в соответствии с установленным технологическим режимом с суммарной производительностью дефибреров свыше 60 до 100 т в сутки. Наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы. Смена изношенных шарошек, насечка камней. Наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щеполовок и прочего оборудования. Контроль качества массы согласно требованиям технологического режима. Соблюдение равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачки массы на бумажную фабрику.

Должен знать: устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, прочего оборудования; производительность дефибреров; марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации; требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов; правила загрузки балансов в шахты; методы контроля качества и качественные показатели древесной массы.

§ 6. ДЕФИБРЕРЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства древесной массы с суммарной производительностью дефибреров свыше 100 до 300 т в сутки. Наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы. Смена изношенных шарошек, насечка камней. Наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щеполовок и прочего оборудования. Контроль качества массы согласно требованиям технологического режима. Соблюдение установленных норм расхода электроэнергии, равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачки массы на бумажную фабрику.

Должен знать: устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, прочего оборудования; производительность дефибреров; марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации; требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов; правила загрузки балансов в шахты; методы контроля качества и качественные показатели древесной массы.

§ 7. ДЕФИБРЕРЩИК

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства древесной массы с

суммарной производительностью дефибреров свыше 300 т в сутки. Наблюдение за правильной загрузкой балансов в шахты дефибреров, работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и масляной системы, установленной температурой дефибрирования, концентрацией массы и другими показателями работы. Смена изношенных шарошек, насечка камней. Наблюдение за нагрузкой дефибрерных моторов, работой насосов, щеполовок и прочего оборудования. Контроль качества массы согласно требованиям технологического режима. Соблюдение установленных норм расхода электроэнергии, равномерного съема древесной массы с каждого дефибрера и перекачки массы на бумажную фабрику.

Должен знать: устройство, принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры и прочего оборудования; производительность дефибреров; марки камней, правила их насечки и насадки на вал, условия их эксплуатации; требования, предъявляемые к качеству древесной массы, балансов; правила загрузки балансов в шахты; методы контроля качества и качественные показатели древесной массы.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 8. ДРЕВОПАР

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропарки баланса под руководством древопара более высокой квалификации. Загрузка баланса в котлы. Выгрузка пропаренного баланса. Участие в осмотре и подготовке котлов к следующей пропарке.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования и технологический процесс пропарки; качественные показатели пропаренного баланса и древесной массы.

§ 9. ДРЕВОПАР

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропарки (пропитки) баланса. Наблюдение за давлением пара и работой конденсационных устройств. Определение качества баланса по внешним признакам. Осмотр и подготовка котлов к следующей варке. Обеспечение выхода качественной массы.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; требования к качеству баланса и выработанной древесной массы; технологический режим пропарки и факторы, влияющие на качественные показатели пропаренного баланса и древесной массы.

§ 10. НАСАДЧИК ДЕФИБРЕРНЫХ КАМНЕЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Насадка дефибрерных камней под руководством насадчика дефибрерных камней более высокой квалификации. Участие в работе по удалению шайб с отработанных дефибрерных камней и насадке на валы новых камней с подготовкой их, заливкой и закреплением.

Должен знать: устройство и основные правила эксплуатации дефибрерных камней; процесс удаления шайб с отработанных камней, правила насадки их на валы и крепление.

§ 11. НАСАДЧИК ДЕФИБРЕРНЫХ КАМНЕЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Насадка на валы новых дефибрерных камней с подготовкой, заливкой и закреплением. Ковка рафинерных и бегунных камней с заливкой серой. Получистая ковка и теска дефибрерных камней мягкой и средней твердости.

Должен знать: состав и правила ковки дефибрерных камней; основные

сведения по технологии выработки древесной массы.

§ 12. ОПЕРАТОР ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНОЙ МАССЫ ИЗ ЩЕПЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса промывки щепы под руководством оператора производства древесной массы из щепы более высокой квалификации. Обслуживание оборудования по очистке щепы от посторонних включений, промывке и подаче на размалывающую аппаратуру, по подаче воды, пара и химикатов для промывки щепы. Контроль за наполнением расходных бункеров щепой шнековыми транспортерами. Контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры на обслуживаемом участке. Подготовка и пуск оборудования по промывке щепы согласно инструкции.

Должен знать: назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологическую схему промывки щепы; причины отклонения технологических режимов промывки щепы и способы их устранения; методы контроля качества щепы; удельные нормы расхода воды, пара, химикатов; качественные показатели продукции по стандарту.

§ 13. ОПЕРАТОР ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНОЙ МАССЫ ИЗ ЩЕПЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса двухступенчатой отбелки термомеханической древесной массы под руководством оператора производства древесной массы из щепы более высокой квалификации. Обслуживание оборудования по отбелке древесной массы, расходных емкостей с химикатами и дозирующих агрегатов. Контроль за наполнением емкостей химикатами. Промывка оборудования и емкостей от грязи, внешний осмотр оборудования. Контроль за работой контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры. Регулировка технологического процесса отбелки с помощью ЭВМ. Контроль за качеством термомеханической древесной массы.

Должен знать: назначение, устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; схему автоматического регулирования и контроля процесса отбелки, очистки и стужения древесной массы и схему трубопроводов воды, химикатов, вентилей, предохранительных клапанов обслуживаемого участка; технологический режим отбелки термомеханической древесной массы; причины отклонений технологических режимов отбелки, очистки, стужения и способы их устранения; методы контроля отбелки, очистки и стужения древесной массы; удельные нормы расхода химикатов, пара и воды; качественные показатели продукции по стандарту.

§ 14. ОПЕРАТОР ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНОЙ МАССЫ ИЗ ЩЕПЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса производства термомеханической и химико-термомеханической древесной массы из щепы под руководством оператора производства древесной массы из щепы более высокой квалификации. Обслуживание агрегатов для пропарки щепы, рафинеров двухступенчатого размола, оборудования по сортированию, очистке, стужению и хранению массы, переработке отходов, теплорекуперации получающегося пара. Регулирование технологических параметров с помощью ЭВМ. Определение концентрации, степени помола, белизны, костричности массы по внешним признакам и контрольно-измерительным приборам. Промывка оборудования и емкостей от остатков массы. Разогрев линий размола паром. Разогрев смазочных гидравлических систем.

Должен знать: назначение, устройство и правила эксплуатации оборудования цеха термомеханической древесной массы; схему автоматического регулирования и контроля процесса производства древесной массы по стадиям; технологический режим производства древесной массы из щепы; причины отклонения технологических режимов и способы их устранения; удельные нормы расхода щепы,

химикатов, пара, воды; методы контроля качества древесной массы по стадиям производства; качественные показатели продукции по стандарту.

§ 15. ОПЕРАТОР ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНОЙ МАССЫ ИЗ ЩЕПЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства термомеханической и химико-термомеханической древесной массы из щепы. Дозировка щепы, пара, воды и химикатов. Регулирование с применением ЭВМ концентрации помола и белизны массы. Наблюдение за работой регулирующей аппаратуры и контроль за размолом, отбелкой, сортированием, очисткой и стужением древесной массы. Проведение расчетов количества подаваемой щепы, подачи воды на размол, расхода химикатов. Соблюдение всех прочих показателей режима размола щепы, отбелки и сортировки древесной массы. Контроль за перекачкой и уровнями в приемных и расходных емкостях древесной массы. Выявление и устранение технологических неполадок в работе оборудования. Наблюдение за состоянием оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры. Включение оборудования с пульта управления. Обеспечение выхода планируемой продукции по стандарту.

Должен знать: назначение, устройство и правила включения с пульта управления оборудования; схему автоматического регулирования и контроля процесса производства древесной массы по стадиям производства; схему трубопроводов воды, пара, химикатов, насосов, вентилей предохранительных клапанов; технологический процесс производства; причины отклонений от технологических режимов и способы их устранения; методы контроля размола щепы, качества древесной массы; удельные нормы расхода щепы; качественные показатели продукции по стандарту.

§ 16. РЕЗЧИК НА ОТЖИМНОЙ МАШИНЕ

2-й разряд

Характеристика работ. Поперечная и продольная резка полотна древесной массы на листы установленного формата. Заправка полотна в машину. Наблюдение за работой продольных и поперечных ножей и листоукладочного барабана. Регулирование работы ножей. Контроль за точностью резки.

Должен знать: устройство резательного узла машины; правила регулирования положения ножей и самоукладчика; способы устранения дефектов резки полотна.

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Варщик химической древесной массы	2, 4	Варщик химической древесной массы	2, 4	41	Бумажное
2.	Дефибрерщик	2-6	Дефибрерщик	2-6	41	»
			Загрузчик балансов в дефибреры	3	41	»
3.	Древопар	2-3	Древопар	2-3	41	»
4.	Насадчик дефибрерных камней	2, 4	Насадчик дефибрерных камней	2, 4	41	»

5. Оператор производства древесной массы из щепы	3-6	Оператор производства древесной массы из щепы	3-6	41	»
6. Резчик на отжимной машине	2	Резчик на отжимной машине	2	41	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапаз он разряд ов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующем выпуске и разделе ЕТКС	Диапаз он разряд ов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Варщик химической древесной массы	2, 4	Варщик химической древесной массы	2, 4	39	Древесная масса и другие полуфабрикаты
2.	Дефибрерщик	2-6	Дефибрерщик	2-6	39	То же
3.	Древопар	2-3	Древопар	2-3	39	»
4.	Загрузчик балансов в дефибры	3	Дефибрерщик	2-6	39	»
5.	Насадчик дефибрерных камней	2, 4	Насадчик дефибрерных камней	2, 4	39	»
6.	Оператор производства древесной массы из щепы	3-6	Оператор производства древесной массы из щепы	3-6	39	»
7.	Резчик на отжимной машине	2	Резчик на отжимной машине	2	39	»

ПРОИЗВОДСТВО БУМАГИ И КАРТОНА

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ПО ПРИГОТОВЛЕНИЮ ГЛИНОЗЕМА

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства сернокислого и нефелинового глинозема под руководством аппаратчика по приготовлению глинозема более высокой квалификации. Размельчение гидрата. Доставка и дозировка серной кислоты и гидрата окиси алюминия. Загрузка шихты в котлы. Отбор пробы. Спуск глинозема в лотки, разбивка остывшего глинозема и транспортировка его.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс приготовления глинозема; нормы расхода сырья и химикатов; качественные показатели глинозема; условия затвердения сернокислого глинозема.

§ 2. АППАРАТЧИК ПО ПРИГОТОВЛЕНИЮ ГЛИНОЗЕМА

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства сернокислого и нефелинового глинозема. Определение концентрации растворов и кислоты. Наблюдение за температурным режимом процесса. Определение окончания реакции кристаллизации глинозема. Участие в ремонте оборудования. Ведение учета расхода сырья, химикатов и выпуска готовой продукции.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов, схему коммуникаций; технологический режим приготовления глинозема; нормы расхода сырья и химикатов; основные свойства и требования к качеству серной кислоты, гидрата окиси алюминия и готовой продукции.

§ 3. ИЗГОТОВИТЕЛЬ РОВНИТЕЛЕЙ И ЦИЛИНДРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление узорных и гладких ровнителей и цилиндров под руководством изготовителя ровнителей и цилиндров более высокой квалификации. Обметка кромок сетки. Сшивка узорных и гладких сеток на ровнители и цилиндры. Починка и сшивка сеток всех номеров с различными швами. Ремонт сеток на столовых и цилиндрических бумагоделательных машинах.

Должен знать: способы изготовления гладких и узорных ровнителей и цилиндров; способы сшивки сеток; номера сеток.

§ 4. ИЗГОТОВИТЕЛЬ РОВНИТЕЛЕЙ И ЦИЛИНДРОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление узорных и гладких ровнителей и цилиндров. Пайка сетки, торцов на ровнителях и цилиндрах. Изготовление общих и локальных контрштампов. Разметка сеток под локальный знак. Нашивка сеток на основы ровнителей и цилиндров. Определение усадки и вытяжки бумаги.

Должен знать: процесс изготовления ровнителей и цилиндров, контрштампов; способы нанесения узора.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ РОВНИТЕЛЕЙ И ЦИЛИНДРОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Штамповка сеток с водяными знаками для ровнителей и цилиндров круглосеточных машин. Разметка, отжиг сеток перед штамповкой по чертежу готовой бумаги. Подрезка сеток по узору с учетом длины окружности ровнителя и цилиндра. Соединение кромок сеток на ровнителях и цилиндрах газопаяным швом. Подливка контрштампа гартом. Установка формата отливаемой бумаги на цилиндрах.

Должен знать: процесс изготовления ровнителей и цилиндров, режим отлива специальных бумаг; правила разметки и отжига сеток.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 6. КАЛАНДРОВЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 м/мин под руководством каландровщика целлюлозно-бумажного производства более высокой квалификации. Подноска, откоска, установка, съём и отвозка рулонов бумаги. Участие в заправке полотна бумаги. Наблюдение за работой наката и тормозных приспособлений. Откоска брака.

Должен знать: принцип действия каландра; свойства бумаги; систему заправки бумаги и снятия рулонов; качество глазирования и недостатки отделки бумаги.

§ 7. КАЛАНДРОВЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Каландрирование бумаги на каландрах с рабочей скоростью до 500 м/мин, а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, натуральной бумажной кальки и мелованной бумаги под руководством каландровщика целлюлозно-бумажного производства более высокой квалификации. Каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью до 280 м/мин. Установка рулона бумаги и заправка полотна между валами. Регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения. Наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы. Контроль степени глазировки и состояния валов. Намотка полотна на рулон и снятие рулона.

Должен знать: устройство каландра; свойства бумаги; систему заправки полотна бумаги и снятия рулонов; качество глазировки и недостатки отделки бумаги.

§ 8. КАЛАНДРОВЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 280 до 500 м/мин. Глазирование бумаги, картона и фибры. Установка рулона бумаги и заправка полотна между валами. Регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения. Наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы. Контроль степени глазировки и состояния валов. Намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

Должен знать: конструкцию каландров; свойства бумаги; влияние влажности бумаги и других условий на качество глазировки; давление, необходимое для каландрирования; недостатки отделки и способы их устранения; технические условия на готовую продукцию.

§ 9. КАЛАНДРОВЩИК ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Каландрирование двухсторонних и односторонних мелованных и технических бумаг на каландрах с рабочей скоростью свыше 500 м/мин, а также при глазировке денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей бумаги высшего сорта, конденсаторной, электрохимической, фотокальки, кальки натуральной бумажной и мелованной бумаги. Установка рулона бумаги и заправка полотна между валами. Регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения. Наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы. Контроль степени глазировки и состояния валов. Намотка полотна на рулон в соответствии с техническими условиями и снятие рулона.

Должен знать: конструкцию каландров; свойства бумаги; влияние влажности бумаги и других условий на качество глазировки; систему заправки; давление, необходимое для каландрирования; недостатки отделки и способы их устранения; технические условия на готовую продукцию.

§ 10. КЛЕЕВАР

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления растворов и варки клея для поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них по установленной рецептуре под руководством клеевара более высокой квалификации. Подача и загрузка химикатов в клееварочную аппаратуру. Определение степени готовности клея. Поддержание необходимой температуры клея для поверхностной проклейки изделий.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; свойства химикатов; способы приготовления растворов; рецептуру клеев и технологию варки; основные принципы поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них.

§ 11. КЛЕЕВАР

3-й разряд

Характеристика работ. Варка крахмального клея водной и щелочной клейстеризации для поверхностной проклейки и проклейки в массе бумаги, картона и изделий из них. Приготовление рабочих растворов глинозема, каолиновой суспензии и паст. Доставка химикатов к мешалкам и растворителям. Перекачка приготовленных растворов в производство.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; способы варки клеев и приготовления растворов глинозема и квасцов; рецептуру клеев.

§ 12. КЛЕЕВАР

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление растворов меламино-формальдегидной смолы в соляной кислоте и клеев для проклейки картографической, фотоподложки, литографской и других ответственных видов технических бумаг, а также клеевых растворов для баритажа и поверхностной проклейки специальных бумаг. Регулирование режима варки по заданной технологии и рецептуре. Приготовление канифоли, соды, казеина, парафина, жидкого стекла.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования для варки клея, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; схему производства для приготовления клея; качественные показатели приготавливаемого клея; рецептуру разных видов клея и технологию их изготовления для каждого вида изделий.

§ 13. КЛЕЕВАР

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки высокосмоляного клея. Приготовление парафино-каолиновой и парафино-стеариновой эмульсии, растворов желатина, спецрастворов. Проведение расчетов по определению концентрации растворов. Выполнение анализов по определению качества растворов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему трубопроводов; процесс проклейки бумаг и технологический режим приготовления проклеивающих и наполняющих растворов стандартной концентрации.

§ 14. КОЛОРИСТ

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление растворов из размешанных в определенной дозировке красок для придания бумажной массе окраски по заданным образцам. Подбор красителей и загрузка их в краскосмесители. Контроль окрашенной массы. Выполнение анализов по определению концентрации красителей.

Должен знать: свойства красителей; способы приготовления красящих растворов, обеспечивающих равномерную окраску массы, и факторы, влияющие на однородность окраски.

§ 15. МАШИНИСТ БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ (СЕТОЧНИК)

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива бумажного полотна на

бумагоделательной машине с шириной сетки до 2,5 м и установкой для мелования на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 3 м и отлива картона на картоноделательной машине с шириной сетки до 3 м при обслуживании верхней сетки комбинированной картоноделательной машины. Наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за отжимом полотна на прессах, за температурой в сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата. Ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины. Наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции. Контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на сетку. Регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале. Наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции. Наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Контроль за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций; принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; правила включения и выключения ее с пульта управления; качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов; влияние отдельных факторов на технологию производства; удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и «одежды» машин; технические условия и стандарты на готовую продукцию.

§ 16. МАШИНИСТ БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ (СЕТОЧНИК)

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки от 2,5 до 4,5 м и рабочей скоростью свыше 150 м/мин, на машине с дополнительным наливным устройством, а также на машине, вырабатывающей бумаги: конденсаторную, кабельную (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2 и 3, мешочную, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, для упаковки продуктов на автоматах и другие ответственные виды технических бумаг и отлива картона на картоноделательной многоцилиндровой круглосеточной машине с шириной сетки свыше 5 м и на машинах, имеющих семь и более цилиндров независимо от ширины полотна, а также при выработке электроизоляционного матричного, прокладочного, кровельного и стелечного картона. Наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции. Регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале. Наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за отжимом полотна на прессах, за температурой в сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата. Контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на сетку. Наблюдение за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции. Ликвидация обрывов полотна. Руководство работой и участие в смене и ремонте «одежды» машины. Пуск и останов отдельных узлов машины. Наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции. Наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций; принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; правила включения и выключения ее с пульта управления; качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов; влияние отдельных факторов на технологию производства; удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и «одежды» машины; технические условия и стандарты на готовую продукцию.

§ 17. МАШИНИСТ БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ (СЕТОЧНИК)

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива бумажного полотна на бумагоделательной машине с шириной сетки свыше 4,5 м независимо от скорости, машине с сеткой шириной свыше 3,5 м и с рабочей скоростью свыше 300 м/мин, двух- и четырехсеточной столовой машине и при выработке денежной, узорной, документной и хлопкосодержащей бумаги высшего сорта и отлива картонного полотна на картоноделательной многоцилиндровой машине с шириной сетки свыше 6 м и для производства двухслойного и более слоев картона, многоцилиндровой машине с шириной сетки свыше 4,5 м и с рабочей скоростью свыше 90 м/мин, столовой машине с рабочей скоростью свыше 200 м/мин. Наблюдение за работой всех узлов машины, количеством и качеством вырабатываемой продукции. Контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на сетку. Регулирование режима тряски и вакуума в отсасывающих ящиках и отсасывающем вале. Наблюдение за ходом формования полотна бумаги (картона) на сетке по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализов, за образованием водяного знака, за отжимом полотна на прессах, за температурой в кривой сушильной части, чистотой поверхности сушильных цилиндров и отводом конденсата. Ведение процесса мелования на специальной установке бумагоделательной машины. Ликвидация обрывов полотна бумаги. Пуск и останов отдельных узлов машины. Наблюдение за нормальной работой каландра и качеством отделки, за работой наката и качеством намотки готовой продукции. Руководство работой и участие в смене и ремонте «одежды» машины. Наладка и регулирование всех узлов и механизмов на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции. Наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и режим работы обслуживаемого оборудования, схему коммуникаций; принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; правила включения и выключения ее с пульта управления; качественные показатели сырья и полуфабрикатов; влияние отдельных факторов на технологию производства; удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов, воды, пара, электроэнергии и «одежды» машины; технические условия и стандарты на готовую продукцию.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 18. МАШИНИСТ МАШИНЫ ДЛИННОВОЛОКНИСТЫХ БУМАГ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса прочеса волокна на кардочесальной части машины по производству длинноволокнистых бумаг. Установка и разравнивание холста для обеспечения прочеса одинаковой плотности по всей ширине полотна. Наблюдение за прочесом волокна. Приготовление канатиков для точки кардоленты и пропыловки машины; точка и пропыловка. Перевод хлопкового прочеса ленты с кардочесальных машин на мокрую часть машины. Участие в промывке и смене «одежды» машины.

Должен знать: конструкцию и принцип работы кардочесальной части машины; техническую характеристику хлопка; качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

§ 19. МАШИНИСТ МАШИНЫ ДЛИННОВОЛОКНИСТЫХ БУМАГ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса производства продольно-прочных бумаг. Подливка клеевого состава в ванную машины, пропитка клеевым составом длинноволокнистых бумаг. Контроль степени проклейки, процесса прессования и состояния «одежды» машин. Руководство работой машинистов машины длинноволокнистых бумаг более низкой квалификации. Участие в промывке и смене «одежды» машин.

Должен знать: конструкцию и принцип работы машин; техническую

характеристику хлопка; свойства клеевого состава для пропитки; качественные показатели длинноволокнистых бумаг.

При выработке равнопрочных длинноволокнистых бумаг –

5-й разряд

§ 20. МАШИНИСТ ОТЖИМНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Обезвоживание полотна древесной массы на прессах. Заправка полотна в прессы и резательный узел. Контроль за содержанием сухого вещества в полотне древесной массы и за равномерной влажностью по всей ширине полотна. Регулирование запрессовки валов на прессах. Пуск и останов прессов. Участие в смене «одежды» машин.

Должен знать: устройство мокрой и прессовой части машины; качественные показатели различных марок древесной массы.

§ 21. МАШИНИСТ ОТЖИМНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обезвоживания массы. Резка папки из древесной массы. Наладка и регулирование автоматики и пневматики машины. Наблюдение за работой всех частей машины. Контроль концентрации массы, поступающей на сетку. Наблюдение за ходом обезвоживания полотна по показаниям контрольно-измерительной аппаратуры, внешним признакам и результатам анализа. Соблюдение установленных норм расхода волокна. Смена и починка «одежды» машины.

Должен знать: конструкцию машины; правила наладки и регулирования пневматической и автоматической систем управления машиной; технологический режим производства древесной массы; качественные показатели всех марок древесной массы, вырабатываемой на машине.

§ 22. МАШИНИСТ ПАПОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива папки из древесной массы, тряпичной полумассы и картона на папочной машине под руководством машиниста папочной машины более высокой квалификации. Обеспечение нормальной работы группы папочных машин. Регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки. Смена и починка «одежды» и смазка узлов машины. Наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство, принцип работы машины; технологический процесс отлива папки; качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и стандарту.

§ 23. МАШИНИСТ ПАПОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива массовых видов картона. Обеспечение нормальной работы группы папочных машин. Регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки. Смена и починка «одежды», смазка узлов машины. Наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство, принцип работы машины; технологический процесс отлива папки; качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и стандарту.

§ 24. МАШИНИСТ ПАПОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива электроизоляционного, автомобильного, матричного, строительного, контейнерного, переплетного картона. Обеспечение нормальной работы группы папочных машин. Регулирование количества массы и воды в мешальном бассейне, равномерности толщины полотна и влажности папки. Смена и починка «одежды», смазка узлов машины. Наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство, принцип работы машины; технологический процесс отлива папки; качественные показатели готовой продукции по техническим условиям и стандарту.

§ 25. МАШИНИСТ РОВНИЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива бумажной ленты на делительном цилиндре. Наблюдение за работой всех узлов ровничной машины, количеством и качеством вырабатываемой ровницы. Контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей на делительный цилиндр. Наблюдение за ходом формирования ровницы на делительном цилиндре, регулировка номера. Наладка и регулирование всех узлов и механизмов ровничной машины. Наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и режим работы обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций; принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; качественные показатели исходного сырья; удельные нормы расхода полуфабрикатов, сукон, воды, пара, электроэнергии; технические условия и стандарты на готовую продукцию.

§ 26. МАШИНИСТ ТЕРМОДИСПЕРСИОННОЙ УСТАНОВКИ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса диспергации до создания однородной массы волокна по цвету и составу на диспергаторах производительностью до 150 т в сутки. Наблюдение за работой регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Дозировка макулатуры. Регулирование давления, температуры и подачи пара в диспергаторе. Контроль за состоянием оборудования. Пуск и останов его с пульта управления.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему трубопроводов воды, пара, насосов, вентилях; технологический режим диспергации; принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; качественные показатели продукции.

При обслуживании диспергатора производительностью свыше 150 т в сутки -

6-й разряд

§ 27. НАМОТЧИК БУМАГИ

2-й разряд

Характеристика работ. Намотка цилиндров разных типоразмеров из бумажных выкроек с применением специальных приспособлений и оправок. Намотка конусных поясков на патроны на намоточной машине с предварительным проклеиванием выкроек. Установка изделий на специальные стойки для просушки их в стеллажах. Регулирование скоростного режима намотки и подачи выкройки на оправку. Проверка точности установки оправок и приспособлений. Сортировка выкроек. Наблюдение за качеством клеителей, шлифовки бумаги и за размерами выкроек и цилиндров согласно техническим условиям. Ведение процесса намотки серпантина на станке. Подноска окрашенных кругов ленты. Подборка по цветам и закрепление в бобине. Установка на раскат, заправка на накате бобин. Наматывание серпантина по размеру. Регулирование скоростного режима намотки серпантина. Сортировка бобин серпантина. Наблюдение за перемоткой лент, объемом и

качеством наматываемых бобин серпантина. Устранение мелких неполадок машины, чистка и смазка ее.

Должен знать: устройство, принцип работы обслуживаемого оборудования; технические условия на изделия; ассортимент, размеры и плотность бумаги; технологию намотки изделий; качество продукции по внешним признакам; причины возникновения и способы устранения дефектов готовой продукции; свойства сырья и полуфабрикатов и их пригодность для работы.

При намотке цилиндров разных размеров и типов –

3-й разряд

§ 28. НАМОТЧИК РОВНИЧНОЙ МАШИНЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Намотка ровницы на накат ровничной машины под руководством намотчика ровничной машины более высокой квалификации. Съем катушек с выработанной ровницей с наката, заправка ровницы на катушки. Ликвидация обрывов ленточек ровницы. Отвозка ровницы в крутильный отдел.

Должен знать: устройство наката и технологию выработки ровницы.

§ 29. НАМОТЧИК РОВНИЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Намотка ровницы на накат. Участие в съеме бобин ровницы с наката. Заправка ленточек ровницы на нижний сушильный рукав и регулирование сушильных рукавов. Участие в съеме катушек с выработанной ровницей, заправка ровницы на катушки, ликвидация обрывов ленточек ровницы.

Должен знать: устройство наката и технологию выработки ровницы.

§ 30. ПРЕССОВЩИК БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части бумагоделательных машин с рабочей скоростью до 300 м/мин и картоноделательных машин при ширине сетки до 6 м и со скоростью до 350 м/мин. Наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами. Натяжка и правка прессовых сукон. Промывка сукон и прочистка спрысков. Контроль за работой прессов и за равномерной влажностью бумаги или картона по всей ширине полотна.

Должен знать: устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса; методы заправки полотна и марки сукон.

§ 31. ПРЕССОВЩИК БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обезвоживания бумаги на прессовой части бумагоделательных машин с рабочей скоростью свыше 300 до 700 м/мин, а также машин, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельную (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2 и 3, мешочную, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, асбесто-бумажного полотна и кожевенного картона, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и другие ответственные виды технических бумаг. Ведение процесса обезвоживания картона на прессовой части картоноделательных круглосеточных машин с шириной сетки свыше 6 м и со скоростью до 350 м/мин. Наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами. Натяжка и правка прессовых сукон. Промывка сукон и прочистка спрысков. Контроль за работой прессов и за равномерной влажностью бумаги или картона по всей ширине полотна.

Должен знать: устройство прессовой части машины и влажность полотна после

каждого пресса; методы заправки полотна и марки сукон.

§ 32. ПРЕССОВЩИК БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обезвоживания бумаги и картона на прессовой части бумагоделательной машины со скоростью свыше 700 м/мин и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 м и со скоростью свыше 350 м/мин. Наблюдение за правильным натяжением бумажного полотна между прессами. Натяжка и правка прессовых сукон. Промывка сукон и прочистка sprays. Контроль за работой прессов и за равномерной влажностью бумаги или картона по всей ширине полотна.

Должен знать: устройство прессовой части машины и влажность полотна после каждого пресса; методы заправки полотна и марки сукон.

§ 33. ПРЕССОВЩИК РОВНИЧНОЙ МАШИНЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса прессования ровницы. Обслуживание мокрых прессов, прессового шабера, приемного сукна и делительного цилиндра. Наблюдение за отливом ленточек и работой sprays.

Должен знать: устройство и принцип работы ровничной машины; технологический режим отлива ровницы.

§ 34. РАЗМОЛЬЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса размола волокна под руководством размольщика более высокой квалификации. Погрузка сырья на транспортные средства. Доставка сырья к роллам. Равномерная загрузка сырья в роллы по указанию рольщика. При непрерывном процессе размола сырья – равномерная загрузка транспортера гидроподачи тряпьем. Участие в регулировании и присадке барабанов роллов.

Должен знать: устройство и принцип работы ролла; виды и сорта сырья.

§ 35. РАЗМОЛЬЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса размола волокна, промывки и переработки вареного тряпья и других волокнистых материалов на полумассу. Ведение размола на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 т в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации. Подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителя и клея в размалывающую аппаратуру: гидropульперы, конические мельницы, роллы, бегуны и др. Самостоятельное обслуживание конических мельниц. Участие в подаче размолотой массы для дальнейшей переработки и спуск полумассы. Подготовка оборудования к следующей загрузке.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и коммуникаций роллов; технологический режим размола волокнистых материалов; правила обслуживания оборудования; качественные показатели полумассы.

§ 36. РАЗМОЛЬЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления массы для производства бумаги: денежной, узорной, документной, хлопкосодержащей высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, фотоподложки, литографической, чайной, эстампной, подпергаменты, писчей, перфокарточной.

Ведение горячего размола на непрерывно действующих рафинерах суммарной производительностью свыше 300 т в сутки под руководством размольщика более высокой квалификации. Подача и загрузка полуфабрикатов, наполнителей, клея в размалывающую аппаратуру. Подача размолотой массы для дальнейшей переработки. Подготовка оборудования к работе. Самостоятельное ведение процесса по приготовлению массы для производства картона. Регулирование присадки ножей в роллах и непрерывно действующей аппаратуре, процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы. Ведение процесса предварительного горячего размола и сортировки целлюлозы и полуцеллюлозы перед промывной установкой. Наблюдение за автоматическим ведением процесса, сигнальными и автоматическими устройствами останова рафинеров. Подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки. Соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии. Наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки; режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах; требования, предъявляемые к качеству вырабатываемой продукции.

§ 37. РАЗМОЛЬЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса размола волокна в размалывающей аппаратуре по приготовлению массы для производства бумаги: типографской (кроме № 1), газетной, форзацной, мундштучной, кабельной, основы для фибры, кальки и светочувствительной; картона: электроизоляционного, матричного, мелованного, фильтрованного, прокладочного, кровельного, облицовочного, водонепроницаемого светлых тонов и на непрерывно действующих рафинерах горячего размола производительностью до 300 т в сутки. Промывка и размол вареных волокнистых полуфабрикатов на полумассу для изготовления денежных и документных бумаг. Определение степени промывки и качества размола полумассы согласно установленным требованиям. Обслуживание с центрального пульта управления автоматизированного подготовительного отдела, оснащенного электронными сигнализирующими приборами и регуляторами. Регулирование процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы. Наблюдение за автоматическим регулированием процесса, сигнальными и автоматическими устройствами останова рафинеров. Подача готовой размолотой массы для дальнейшей переработки. Соблюдение технологического режима работы оборудования и удельных норм расхода электроэнергии. Наблюдение за работой и состоянием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортирования и промывки; режим работы рафинеров, оборудования фильтров по сортированию массы и промывке целлюлозы; методику проведения анализов качества продукции и длины волокна; причины понижения качества полумассы и способы их устранения.

§ 38. РАЗМОЛЬЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса размола по приготовлению массы для производства бумаги: денежной, узорчатой, документной, хлопкосодержащей высшего сорта, конденсаторной, филигранной, картографической, подпергамента, пергамента, фотоподложки, иллюстрационной (литографской), чайной, офсетной, для глубокой печати, типографской № 1, писчей, карточной. Обслуживание непрерывно действующих рафинеров суммарной производительностью свыше 300 т в сутки. Регулирование присадки ножей, размалывающей аппаратуры, процесса размола, наполнения, проклейки, цвета, композиции, концентрации и качества массы. Наблюдение за процессом размола по приборам. Подача готовой массы для дальнейшей переработки. Руководство размольщиками более низкой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему регулирующей

и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс размола массы, включая схему работы оборудования горячего размола, сортировки и промывки; режим работы рафинеров, сортирования массы, промывки целлюлозы на фильтрах; качественные показатели массы.

§ 39. РАСКАТЧИК-СОРТИРОВЩИК БУМАГИ

1-й разряд

Характеристика работ. Раскатка пергаментной, светочувствительной, миллиметровой, диазотипной, копировальной и других видов технической и крашеной бумаги на полотна требуемых форматов под руководством раскатчика-сортировщика бумаги более высокой квалификации. Удаление дефектных мест в процессе раскатки.

Должен знать: устройство станка; дефекты бумаги; размеры полотен для отдельных изделий.

§ 40. РАСКАТЧИК-СОРТИРОВЩИК БУМАГИ

3-й разряд

Характеристика работ. Раскатка пергаментной, светочувствительной, миллиметровой, диазотипной, копировальной и других видов технической и крашеной бумаги, пропитанных эмульсиями азотистых соединений, анилиновыми красителями и хромовыми солями, в рулоны и на полотна требуемых форматов. Выявление и удаление дефектных мест в процессе раскатки. Подсчет листов в пачке.

Должен знать: устройство станка; технические условия; дефекты бумаги; размеры полотен для отдельных деталей и частей изделий.

§ 41. РЕГУЛИРОВЩИК КОМПОЗИЦИИ И КОНЦЕНТРАЦИИ МАССЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса составления композиции массы для производства бумаги и картона на бумагоделательных и картоноделательных машинах со скоростью до 500 м/мин. Регулирование и наблюдение за работой аппаратов по автоматическому регулированию композиции и концентрации массы. Регулирование степени концентрации целлюлозы, полуцеллюлозы и древесной массы, поступающих на стлуститель. Продувка сетки паром. Наблюдение за работой стлустителя. Пуск, остановка и чистка оборудования. Устранение мелких неполадок в работе оборудования.

Должен знать: назначение и принцип работы аппаратуры; требования к композиции и концентрации различных видов продукции; качественные показатели целлюлозы, полуцеллюлозы и древесной массы.

При обслуживании бумагоделательных машин со скоростью свыше 500 м/мин или обслуживании установок по стлущению целлюлозы, предназначенной для химической переработки –

3-й разряд

§ 42. СОРТИРОВЩИК БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

1-й разряд

Характеристика работ. Сортировка макулатуры, бумажного брака, обрезков тряпья. Участие в сортировке бумаги на контрольно-испытательных станках. Распаковка кип волокнистого сырья (тряпья, макулатуры, хлопка и др.). Удаление из сырья посторонних предметов (пуговиц, крючков, кожи, резины, скрепок и др.). Сортировка сырья по качеству, цвету и прочим техническим условиям. Подача сортированного сырья на контрольный просмотр.

Должен знать: качественные показатели волокнистых материалов; правила сортировки.

§ 43. СОРТИРОВЩИК БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Сортировка листовых бумаг по сортам и форматам. Сортировка ролевой бумаги с перемоткой картона, фибры и изделий из них (копировальной бумаги, восковки, фотопленки, деталей из бумаги, картона и фибры, бумажных мешков и др.) по сортам. Контроль и счет отсортированной продукции. Проверка микрометром толщины картона, фибры и изделий из них. Укладка готовой продукции на стеллажи. Сортировка промышленных бумаг по сортам, партиям и форматам. Сортировка полуфабрикатов (полумассы) и бумажного брака строгого учета от различного сора. Отсчет бумаги в пачки, укладка на стеллажи, определение сортности и массы квадратного метра бумаги. Оформление первичной сопроводительной документации. Наблюдение за качеством окорки и проходящих по транспортеру балансов. Удаление отбракованного баланса на доокорку. Наблюдение за работой транспортера и сортировкой щепы. Ликвидация заторов, чистка сит. Сортировка патронов, цилиндров, конусов, фибровых тазов и металлической арматуры согласно техническим условиям и стандарту. Отбор дефектных изделий. Укладка, счет (взвешивание) отсортированных изделий в кассеты или коробки по сортам, цветам и группам в соответствии с утвержденной инструкцией и соблюдением технических условий. Выгрузка продукции из кассет в пропиточные «люльки» агрегата с подбором изделий в «люльки» по сортам, группам и видам.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; принцип работы контрольно-измерительной аппаратуры; технические условия на продукцию; дефекты бумаги; методы сортировки; допуски в соответствии с техническими условиями и стандартами; ассортимент вырабатываемых изделий и требования, предъявляемые к ним; качественные показатели полуфабрикатов (полумассы), бумажного брака строгого учета, баланса и щепы; инструкцию по сортировке и укладке изделий.

§ 44. СОРТИРОВЩИК БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Сортировка бумаг строгого учета и всех видов узорных бумаг по сортам, партиям и группе впитываемости. Контроль и отсчет сортированной бумаги в пачки и укладка их на стеллажи. Определение сортности и массы квадратного метра бумаги. Оформление первичной сопроводительной документации. Сортировка бумажных мешков на автоматической поточной линии.

Должен знать: дефекты бумаги; методы сортировки с просмотром на просвет и «под слово»; правила сортировки мешков на автоматической линии.

§ 45. СОРТИРОВЩИК БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Сортировка и подрез бумаг с локальным водяным знаком на аппарате. Сортировка бумаг с общим водяным знаком по сортам, партиям и группе впитываемости. Контроль и отсчет сортированной бумаги в пачки, укладка их на стеллажи. Определение сортности и массы квадратного метра бумаги. Оформление первичной сопроводительной документации.

Должен знать: дефекты бумаги; методы сортировки с просмотром на просвет.

§ 46. СОРТИРОВЩИК БУМАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

5-й разряд

Характеристика работ. Сортировка специальных бумаг. Наблюдение за правильностью оформления каждого сорта сопроводительной документацией. Инструктаж по сортировке специальных бумаг. Прием узорчатой бумаги ручного отлива от сушильщиков бумагоделательной (картоноделательной) машины. Хранение специальной бумаги, учет и выдача по счету на технологические операции.

Комплектовка и оформление партий бумаг. Прием и учет выработки сортировщиц, представление данных о количестве и качестве обрабатываемой и сдаваемой бумаги.

Должен знать: требования, предъявляемые к готовой продукции; правила учета и хранения бумаги строгого учета.

§ 47. СУШИЛЬЩИК БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах при ширине сетки до 4,5 м, машинах с сеткой шириной до 3,5 м и рабочей скоростью до 350 м/мин и картона на картоноделательных столовых машинах с рабочей скоростью до 300 м/мин, многоцилиндровых, круглосеточных машинах при ширине сетки 4,5 м и с рабочей скоростью до 250 м/мин. Заправка полотна в сушильную часть машины. Натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона. Наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов. Регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката. Наблюдение за процессом глазировки и работой наката. Регулирование подачи пара в цилиндры. Контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств. Участие в смене и ремонте «одежды» машин.

Должен знать: устройство машины, схему автоматизации, контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру; технологический процесс сушки бумаги и картона; влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

§ 48. СУШИЛЬЩИК БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах при ширине сетки свыше 4,5 м, машинах с шириной сетки свыше 3,5 м и рабочей скоростью свыше 350 до 550 м/мин, четырех- и двухсеточных столовых машинах, а также при выработке денежных, узорных, документных и хлопкосодержащих бумаг высших сортов на машинах, вырабатывающих бумаги: конденсаторную, кабельную (высоко- и низковольтную), филигранную, офсетную, чайную, форзацную, картографическую, для глубокой печати, писчую, типографскую № 1, 2 и 3, тетрадную, копировальную, промокательную, основу для кальки, пергамента и мелования, эстампную, перфокарточную, для упаковки продуктов и другие ответственные виды технических бумаг и картона на картоноделательных столовых машинах с рабочей скоростью свыше 300 м/мин, многоцилиндровых круглосеточных машинах при ширине сетки 4,5 м и с рабочей скоростью свыше 250 м/мин. Заправка полотна в сушильную часть машины. Натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона. Наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов. Регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката. Наблюдение за процессом глазировки и работой наката. Регулирование подачи пара в цилиндры. Контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств. Участие в смене и ремонте «одежды» машин. Смена сеток, сушильных и прессовых сукон.

Должен знать: устройство машины; схему автоматизации; контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру; технологический процесс сушки бумаги и картона; влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

§ 49. СУШИЛЬЩИК БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах по производству газетной и мешочной бумаги с рабочей скоростью свыше 550 до 700 м/мин и картона на картоноделательных машинах при ширине сетки свыше 6 м и со скоростью до 350 м/мин. Заправка полотна в сушильную часть машины. Натяжка и правка сушильных сеток и полотна картона. Наблюдение за

температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов. Регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката. Наблюдение за процессом глазировки и работой наката. Регулирование подачи пара в цилиндры. Контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств. Участие в смене и ремонте «одежды» машин. Смена сеток, сушильных и прессовых сукон.

Должен знать: устройство машины; схему автоматизации; контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру; технологический процесс сушки бумаги и картона; влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

§ 50. СУШИЛЬЩИК БУМАГОДЕЛАТЕЛЬНОЙ (КАРТОНОДЕЛАТЕЛЬНОЙ) МАШИНЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки бумаги на бумагоделательных машинах со скоростью свыше 700 м/мин и картоноделательных машинах с шириной сетки свыше 6 м и со скоростью свыше 350 м/мин. Заправка полотна в сушильную часть машины. Натяжка и правка сушильных сукон и полотна картона. Наблюдение за температурой и давлением пара в сушильных цилиндрах по показаниям контрольно-измерительных приборов. Регулирование работы сушильных цилиндров, холодильника, каландров, наката. Наблюдение за процессом глазировки и работой наката. Регулирование подачи пара в цилиндры. Контроль влажности полотна и работы конденсационных и вентиляционных устройств. Участие в смене и ремонте «одежды» машин.

Должен знать: устройство машины; схему автоматизации; контрольно-измерительную и регулирующую аппаратуру; технологический процесс сушки бумаги и картона; влияние влажности на процесс дальнейшей отделки бумаги и картона.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 51. УВЛАЖНИТЕЛЬЩИК БУМАГИ И КАРТОНА

1-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение бумаги и картона с помощью увлажнителей различных систем под руководством увлажнительщика бумаги и картона более высокой квалификации. Подкатка к машине и установка рулонов бумаги и картона. Заправка полотна. Регулирование увлажнения. Съем увлажненных рулонов и отвозка их. Соблюдение равномерности увлажнения бумаги по всему полотну.

Должен знать: устройство увлажнительного станка и правила его эксплуатации; качество основы и степень увлажнения; правила склейки бумаги.

§ 52. УВЛАЖНИТЕЛЬЩИК БУМАГИ И КАРТОНА

2-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение бумаги и оттисков для металлографской печати. Подготовка и закладка бумаги в самонаклад. Накладывание бумаги на транспортирующую систему. Прием бумаги на приемном столе машины, расправление, сталкивание ее. Выполнение вспомогательных работ под руководством увлажнительщика бумаги и картона более высокой квалификации. Смена полотна и ниток. Смазка машины.

Должен знать: требования печати к процессу увлажнения; прием счета; пусковое и установочное устройство машины; прием ручного наклада листов.

§ 53. УВЛАЖНИТЕЛЬЩИК БУМАГИ И КАРТОНА

4-й разряд

Характеристика работ. Увлажнение бумаги для металлографской печати денежных изделий в точном соответствии с установленным режимом. Обеспечение заданного привеса влаги и деформации бумаги. Регулирование температуры воды, увлажняющего раствора и работы самонаклада, заправка и смена сукон. Контроль влажности полотна.

Должен знать: операции металлографской печати; режимы увлажнения бумаги для различных групп впитываемости; влияние процесса увлажнения на качество печати и прессования.

§ 54. ФИЛИГРАНЩИК БУМАГИ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса филигранирования бумаги под руководством филигранщика бумаги более высокой квалификации. Подвозка бумаги к станкам, взвешивание бумаги и отвозка ее. Мойка валов. Смазка станков.

Должен знать: устройство станка и качественные показатели филигранированной бумаги.

§ 55. ФИЛИГРАНЩИК БУМАГИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса филигранирования бумаги на станках. Регулирование древесных валов и степени увлажнения бумаги. Наблюдение за пропуском бумажной ленты через валы.

Должен знать: устройство станков; физико-механические свойства бумаги и качественные показатели готовой продукции.

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик по приготовлению глинозема	3-4	Аппаратчик по приготовлению глинозема	3-4	41	Бумажное
2.	Изготовитель ровнителers и цилиндров	4-6	Изготовитель форм	4-6	41	»
3.	Каландровщик целлюлозно-бумажного производства	2-5	Каландровщик целлюлозно-бумажного производства	2-5	41	»
4.	Клеевар	2-5	Клеевар	2-5	41	»
5.	Колорист	3	Колорист	3	41	»
6.	Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник)	4-6	Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник)	4-6	41	»
7.	Машинист машины длинноволокнистых бумаг	3-5	Машинист машины длинноволокнистых бумаг	3-5	41	»
8.	Машинист отжимной машины	2, 4	Машинист отжимной машины	4	41	»
			Прессовщик отжимной машины	2	41	»
9.	Машинист папочной	2-4	Машинист папочной	2-4	41	»

машины			машины		
10	Машинист ровничной . машины	4	Машинист ровничной машины	4	41 »
11	Машинист . термодисперсионной установки	5-6	Машинист термодисперсионной установки	5-6	41 »
12	Намотчик бумаги .	2-3	Намотчик бумажных цилиндров	2-3	41 »
			Намотчик серпантина	2	41 »
13	Намотчик ровничной . машины	1-2	Намотчик ровничной машины	1-2	41 »
14	Прессовщик . бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	41 »
15	Прессовщик ровничной . машины	1	Прессовщик ровничной машины	1	41 »
16	Размольщик .	1-5	Промывальщик волокнистых материалов	2, 4	41 »
			Размольщик	1-5	41 »
17	Раскатчик- . сортировщик бумаги	1, 3	Раскатчик-сортировщик бумаги	1, 3	41 »
18	Регулировщик . композиции и концентрации массы	2-3	Регулировщик композиции и концентрации массы	2-3	41 »
			Струстительщик	2-3	41 »
19	Сортировщик . бумажного производства	1-5	Сортировщик бумажного производства	1-5	41 »
20	Сушильщик . бумагоделательной (картоноделательной) машины	3-6	Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины	3-6	41 »
21	Увлажнительщик . бумаги и картона	1-2, 4	Увлажнительщик бумаги и картона	1-2, 4	41 »
22	Филигранщик бумаги .	1, 3	Филигранщик бумаги	1, 3	41 »

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 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 приготовлению глинозема	3-4	Аппаратчик по приготовлению глинозема	3-4	39	Переработка бумаги и картона
2.	Изготовитель форм	4-6	Изготовитель	4-6	39	То же

		ровнителей и цилиндров			
3. Каландровщик целлюлозно-бумажного производства	2-5	Каландровщик целлюлозно-бумажного производства	2-5	39	»
4. Клеевар	2-5	Клеевар	2-5	39	»
5. Колорист	3	Колорист	3	39	»
6. Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник)	4-6	Машинист бумагоделательной (картоноделательной) машины (сеточник)	4-6	39	»
7. Машинист машины длинноволокнистых бумаг	3-5	Машинист машины длинноволокнистых бумаг	3-5	39	»
8. Машинист отжимной машины	4	Машинист отжимной машины	2, 4	39	»
9. Машинист папочной машины	2-4	Машинист папочной машины	2-4	39	»
10 Машинист ровничной . машины	4	Машинист ровничной машины	4	39	»
11 Машинист . термодисперсионной установки	5-6	Машинист термодисперсионной установки	5-6	39	»
12 Намотчик бумажных . цилиндров	2-3	Намотчик бумаги	2-3	39	»
13 Намотчик ровничной . машины	1-2	Намотчик ровничной машины	1-2	39	»
14 Намотчик серпантина .	2	Намотчик бумаги	2-3	39	»
15 Прессовщик . бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	Прессовщик бумагоделательной (картоноделательной) машины	2-4	39	»
16 Прессовщик отжимной . машины	2	Машинист отжимной машины	2, 4	39	»
17 Прессовщик ровничной . машины	1	Прессовщик ровничной машины	1	39	»
18 Промывальщик . волокнистых материалов	2, 4	Размольщик	1-5	39	»
19 Размольщик .	1-5	Размольщик	1-5	39	»
20 Раскатчик- . сортировщик бумаги	1, 3	Раскатчик-сортировщик бумаги	1, 3	39	»
21 Регулировщик . композиции и концентрации массы	2-3	Регулировщик композиции и концентрации массы	2-3	39	»
22 Струстительщик .	2-3	Регулировщик композиции и концентрации массы	2-3	39	»
23 Сортировщик . бумажного производства	1-5	Сортировщик бумажного производства	1-5	39	»

24 Сушильщик · бумагоделательной (картоноделательной) машины	3-6	Сушильщик бумагоделательной (картоноделательной) машины	3-6	39	»
25 Увлажнительщик · бумаги и картона	1-2, 4	Увлажнительщик бумаги и картона	1-2, 4	39	»
26 Филигранщик бумаги	1, 3	Филигранщик бумаги	1, 3	39	»

ПРОИЗВОДСТВО ПЕРГАМЕНТА, ФИБРЫ, БУМАЖНЫХ МЕШКОВ И ЛИТЫХ БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АППАРАТЧИК ПО ВЫЩЕЛАЧИВАНИЮ ФИБРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Подготовка трубочной и листовой фибры к загрузке в диффузоры. Укладка листовой фибры в пачки и подвеска их на пряжки или в зажимы. Установка трубочной фибры на торец. Загрузка диффузоров, перекачка растворов хлористого цинка и переборка фибры в процессе выщелачивания. Разгрузка диффузоров.

Должен знать: нормы и условия загрузки фибры разных марок и толщины; режим переборки фибры во избежание склеивания.

§ 2. АППАРАТЧИК ПО ВЫЩЕЛАЧИВАНИЮ ФИБРЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса выщелачивания фибры. Подготовка диффузоров к загрузке. Заливка в диффузоры кислоты в зависимости от состава хлористого цинка. Контроль за процессом выщелачивания, скоростью снижения концентрации и раствором в диффузорных батареях для предупреждения образования пузырей в фибре. Наблюдение за состоянием фибры в диффузорах для предупреждения склеивания листов и трубок и равномерного выщелачивания. Перекачка растворов хлористого цинка. Отбор концентрированного раствора из диффузоров и направление его на упаривание. Участие в загрузке и выгрузке диффузоров.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и состояние коммуникаций; процесс выщелачивания фибры; требования, предъявляемые к фибре; правила подготовки диффузоров.

§ 3. ВАЛЬЦОВЩИК ФИБРОВЫХ ТРУБОК

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса вальцовки фибровых трубок. Отделка и калибровка трубок путем многократного пропуска их через прокатные вальцы с подбором калибра ручьев для данной партии трубок. Пластификация трубок путем пропаривания их с подбором режима пропаривания в зависимости от размеров и качества трубок. Надевание трубок на калиброванные стальные стержни. Регулирование прокатного стана по мере вытягивания трубки при вальцовке и съем трубок со стержней. Контроль за размерами, формой и качеством трубок в процессе вальцовки.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; виды, размеры и качественные показатели трубок; технологический процесс пластификации фибры пропаркой; режимы вальцовки трубок на стержнях; технические условия на готовые трубки.

§ 4. ГИБЩИК ФИБРЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Гнутье фибры на станке. Подбор фибровых заготовок по толщине и качеству. Гнутье кранцев на приспособлении. Подготовка ванны к работе. Подача в ванну и подогрев фибрового корпуса таза. Замочка края корпуса. Загибка горловины фибрового корпуса на станке, вставка проволоки в горловину. Контроль качества изготавливаемой продукции. Наладка и регулировка станка.

Должен знать: конструкцию и принцип работы станка и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический режим изготовления тазов, чемоданов и гнутых коробок; сорта фибры; причины брака и способы его устранения.

§ 5. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЛИТЫХ БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива литых бумажных изделий под руководством изготовителя литых бумажных изделий более высокой квалификации. Заполнение массой приемных воронок отливного аппарата и минеральным волокном пресс-форм. Ведение процесса прессования литых бумажных изделий на аппаратах различных типов. Проверка качества поступающих после отлива изделий. Взвешивание и определение качества изделий. Внутренняя и наружная отделка (зачистка, шпатлевка, окраска) литых бумажных изделий нитроэмалями. Подготовка поверхности изделий к отделке. Подготовка оборудования к работе. Участие в смене «одежды» машин, чистка пресс-форм.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительных приборов; технологический процесс изготовления литых бумажных изделий; состав и свойства применяемых материалов и сырья; технические условия на продукцию.

§ 6. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ЛИТЫХ БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса формования изделий на отливных, отжимных аппаратах и пресс-формах. Подготовка к работе отдельных узлов оборудования. Проверка качества поступающей массы. Смена «одежды» машин. Контроль качества вырабатываемых изделий.

Должен знать: устройство и схему работы обслуживаемого оборудования; композицию и концентрацию массы; технологический процесс отлива изделий; требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий.

§ 7. ИСПЫТАТЕЛЬ БУМАЖНЫХ МЕШКОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Испытание, заполнение цементом, взвешивание, подноски мешков в помещение. Относки открытых мешков к станку и закрытых – к месту ручного испытания. Подъем испытываемых мешков и разбитых мешков с пересыпкой цемента в бункер. Составление таблиц количества ударов, выдерживаемых мешками.

Должен знать: правила испытания мешков; требования к качеству мешков; правила составления испытательных таблиц.

§ 8. КЛЕЙЩИК ФИБРЫ И ЛИТЫХ БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса склейки листов фибры под руководством клейщика фибры и литых бумажных изделий более высокой квалификации. Склейка литых бумажных изделий в прессах. Отвозка склеенной фибры на обрезку и очищенных бумажных изделий на выдержку. Комплектование фибры в пакеты. Подкатка литых бумажных изделий после сушки, намазка клеем. Ремонт деталей.

Должен знать: конструкцию прессов, правила управления ими и регулирование процесса склейки; клеевые вещества; сроки выдержки бумажных деталей после склейки.

§ 9. КЛЕЙЩИК ФИБРЫ И ЛИТЫХ БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки и склеивания фибры в прессах. Определение пригодности фибры для склейки, подбор фибры по толщине, качеству, поверхности и свойствам. Приготовление бакелитовой и других смол для склеивания. Подбор режима склеивания в зависимости от свойств фибры, толщины и качественных показателей клеев.

Должен знать: устройство обогреваемых прессов; технологический процесс склейки; свойства фибры и клеевых смол; режим склеивания в зависимости от марки, толщины и качественных показателей фибры.

§ 10. ЛАКИРОВЩИК ФИБРОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Покрытие лаком фибровых изделий вручную и на станке. Приготовление лаков и подготовка фибровых изделий для лакировки. Сушка изделий.

Должен знать: состав и методы приготовления лаков; технологию лакирования; свойства и марки фибровых изделий.

§ 11. МАШИНИСТ ВАКУУМ-ФОРМУЮЩЕЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива прокладок для упаковки яиц на вакуум-формующей машине под руководством машиниста вакуум-формующей машины более высокой квалификации. Наблюдение за работой всех узлов машины, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратурой. Контроль за качеством и количеством вырабатываемой продукции. Пуск и останов отдельных узлов машины. Контроль за весом прокладок после формовки.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; принцип работы регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры, правила включения и выключения ее с пульта управления; технические условия и стандарты на готовую продукцию.

§ 12. МАШИНИСТ ВАКУУМ-ФОРМУЮЩЕЙ МАШИНЫ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса отлива прокладок для упаковки яиц на вакуум-формующей машине. Контроль концентрации, степени помола и других качественных показателей массы, поступающей в ванну машины. Регулирование степени вакуума в зависимости от качественных показателей прокладок. Наладка и регулирование всех узлов и механизмов машины на заданный режим в зависимости от качества сырья и ассортимента вырабатываемой продукции.

Должен знать: конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций; технологический процесс изготовления прокладок для яиц; качественные показатели исходного сырья и полуфабрикатов; влияние отдельных факторов на технологию производства; удельные нормы расхода полуфабрикатов, наполняющих и проклеивающих материалов.

§ 13. МАШИНИСТ ПЕРГАМЕНТНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пергаментации бумаги под

руководством машиниста пергаментной машины более высокой квалификации. Приготовление серной кислоты согласно технологическому режиму. Участие в заправке полотна бумаги от раската до сушильной части. Откачка слабой кислоты. Наблюдение за нормальной работой sprays и коммуникаций. Приготовление содового раствора и подача его в ванну. Чистка оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; способы приготовления кислоты и соды; удельные нормы расхода химикатов; технологический режим откачивания слабой кислоты; содержание серной кислоты в сточных водах; расположение запорной аппаратуры на водопроводах, кислотопроводах; методы определения качества кислоты, содового раствора, пергамента.

§ 14. МАШИНИСТ ПЕРГАМЕНТНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пергаментации бумаги на машинах со скоростью до 80 м/мин и при выработке специальной пергаментной бумаги. Заправка полотна в прессы. Регулирование прижима прессов согласно технологическому режиму. Наблюдение за работой оборудования. Устранение обрыва бумажного полотна. Участие в смене «одежды» машины. Пуск и останов оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры; способы пергаментации бумаги; удельные нормы расхода сырья, полуфабрикатов, химикатов; стандарт на выпускаемый пергамент.

При обслуживании пергаментной машины со скоростью свыше 80 м/мин –

5-й разряд

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 15. МАШИНИСТ ТРУБОЧНОЙ МАШИНЫ (ТРУБОЧНИК)

2-й разряд

Характеристика работ. Подъем рулонов бумаги и установка их на размоточные машины. Заправка бумаги и заливка клея в ванну. Регулирование хода бумаги. Подноска готовых бумажных трубок к загибочному станку. Заправка в станок, вырезка клапана и загиб его. Регулирование работы станка.

Должен знать: устройство оборудования; технические условия на готовую продукцию.

§ 16. МАШИНИСТ ТРУБОЧНОЙ МАШИНЫ (ТРУБОЧНИК)

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления трубок под руководством машиниста трубочной машины (трубочника) более высокой квалификации. Участие в заправке бумаги и заливке клея в ванну. Регулирование хода бумаги и работы всех узлов поточной линии.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технические условия на клеенные бумажные мешки.

§ 17. МАШИНИСТ ТРУБОЧНОЙ МАШИНЫ (ТРУБОЧНИК)

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления трубок. Заправка полотна бумаги и заливка клея в ванну. Наблюдение за работой всех частей машины и за качеством вырабатываемых трубок. Участие в смене формата. Подналадка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: назначение, конструкцию и принцип работы трубочной машины; технологию производства бумажных мешков; технические условия на мешки; причины и виды брака, меры его предупреждения и устранения.

§ 18. МАШИНИСТ ТРУБОЧНОЙ МАШИНЫ (ТРУБОЧНИК)

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления клееных бумажных мешков. Наблюдение за работой всех узлов поточной линии и качеством вырабатываемых мешков. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство поточной линии; технологию производства клееных бумажных мешков; технические условия на мешки; причины и виды брака, меры по его предупреждению и устранению.

§ 19. МОЙЩИК ФИБРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Мойка фибры. Смывание солей с поверхности фибры на моечной машине и укладка вымытой фибры в штабели. Наблюдение за работой машины.

Должен знать: устройство и принцип работы машины; качественные показатели фибры.

§ 20. ОКРАСЧИК КАРТОНА И ФИБРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Окраска листов картона и фибры, зачистка и укладка их. Подноска листов картона и фибры, подготовка их к окраске. Приготовление красителя. Чистка и промывка оборудования.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к красителям, и способы их приготовления; режим окраски картона и фибры.

При окраске заготовок для чемоданов -

3-й разряд

§ 21. ОПИЛОВЩИК ФИБРЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Обрезка кромок толстой фибры, распиловка ее на заготовки. Опиловка трубок, торцов и вырезка дефектных частей трубок. Точка ленточных пил, разводка зубьев, установка пилы на станок.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; виды брака фибры и технические условия на готовую продукцию; правила опиловки фибры.

§ 22. ПРЕССОВЩИК ПЕРГАМЕНТНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пергаментации на прессах пергаментной машины. Заправка бумаги-основы через кислотные ванны последовательно на все прессы. Контроль за правильным ведением процесса пергаментации. Наблюдение за работой sprays на каждом прессе.

Должен знать: устройство прессовой части и sprays пергаментной машины; технологический процесс пергаментации.

§ 23. РАЗГРУЗЧИК ДИФФУЗОРОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Загрузка и разгрузка диффузоров. Переборка фибры в процессе выщелачивания. Участие в подготовке диффузора к загрузке и перекачке растворов хлористого цинка.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; режим загрузки и

выгрузки диффузоров; способы перекачки растворов.

§ 24. СУШИЛЬЩИК ВАКУУМ-ФОРМУЮЩЕЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки прокладок для упаковки яиц под руководством сушильщика вакуум-формующей машины более высокой квалификации. Наблюдение за температурой, давлением газа и воздуха в сушильной камере непрерывного действия по показаниям контрольно-измерительных приборов и автоматики. Регулирование температуры в сушильной камере. Наблюдение за работой газовой горелки, дымососов, системы вентиляции и средств защиты. Чистка оборудования и участие в ремонте его.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; правила применения контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры; технологический процесс сушки прокладок для упаковки яиц; влияние температуры на процесс сушки и влажности – на качество прокладок.

§ 25. СУШИЛЬЩИК ВАКУУМ-ФОРМУЮЩЕЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки прокладок для упаковки яиц в сушильных камерах непрерывного действия по показаниям контрольно-измерительных приборов. Регулирование температуры и влажности воздуха в камере. Наблюдение за работой транспортеров, sprays и сбросов прокладок на качели. Контроль влажности прокладок после формовки. Участие в смене и ремонте форм и «одежды» машин.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; схему коммуникаций; технологический процесс изготовления прокладок для упаковки яиц; устройство и правила применения контрольно-измерительных приборов; качественные показатели изготавливаемой продукции.

§ 26. ФИБРОВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса фибрования непрерывным способом под руководством фибровщика более высокой квалификации. Заправка полотна фибры в узел вызревания и фибры-сырца – в ванны с раствором хлористого цинка. Наблюдение за движением фибры из ванны в ванну и ее правка. Наблюдение за подогревом раствора в ваннах. Смазка подшипников ведущих валиков. Наблюдение за работой мамут-насосов и регулировка их.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс производства фибры; удельные нормы расхода сырья и химикатов; технические условия на готовую продукцию.

§ 27. ФИБРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Участие в процессе фибрования периодического и непрерывного действия. Подвозка и установка рулонов. Подготовка раствора хлористого цинка. Заправка полотна бумаги. Наблюдение за установленной температурой фибрирующего цилиндра, температурой раствора в пропитывающей ванне и поверхности прессующих цилиндров, за намоткой, пропиткой, прокаткой и прессованием. Взвешивание рулонов и брака. Двухстороннее каландрирование фибры. Регулирование нагрева, давления валов и степени увлажнения. Наблюдение за пропуском фибрового полотна через валы. Контроль степени глазировки, состояния валов. Уборка срыва и его прессование. Резка полотна на листы в соответствии с техническими условиями. Намотка фибры в рулоны и их снятие. Съем фибровых трубок с разъемного стержня на станке. Относки кромки. Сортировка готовой листовой фибры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс производства фибры; удельные нормы расхода сырья и химикатов; технические условия на готовую продукцию.

§ 28. ФИБРОВЩИК

4-й разряд

Характеристика работ. Заправка фибры-сырца на узел вызревания, в ванны с раствором хлористого цинка, в камеру предварительной сушки. Ведение процесса сушки фибры. Контроль за соблюдением технологического режима выщелачивания фибры, за наполнением ванн. Приготовление красителя и химикатов для обработки фибры. Регулирование работы холодильного цилиндра. Наблюдение за процессом каландрирования и накатом. Регулирование подачи пара в цилиндры. Ведение перекачки слабого раствора хлористого цинка мамут-насосами. Регулирование подачи пара в цилиндры. Контроль влажности полотна и работы конденсационных горшков. Соблюдение удельных норм расхода бумаги, химикатов, пара, воды и установленного процента влажности.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительных приборов; удельные нормы расхода сырья и химикатов; технологический процесс производства фибры; технические условия на готовую продукцию.

§ 29. ФИБРОВЩИК

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса фибрования. Заправка полотна фибры в пропитывающую ванну, прессующие цилиндры и узел вызревания. Подбор условий фибрования (концентрация и температура растворов, содержание хлористого кальция в растворе и температура цилиндров в фибровой машине) в зависимости от марки фибры и качества бумаги. Наблюдение за процессом пропитки, фибрования на машине и качеством намотки фибры-сырца на прессующие цилиндры. Устранение складок, пузырей и других дефектов. Наблюдение за качеством намотки бумаги на цилиндр. Соблюдение правил эксплуатации оборудования, качественных и количественных показателей при выработке фибры, удельных норм расхода бумаги, химикатов.

Должен знать: устройство фибровой машины; марки фибры; технологический процесс фибрования; технические условия на готовую продукцию; удельные нормы расхода сырья и химикатов.

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Аппаратчик по выщелачиванию фибры	2, 4	Аппаратчик по выщелачиванию фибры	2, 4	41	Бумажное
2.	Вальцовщик фибровых трубок	3	Вальцовщик фибровых трубок	3	41	»
3.	Гибщик фибры	3	Гибщик фибры	3	41	»
4.	Изготовитель литых бумажных изделий	2, 4	Отделочник литых бумажных изделий	2	41	»
			Отливщик литых	2, 4	41	»

			бумажных изделий			
			Прессовщик литых бумажных изделий	2	41	»
5. Испытатель бумажных мешков	2		Испытатель бумажных мешков	2	41	»
6. Клейщик фибры и литых бумажных изделий	3-4		Клейщик фибры и литых бумажных изделий	3-4	41	»
7. Лакировщик фибровых изделий	2		Лакировщик фибровых изделий	2	41	»
8. Машинист вакуум-формующей машины	4-5		Машинист вакуум-формующей машины	4-5	41	»
9. Машинист пергаментной машины	3-5		Машинист пергаментной машины	3-5	41	»
10. Машинист трубочной машины (трубочник)	2-5		Машинист трубочной машины (трубочник)	2-5	41	»
11. Мойщик фибры	2		Мойщик фибры	2	41	»
.						
12. Окрасчик картона и фибры	2-3		Окрасчик картона и фибры	2-3	41	»
13. Опиловщик фибры	2		Опиловщик фибры	2	41	»
.						
14. Прессовщик пергаментной машины	2		Прессовщик пергаментной машины	2	41	»
15. Разгрузчик диффузоров	3		Разгрузчик диффузоров	3	41	»
.						
16. Сушительщик вакуум-формующей машины	3-4		Сушительщик вакуум-формующей машины	3-4	41	»
17. Фибровщик	2-5		Фибровщик	2-5	41	»
.						

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 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 выщелачиванию фибры	2, 4	Аппаратчик по выщелачиванию фибры	2, 4	39	Пергамент, фибра, бумажные мешки и др.
2.	Вальцовщик фибровых трубок	3	Вальцовщик фибровых трубок	3	39	То же
3.	Гибщик фибры	3	Гибщик фибры	3	39	»
4.	Испытатель бумажных мешков	2	Испытатель бумажных мешков	2	39	»
5.	Клейщик фибры и литых бумажных	3-4	Клейщик фибры и литых бумажных	3-4	39	»

изделий		изделий			
6. Лакировщик фибровых изделий	2	Лакировщик фибровых изделий	2	39	»
7. Машинист вакуум-формующей машины	4-5	Машинист вакуум-формующей машины	4-5	39	»
8. Машинист пергаментной машины	3-5	Машинист пергаментной машины	3-5	39	»
9. Машинист трубочной машины (трубочник)	2-5	Машинист трубочной машины (трубочник)	2-5	39	»
10. Мойщик фибры	2	Мойщик фибры	2	39	»
11. Окрасчик картона и фибры	2-3	Окрасчик картона и фибры	2-3	39	»
12. Опиловщик фибры	2	Опиловщик фибры	2	39	»
13. Отделочник литых бумажных изделий	2	Изготовитель литых бумажных изделий	2, 4	39	»
14. Отливщик литых бумажных изделий	2, 4	Изготовитель литых бумажных изделий	2, 4	39	»
15. Прессовщик литых бумажных изделий	2	Изготовитель литых бумажных изделий	2, 4	39	»
16. Прессовщик пергаментной машины	2	Прессовщик пергаментной машины	2	39	»
17. Разгрузчик диффузоров	3	Разгрузчик диффузоров	3	39	»
18. Сушительщик вакуум-формующей машины	3-4	Сушительщик вакуум-формующей машины	3-4	39	»
19. Фибровщик	2-5	Фибровщик	2-5	39	»

ПЕРЕРАБОТКА БУМАГИ И КАРТОНА

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АВТОМАТЧИК КАРТОНАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

1-й разряд

Характеристика работ. Выполнение наиболее простых операций при обслуживании агрегата (машины). Заправка, укладка материалов в автоматы картонажного производства. Нарезка края коробок, загибка края листов, наклеивание этикеток. Съём изготавливаемых изделий и отбраковка дефектных. Укладка готовой продукции.

Должен знать: устройство отдельных узлов обслуживаемого оборудования; правила заправки материалов и укладка готовой продукции; размеры изготавливаемых деталей и изделий; виды заготовок и изделий.

§ 2. АВТОМАТЧИК КАРТОНАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление внутренних пакетов, сборка манжета, доньшка и их закатка на автоматах и полуавтоматах различных систем. Навеска манжетов и доньшек на формы вручную. Обслуживание агрегата (машины) по изготовлению картонных коробок и коробкопрорезальных машин. Заправка рулона картона в машину для раскроя на листы, последующая заправка прикроенных листов для загибки, формования и склеивания коробок с крышками. Съём,

складирование готовых изделий в ящики. Сшивка ящиков из гофрированного картона на сшивальных автоматах. Обслуживание гильзорезательного автомата. Регулирование натяжения проволоки, швейных аппаратов в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки. Закатка комбинированных коробок на приводном станке. Наблюдение за качеством изготавливаемых изделий. Контроль качества готовых изделий.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; назначение и взаимодействие частей и узлов агрегата и машины; размеры изготавливаемых коробок; основные свойства применяемых материалов; ассортимент изготавливаемых изделий; требования, предъявляемые к качеству готовых изделий.

§ 3. АВТОМАТЧИК КАРТОНАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

3-й разряд

Характеристика работ. Комплексное изготовление художественных коробок, складных (пачечных) футляров, наружных пакетов на автоматах разных систем. Сборка бумажных стаканов и бутылок из доньшек и корпуса. Фальцевание и склеивание боковых стенок низка или крышки. Закатка комбинированных коробок из бумажного корпуса и металлических деталей-крышек на автоматах и полуавтоматах различных систем. Изготовление гильз из рулонной бумаги на мазально-закаточно-резальном агрегате. Обслуживание автоматической линии по изготовлению художественных коробок: этикетирование, сборка и сушка коробок. Регулирование натяжения бумажного полотна, скоростей подачи заготовок и изделий, температуры сушильной камеры, чистоты реза. Нанесение рисунка печатной формой. Составление и приготовление красок, клея, поливинилацетатной эмульсии. Установка валиков и ножей. Съем и укладка готовых изделий, отбраковка дефектных. Наблюдение за качеством изготавливаемых изделий и печати. Подналадка и регулирование автоматов и полуавтоматов.

Должен знать: устройство, способы подналадки и регулирования обслуживаемого оборудования; ассортимент и свойства применяемых материалов; способы составления и приготовления красок, клея, эмульсий; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

§ 4. АВТОМАТЧИК КАРТОНАЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление плintусовых коробок с одним или двумя плintусами. Приклеивание плintуса к низку или крышке. Сборка низка или крышки складных плintусовых коробок различной сложности на автоматах. Комплексное изготовление бумажных гильз на агрегате автоматического действия: намазка, навивка, резка, этикетирование и сушка. Регулирование температурного режима сушильной камеры, чистоты реза, подачи воздуха для самонаклада, толщины слоя наносимого клея или эмульсии на заготовки и детали, скорости подачи заготовок. Расчет и установка магазинов, цепей, подающих заготовки, в зависимости от их размеров. Составление поливинилацетатной эмульсии по рецептуре. Наблюдение за качеством изготавливаемых изделий. Наладка и регулирование работы автоматов.

Должен знать: устройство, способы наладки и регулирования автоматов; размеры валиков и ножей; ассортимент изготавливаемых изделий; основные свойства применяемых материалов; причины брака и меры их устранения; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

§ 5. АРМИРОВЩИК

3-й разряд

Характеристика работ. Армирование бумажных патронов, конусов и цилиндров на армировочных или опрессовочных машинах по армировке верхнего и нижнего отверстий цилиндров ровничной катушки металлической арматурой с разбортовкой ее, керновкой и завальцовкой. Подвозка патронов, цилиндров и колец к машине.

Загрузка металлических колец и укладка бумажных патронов или цилиндров в питательные бункеры машин или лоток. Регулирование механической подачи колец, патронов и цилиндров. Сортировка колец для армировки. Наблюдение за работой обслуживаемых машин и отдельных узлов. Устранение мелких неполадок в работе оборудования. Контроль за качеством выпускаемых изделий в соответствии с установленными стандартами или техническими условиями.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; стандарты или технические условия на выпускаемые изделия; виды брака, причины и способы предупреждения его.

§ 6. ВАРЩИК ВОСКОВОЙ, КЛЕЕВОЙ МАССЫ И ПРОПИТОЧНОЙ СМЕСИ

1-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки восковой и клеевой массы под руководством варщика восковой, клеевой массы и пропиточной смеси более высокой квалификации. Поддержание необходимой температуры восковой и клеевой массы.

Должен знать: основные сведения об устройстве обслуживаемого оборудования; способ варки воска, клея и пропиточной смеси.

§ 7. ВАРЩИК ВОСКОВОЙ, КЛЕЕВОЙ МАССЫ И ПРОПИТОЧНОЙ СМЕСИ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки восковой, клеевой массы и пропиточной смеси в соответствии с установленной рецептурой. Получение химикатов, взвешивание их по рецептуре, размешивание и загрузка в варочный котел. Контроль за качеством варки и регулирование температурного режима. Подготовка котлов к следующей варке. Перекачивание раствора в пропиточный агрегат. Регулирование уровня смеси. Наблюдение за работой оборудования, вентиляционных установок и коммуникаций. Чистка и смазка агрегата.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; систему трубопроводов и контрольно-измерительной аппаратуры; свойства бумаги-основы, химикатов; рецептуру варки восковой клеевой массы и пропиточной смеси; технологию приготовления пропиточного раствора; качественные показатели восковой и клеевой массы.

§ 8. ЗАГОТОВЩИК БУМАЖНЫХ ПАКЕТОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Заготовка пакетов под руководством заготовщика бумажных пакетов более высокой квалификации. Разметка и нарезка бумаги по шаблону. Загибка края бумаги на деревянной колодке. Заклейка его. Запрессовка пакета горячим утюгом.

Должен знать: приемы изготовления бумажных пакетов и технические условия на эти изделия.

§ 9. ЗАГОТОВЩИК БУМАЖНЫХ ПАКЕТОВ

2-й разряд

Характеристика работ. Заготовка пакетов, альбомов, тетрадей и блокнотов вручную. Сортировка, счет, стиб бумаги, вклеивание тетрадей в обложку, вкладывание бьюара и отсчет в пачки. Фальцовка тетрадей на станке. Сшивка тетрадей на станке и вручную. Съем изделий из бумаги с укладкой их.

Должен знать: технические условия на изготовление изделия; правила эксплуатации станка.

§ 10. ЗАГОТОВЩИК КЛАПАНОВ

1-й разряд

Характеристика работ. Заготовка клапанов для бумажных мешков. Размотка, намотка и разрезание тесьмы на требуемые размеры. Вязка определенного количества тесьмы в пачки. Нанесение равномерного слоя плава на клапаны и пропитка их. Подноска трубок к загибочному станку, заправка в станок, вырезка клапана и загиб его. Регулировка работы станка.

Должен знать: устройство станка; технические условия на изготавливаемые изделия.

§ 11. ЗАКАТЧИК БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Закатка доньшек, крышек или подкатка – верхней части цилиндров на закаточном полуавтомате. Закатка верхнего края металлического кольца горловины ленточного таза в соответствии с утвержденными техническими условиями. Закатывание бумаги или картона в гильзы, патроны, цилиндры на приводном гильзозакаточном станке, машине и специальном приспособлении. Подготовка полуавтоматов, гильзозакаточного станка, машины и приспособлений к работе. Доставка к месту работы цилиндров, доньшек или металлических колец. Гуммирование закатываемой бумаги, картона или этикеток. Подбор и установка закаточных валиков, ножей в зависимости от размера гильз, патронов, цилиндров или колец. Регулирование толщины клеевого слоя. Резка гильз, патронов на кольца. Приготовление клея, подогрев его, прессовка склеенных заготовок, их сушка. Съем гильз, патронов, цилиндров и колец с валиков и укладка их по размерам. Устранение мелких неполадок в работе машин и приспособлений, их чистка и смазка. Контроль за качеством выпускаемых изделий.

Должен знать: основные требования к сырью и материалам, употребляемым при изготовлении продукции; устройство, правила эксплуатации и способы устранения мелких неполадок в работе полуавтомата, машины, гильзозакаточного станка и приспособлений; измерительный инструмент; ассортимент и размеры изделий; технические требования, предъявляемые к качеству вырабатываемых изделий.

§ 12. ЗАКРОЙЩИК-РЕЗАК

2-й разряд

Характеристика работ. Размотка и раскрой полотна бумаги на определенные детали. Разборка и маркировка деталей, штамповка, счет деталей и раскладка их по пачкам.

Должен знать: устройство электрического ножа; виды деталей; технические условия на изготавливаемые изделия; дефекты, определяемые по внешнему виду.

§ 13. ЗАПРАВЩИК РУЛОНОВ КАРТОНА И БУМАГИ

2-й разряд

Характеристика работ. Заправка рулонов картона или бумаги на штангу с установкой конуса и зажимной гайки. Закрепление на штанге и установка на заправочные стенды гофрировальной головки и склеивающей машины при помощи подъемного механизма. При бесштанговой заправке – закрепление рулонов конусами и регулировка их положения. Накат, подвозка рулонов картона или бумаги к месту заправки и их распаковка. Чистка заправочных стендов и автопогрузчика. Удаление обрезков.

Должен знать: устройство и взаимодействие подъемных механизмов заправочных стендов; правила вождения авто- или электропогрузчиков; сортность перерабатываемого картона и бумаги; при бесштанговой заправке – устройство механических конусов, тормозного приспособления; правила регулирования передвижения осевого и продольного направления.

При работе с авто- или электропогрузчиком –

3-й разряд

§ 14. КАРТОНАЖНИК

1-й разряд

Характеристика работ. Изготовление изделий простой конфигурации из картона, бумаги и других материалов. Сгибание заготовок по шву и линиям сгиба, релевка вручную, вставка вкладышей и перегородок, склеивание ящиков из гофрированного картона бумагой. Наколка листов на иглы по меткам и склейка наколотых листов по ребру для последующей выечки. Подбор листов с напечатанными этикетками по рисункам. Предупреждение смещений рисунка при наколке и склейке. Смазывание деталей. Наклейка этикеток на коробки. Контроль качества изготавливаемых изделий. Фальцовка заготовок по разметке. Относки и укладка заготовок.

Должен знать: назначение деталей и ассортимент потребляемых материалов; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий и деталей; размеры заготовок, технику выполнения фальцовки; требования, предъявляемые к качеству фальцовки; приемы роспуска, фальцовки, намазки и склеивания конвертов; свойства применяемых материалов и клея.

§ 15. КАРТОНАЖНИК

2-й разряд

Характеристика работ. Комплексное изготовление коробок, футляров, пеналов и других картонных изделий массового производства средней сложности с отделкой мелованной бумагой, художественными этикетками с одним или двумя плintусами или выполнение отдельных операций при изготовлении клеевых коробок и других изделий. Формовка простых деталей на станке. Контроль качества изготовления картонных изделий.

Должен знать: назначение деталей; технику выполнения операций; ассортимент потребляемых материалов; стандарты на конверты; требования к комплектровке художественных сувенирных наборов; приемы регулировки высекального пресса; требования, предъявляемые к качеству изготовления картонных изделий.

§ 16. КАРТОНАЖНИК

3-й разряд

Характеристика работ. Комплексное изготовление сложных художественных коробок, футляров, пеналов и других изделий из бумаги, картона массового производства с оклейкой мелованной, цветной, бронзированной бумагой и другими материалами, блондой с одним или двумя плintусами. Выполнение отдельных операций при изготовлении клеевых коробок любой конфигурации, требующих точной подгонки деталей при сборке и оформлении, с подгонкой рисунка. Изготовление коробок на конвейерах. Контроль качества изготавливаемых изделий.

Должен знать: правила изготовления и оформления картонных изделий; ассортимент потребляемых материалов; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

§ 17. КАРТОНАЖНИК

4-й разряд

Характеристика работ. Комплексное изготовление художественных особо сложных коробок, картона любой конфигурации с отделкой и выклейкой дорогостоящими материалами на конвейере. Изготовление изделий любой конфигурации и сложности по особым заказам, на экспорт и для выставок. Контроль качества изготавливаемых изделий.

Должен знать: ассортимент потребляемых материалов; методы изготовления новых изделий по чертежам; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

§ 18. КЛЕИЛЬЩИК

1-й разряд

Характеристика работ. Подготовка и склейка отдельных деталей для комплектования изделий. Проглаживание изделий электрическим утюгом, пропитка плавом и раскладка готовой продукции на вешала.

Должен знать: правила склейки деталей и технические условия на изготавливаемые изделия.

При склейке деталей для специальных изделий –

2-й разряд

§ 19. КЛЕЙЩИК БУМАГИ, КАРТОНА И ИЗДЕЛИЙ ИЗ НИХ

1-й разряд

Характеристика работ. Склеивание пакетов, мешков, футляров, конвертов и других изделий массового производства. Роспуск и нанесение клея на детали, изделия из бумаги, картона, фольги и других материалов. Разборка, сортировка расслоя картона по сортам и его склейка. Контроль качества склейки и проклейки изделий.

Должен знать: правила склеивания картона, бумаги, ротоупленки, восковки; требования, предъявляемые к качеству склейки изделий.

§ 20. КЛЕЙЩИК БУМАГИ, КАРТОНА И ИЗДЕЛИЙ ИЗ НИХ

2-й разряд

Характеристика работ. Проклейка листовой бумаги, картона, вспомогательных и декоративных материалов на клеильно-мазальной машине и вручную. Наклейка потали на картон. Сушка, протирка и укладка картона в пачки. Наклейка поясков на цилиндр ровничной катушки на опрессовочной машине. Свивка сегментов в манжеты на болванках. Регулирование работы машины и наблюдение за чистотой нанесения клея. Подгонка восковки и ротоупленки к подкладке, приутюживание расплавленным парафином, а ротоупленки – клеем. Предварительная отсортировка непригодных по техническим условиям листов. Счет листов и укладка их в коробки.

Должен знать: устройство и правила обслуживания клеильно-мазальной машины; технологический режим проклейки и склейки; рецептуру, виды и назначение клеев.

§ 21. КОМПЛЕКТОВЩИК ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

2-й разряд

Характеристика работ. Комплектование (отбор) партии обоев по заданному ассортименту, образцам артикулов, расцветкам и сортам и литых бумажных изделий – по видам. Количественная приемка изделий. Подбор к обоям бордюров, фризов по существующему ассортименту обоев. Хранение комплектов деталей в промежуточном складе и выдача их на рабочие места.

Должен знать: правила комплектования и хранения деталей; технические условия на обработку; наименование и назначение деталей; артикулы и сорта обоев; расчет и соотношение бордюров и фризов к обоям; расчет количества и площади склейки.

§ 22. КРАСКОСОСТАВИТЕЛЬ

2-й разряд

Характеристика работ. Приготовление цветных суспензий. Отпуск красок на машины с дозировкой плотности. Пропуск красок через вибросито. Спуск приготовленных растворов в производство, размешивание и фильтрация растворов и цветных суспензий. Чистка и мытье краскомешалок и другого оборудования.

Транспортировка суспензий и клеевых растворов к красильным машинам.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; технологический режим приготовления цветных суспензий; качественные показатели материалов, готовых суспензий.

§ 23. КРАСКОСОСТАВИТЕЛЬ

3-й разряд

Характеристика работ. Составление красок для печати обоев до восьми красочных рисунков согласно заданному технологическому режиму с использованием регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры. Приготовление растворов по заданному оригиналу окраски бумаги, суспензии и клеевых растворов для мелования, казеинового клея, растворов для изготовления специальных технических бумаг (гидрофильной, малорельефной, скоростемерной и др.). Разведение растворов после созревания. Наблюдение за исправным состоянием оборудования. Учет расхода материалов, количества клея, растворов. Транспортировка суспензии к красильным машинам. Промывка вибросит, трубопроводов и всех емкостей.

Должен знать: устройство оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический режим приготовления мелованной суспензии и клеевых растворов; систему механической перекачки растворов к красильным машинам разного типа.

§ 24. КРАСКОСОСТАВИТЕЛЬ

4-й разряд

Характеристика работ. Приготовление растворов по заданному оригиналу окраски бумаги или расцветок обоев свыше восьми красочных рисунков. Изготовление красок для угольных лент специальной пятицветной копировальной бумаги для множительных аппаратов. Контроль концентрации качества красок. Приготовление из размешанных красок растворов нужной консистенции с применением токсичных веществ, кислот и щелочей. Смешивание на автоматической аппаратуре казеинового клея с латексом при приготовлении суспензии для мелования. Расчет дозировки, приготовление отдельных компонентов в аппаратах и составление эмульсий термореактивного и защитного слоев. Регулирование процесса смешения красок, эмульсий.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; схему трубопроводов; работу регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; технологический режим приготовления проклеивающих и других растворов различных концентраций; химические свойства всех компонентов и дозировку их.

§ 25. КРАСКОСОСТАВИТЕЛЬ

5-й разряд

Характеристика работ. Приготовление красок для печати обоев бумажных и на основе с поливинилхлоридным покрытием. Приготовление защитного и перламутрового лака на высокоскоростных диссольверах и мешалках. Расчет количества добавок при составлении сложных колеров при большом ассортименте продукции. Приготовление из размешанных красок растворов нужной консистенции с применением токсичных веществ и растворителей. Подбор колористики существующих рисунков, дизайн новых рисунков и колористические решения к ним. Восстановление рецептур красок по оттискам перед пуском тиражей.

Должен знать: основы технологии глубокой печати и дизайн; рецептуры основных красок, лаков; характеристики используемых растворителей, красок, основы лака и различных добавок, улучшающих качество печати по бумаге и поливинилхлоридному слою; химические свойства всех компонентов и их дозировку; устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

§ 26. МАШИНИСТ АГРЕГАТА ИСКУССТВЕННОГО БАРХАТА

Характеристика работ. Ведение технологического процесса обработки ворса в соответствии с рабочей инструкцией под руководством машиниста агрегата искусственного бархата более высокой квалификации. Приготовление растворов красок, окрашивание в установленный цвет, отжим, сушка и просеивание ворса. Приготовление поливинилового клея, подогрев его до необходимой температуры и консистенции. Гуммирование листов картона или бумаги на станке.

Должен знать: устройство, способы регулирования оборудования для приготовления, окраски и сушки ворса (центрифуги, гуммировальной машины и сушильных камер); цвет окраски; размеры листов картона и бумаги для всех видов изделий и рецептуру красителей.

§ 27. МАШИНИСТ АГРЕГАТА ИСКУССТВЕННОГО БАРХАТА

Характеристика работ. Изготовление искусственного бархата и велюра на агрегате путем покрытия бумажного полотна слоем ворса в электростатическом поле. Гуммирование бумажного полотна. Проверка качества цвета и ворса. Регулирование направления электростатического поля. Наблюдение за процессом равномерного покрытия бумажного полотна слоем ворса, сушкой, чисткой бумаги. Определение степени готовности высушенного полотна. Наблюдение за качеством намотки искусственного бархата, велюра в рулоны. Регулирование скорости агрегата, температуры воздуха в сушильном шкафу, пылеуловителей и наладка агрегата.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; технологию изготовления искусственного бархата, велюра; правила намотки их в рулоны; цвета окрашивания для каждого вида изделий; требования, предъявляемые к качеству изготовления искусственного бархата, велюра.

§ 28. МАШИНИСТ БИТУМИРОВОЧНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Ведение технологического процесса битумирования бумаги под руководством машиниста битумировочной машины более высокой квалификации. Подкатка рулонов бумаги и установка их на машину на один или два раската. Заправка нового слоя бумаги и заливка битума в ванны. Съем рулонов битумированной бумаги и отвозка их к трубочным машинам.

Должен знать: технологический процесс битумирования бумаги; правила установки и съема рулонов бумаги-основы и битумированной бумаги.

§ 29. МАШИНИСТ БИТУМИРОВОЧНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Ведение процесса покрытия расплавленным битумом бумаги для изготовления бумажной тары. Заправка рулонов бумаги-основы в машину. Пропуск бумаги через валы с битумом для пропитки. Регулирование заливки в ванны и температуры расплавленного битума. Пропуск полотна битумированной бумаги через пресс, сушильный цилиндр, холодильник и накат. Наблюдение за качеством битумирования, температурным режимом сушки и накатом, состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры. Наладка машины.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; технологический процесс битумирования; качественные показатели битумированной бумаги.

§ 30. МАШИНИСТ БУМАГОКРАСИЛЬНОЙ МАШИНЫ (КРАСИЛЬЩИК)

Характеристика работ. Заправка бумажного полотна в машину одностороннего покрытия и в климатический канал машины двухстороннего покрытия. Ведение процесса увлажнения полотна бумаги. Установка щеток и сукон. Регулирование натяжения полотна бумаги в сушильной камере, на накате и скорости процесса намотки. Съем готовой продукции. Участие в ликвидации обрывов.

Должен знать: устройство красильных машин; свойства бумаги-основы; устройство наката; правила намотки; сорта красок.

§ 31. МАШИНИСТ БУМАГОКРАСИЛЬНОЙ МАШИНЫ (КРАСИЛЬЩИК)

3-й разряд

Характеристика работ. Заправка бумажного полотна в сушильную часть машины двухстороннего покрытия, работающей со скоростью свыше 100 м/мин, и одностороннего пяти-шестислойного покрытия термореактивной и защитной эмульсиями под руководством машиниста бумагокрасильной машины (красильщика) более высокой квалификации. Регулирование подачи воздуха дроссельными механизмами между верхними и нижними воздушными каналами, вакуума, работы присосного стола, движения роликовых цепей, поворотных валов, вентиляторов предварительной и окончательной сушильной части. Контроль влажности бумажного полотна. Крашение бумаги на бумагокрасильных машинах под печать художественной продукции. Регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава. Равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна. Регулирование температуры. Соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы. Склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна. Контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры; способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для крашения бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их; качественные показатели на готовую продукцию.

§ 32. МАШИНИСТ БУМАГОКРАСИЛЬНОЙ МАШИНЫ (КРАСИЛЬЩИК)

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью до 100 м/мин и машинах, вырабатывающих мелованную бумагу одностороннего покрытия, термореактивную и другие виды технических бумаг. Регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава. Равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна. Регулирование температуры. Соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы. Склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна. Контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры; способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги; свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их; качественные показатели на готовую продукцию.

§ 33. МАШИНИСТ БУМАГОКРАСИЛЬНОЙ МАШИНЫ (КРАСИЛЬЩИК)

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью от 100 до 500 м/мин и одностороннего

пяти-шестислойного покрытия термореактивной и защитной эмульсиями. Регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозного устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава. Равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна. Регулирование температуры. Соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы. Склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна. Контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры; способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги; свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их; качественные показатели на готовую продукцию.

§ 34. МАШИНИСТ БУМАГОКРАСИЛЬНОЙ МАШИНЫ (КРАСИЛЬЩИК)

6-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крашения бумаги на машинах двухстороннего покрытия со скоростью свыше 500 м/мин. Регулирование работы щеток, сукон, валиков натяжения бумажного полотна и тормозящего устройства перед красочным аппаратом и слоя наноса красящего состава. Равномерное распределение покровной массы по обеим сторонам бумажного полотна. Регулирование температуры. Соблюдение установленных норм расхода бумаги-основы. Склейка последующих рулонов бумаги на ходу машины и ликвидация обрывов бумажного полотна. Контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования, коммуникаций, контрольно-измерительной аппаратуры; способы приготовления, состав и качество суспензий, применяемых для мелования и крашения бумаги; свойства бумаги-основы, составных компонентов суспензий и степень закрепления их; качественные показатели на готовую продукцию.

§ 35. МАШИНИСТ ВЫСЕКАЛЬНО-ШТАМПОВОЧНОЙ МАШИНЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Высечка прессом углов на картоне и бумаге и форм на отпечатанной (бумажной) заготовке с последующей биговкой. Вырубка углов тетрадей, блокнотов, полей карт, чертежей и других изделий на станках. Штамповка рисунка на головке с последующей биговкой. Пробивка (сверление) отверстий, нарезка бумажной бахромы, картонных полос. Закладка картонных заготовок в матрицы штамповочного станка. Регулирование работы станка. Изготовление гофрированных капсюлей из бумажных и пергаментных заготовок на капсюльных прессах. Фасонировка бумажных колец на ручных справочных формах. Регулирование температуры нагрева форм. Наблюдение за правильным расположением рисунка кольца при установке на форму или в гнезда прессы. Закладка пачки заготовок в гнезда револьверного диска. Контроль качества изготавливаемых изделий.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; ассортимент материалов капсюлей, заготовок и изделий; способы регулирования температуры форм.

§ 36. МАШИНИСТ ВЫСЕКАЛЬНО-ШТАМПОВОЧНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Высечка этикеток, ярлыков, картонажных деталей различной конфигурации из бумаги, картона и других материалов для изготовления художественных коробок, футляров, конвертов, папок и других изделий на высекальных и высекально-бомбирочных прессах при помощи штампов с одновременной бомбировкой или без бомбировки. Штамповка-вырубка изделий из картона, бумаги и фибры на механических вырубных прессах. Просекание

прорезей, шлицев в крае коробок, ящиков, пачек на универсальных просекальных станках. Обрезка картона и разрезка листов картона по форматам. Запрессовка шва металлического кольца таза и штамповка металлических пластин для горловины таза. Пробивка отверстий в фибровых заготовках. Изготовление сборных штампованных коробок из ободка, доньшка и этикетки на полуавтоматических карусельных прессах. Соединение ободка с доньшком в соответствии с рисунком печати, заправка ободка со вставленными доньями в гнезда пресс-форм. Заправка кассеты самонаклада этикетками. Регулирование работы пресса, самонаклада, температуры нагрева пуансона. Сгибание фибровых заготовок для чемоданов. Регулирование температуры нагрева пуансона, глубины бомбировки и шага высечки. Снятие на детали фаски на фрезерном станке и зенковка отверстий на сверлильном станке. Перестановка упоров, смена, наладка пуансонов и матриц. Зачистка деталей. Установка ножей, штампов и их регулирование. Выполнение работ по высечке края складных коробок на высекальном автомате под руководством машиниста высекально-штамповочной машины более высокой квалификации. Подготовка картона и зарядка самонаклада. Участие в установке и регулировании штанцевального штампа. Сборка и штамповка металлических крышек на полуавтоматах. Накладка с точной центровкой гуммированных этикеток на частично отпрессованную деталь коробки на прессах (без механического самонаклада и самосъема) и одновременный съем отштампованных коробок с пресс-форм. В необходимых случаях – накладка поверх этикетки предохранительной бумажной прокладки. Наблюдение за исправным состоянием оборудования, чистка и смазка его. Контроль за состоянием штампов, качеством штамповки.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы регулирования процесса прессовки; температуру нагрева пуансона; свойства материалов и заготовок для различных деталей и их назначение; требования, предъявляемые к качеству высеченных деталей, изготовления прессованных коробок и применяемых материалов; правила чистки и смазки оборудования; виды брака и меры по его предупреждению.

§ 37. МАШИНИСТ ВЫСЕКАЛЬНО-ШТАМПОВОЧНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Высечка сегментов доньшек и других деталей сложных форм из бумаги, картона, шелковых и бархатных тканей и их заменителей на высекальных таллерных (конвертных) и эксцентриковых прессах с механической подачей при помощи ножевых форм (высечек) или штампов. Высечка художественных этикеток по контурам рисунка без допусков. Установка торцевой доски на таллерную плиту пресса. Регулирование прижимной части пресса. Контроль качества, чистоты и глубины высечки. Засечка края складных коробок на высекальном автомате. Установка, регулирование штанцевального штампа, самонаклада и листопротяжной системы. Ведение процесса закроя сложных деталей, складных футляров на тигельных, контрвальных прессах методом штампования наборными или гравировочными штампами. Формование горок сферической поверхности на заготовках методом крупнорельефного тиснения на прессах для декоративной отделки клеевых коробок. Обрубка по контуру, нанесение рельефного рисунка и линий сгибов, просечка прорезей и углов. При производстве закроя из предварительно напечатанного материала – точная подгонка высечки и тиснений по рисунку печати. Заправка пресса листами бумаги, картона, печатными этикетками, заготовками складных пачек и т.д. Крепление штампов к доске пресса. Регулирование биговочных и ножевых пластин штампа на глубину давления и прорезов. Изготовление и наладка матриц в точном соответствии с рисунком штампа. При работе с самонакладом листов – регулирование подающих механизмов. Регулирование пресса при работе с материалами разной толщины. Контроль качества прессования заготовок.

Должен знать: устройство и способы регулирования механизма подачи бумаги, пресса и штампа при работе с различными материалами; технику выклейки матриц; ассортимент сырья и ножевых форм, применяемых для различных деталей; требования, предъявляемые к качеству высеченных изделий; причины брака и меры его предупреждения; технические требования, предъявляемые к качеству штампов; температуру нагрева пуансонов; приемы регулирования автомата; правила переналадки оборудования.

§ 38. МАШИНИСТ ВЫСЕКАЛЬНО-ШТАМПОВОЧНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Высечка заготовок конвертов на высекальном прессе с программным управлением. Установка и регулировка узлов пресса по высоте подъема высекального штампа, выталкивателя заготовок, выравнивающего механизма, штампующей поверхности. Переналадка пресса на новый вид конвертов. Выбор программной карты и закладка ее в программатор. Сталкивание чистых листов бумаги, укладка их в раму автоматического роликового стола, вырубка и комплектовка в пачки заготовок конвертов. Регулирование давления в гидравлической системе, устранение неисправностей в работе пресса.

Должен знать: систему управления и схему автоматической смазки пресса; принцип работы гидравлических и аккумулярующих систем; правила переналадки пресса на высечку заготовок разных форматов; причины неисправности работы узлов машины и способы их устранения; технические условия на полуфабрикат (отпечатанные листы бумаги, заготовки конвертов) с учетом последующей их обработки; стандарты на конверты.

§ 39. МАШИНИСТ ГОФРИРОВАЛЬНОГО АГРЕГАТА

2-й разряд

Характеристика работ. Гофрирование на гофрировальном станке сухими рельефными валами сфальцованных в гармошку и несфальцованных бумажных заготовок декоративных изделий. Установка валов и заправка станка. Контроль качества гофрирования. Устранение неполадок в процессе работы.

Должен знать: устройство и принцип работы станка; виды и назначение обрабатываемых заготовок, свойства бумаги; виды брака при гофрировании и меры его предупреждения.

§ 40. МАШИНИСТ ГОФРИРОВАЛЬНОГО АГРЕГАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление многослойного гофрированного картона и гофры из бумаги оберточных сортов. Заправка бумажного полотна в направляющие клеящих аппаратов и рифленых валов, картона и бумажного полотна – в склеивающую машину. Наполнение силикатным клеем ванны. Регулирование клеящих аппаратов, рифленых валов. Установка и наладка продольно-резальных ножей и релевки по ширине заготовок и поперечно-резальных ножей по заданным размерам. Наблюдение за работой склеивающей машины, ножей, транспортирующих валов, качеством склейки и изготовления картона, гофры, резки заготовок, обрезки кромки, равномерностью поступления силикатного клея, температурой плит и сушильной ленты. Своевременный отбор кромки. Регулирование скорости поперечно-резальных ножей, натяжения картона и бумаги. Участие в ремонте. Уход за оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; порядок заправки картона и бумаги в машину; основные свойства бумаги и материалов для изготовления гофрированного картона; раскрой готового картона; правила переналадки машины, агрегата для выработки различных видов гофрированного картона; требования, предъявляемые к качеству картона.

§ 41. МАШИНИСТ ГОФРИРОВАЛЬНОГО АГРЕГАТА

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление многослойного гофрированного картона на гофрировальном агрегате с рабочей скоростью до 100 м/мин. Осмотр и проверка исправности всех узлов агрегата, заправочных стенов, гофрировальной головки, склеивающей машины и продольно-поперечно-резальных ножей. Регулирование скорости работы агрегата, давления пара и подачи силикатного клея, натяжения полотна картона и бумаги. Заправка полотна бумаги и картона в

гофрировальную головку. Наполнение ванн силикатным клеем. Наблюдение за температурой плит и сушильной ленты, правильностью нанесения клея на полотно картона и качеством склеивания слоев, за работой сушильных транспортеров, показаниями контрольно-измерительных приборов и их исправностью. Переналадка агрегата для выработки гофрированного картона с различным количеством слоев. Очистка агрегата от скопления клея и пыли. Участие в ремонте агрегата и наладка его.

Должен знать: кинематическую схему агрегата, взаимодействие всех узлов и механизмов, их назначение и правила регулирования; сортность картона и бумаги, их качество и влажность; правила заправки картона и бумаги в агрегат, нанесения клея на гофру, эксплуатации и наладки агрегата для выработки различных видов гофрированного картона; технические условия на гофрированный картон.

При обслуживании гофрировального агрегата с рабочей скоростью свыше 100 м/мин -

5-й разряд

§ 42. МАШИНИСТ ГОФРИРОВАЛЬНОГО АГРЕГАТА

6-й разряд

Характеристика работ. Управление технологическим процессом изготовления многослойных обоев с дублированием рисунка с пульта управления. Настройка гофрировального агрегата на автоматический режим, координация работы всех узлов агрегата (разметки, нанесения клея, тиснения, обрезки кромок, сушки, рулонирования, упаковки рулонов в полиэтиленовую пленку). Настройка узла тиснения для работы на повышенных скоростях. Прикатка тиснильной пары валов. Подбор и установка режимов работы и параметров (сушки, поверхности полихлоридного слоя, охлаждающей воды, натяжения, давления в процессе тиснения в зависимости от качества клея, бумаги и вида рисунка). Наблюдение за работой системы автоматического регулирования параметров работы гофрировального агрегата. Уход за оборудованием, участие в наладке и ремонте всех узлов агрегата, устранение дефектов. Учет расхода сырья и выпуска готовой продукции.

Должен знать: технологический процесс тиснения всех видов обоев (бумажных и поливинилхлоридных); конструкцию и принцип эксплуатации гофрировального агрегата, термокамеры, газовых горелок, контрольно-измерительных приборов, системы электронного контроля всех узлов и механизмов; режимы тиснения; правила и последовательность запуска электродвигателей с регулировкой и синхронизацией скоростей; схему электроблокировки агрегатов, гидравлики и сигнализации; требования к качеству клея, бумаги; характеристику винилового слоя покрытия; виды дефектов.

§ 43. МАШИНИСТ ГУММИРОВАЛЬНОГО АГРЕГАТА

2-й разряд

Характеристика работ. Гуммирование бумажных и этикетных листов, полос и фольги под руководством машиниста гуммировального агрегата более высокой квалификации. Нанесение клея на бумагу или бумажное полотно на гуммировальном агрегате. Склеивание вкладышей гуммированной лентой на полуавтомате и сборка их в комплект. Регулирование температуры нагрева сушильных камер, котлов, подающего устройства, консистенции клея, скорости подачи его и натяжения бумажного полотна. Наблюдение за равномерностью нанесения клеевой пленки и качеством склейки, сборки изотермических ящиков из гофрированного картона. Варка клея.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; правила склеивания изотермических ящиков, приготовления клея, использования подъемных механизмов при заправке и снятии рулонов бумаги; требования, предъявляемые к качеству изготавливаемых изделий.

§ 44. МАШИНИСТ ГУММИРОВАЛЬНОГО АГРЕГАТА

Характеристика работ. Ведение процесса гуммирования бумаги, бумажных листов, полос и фольги. Заправка рулонов бумаги на стенд агрегата. Установка клише в зависимости от размеров печати. Нанесение печати и клея на рулоны бумаги на гуммировальном агрегате. Регулирование скорости подачи клея, краски и натяжения бумажного полотна. Контроль за работой нагревательно-сушильной камеры, подачей в нее горячего воздуха и его смешиванием, за приборами автоматического регулирования теплового режима, намотки гуммированной бумаги на валы, за качеством печати и нанесением клея на бумажное полотно. Наладка агрегата.

Должен знать: кинематическую схему гуммировального агрегата; взаимодействие всех узлов и деталей агрегата, их назначение и способы регулирования; правила пользования тепловой арматурой; способы определения вязкости клея и прочности его на скалывание; способы заправки бумаги в агрегат и регулирования тормозных приспособлений, приладки и установки клише; требования, предъявляемые к качеству печати и гуммирования бумажного полотна.

§ 45. МАШИНИСТ КАТАЛЬНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Скатка обоев на куски установленной длины. Заправка бумажного полотна в катальную машину. Заправка веретена, намотка куска обоев, съем с веретена, обандероливание и укладка на тележку. Контроль за качеством обоев во время прохождения полотна обоев через раскатную горку машины и рассортировка обоев по сортам. Установка и заправка на машину бобин отпечатанных обоев.

Должен знать: устройство и принцип работы машины; приемы скатки кусков различной длины; артикулы обоев и установленные на них технические условия сортности; правила маркировки обоев.

§ 46. МАШИНИСТ КЛЕИЛЬНО-СУШИЛЬНОЙ МАШИНЫ (КЛЕЙЩИК)

Характеристика работ. Ведение процесса проклейки бумаги на прессах. Регулировка работы прессов и прессового сукна. Укладка валиков бумаги на раскат и заправка бумаги. Наблюдение за уровнем и температурой клея в ванне и наполнение ванны клеевым раствором. Уборка брака. Чистка бумаговедущих валиков и реек. Мойка клеевой ванны. Участие в смене «одежды» машин.

Должен знать: режим проклейки бумаги.

§ 47. МАШИНИСТ КЛЕИЛЬНО-СУШИЛЬНОЙ МАШИНЫ (КЛЕЙЩИК)

Характеристика работ. Ведение процесса баритажа, гуммирования, поверхностной проклейки бумаг. Контроль за соблюдением технологических режимов, качеством обрабатываемой бумаги, расходом клея, краски, электроэнергии и пара. Наблюдение за равномерностью сушки бумаги, натяжением полотна и исправным состоянием оборудования. Регулирование процесса сушки бумаги. Смена «одежды» машины. Промывка машины. Учет выработки.

Должен знать: устройство машины; технические условия, предъявляемые к покрываемым и готовым бумагам, клею, краскам; режимы проклейки бумаги; дефекты и способы их устранения.

§ 48. МАШИНИСТ КРЕПОВОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Ведение процесса крепирования бумаги под руководством машиниста креповой машины более высокой квалификации. Заправка

полотна бумаги при пуске машины, при смене рулонов и обрывах. Съем рулонов бумаги с наката и правка сукон. Наблюдение за давлением пара в цилиндрах.

Должен знать: устройство креповой машины; процесс сушки бумаги; требования, предъявляемые к крепированной бумаге.

§ 49. МАШИНИСТ КРЕПОВОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса крепирования бумаги, окраски и сушки. Подвозка и установка рулонов бумаги и фольги. Заправка полотна бумаги и фольги через ведущие валики и ванну на крепирующий цилиндр. Наблюдение за намоткой бумаги на накат и за давлением в цилиндрах.

Должен знать: устройство и принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры; температурный режим сушки; состав раствора; технологию крепирования бумаги.

§ 50. МАШИНИСТ ЛИНИИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ВТУЛОК БУМАЖНЫХ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления из бумаги и ролевого картона втулок бумажных под руководством машиниста линии по изготовлению втулок бумажных более высокой квалификации. Подготовка по техническим условиям растворов применяемого клея. Наблюдение за навивкой, сушкой и резкой втулок. Устранение неисправностей в работе линии под руководством машиниста по изготовлению втулок бумажных более высокой квалификации. Контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; состав раствора, технологию изготовления втулок; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; режим смазки, ремонта и технического обслуживания машин.

§ 51. МАШИНИСТ ЛИНИИ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ВТУЛОК БУМАЖНЫХ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления из бумаги и ролевого картона втулок бумажных. Подготовка по техническим условиям растворов применяемого клея. Наблюдение за навивкой, сушкой и резкой втулок. Наладка и регулировка работы отдельных узлов. Устранение неисправностей в работе линии. Контроль качества готовой продукции, состояния оборудования, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования, контрольно-измерительной и регулирующей аппаратуры; технологический режим изготовления втулок бумажных; качественные показатели по стандартам; правила наладки обслуживаемого оборудования.

§ 52. МАШИНИСТ ЛИНИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ОБОЕВ НА СКЛЕЕННОЙ ОСНОВЕ С ГЛУБОКИМ ТИСНЕНИЕМ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление обоев на клеенной основе с глубоким асимметричным тиснением из двух полотен бумаги массой 80–90 г/м² с предварительно отпечатанным рисунком верхнего слоя под руководством машиниста более высокой квалификации. Подготовка рулонов бумаги (снятие упаковки и поврежденных слоев) и заправка бумажного полотна через натяжные и направляющие валики. Заливка клеевого состава и контроль его уровня в ванне. Разборка, промывка и сборка клеевого узла. Регулирование натяжения бумажного полотна (верхнего и нижнего слоя) и скорости работы оборудования. Контроль за качеством склейки и намотки рулона. Съем готовой продукции. Уход за

оборудованием.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; свойства бумаги и клеевого состава, уровень заливки его в ванну; режим сушки и требования к намотке полотна обоев в рулон; виды брака и методы его устранения.

§ 53. МАШИНИСТ ЛИНИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ОБОЕВ НА СКЛЕЕННОЙ ОСНОВЕ С ГЛУБОКИМ ТИСНЕНИЕМ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление обоев на клеенной основе с глубоким асимметричным тиснением или тиснением в регистр (по контуру рисунка). Осмотр и проверка исправности всех узлов линии: заправки, склеивающего, сушильной камеры, тиснильной пары и наката. Регулирование скорости работы оборудования. Установка пары валов (стального и бумажного) для глубокого асимметричного тиснения или тиснения в регистр, прикатка бумажного вала, регулирование давления между валами, температуры в сушильной камере. Наладка и регулировка размоточно-упаковочного узла. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов и их исправностью. Контроль качества готовой продукции. Участие в ремонте оборудования и его наладке.

Должен знать: кинематическую схему линии; взаимодействие всех узлов и механизмов, их назначение и правила регулирования; свойства используемой бумаги и клеевых составов; методы устранения брака.

§ 54. МАШИНИСТ ЛИНИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ОБОЕВ НА СКЛЕЕННОЙ ОСНОВЕ С ГЛУБОКИМ ТИСНЕНИЕМ

6-й разряд

Характеристика работ. Управление технологическим процессом изготовления обоев на клеенной основе с глубоким тиснением в регистр с пульта управления. Настройка линии на автоматический режим, координация всех узлов: размотки, накопительных столов, нанесения клея, обрезки кромок, сушки, тиснения, размотки в потребительские рулончики и упаковки в полиэтиленовую пленку. Подбор и установка режимов работы и параметров в зависимости от качества бумаги, клея и характера рисунка. Наблюдение за работой системы автоматического регулирования параметров работы линии. Участие в наладке и ремонте всех узлов линии. Учет расхода сырья и выпуска готовой продукции.

Должен знать: технологический процесс склеивания и глубокого тиснения всех видов обоев; конструктивные особенности линии, методы и приемы эксплуатации всех ее узлов, контрольно-измерительных приборов; системы электронного контроля узлов и механизмов; режимы тиснения, правила и последовательность запуска электродвигателей с регулировкой и синхронизацией скоростей; схемы электроблокировки, гидравлики и сигнализации; требования к качеству бумаги, клея и удельные нормы их расхода; качественные показатели готовой продукции.

§ 55. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ БУМАГИ ДЛЯ ТАБАЧНЫХ ФИЛЬТРОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров под руководством машиниста машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров более высокой квалификации. Установка рулонов бумаги на стенды и заправка ее в машину. Рилевание бумаги-основы. Намотка и снятие бобин.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; свойства бумаги; режим пропитки и сушки бумаги; параметры качества готовой продукции.

§ 56. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ БУМАГИ ДЛЯ ТАБАЧНЫХ ФИЛЬТРОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса пропитки бумаги для табачных фильтров. Установка реле-аппаратов на нужную глубину. Наблюдение за пропуском бумаги через реле-аппарат в сушильные камеры. Контроль за соблюдением технологического режима пропитки бумаги и качеством готовой продукции. Соблюдение удельных норм расхода бумаги-основы. Наладка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: конструкцию и правила наладки обслуживаемого оборудования; свойства бумаги-основы и бумаги в рилеванном виде; режимы пропитки, рилевания и сушки бумаги; принцип действия контрольно-измерительных приборов; требования, предъявляемые к качеству готовой продукции.

§ 57. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПОКРЫТИЮ БУМАГИ ПЛЕНКОЙ И РАСТВОРОМ

3-й разряд

Характеристика работ. Заправка бумажного полотна в машину для покрытия полиэтиленовой пленкой и другими покровными материалами. Загрузка экструдера полиэтиленом и другими покровными материалами. Установка рулонов бумаги и обоев на стенды машины. Наблюдение за качеством намотки бумажного и обоевого полотна, работой насосов, подающих воду для охлаждения валов. Ведение процесса выработки рекордерной бумаги на рекордерной машине, установка рулонов бумаги и приготовление растворов. Пропуск бумаги через валы и ванну со специальным раствором. Регулирование влажности бумаги. Контроль правильности намотки, влажности и качества записи на рекордер. Ведение процесса покрытий бумаги раствором на меловальном устройстве под руководством машиниста машины по покрытию бумаги пленкой и раствором более высокой квалификации. Подготовка рулонов бумаги и установка их на раскат. Нанесение клея на бумажное полотно. Установка гильзы с валом на накате. Подготовка растворов по специальной технологии. Подача смесей на машину. Снятие готового рулона с покрытием. Контроль за ходом бумажного полотна в камере кондиционирования и за намоткой на накате.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; свойства бумаги-основы и обоев, полиэтилена и других покровных материалов; технологический процесс; стандарт на готовую продукцию.

§ 58. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПОКРЫТИЮ БУМАГИ ПЛЕНКОЙ И РАСТВОРОМ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса покрытия бумаги раствором на меловальном устройстве. Заправка бумаги в машину. Натяжение полотна бумаги с помощью протягивающего ремня. Осмотр и включение меловальных устройств и увлажняющего устройства. Регулирование натяжения полотна бумаги, скорости машины, давления и температуры греющего пара, увлажнения бумаги. Наблюдение за качеством покрытия бумаги раствором. Регулирование нанесения смесей на бумажное полотно. Контроль за работой машины.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс покрытия бумаги; правила регулирования машины; качественные показатели силиконовой бумаги.

§ 59. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПОКРЫТИЮ БУМАГИ ПЛЕНКОЙ И РАСТВОРОМ

5-й разряд

Характеристика работ. Покрытие бумаги полиэтиленовой пленкой. Ведение технологического процесса плавления полиэтилена в экструдере. Регулирование расхода полиэтилена, пара, воды, а также температуры плавления полиэтилена в разных зонах в соответствии с установленным температурным режимом и технологическим процессом по показаниям прибора. Получение пленки и нанесение ее на бумажное и обоевое полотно. Проведение контрольных анализов. Выявление неисправностей в работе машины и их устранение. Руководство и участие в замене съемных валов машины.

Должен знать: устройство, принцип работы машины и контрольно-измерительной аппаратуры; технологию плавления полиэтилена, получения пленки и нанесения ее на бумажное и обойное полотно; режимы работы обслуживаемой машины; физико-химические свойства полиэтилена и других покровных материалов, бумаги-основы и обоев.

§ 60. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

1-й разряд

Характеристика работ. Съём готовых изделий, укладка в пачки, взвешивание и транспортировка их на склад. Сортировка брака. Съём и укладка бумаги в пачки и подача их на упаковку. Чистка машины.

Должен знать: требования, предъявляемые к готовой продукции; правила ухода за машиной.

§ 61. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

2-й разряд

Характеристика работ. Изготовление салфеток, детских пеленок, гигиенических пакетов и других аналогичных изделий из бумаги под руководством машиниста машины по производству изделий из бумаги более высокой квалификации. Подкатка рулонов бумаги к машине и их обработка. Участие в заправке полотна бумаги в машину, регулирование натяжения и хода полотна бумаги, складывание и разрезание бумаги по размерам, нанесение тиснения или перфорации. Участие в процессе изготовления гильз из битумированной, патронной бумаги и ролевого картона. Установка, заправка бобин в автомат, регулирование пилы, обрезка изделий, съём продукции. Прием и отбраковка готовых изделий. Относки бракованных гильз. Участие в наладке автомата. Намотка и клейка гильз. Подноска клея и относки гильз для сушки. Разрезка на станке или дисковой пиле гильз на кольца по формату бобин и рулонов. Изготовление бумажных кружев (блонды) на блондочной машине путем тиснения бумажной ленты. Установка катушек и заправка бумажной ленты в машину. Наблюдение за состоянием гравировочного и матричного валов, за качеством тиснения, вырубки, намотки и разрезки кружев по форматам. Удаление отходов. Сортировка и упаковка готовых изделий на упаковочной машине. Подготовка клея и заполнение им ванночки упаковочной машины. Соблюдение размеров упаковочного листа. Контроль за качеством готовой продукции. Наладка упаковочной машины.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к бумаге и готовой продукции; ассортимент бумажных кружев для коробок различной конфигурации; правила применения контрольно-измерительных приборов; правила наладки упаковочной машины; виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

§ 62. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление салфеток, гигиенических пакетов и других аналогичных изделий из бумаги. Заправка бумаги в машину. Регулирование скорости машины, натяжения бумаги и плотности ее намотки. Контроль за размерами и фальцеванием изделий. Заточка ленточного ножа машины с соблюдением угла и равномерности заточки по всей его длине. Ведение процесса изготовления из битумированной, патронной бумаги и ролевого картона гильз для футляров точно установленных диаметров. Подготовка по техническим условиям битумных растворов клея. Контроль качества. Наладка и уход за автоматом. Обслуживание шпулезаверточных и конусных машин по изготовлению патронов, конусов и других изделий из бумаги. Контроль температуры сушильных барабанов машин и уровня клея. Определение качества сырья и склеивающих материалов. Ликвидация обрывов бумажного полотна. Смена сит или бачков с патронами. Контроль качества выпускаемых изделий.

Должен знать: устройство, назначение и принцип работы оборудования и его

отдельных узлов; ассортимент и технологию изготовления выпускаемых изделий; принцип действия контрольно-измерительных приборов; удельные нормы расходования сырья и материалов; способы регулирования скорости машины, натяжения бумаги и плотности ее намотки; технические условия и стандарты на готовую продукцию.

§ 63. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

4-й разряд

Характеристика работ. Изготовление полотенец, туалетной бумаги и других аналогичных изделий. Разрезание бумаги по размерам в продольном и поперечном направлениях, фальцевание, нанесение перфорации. Учет количества изделий, полиэтиленовой пленки, нетканых материалов. Нанесение рисунков в две и более красок. Наблюдение за работой узлов машины и регулирование циклов между ними. Изготовление бумажных салфеток на автоматических линиях под руководством машиниста машины по производству изделий из бумаги более высокой квалификации. Упаковка салфеток в полиэтиленовые пленки и гофротару. Наладка и смазка обслуживаемого оборудования.

Должен знать: конструкцию обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к готовой продукции; устройство и правила настройки контрольно-измерительных приборов; способы регулирования скорости машины и положения бумаги; правила наладки обслуживаемого оборудования, режим смазки; характеристику используемых сырья и материалов.

§ 64. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

5-й разряд

Характеристика работ. Изготовление бумажных салфеток и других аналогичных изделий на автоматических линиях. Разрезание полиэтиленовой пленки, бумаги, нанесение рисунков в две и более красок, тиснение рисунка, фальцевание, упаковка изделий в полиэтиленовые пленки и гофротару. Наблюдение за работой автоматической линии, регулирование работы всех узлов. Контроль работы измерительных приборов, давления масла и сжатого воздуха, охлаждения воды. Обеспечение работы линии с высокой скоростью.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; принцип работы и назначение электронной, регулирующей и контрольно-измерительной аппаратуры; способы регулирования и настройки узлов линии для достижения синхронной работы; схему маслопроводов, водопроводов и пневмопроводов; характеристику материалов, красок, клея; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции.

§ 65. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО СКЛЕИВАНИЮ БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления днищ на автоматизированной дноклеильной машине под руководством машиниста машины по склеиванию бумажных изделий более высокой квалификации. Подача трубок на транспортеры. Наблюдение за их правильным ходом. Участие в смене формата и наладке машины.

Должен знать: принцип действия машины; требования, предъявляемые к закрытым машинам.

§ 66. МАШИНИСТ МАШИНЫ ПО СКЛЕИВАНИЮ БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса изготовления днищ на дноклеильной машине. Регулирование процесса формования днищ, намазка клея и образование готового днища мешка. Заправка трубок в машину. Наблюдение за работой машины. Руководство и участие в смене формата. Установка ножей и наладка машин. Загиб

и склейка кромок ленты и промасливание ее на клеильно-загибочной машине. Заправка машины бумажными бобинами. Наблюдение за работой машины, качеством промасливания и загиба ленты. Устранение неисправностей в работе оборудования и его смазка.

Должен знать: конструкцию и принцип работы машины; технологический процесс производства закрытых мешков; технические условия на мешки.

При изготовлении днищ на автоматической линии –

4-й разряд

§ 67. МАШИНИСТ НАСЛАИВАЮЩЕЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление многослойной крепированной бумаги на настилающей машине. Подготовка, установка и заправка бумаги в машину. Регулирование скорости машины. Наблюдение за чистотой резания, количеством слоев и шириной наложенной бумаги. Заточка ножей для резки бумаги. Наладка обслуживаемой машины. Контроль за качеством выпускаемой продукции.

Должен знать: устройство и правила наладки обслуживаемой машины; требования, предъявляемые к качеству выпускаемой продукции; технологию изготовления многослойной крепированной бумаги; виды брака и меры по его предупреждению и устранению.

§ 68. МАШИНИСТ ОБОЙНО-ПЕЧАТАЮЩЕЙ МАШИНЫ

1-й разряд

Характеристика работ. Подвозка красок к машине. Подкатка рулонов бумаги и участие в заправке бумаги в машину. Промывка ванны, сукон и сеток.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и виды применяемых красителей.

§ 69. МАШИНИСТ ОБОЙНО-ПЕЧАТАЮЩЕЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Печатание обоев с рисунками до семи красок под руководством машиниста обойно-печатающей машины более высокой квалификации. Установка рулонов и заправка бумаги для печати. Участие в установке рисунчатых валов и натяжении машинных сукон. Заливка красок и контроль их уровня в ваннах. Регулирование натяжения полотна бумаги. Наблюдение за правильностью печати с обратной стороны машины и за работой вешательного аппарата. Сборка и разборка красочных приборов.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы установки рисунчатых валов и схему работы вешательного аппарата; свойства бумаги-основы и красок; уровень заливки красок в ванны; режимы сушки; качество наката готовой продукции.

§ 70. МАШИНИСТ ОБОЙНО-ПЕЧАТАЮЩЕЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Печатание нерельефных обоев, бордюров, фриз, гобеленов до трех красок. Тиснение сухим рельефным способом рельефного рисунка на полотне загрунтованной бумаги с одновременным печатанием его литографской краской. Установка рельефных и рисунчатых валов, регулирование их нажима на бумагу, хода машины и температуры в сушильной камере. Наблюдение за равномерным нанесением слоя красок. Контроль качества продукции. Уход за оборудованием и наладка его. Печатание обоев с рисунками свыше семи красок под руководством машиниста обойно-печатающей машины более высокой квалификации.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; способы установки и сверки рельефных и рисунчатых валов; свойства бумаги-основы и применяемых

красителей.

§ 71. МАШИНИСТ ОБОЙНО-ПЕЧАТАЮЩЕЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Печатание на машинах всех систем обоев, бордюров, фризов и гобеленов от четырех до семи красок на бумаге без грунта, бумаге загрунтованной, а также мраморной. Установка и сверка рисунчатых валов. Регулирование хода машины, машинных сукон и заливки красок в ванны, температурных режимов в сушильной камере в соответствии с технологией печатания. Наблюдение за равномерным нанесением слоя красок. Контроль качества готовой продукции. Уход за оборудованием и наладка его.

Должен знать: конструкцию машины; свойства бумаги-основы и применяемых красок; способы установки и сверки рисунчатых валов; качественные показатели готовой продукции по стандарту.

При печатании рисунков свыше семи красок –

5-й разряд

§ 72. МАШИНИСТ ОБОЙНО-ПЕЧАТАЮЩЕЙ МАШИНЫ

6-й разряд

Характеристика работ. Печатание на машинах с программным управлением всех видов обоев, гобеленов свыше семи красок на бумаге без покрытия, бумаге с поливинилхлоридным покрытием. Настройка всех узлов обойно-печатающей машины на автоматический режим работы. Ввод в память компьютера параметров и режимов работы печатающей машины по секциям, данных по размерам печатных валов используемого рисунка, а также имеющихся отклонений в характеристике печатных валов. Настройка регистра при печати и ввод в работу компьютера, следящего за совмещением рисунка при работе в автоматическом режиме на повышенных скоростях. Настройка и ввод в работу автоматических вискозиметров. Доведение колористики рисунка до эталона. Нанесение защитного или перламутрового лака на обойно-печатающей машине. Уход за оборудованием, участие в его наладке и ремонте. Учет расхода сырья и выработки полуфабриката.

Должен знать: принцип действия обойно-печатающей машины, компьютерных систем; технологический процесс печати на бумаге и по винилхлоридному слою; состав, свойства и требования к качеству печатных красок и лаков; принцип действия контрольно-измерительных приборов, пультов управления; правила и последовательность запуска электродвигателей с регулировкой и синхронизацией скоростей; схему электроблокировки агрегатов, гидравлики и сигнализации.

§ 73. МАШИНИСТ ПЕЧАТНО-ВЫСЕКАЛЬНОГО АГРЕГАТА

3-й разряд

Характеристика работ. Нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона под руководством машиниста печатно-высекального агрегата более высокой квалификации. Установка ножей для высечки клапанов у заготовок гофрированных ящиков. Наблюдение за правильностью, размерами высечки. Регулирование ограничителей высечки. Участие в переналадке и регулировании ножевого механизма при переходе на другие размеры заготовок. При наличии стигальной машины – наблюдение за работой распределителя подачи заготовок ящиков в стигальную машину и правильностью их перегибания. Подача стеллажей с заготовками к машине. Отбраковка нестандартного раскроя заготовок. Периодический отбор обрезков из-под машины.

Должен знать: устройство основных узлов печатно-высекального агрегата и стигальной машины и их взаимодействие; правила установки и регулирования подающего механизма, направляющих стигальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров ящиков.

§ 74. МАШИНИСТ ПЕЧАТНО-ВЫСЕКАЛЬНОГО АГРЕГАТА

Характеристика работ. Нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальной машине. Участие в установке сгибающего устройства, клише по заданным форматам для высечки клапанов ящика, релевки углов, обрубки клапанов. Регулирование скорости машины, подачи заготовок, глубины высечки. Приготовление краски и регулирование ее подачи на валы. Участие в подъеме и опускании механического стола по мере разгрузки его от заготовок. Переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы машины. Устранение неполадок в работе машины, участие в ремонте.

Должен знать: устройство основных узлов и механизмов печатно-высекальной машины и сгибочного механизма, их взаимодействие; правила установки и регулирования подающего механизма, направляющих сгибочного механизма и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий; правила установки высекальных ножей по чертежам.

§ 75. МАШИНИСТ ПЕЧАТНО-ВЫСЕКАЛЬНОГО АГРЕГАТА

Характеристика работ. Нанесение печати и высечка заготовок и деталей для ящиков из гофрированного картона на печатно-высекальном агрегате. Установка клише, ножей для высечки клапанов гофрированных ящиков различных размеров, релевки углов, обрубки клапанов. Установка механизма подачи заготовок. При соединении печатно-высекального агрегата со сгибальной машиной в один агрегат – установка сгибающих устройств. Подача вручную или автоматической кареткой заготовок в машину для высечки клапанов. Установка, подъем и опускание механического стола по мере разгрузки его от заготовок. Переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы агрегата. Регулирование скорости агрегата, устранение неполадок в его работе.

Должен знать: устройство пускового механизма; кинематическую схему печатно-высекального агрегата и сгибальной машины, взаимодействие узлов, деталей и их назначение; правила переналадки агрегата для выработки различных видов продукции, приладки клише; правила установки высекальных ножей и подающего механизма по чертежам, регулирования направляющих сгибальной машины и шахты в зависимости от вида заготовок и размеров изделий.

§ 76. МАШИНИСТ РЕЛЕВОЧНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Нанесение релевки на детали из картона. Установка и регулирование работы ножей, релевочных муфт по заданным размерам. Подача заготовок в машину вручную. Наблюдение за качеством и глубиной релевки. Переналадка и регулирование ножевого механизма при установке размеров и в процессе работы машины. Отбраковка нестандартного раскроя заготовок. Устранение неполадок в работе машины.

Должен знать: устройство релевочной машины, взаимодействие узлов, деталей, их назначение и способы регулирования; правила переналадки и регулирования для разных видов заготовок; требования, предъявляемые к качеству релевки.

§ 77. МАШИНИСТ СШИВАЛЬНОЙ МАШИНЫ

Характеристика работ. Сшивка упаковочных коробок из однослойного картона. Заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения. Наблюдение за качеством сшивки и состоянием машины.

Должен знать: устройство проволоко-сшивальных машин, способы их регулирования; ассортимент коробок; правила сшивки, упаковки и укладки готовой продукции в штабели; требования, предъявляемые к качеству сшивки

изделий.

§ 78. МАШИНИСТ СШИВАЛЬНОЙ МАШИНЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Сшивка упаковочных коробок из раскроенных деталей массового производства и ящиков из гофрированного картона на проволоко-сшивальных машинах различных конструкций. Заправка машины проволокой и регулирование ее натяжения. Наладка швейных аппаратов в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки. Наблюдение за качеством сшивки и состоянием машины. Склейка ящиков из гофрированного картона. Контроль за качеством поступающих заготовок. Регулирование расстояния между роликами в зависимости от толщины гофрированного картона.

Должен знать: устройство проволоко-сшивальных и склеивающих машин; способы их регулирования в зависимости от плотности сырья и сечения проволоки; ассортимент коробок, ящиков и других изделий по видам сырья, размерам и назначению; правила сшивки, фальцевания, склейки, упаковки готовой продукции; требования, предъявляемые к качеству склейки изделий.

§ 79. МАШИНИСТ ЭНСОНИТНОЙ МАШИНЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энсонита под руководством машиниста энсонитной машины более высокой квалификации. Участие в установке рулонов и заправке картона в машину. Обслуживание тормозной части машины и останов ее по мере необходимости.

Должен знать: устройство отдельных частей машины; правила заправки и намотки картона.

§ 80. МАШИНИСТ ЭНСОНИТНОЙ МАШИНЫ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение технологического процесса проклейки картона для выработки энсонита. Осмотр и проверка исправности всех узлов машины. Установка рулонов картона и заправка его в машину. Регулирование скорости работы машины, давления пара, подачи клея, натяжения полотна картона. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительной аппаратуры. Соблюдение качественных показателей готовой продукции по стандарту.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и работу контрольно-измерительной аппаратуры; технологический процесс изготовления энсонита; качественные показатели готовой продукции по стандарту.

§ 81. МОДЕЛЬЕР КОРОБОК

5-й разряд

Характеристика работ. Комплексное изготовление моделей художественных коробок и других изделий любой сложности и конфигурации с раскроем всех деталей. Ведение расчетов и составление чертежей деталей по рисункам художника. Изготовление шаблонов деталей. Сборка опытных образцов клеевых коробок любой сложности.

Должен знать: ассортимент сырья и его свойства при изготовлении различных видов коробок; технологию изготовления и правила художественного оформления клеевых коробок любой сложности.

§ 82. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ НА ОБОИ

1-й разряд

Характеристика работ. Раскатка и подача обоев-основы под печать. Подноска красок, участие в печатании монтафов на ручном набойном станке. Сушка обоев и скатывание готовой продукции.

Должен знать: способ подачи накатки обоев; приемы сушки и скатки готовой продукции.

§ 83. НАБОЙЩИК РИСУНКОВ НА ОБОИ

3-й разряд

Характеристика работ. Декоративная отделка обоев путем наложения ручным способом многокрасочной печати рисунка отдельными плоскими деревянными формами.

Должен знать: подборку сетчатых обоев под печать; способы подготовки красочного ящика, красок по расцветкам и растирания их в ящике; последовательность наложения форм по краскам; приемы точного наложения форм по краскам; приемы точного наложения красок всех форм одного рисунка с контурами рисунка по оригиналу.

§ 84. НАБОРЩИК БУМАЖНЫХ ВАЛОВ

3-й разряд

Характеристика работ. Набор подготовленной по размерам бумаги на стержень до полного набора вала по установленным техническим условиям. Наматывание валов разных размеров. Разборка старых бумажных валов по размерам. Установка вала на гидропресс. Прессовка с последующим добором.

Должен знать: устройство пресса; технологию набора валов и технические условия на готовые валы.

§ 85. НАБОРЩИК РИСУНЧАТЫХ ВАЛОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков до трех красок, полосовых и штриховых сеток и рисунков. Изготовление на станке и вручную отдельных деталей и фигур для набора рисунка на вале. Подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка. Отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков. Вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

Должен знать: технику заготовки фигур; работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках; свойства дерева, латуни и технологию их обработки; правила проточки, строжки, отжига.

§ 86. НАБОРЩИК РИСУНЧАТЫХ ВАЛОВ

5-й разряд

Характеристика работ. Набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков свыше трех до пяти красок, летковых с выгородками, простой штриховой, контурной и сложных сеток. Изготовление на станках и вручную отдельных деталей и фигур для набора рисунка на вале. Подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка. Отколотка с кальки на дерево каждого вала контуров рисунков. Вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

Должен знать: технику заготовки фигур, работу на токарном, сверлильном и шлифовальных станках; свойства дерева, латуни и технологию их обработки; правила проточки, строжки, отжига.

§ 87. НАБОРЩИК РИСУНЧАТЫХ ВАЛОВ

6-й разряд

Характеристика работ. Набор рисунка на вале по контурам отколотки при изготовлении рисунков свыше пяти красок, с контурным исполнением и выгородкой фигуры, с накладками и полутонами, рисунков для последующей обработки на сухих и масляных гофрах или нанесение пленки на копировальной машине. Подготовка и обточка под каждый диаметр деревянного вала для рисунка, изготовление на станках отдельных деталей и фигур для набора рисунка на вале. Отколотка с кальки на дерево каждого вала контура рисунков. Набор рисунка на вале по контурам отколотки. Вставка в фигуры шляпочного сукна (фетра), шлифовка вала на шлифовальном станке, прощелачивание и сверка с оригиналом.

Должен знать: технику заготовки фигур, работу на токарном, сверлильном и шлифовальном станках; свойства дерева, латуни и технологию их обработки, правила проточки, строжки, отжига.

§ 88. ПЕРЕВОДЧИК ОБОЙНЫХ РИСУНКОВ

4-й разряд

Характеристика работ. Перевод рисунков с оригиналов на кальку стальной иглой с точным соблюдением контуров рисунка по каждому валу, соответствующему расцветке в рисунке. Затусовка краской каждого вала, соответствующего расцветке оригинала рисунка.

Должен знать: технику перевода рисунка; приемы соединения раппорта на окружность вала; увеличение и уменьшение фигур рисунка при наборке вала резчиком.

§ 89. ПЕРЕМОТЧИК БУМАГИ И БУМАЖНОЙ ПРЯЖИ

1-й разряд

Характеристика работ. Перемотка бумаги, сортировка и укладка в стопы по сортам. Крепление втулки или рулона на штанге. Установка и проверка размеров барабана в соответствии с размерами разматываемой бумаги.

Должен знать: сортность и стандарты на бумагу.

§ 90. ПЕРЕМОТЧИК БУМАГИ И БУМАЖНОЙ ПРЯЖИ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перемотки пряжи на машине на бобины требуемого диаметра. Подвозка пряжи к рабочему месту и подноска патронов. Заправка и пуск машины. Наблюдение за перемоткой пряжи, объемом намотанных бобин. Смена початков, ликвидация обрывов и сдача перемотанной продукции.

Должен знать: правила пуска и останова машины; качественные показатели пряжи.

§ 91. ПЕРФОРАТОРЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса перфорации бумажной ленты на перфорационном станке. Установка бобин в станок и заправка бумаги для перфорации. Наблюдение за точностью перфорации и метражом на приемной катушке. Настройка и регулировка станка, обеспечение высокой точности перфорации бумажной ленты.

Должен знать: устройство станка; технические условия на специальную бумагу; технические требования к перфорации.

§ 92. ПЕЧАТНИК МИЛЛИМЕТРОВКИ

4-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса печатания миллиметровки. Установка рулонов для печатания. Снятие отпечатанных рулонов. Настройка печатного вала. Соблюдение уровня краски в ванне после предварительной ее фильтрации. Наблюдение за качеством сетки, наносимой на бумагу. Заточка и установка ракли на машину и регулирование ее работы в процессе нанесения миллиметровой сетки.

Должен знать: конструкцию машины; свойства бумаги-основы и применяемых красок.

§ 93. ПОЛИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

1-й разряд

Характеристика работ. Полирование поверхности изделий и деталей наждачной шкуркой. Установка изделий в приспособлении и полировка поверхности с применением парафина и талька или на карборундовом круге.

Должен знать: технологию полировки изделий; номера наждачной шкурки и карборундовых кругов; причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

§ 94. ПОЛИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ БУМАГИ

2-й разряд

Характеристика работ. Полирование поверхности изделий из бумаги и деталей на полировочных станках. Регулирование скорости подачи валика и пневмоотсоса. Уход за оборудованием и устранение мелких неполадок в его работе.

Должен знать: устройство и принцип работы полировочных станков; технологию полировки изделий; причины возникновения и способы устранения брака при полировке.

§ 95. ПРИГотовитель эмульсии

3-й разряд

Характеристика работ. Приготовление на краскотерке титановых белил с предварительной подготовкой массы в бачке с раствором фотожелатина. Точное взвешивание химикатов по рецепту и загрузка их в мешалку для приготовления эмульсии. Наблюдение за работой мешалки и определение степени готовности эмульсии. Наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; технологический процесс пропитки фото пленки, электрохимической бумаги; свойства применяемых химикатов, бумаги-основы и готовой рото пленки.

§ 96. ПРИГотовитель эмульсии

4-й разряд

Характеристика работ. Составление эмульсий на основе предварительных расчетов потребных химикатов по процентному содержанию в техническом продукте чистого вещества по данным лаборатории. Взвешивание химикатов согласно рецептам, загрузка их в мешалку. Наполнение мерников. Управление работой мешалки и определение степени готовности раствора. Наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры и процессом фильтрации эмульсии.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры; свойства применяемых химикатов, светобумаги, диазотипных бумаг, водонепроницаемого картона светлых тонов; технологический процесс нанесения покровного слоя и технологию приготовления эмульсии для каждого вида бумаги.

§ 97. РАЗМОТЧИК ЛЕНТ

3-й разряд

Характеристика работ. Заправка окрашенных рулонов и намотка различных видов лент на катушки по установленной длине на ленто-размоточном полуавтомате. Наблюдение за качеством наматываемых лент с отсортировкой их.

Должен знать: устройство станка и технические условия на выпускаемые изделия.

§ 98. РАЗРИСОВЩИК ОБОЕВ

4-й разряд

Характеристика работ. Воспроизведение оригинальных рисунков и рисунков с лучших образцов товаров народного потребления. Уменьшение или увеличение рисунка в соответствии с диаметром печатного вала. Выполнение всевозможных шрифтовых работ.

Должен знать: технику изготовления рисунчатых валов и высокого способа печати, применяемого на печатных обойных машинах.

§ 99. РИФЛЕВЩИК

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса рифлевки патронов и конусов на рифлевочно-обкаточных машинах. Укладка в бункер машин патронов или конусов в установленном направлении. Регулирование работы механизмов рифлевки и обкатки. Контроль качества продукции. Проверка насадки конуса по шпульно-контрольному веретену или скобе. Устранение мелких неполадок отдельных узлов машин, чистка и смазка.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; правила регулировки машин; технические условия на выпускаемые изделия; виды и причины возникновения брака и способы предупреждения и устранения его.

§ 100. СБОРЩИК БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1-й разряд

Характеристика работ. Сборка переплетов и прокладок для ящиков из гофрированного картона и другой мягкой тары по заданным размерам. Изготовление бумажных изделий без подборки заготовок по цвету и способу печати; получение заготовок, подрезка ножницами, склейка, приклейка, наклейка, вклейка, подрисовка согласно образцу. Подготовка, сборка, укладка перегородок и других вкладных деталей в упаковочные изделия. Комплексное изготовление картонных упаковочных изделий простой конфигурации.

Должен знать: ассортимент сырья, коробок и деталей к ним; виды изделий; приемы сборки переплетов и прокладок; требования, предъявляемые к качеству их изготовления и сборки; свойства применяемых материалов (бумаги, ткани, клея, ниток).

§ 101. СБОРЩИК БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

2-й разряд

Характеристика работ. Сборка комбинированных коробок и других изделий из бумажных, картонных и металлических деталей (доньев, крышек, колпачков). Изготовление бумажно-декоративных изделий с подборкой заготовок по цвету и способу печати; получение, подрезка или вырезка заготовок, подборка, склейка, приклейка, наклейка, вклейка и подрисовка согласно образцу. Разбортовка бумажных корпусов на машине для выравнивания внутренней поверхности и устранения заусениц. Регулирование выравнивающего ролика. Вставка вручную доньев, крышек, колпачков, прокладок из фольги в бумажные цилиндры. Подкатка (подбивка) горловин на автоматах и полуавтоматах. Контроль качества сборки, подкатки и разбортовки.

Должен знать: устройство, принцип работы и способы регулирования оборудования; ассортимент комбинированных коробок и бумажно-декоративных заготовок, размеры и форму деталей для них; правила подбора заготовок по цвету и способу печати; требования, предъявляемые к качеству глажения, подкатки и сборки.

§ 102. СБОРЩИК БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

3-й разряд

Характеристика работ. Изготовление макетов и сложных бумажно-декоративных изделий. Подборка заготовок и полуфабрикатов согласно макету по цвету, способу печати и характеру изделия. Склейка полуфабрикатов, шитье вручную или на станках, выполнение отдельных операций по оформлению изделия в соответствии с макетом. Монтаж, крепление в приспособлении металлических деталей с наклейкой тканей и резины к отдельным узлам литых бумажных изделий. Проверка деталей на герметичность. Сборка металлического доньшка при помощи ручного винтового пресса. Подбор комплекта металлических горловин, доньшек, колец и манжет по размеру готового таза. Проверка качества деталей, зачистка швов и заусениц, подчеканка заклепок. Завальцовка горловины на зиг-машине. Зацежовка манжет на зацежовочном станке. Свивка бортов корпуса чемодана вручную на станке. Прикрепление уголков. Изготовление и установка деревянных рамок с опиловкой их. Прибивка навесок к крышке, навеска крышки. Внутренняя склейка корпуса и крышек. Проверка работы замков.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и способы регулировки его; устройство зиг-машины и зацежовочного станка; технологический процесс изготовления бумажно-декоративных изделий; основные размеры бумажно-декоративных изделий; правила раскроя материалов; правила сборки чемоданов; технические условия на изготавливаемые тазы и чемоданы; виды брака готовых изделий и способы его устранения.

§ 103. СБОРЩИК БУМАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4-й разряд

Характеристика работ. Сборка и вклейка деревянных деталей и резиновых прокладок в литые бумажные изделия. Подгонка деталей для сборки. Производство всех операций по подгонке, раскраиванию, правке и склеиванию изделий.

Должен знать: последовательность операций по склейке отдельных узлов в соответствии с техническими условиями; виды клеев.

§ 104. СОСТАВИТЕЛЬ ПАСТЫ

2-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления пасты под руководством составителя пасты более высокой квалификации. Подноска и проверка химикатов, входящих в состав пасты. Взвешивание их в заданной пропорции.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к пасте для получения эластичной массы и к качеству готовой продукции после нанесения покровного слоя.

§ 105. СОСТАВИТЕЛЬ ПАСТЫ

3-й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления пасты. Подготовка химикатов к загрузке. Загрузка оборудования химикатами. Приготовление из различных компонентов пасты нужной консистенции путем размола и перемешивания. Соблюдение удельных норм расхода материалов. Наблюдение за состоянием оборудования и контрольно-измерительной аппаратуры.

Должен знать: устройство обслуживаемого оборудования и принцип работы

контрольно-измерительной аппаратуры; свойства применяемых компонентов и отдельных видов паст; качественные показатели готовой продукции после нанесения покровного слоя.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года с учетом дополнений и изменений

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазо н разрядо в	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года с учетом дополнений и изменений	Диапазо н разрядо в	Номер выпус ка ЕТКС	Сокращенное наименовани е раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик картонажного производства	1-4	Автоматчик картонажного производства	1-4	41	Бумажное
2.	Армировщик	3	Армировщик	3	41	»
3.	Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси	1, 3	Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси	1, 3	41	»
4.	Заготовщик бумажных пакетов	1-2	Заготовщик бумажных пакетов	1-2	41	»
5.	Заготовщик клапанов	1	Заготовщик клапанов	1	41	»
6.	Закатчик бумажных изделий	2	Закатчик бумажных изделий	2	41	»
7.	Закройщик-резак	2	Закройщик-резак	2	41	»
8.	Заправщик рулонов картона и бумаги	2-3	Заправщик рулонов картона и бумаги	2-3	41	»
9.	Картонажник	1-4	Картонажник	1-4	41	»
10.	Клеильщик	1-2	Клеильщик	1-2	41	»
11.	Клейщик бумаги, картона и изделий из них	1-2	Клейщик бумаги, картона и изделий из них	1-2	41	»
12.	Комплектовщик деталей и изделий из бумаги	2	Комплектовщик деталей и изделий из бумаги	2	41	»
13.	Краскосоставитель	2-5	Краскосоставитель	2-4	41	»
14.	Машинист агрегата искусственного бархата	2, 4	Машинист агрегата искусственного бархата	2, 4	41	»
15.	Машинист битумировочной машины	2, 4	Машинист битумировочной машины	2, 4	41	»
16.	Машинист бумагокрасильной машины (красильщик)	2-6	Машинист бумагокрасильной машины (красильщик)	2-6	41	»
17.	Машинист высекально- штамповочной машины	1-4	Машинист высекально- штамповочной машины	1-4	41	»
			Прессовщик	1-3	41	»

		картонажных изделий				
18. Машинист гофрировального агрегата	2-6	Машинист гофрировального агрегата	2-5	41	»	
19. Машинист гуммировального агрегата	2, 4	Машинист гуммировального агрегата	2, 4	41	»	
20. Машинист катальной машины	3	Машинист катальной машины	3	41	»	
21. Машинист клеильно-сушильной машины (клейщик)	2, 5	Машинист клеильно-сушильной машины (клейщик)	5	41	»	
		Прессовщик клеильно-сушильной машины	2	41	»	
22. Машинист креповой машины	2-3	Машинист креповой машины	2-3	41	»	
23. Машинист линии по изготовлению втулок бумажных	3-4	Машинист линии по изготовлению втулок бумажных	3-4	41	»	
24. Машинист линии по производству обоев на склеенной основе с глубоким тиснением	4-6	Новая профессия	-	-	-	
25. Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров	4-5	Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров	4-5	41	Бумажное	
26. Машинист машины по покрытию бумаги пленкой и раствором	3-5	Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	3, 5	41	»	
		Машинист рекордерной машины	3	41	»	
		Машинист силиконовой машины	3-4	41	»	
27. Машинист машины по производству изделий из бумаги	1-5	Машинист блондочной машины	2	41	»	
		Машинист машины по изготовлению гильз	2-3	41	»	
		Машинист машины по производству изделий из бумаги	1-5	41	»	
		Машинист шпулезаверточных и конусных машин	3	41	»	
28. Машинист машины по склеиванию бумажных изделий	2-4	Машинист дноклеильной машины	2-4	41	»	
		Машинист клеильно-загибочной машины	3	41	»	
29. Машинист наслаивающей машины	3	Машинист наслаивающей машины	3	41	»	

30. Машинист обойно-печатающей машины	1-6	Машинист обойно-печатной машины	1-5	41	»
31. Машинист печатно-высекального агрегата	3-5	Машинист печатно-высекального агрегата	3-5	41	»
32. Машинист релейной машины	3	Машинист релейной машины	3	41	»
33. Машинист сшивальной машины	2-3	Машинист сшивальной машины	2-3	41	»
34. Машинист энсонитной машины	2, 4	Машинист энсонитной машины	2, 4	41	»
35. Модельер коробок	5	Модельер коробок	5	41	»
36. Набойщик рисунков на обои	1, 3	Набойщик рисунков на обои	1, 3	41	»
37. Наборщик бумажных валов	3	Наборщик бумажных валов	3	41	»
38. Наборщик рисунчатых валов	4-6	Наборщик рисунчатых валов	4-6	41	»
39. Переводчик обойных рисунков	4	Переводчик обойных рисунков	4	41	»
40. Перемотчик бумаги и бумажной пряжи	1-2	Перемотчик бумаги и бумажной пряжи	1-2	41	»
41. Перфораторщик	2	Перфораторщик	2	41	»
42. Печатник миллиметровки	4	Печатник миллиметровки	4	41	»
43. Полировщик изделий из бумаги	1-2	Полировщик изделий из бумаги	1-2	41	»
44. Приготовитель эмульсии	3-4	Приготовитель эмульсии	3-4	41	»
45. Размотчик лент	3	Размотчик лент	3	41	»
46. Разрисовщик обоев	4	Разрисовщик обоев	4	41	»
47. Рифлевщик	2	Рифлевщик	2	41	»
48. Сборщик бумажных изделий	1-4	Сборщик бумажных изделий	1-4	41	»
49. Составитель пасты	2-3	Составитель пасты	2-3	41	»

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделу ЕТКС издания 1985 года	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующих выпусках и разделах ЕТКС	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Автоматчик картонажного производства	1-4	Автоматчик картонажного производства	1-4	39	Переработка бумаги и картона
2.	Армировщик	3	Армировщик	3	39	То же

3. Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси	1, 3	Варщик восковой, клеевой массы и пропиточной смеси	1, 3	39	»
4. Гравер валов	3-6	Гравер	2-6	2	Слесарные
5. Заготовщик бумажных пакетов	1-2	Заготовщик бумажных пакетов	1-2	39	Переработка бумаги и картона
6. Заготовщик клапанов	1	Заготовщик клапанов	1	39	То же
7. Закатчик бумажных изделий	2	Закатчик бумажных изделий	2	39	»
8. Закройщик-резак	2	Закройщик-резак	2	39	»
9. Заправщик рулонов, картона и бумаги	2-3	Заправщик рулонов, картона и бумаги	2-3	39	»
10 Картонажник	1-4	Картонажник	1-4	39	»
.					
11 Клеильщик	1-2	Клеильщик	1-2	39	»
.					
12 Клейщик бумаги, картона и изделий из них	1-2	Клейщик бумаги, картона и изделий из них	1-2	39	»
13 Комплектовщик деталей и изделий из бумаги	2	Комплектовщик деталей и изделий из бумаги	2	39	»
14 Краскосоставитель	2-4	Краскосоставитель	2-5	39	»
.					
15 Машинист агрегата искусственного бархата	2, 4	Машинист агрегата искусственного бархата	2, 4	39	»
16 Машинист битумировочной машины	2, 4	Машинист битумировочной машины	2, 4	39	»
17 Машинист блондочной машины	2	Машинист машины по производству изделий из бумаги	1-5	39	»
18 Машинист бумагокрасильной машины (красильщик)	2-6	Машинист бумагокрасильной машины (красильщик)	2-6	39	»
19 Машинист высекально-штамповочной машины	1-4	Машинист высекально-штамповочной машины	1-4	39	»
20 Машинист гофрировального агрегата	2-5	Машинист гофрировального агрегата	2-6	39	»
21 Машинист гуммировального агрегата	2, 4	Машинист гуммировального агрегата	2, 4	39	»
22 Машинист дноклеильной машины	2-4	Машинист машины по склеиванию бумажных изделий	2-4	39	»
23 Машинист катальной машины	3	Машинист катальной машины	3	39	»
24 Машинист клеильно-загибочной машины	3	Машинист машины по склеиванию бумажных	2-4	39	»

		изделий				
25	Машинист клеильно-сушильной машины (клеящик)	5	Машинист клеильно-сушильной машины (клеящик)	2, 5	39	»
26	Машинист креповой машины	2-3	Машинист креповой машины	2-3	39	»
27	Машинист машины для покрытия бумаги полиэтиленовой пленкой	3, 5	Машинист машины по покрытию бумаги пленкой и раствором	3-5	39	»
28	Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров	4-5	Машинист машины по изготовлению бумаги для табачных фильтров	4-5	39	»
29	Машинист машины по производству изделий из бумаги	1-5	Машинист машины по производству изделий из бумаги	1-5	39	»
30	Машинист машины по изготовлению гильз	2-3	Машинист машины по производству изделий из бумаги	2-3	39	»
31	Машинист . наслаивающей машины	3	Машинист наслаивающей машины	3	39	»
32	Машинист обойно-печатной машины	1-5	Машинист обойно-печатающей машины	1-6	39	»
33	Машинист печатно-высекального агрегата	3-5	Машинист печатно-высекального агрегата	3-5	39	»
34	Машинист рекордерной машины	3	Машинист машины по покрытию бумаги пленкой и раствором	3-5	39	»
35	Машинист релевоочной машины	3	Машинист релевоочной машины	3	39	»
36	Машинист силиконовой машины	3-4	Машинист машины по покрытию бумаги пленкой и раствором	3-5	39	»
37	Машинист сшивальной машины	2-3	Машинист сшивальной машины	2-3	39	»
38	Машинист . шпулезаверточных и конусных машин	3	Машинист машины по производству изделий из бумаги	1-5	39	»
39	Машинист энсонитной машины	2, 4	Машинист энсонитной машины	2, 4	39	»
40	Модельер коробок .	5	Модельер коробок	5	39	»
41	Набойщик рисунков на обои	1, 3	Набойщик рисунков на обои	1, 3	39	»
42	Наборщик бумажных валов	3	Наборщик бумажных валов	3	39	»
43	Наборщик рисунчатых валов	4-6	Наборщик рисунчатых валов	4-6	39	»
44	Переводчик обойных рисунков	4	Переводчик обойных рисунков	4	39	»
45	Перемотчик бумаги и	1-2	Перемотчик бумаги и	1-2	39	»

. бумажной пряжи		бумажной пряжи			
46 Перфораторщик	2	Перфораторщик	2	39	»
.					
47 Печатник	4	Печатник	4	39	»
. миллиметровки		миллиметровки			
48 Полировщик изделий	1-2	Полировщик изделий из	1-2	39	»
. из бумаги		бумаги			
49 Прессовщик	1-3	Машинист высекально-	1-4	39	»
. картонажных изделий		штамповочной машины			
50 Прессовщик клеильно-	2	Машинист клеильно-	2, 5	39	»
. сушильной машины		сушильной машины (клеящик)			
51 Приготовитель	3-4	Приготовитель	3-4	39	»
. эмульсии		эмульсии			
52 Размотчик лент	3	Размотчик лент	3	39	»
.					
53 Разрисовщик обоев	4	Разрисовщик обоев	4	39	»
.					
54 Рифлевщик	2	Рифлевщик	2	39	»
.					
55 Сборщик бумажных	1-4	Сборщик бумажных	1-4	39	»
. изделий		изделий			
56 Составитель пасты	2-3	Составитель пасты	2-3	39	»
.					
