

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

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

Изменения и дополнения:

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

Министерство труда Республики Беларусь ПОСТАНОВЛЯЕТ:

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

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

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

Министр

И. А. Лях

УТВЕРЖДЕНО

Постановление
Министерства труда
Республики Беларусь
25.06.1999 № 79

ВЫПУСК 42

ЕДИНОВОГО ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННОГО СПРАВОЧНИКА РАБОТ И ПРОФЕССИЙ РАБОЧИХ

Производство изделий из керамики (керамические плитки, санитарно-строительные, фарфоровые и фаянсовые изделия, художественная керамика, электрокерамические изделия)

ТАРИФНО-КВАЛИФИКАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

§ 1. АРМИРОВЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Армирование изоляторов простой конфигурации на столах и вибрационных станках. Подготовка деталей арматуры и изделий к армированию: очистка, протирка и транспортировка их к месту армирования.

Должен знать: устройство и правила применения вибрационных станков и приспособлений; ассортимент армируемых изделий; виды применяемой арматуры; способы армирования изоляторов различных типов; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Армирование:

1. Изоляторы опорные на напряжение до 10 кВ.
2. Изоляторы подвесные линейные.
3. Изоляторы проходные на напряжение до 6 кВ.
4. Патроны для высоковольтных предохранителей.

§ 2. АРМИРОВЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Армирование изоляторов средней сложности конфигурации на столах, вибрационных и пневматических станках с помощью специальных приспособлений. Плавка свинца и сурьмы в электроплавильнике.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; свойства применяемых при армировании материалов; виды брака и способы его предупреждения.

Примеры работ.

Армирование:

1. Изоляторы опорные на напряжение свыше 10 до 15 кВ.
2. Изоляторы опорно-стержневые и опорно-штыревые на напряжение до 10 кВ.
3. Изоляторы проходные на напряжение свыше 6 до 35 кВ.
4. Изоляторы шинные, колонковые и сдвоенные на напряжение до 10 кВ.

§ 3. АРМИРОВЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Армирование изоляторов сложной конфигурации с применением арматуры, состоящей из двух и более деталей, различных растворов и сплавов в отдельности или в определенном соотношении. Армирование изоляторов в экспортном и тропическом исполнении на специальных приспособлениях с использованием различного измерительного инструмента и шаблонов.

Должен знать: устройство и правила пользования различными приспособлениями, инструментом и шаблонами; свойства применяемых при армировании материалов; способы армирования изоляторов различных типов; правила чтения чертежей.

Примеры работ.

Армирование:

1. Изоляторы колонковые, сдвоенные на напряжение свыше 10 кВ.
2. Изоляторы опорные на напряжение свыше 15 кВ.
3. Изоляторы опорно-стержневые и опорно-штыревые на напряжение свыше 10 кВ - армирование, сборка.
4. Изоляторы подвесные, опорно-ребристые.
5. Ограничители перенапряжения.
6. Покрышки на напряжение до 750 кВ.

§ 4. АРМИРОВЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Армирование и монтаж крупногабаритных покрышек, маслонаполненных вводов и бетонокерамических элементов на вибрационных станках с использованием грузоподъемных механизмов, различного измерительного инструмента и шаблонов. Распалубка спецприспособлений.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации вибрационных станков, грузоподъемных механизмов, различных спецприспособлений; свойства применяемых при армировании материалов; технологию армирования изоляторов различных типов; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Армирование:

1. Герметичные вводы.
2. Покрышки на напряжение свыше 750 кВ.

§ 5. АЭРОГРАФИСТ

2 -й разряд

Характеристика работ. Нанесение на поверхность изделий из стекла и керамики однокрасочных покрытий с помощью аэрографа. Заготовка одноцветной глазури. Приготовление эмульсий, промывка и очистка трафаретов от наплыва

красителей. Прочистка по трафарету контуров рисунка.

Должен знать: принцип действия аэрографа; свойства наносимых покрытий; способы определения годности применяемых трафаретов; виды брака, причины его возникновения и способы устранения.

§ 6. АЭРОГРАФИСТ

3 -й разряд

Характеристика работ. Подготовка к работе аэрографного полуавтомата: установка рамки с сеткой, нанесение мастики на сетку и др. Нанесение на поверхность изделий до трех красочных, теневых и нисходящих покрытий. Нанесение надписей на изделия штанглаза по трафарету. Наблюдение за работой аэрографа. Подноска мастики для нанесения рисунка и масла для протирки сита. Периодическая протирка сита. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия аэрографного полуавтомата; свойства применяемых покрытий, способы и приемы нанесения их; требования к качеству изделий; виды брака и способы его устранения.

При нанесении на поверхность изделий разнотонных, свыше трех многоцветных и многокрасочных покрытий –

4 -й разряд

§ 7. ВАКУУМ-ПРЕССОВЩИК

3 -й разряд

Характеристика работ. Подготовка массы для формования керамических изделий. Вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром до 0,1 и длиной до 0,3 м на вакуум-прессах. Наблюдение за поступлением массы в пресс, масла – в бак пресса. Отрезка заготовок заданного размера и укладка их. Чистка вакуум-камеры, мундштука, перфорированных решеток. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к качеству керамической массы и заготовок; влияние вакуумирования на свойство массы; систему сигнализации и блокировки; виды брака и способы его устранения; причины неполадок в работе оборудования и методы их предупреждения.

§ 8. ВАКУУМ-ПРЕССОВЩИК

4 -й разряд

Характеристика работ. Вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром свыше 0,1 до 0,3 м и длиной свыше 0,3 до 1,0 м на вакуум-прессах с расширителями. Подготовка оборудования к работе. Пуск, управление и останов. Наблюдение за поступлением и вакуумированием массы. Регулирование рабочего давления. Отрезка заготовок заданного размера. Смена мундштуков и центровка сердечников. Определение качества массы при выходе ее из мундштука. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к керамической массе и заготовкам; способы замены мундштуков и центрирования сердечников; виды брака и способы его предупреждения; причины неполадок в работе оборудования и методы их устранения.

§ 9. ВАКУУМ-ПРЕССОВЩИК

5 -й разряд

Характеристика работ. Вакуумирование массы и вытяжка заготовок диаметром свыше 0,3 и длиной свыше 1,0 м на вакуум-прессах с расширителями и с применением разъемных мундштуков и сердечников сложной конфигурации. Регулирование поступления массы в пресс, масла – в главный цилиндр пресса.

Контроль за разрезением в вакуум-камере, температурой и давлением масла. Наблюдение за поступлением и вакуумированием массы, вытяжкой заготовок. Отрезка заготовок заданного размера. Управление работой подъемно-транспортных механизмов и опрокидывающих лотков. Чистка решетки и мундштука прессы. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к качеству керамической массы и заготовок; способы вытяжки заготовок различных профилей; правила технической эксплуатации подъемно-транспортных механизмов; правила чтения чертежей; виды брака и методы его предупреждения; причины неполадок в работе оборудования и способы их устранения.

§ 10. ВЫБИВЩИК ИЗДЕЛИЙ ИЗ ГИПСОВЫХ ФОРМ

2 -й разряд

Характеристика работ. Выбивка изоляторов из гипсовых форм с использованием гипсовых кругов, подставок и подъемного оборудования. Установка изделий для провялки. Сушка и отбраковка форм.

Должен знать: свойства гипса; правила обращения с гипсовыми формами; способы выбивки изделий из форм; правила эксплуатации подъемного оборудования.

§ 11. ВЫБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Выборка из капсулей, кассет, ячеек этажерок, с поддонов, огнеупорных плит и конвейерной ленты фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной и строительной керамики, электрокерамики, забираемых на подставку, в засыпку или на клеющую поверхность. Подача вагонеток после обжига из камеры охлаждения для выборки. Укладка изделий и капсулей с отбраковкой негодных изделий и капсулей. Транспортировка изделий на последующие технологические операции.

Должен знать: ассортимент изделий; требования, предъявляемые к изделиям и капсулям; правила выборки и укладки изделий; виды брака и меры по его устранению.

Примеры работ.

Выборка:

1. Влюда чайные, кружки, чашки.
2. Изделия электрокерамические массой до 1,3 кг.
3. Пепельницы, селечницы.
4. Скульптуры размером до 300 мм.
5. Тарелки диаметром до 240 мм.

При выборке крупных изделий -

3 -й разряд

Примеры работ.

Выборка:

1. Влюда всех размеров и фасонов, вазы декоративные, детали встроенные, кувшины.
2. Изделия электрокерамические массой свыше 1,3 кг.
3. Плитки керамические для полов и внутренней облицовки стен.
4. Скульптуры размером свыше 300 мм.
5. Тарелки диаметром свыше 240 мм.
6. Чайники, чашки тонкостенные.

§ 12. ГЛАЗУРОВЩИК (АНГОБИРОВЩИК) ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Глазурование (ангобирование) фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики, электрокерамики вручную (кистью, пульверизатором, окунанием, обливанием), на полуавтоматах и глазуровочных

машинах. Подготовка изделий: очистка от пыли, обдувка, протирка, парафинирование. Подготовка глазурной суспензии и ангоба. Процеживание через сито, наполнение бака, разбавление до требуемой плотности в зависимости от ассортимента изделий, добавление клеящих веществ. Регулирование подачи глазури (ангоба) на изделия. Осмотр изделий после покрытия. Проверка качества покрытия. Зачистка заливов, потеков и других дефектов.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; состав и свойства глазури (ангоба); требования технологического регламента к покрываемой поверхности и готовым изделиям; способы очистки и нанесения глазури (ангоба); виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Глазурование:

1. Блюда всех размеров, тарелки диаметром до 175 мм.
2. Бокалы, бульонки емкостью до 1,2 л, кружки, пиалы всех размеров, чашки стандартные.
3. Вазы для соуса, масленки, сливочки, солонки, пепельницы, перечницы, полоскательницы, хренницы.
4. Детали из электрокерамики: кубики, цилиндры, платы – чистка, замывка, парафинирование, глазурование, заделка дефектов.
5. Изделия низковольтные.
6. Трубки прямые и криволинейные с числом колен до двух.

§ 13. ГЛАЗУРОВЩИК (АНГОБИРОВЩИК) ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Глазурование (ангобирование) фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной и строительной керамики, электрокерамики, химической аппаратуры вручную (окунанием, пульверизатором), на полуавтоматах и глазуровочных машинах. Нанесение на изделия одноцветных рисунков ангоба пульверизатором по трафарету, а также элементов многоцветных рисунков по контурам резиновой грушей или кистью. Очистка, обдувка, протирка и парафинирование изделий. Подготовка суспензии. Процеживание ее через сито, наполнение бака, разбавление до требуемой плотности. Проверка готовности глазуровочной машины к работе. Пуск пропеллерной мешалки и насоса. Загрузка стопочного делителя плитками. Наблюдение за работой глазуровочной машины. Регулирование подачи глазури на изделия. Проверка качества покрытий. Устранение дефектов глазурирования, доглазуровка изделий. Декорирование многоцветными потечными глазурями и подглазурными красками кистью майоликовых изделий. Нанесение на поверхность электрокерамических изделий, подлежащих армированию, фарфоровой крошки. Передача глазурованных изделий на последующие технологические операции. Мойка глазуровочной машины. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к глазури (ангобу) и готовым изделиям; правила пользования контрольно-измерительными приборами и инструментом; приемы центровки изделий на турнетке; способы покрытия изделий глазурью и фриттой; порядок нанесения цветных ангобов; способы отводки ангобом края и ножки изделий.

Примеры работ.

Глазурование:

1. Барельефы портретные и пейзажные, блюда всех фасонов диаметром до 300 мм, бульонки емкостью свыше 1,2 л, бюсты высотой до 300 мм.
2. Вазы для компота емкостью до 2 л, вазы для варенья и фруктов, вазы для цветов и декоративные высотой до 300 мм.
3. Изделия чайные тонкостенных сервизов.
4. Изделия электроустановочные, изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде до 1 кг, изоляторы стеатитовые обожженные.
5. Изоляторы стеатитовые – глазурирование и покрытие фриттой.
6. Масленки рельефные и с вырезным краем, молочники.
7. Мелкая химическая аппаратура.
8. Плитки керамические для внутренней облицовки стен.
9. Подливочники, полоскательницы рельефные.
10. Салатники круглые и четырехугольные емкостью до 1,2 л, сахарницы,

селедочницы, сухарницы, скульптуры мелкие анималистические.

11. Тарелки диаметром свыше 175 до 200 мм.

12. Трубки криволинейные с числом колен свыше двух.

13. Чайники емкостью до 0,75 л, чашки и кружки подарочные, хренницы.

§ 14. ГЛАЗУРОВЩИК (АНГОБИРОВЩИК) ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Глазурование (ангобирование) особо сложных по форме крупных, декоративных и уникальных фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики, электрокерамических изделий, керамических канализационных труб диаметром до 300 мм, санитарно-строительных изделий, крупной химической аппаратуры поливом, погружением в ванну, пульверизацией, на глазуровочных машинах и другими методами. Декорирование потечными глазурями и подглазурными красками кистью майоликовых изделий. Нанесение на художественно-утилитарные изделия многоцветных рисунков ангоба по контурам резиновой грушей или кистью. Художественное оформление сосудов способом «фляндровки». Ручная роспись изделий растворами солей. Очистка, обдувка и замывка изделий. Нанесение парафинового покрытия на места, не подлежащие покрытию. Разбавление глазури (ангоба) до требуемой плотности в зависимости от ассортимента глазуруемых изделий. Заполнение ванны глазуровочной машины глазурью. Перемещение к месту глазурования вагонеток с трубами. Укладка труб на приемное приспособление глазуровочной машины. Покрытие изделий. Установка изделий на решетки для стока излишков глазури, люлечный конвейер или стеллажи для просушки. Регулирование подачи пара в калорифер. Доглазуровка поверхностей. Зачистка трещин и заделывание их раствором. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; состав и свойства глазури (ангоба); способы равномерного нанесения глазури и ангоба на поверхность изделий; методы определения растворов солей и правила работы с ними; цвета окраски, получаемые смешиванием солей металлов; дефекты покрытий и способы их устранения.

Примеры работ.

Глазурование:

1. Влюда всех фасонов диаметром свыше 300 мм, бюсты высотой свыше 300 мм.

2. Вазы для компота емкостью свыше 2 л, вазы для супа и бульона, вазы для цветов и декоративные высотой свыше 300 мм.

3. Изоляторы высоковольтные массой в обожженном виде свыше 1 до 20 кг, изделия электроустановочные.

4. Кофейники.

5. Салатники четырехугольные емкостью свыше 1,2 л, сухарницы с рельефом.

6. Скульптуры крупные анималистические и многофигурные.

7. Тарелки диаметром свыше 200 мм.

8. Чайники емкостью свыше 0,75 л.

§ 15. ГЛАЗУРОВЩИК (АНГОБИРОВЩИК) ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Глазурование (ангобирование) керамических канализационных труб диаметром свыше 300 мм, керамических ванн, особо сложных электрокерамических изделий в экспортном и тропическом исполнении, плиток для внутренней облицовки стен при однократном обжиге поливом, погружением в ванну, с помощью аэрографа и на глазуровочных машинах. Многоцветная роспись ангобом уникальных, выставочных и скульптурных изделий по образцам и эскизам. Свободная роспись поверхности изделий ангобом без рельефа по эскизам авторов. Нанесение рисунка способом «страфито» с многоцветным наслоением ангоба. Нанесение ангоба на санитарно-строительные изделия. Разбавление глазури и ангоба до требуемой плотности. Зачистка поверхности санитарно-строительных изделий и промывка их влажной губкой. Обдувка сжатым воздухом от пыли. Подготовка к работе глазуровочной машины, мешалок, насосов и транспортных устройств. Регулирование подачи воды в форсунки камеры увлажнения и плотности глазури в расходном бассейне. Обслуживание сушильно-глазуровочного конвейера.

Покрытие изделий после ангобирования глазурью в несколько слоев. Наблюдение за качеством покрытия изделий. Регулирование подачи теплоносителя в сушилки, поддержание установленного режима сушки. Проверка качества покрытий и устранение дефектов. Промывка глазуровочных устройств. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; состав и свойства ангоба и глазури; способы глазурования; приемы росписи ангобами многоцветных рисунков; правила смешивания ангобов для получения необходимого цвета; требования к качеству покрытия; виды дефектов и способы их устранения.

§ 16. ГОНЧАР

3 -й разряд

Характеристика работ. Формование простых по форме керамических изделий на гончарных станках и вручную. Подготовка глиняной массы к работе: протирка массы через сито и перемешивание ее. Определение по внешнему виду пригодности массы для формовки. Оправка сформованных изделий. Укладка изделий в установленное место для передачи на последующие операции.

Должен знать: технологический процесс формовки; состав и свойства керамической массы, применяемой для формовки изделий; инструмент, применяемый в работе; способы изготовления керамических изделий на гончарных станках.

§ 17. ГОНЧАР

4 -й разряд

Характеристика работ. Формование и отделка керамических изделий на гончарных станках и вручную. Обработка сформованных изделий с доводкой размеров. Оправка изделий. Передача сформованных изделий на последующие технологические операции.

Должен знать: технологический процесс формования изделий; требования технологического регламента к составу и свойствам масс; инструмент, применяемый в работе; приемы и способы изготовления керамических изделий различными методами; технологию нанесения рельефа на изделия; основы композиции; виды брака и способы его предупреждения.

Примеры работ.

Изготовление художественных майоликовых и керамических изделий по образцам диаметром до 200 и высотой до 300 мм.

При изготовлении художественных керамических изделий высотой свыше 300 до 500 мм и диаметром свыше 200 до 300 мм -

5 -й разряд

При изготовлении художественных керамических изделий с приставными деталями по собственной композиции и изделий высотой свыше 500 и диаметром свыше 300 мм -

6 -й разряд

§ 18. ДОЗИРОВЩИК КЕРАМИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

4 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса дозирования сырьевых компонентов с пульта управления. Проверка исправности весового дозатора. Подача компонентов в смесительные и помольные агрегаты в соответствии с заданной рецептурой. Наблюдение за ходом процесса с помощью контрольно-измерительных приборов и регулирование его. Устранение завалов сырьевых материалов. Перевод линии в режим ручного управления. Контроль за исправностью системы сигнализации и блокировки. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: схему расположения, принцип действия и режим работы обслуживаемого оборудования; назначение кнопок пульта управления и информационного табло; технологию производства изделий и рецептуру

приготавливаемого шликера; систему связи и сигнализации; способы устранения неисправностей в работе оборудования.

§ 19. ДОЗИРОВЩИК КЕРАМИЧЕСКИХ МАТЕРИАЛОВ

5 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса дозирования сырьевых компонентов с помощью ПЭВМ. Подача сырьевых материалов в бункера питателей, смесительные и помольные агрегаты. Наблюдение за их измельчением и подачей в весовой дозатор по заданному рецепту. Выбор режима и контроль за загрузкой мельниц. Устранение завалов, удаление посторонних предметов из сырьевых материалов. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов и регулирование параметров процесса. Контроль за работой системы автоматики, сигнализации и блокировки. Устранение мелких неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия питателей, дозаторов, транспортирующих устройств и другого обслуживаемого оборудования; виды сырьевых компонентов и их свойства; технологический процесс приготовления шликера; основы работы на ПЭВМ; способы выявления и устранения неполадок в работе оборудования.

§ 20. ДРОБИЛЬЩИК-РАЗМОЛЬЩИК

4 -й разряд

Характеристика работ. Дробление и помол сырьевых компонентов в мельницах сухого и мокрого помола различных типов или комбинированных агрегатах. Подготовка оборудования к работе. Загрузка сырьевых компонентов, фритты, флюсов, мелющих тел, заливка воды, электролитов, жидкого стекла и засыпка соды в помольные и смесительные агрегаты, бассейны. Регулирование равномерного поступления материалов, периодическая проверка качества и заданной тонины помола. Проведение контрольных взвешиваний на электронных дозаторах. Приготовление шликера по заданной технологии и рецептуре. Отбор проб. Слив шликера в смесительно-расходные бассейны, мешалки через сита, феррофильтры. Чистка помольного и смесительного оборудования, вибросит, насосов, приемков, элеваторов, ловушек фрезерно-метательных мельниц и другого оборудования. Очистка электромагнита от металлических включений. Ревизия шаровых мельниц. Устранение неполадок в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; виды и свойства обрабатываемых материалов; рецептуруготавливаемых составов; требования технологического регламента к качеству помола; правила взвешивания материалов; режимы помола и смешивания; правила технической эксплуатации оборудования; причины неполадок в работе оборудования и способы их устранения.

§ 21. ЖИВОПИСЕЦ

2 -й разряд

Характеристика работ. Нанесение на поверхность изделий простейших рисунков по заданному образцу. Дорисовка отдельных элементов или деталей несложных рисунков красками, препаратами жидкого золота и серебра. Приготовление красок, препаратов жидкого золота и серебра. Подготовка изделий к нанесению рисунков: осмотр, протирка, обезжиривание. Перевод рисунка на кальку и перенос его с кальки на изделие.

Должен знать: требования, предъявляемые к качеству рисунков и красок; рецептуру красителей; правила выполнения операций по нанесению различных несложных рисунков; способы очистки и подготовки изделий к нанесению рисунков.

§ 22. ЖИВОПИСЕЦ

3 -й разряд

Характеристика работ. Художественная роспись и цветовое оформление поверхности фарфоровых и фаянсовых изделий, керамической плитки, изделий художественной керамики простыми рисунками. Роспись изделий красками, препаратами жидкого золота и серебра с частичной разработкой деталей рисунка. Нанесение на плоские и полые изделия массового ассортимента сплошного одноцветного и однотонного крытья. Раскраска скульптуры солями без дорисовки. Нанесение на изделия по образцам оттисков орнаментов, овальных, круглых, раскидных, бортовых и других видов рисунков вручную при помощи комплекта штампов, а также на различных автоматах и полуавтоматах. Подготовка изделий к нанесению рисунка: осмотр, протирка, обезжиривание.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству красок и рисунков; приемы выполнения операций по художественной росписи изделий; способы нанесения оттисков орнаментов и других видов рисунков на машинах и полуавтоматах; способы нанесения на изделия сплошного одноцветного и однотонного крытья; виды дефектов и способы их устранения.

§ 23. ЖИВОПИСЕЦ

4 -й разряд

Характеристика работ. Художественная роспись по образцам фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий художественной керамики, керамических плиток рисунками средней сложности с разработкой отдельных деталей рисунка. Выполнение рисунка по гладкой поверхности или по рельефному изображению, построенного на орнаментальных и цветочных мотивах с нанесением тонов и полутонов. Прочистка фона по готовым контурам. Многопереходное крытье различных изделий кобальтом.

Должен знать: технологический процесс выполнения художественной росписи изделий рисунками средней сложности; требования, предъявляемые к качеству красок и рисунков; способы распределения и размещения рисунка; способы подбора красок; приемы сложного крытья изделий с сохранением четких границ в местах соприкосновения красок различных цветов и назначения; виды брака и меры по его предупреждению.

§ 24. ЖИВОПИСЕЦ

5 -й разряд

Характеристика работ. Комбинированная художественная роспись фарфоровых, фаянсовых и сложных по форме майоликовых изделий, изделий художественной керамики, санитарно-строительных изделий (бачки, умывальники, унитазы, пьедесталы) по заданным образцам сложными рисунками с применением надглазурных и подглазурных красок, препаратов золота и серебра. Роспись изделий сложными многоцветными мотивами с последующей разработкой отдельных деталей. Оформление рисунков кобальтом, препаратами золота, серебра с отделкой, прочисткой, цировкой, тонкой ажурной гравировкой по золоту и серебру, художественными надписями; скульптуры – солями, различными красками с нанесением красочных полутонов. Нанесение на майоликовые изделия различными способами цветных матовых, кристаллических потечных и других декоративных глазурей и эмалей.

Должен знать: физико-химические свойства художественных красок; требования, предъявляемые к качеству красок, рисунков; рецептуру красок, препаратов золота и серебра; приемы художественной росписи изделий по заданным образцам; способы выполнения несложных эскизов рисунков; основы живописи.

§ 25. ЖИВОПИСЕЦ

6 -й разряд

Характеристика работ. Высокохудожественная роспись особо сложных по форме

и уникальных декоративных фарфоровых и фаянсовых изделий, требующих сложных графических решений, разнообразных красочных наложений с самостоятельным распределением на поверхности изделия отдельных частей и всей композиции рисунка. Выполнение в творческом содружестве с автором формы художественных рисунков, воссоздающих пейзажи, персонажи, сюжеты, портреты, сказочные образы; стилизованные изображения животного и растительного мира в едином ансамбле; национальные орнаменты с разработкой до предельной выразительности с тончайшей гравировкой по золоту и серебру.

Должен знать: основы живописи и цветоведения; основы композиции рисунка; законы построения теней; физико-химические свойства художественных красок; приемы высокохудожественной росписи особо сложных и уникальных изделий; способы копирования рисунков с оригиналов в любых масштабах; приемы тончайшей гравировки по золоту и серебру; методы разработки деталей рисунков до предельной выразительности и требуемой яркости красок; приемы зарисовки эскизов при совместной работе с автором формы.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 26. ЗАБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Заборка мелких фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий технического фарфора, электрокерамики без подставок и майоликовых изделий в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты. Отбраковка негодных изделий. Подготовка капсул и огнеупорного припаса (гребенок, прокладок, массы). Очистка капсул и промазка их каолиновым раствором. Установка капсул с изделиями на транспортер, тележку или в штабель.

Должен знать: ассортимент забираемых изделий; способы их заборки; требования к безопасной эксплуатации установок и качеству заборки.

Примеры работ.

Заборка:

1. Блюдца для варенья, горчицницы, перечницы, рюмки для яиц, солонки.
2. Воронки, мензурки емкостью до 1000 мл, песты с диаметром головки до 60 мм, ступки диаметром до 180 мм, тигли и крышки к ним всех размеров, чаши выпарительные, шпатели всех размеров.

§ 27. ЗАБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Заборка фарфоровых и фаянсовых изделий, художественной керамики, электрокерамики массой до 1,3 кг, забираемых на подставку; крупных изделий технического фарфора и изделий строительной керамики в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с отбраковкой негодных изделий. Подготовка к заборке капсул и огнеупорного припаса (гребенок, прокладок, массы). Очистка капсул и промазка их каолиновым раствором. Установка капсул с изделиями на транспортер, тележку или в штабель.

Должен знать: ассортимент забираемых изделий; требования к их качеству; способы заборки изделий; требования безопасной эксплуатации электроустановок.

Примеры работ.

Заборка:

1. Блюдца чайные, кружки, чашки, чайники.
2. Вазы, пепельницы, полоскательницы, селедочницы, тарелки.
3. Встроенные детали.
4. Карнизы, плитусы, уголки.
5. Мензурки емкостью свыше 1000 мл, песты с диаметром головки свыше 60 мм, ступки диаметром свыше 180 мм.
6. Плитки керамические для полов, плитки керамические глазурованные для внутренней облицовки стен.
7. Скульптуры размером до 300 мм.

§ 28. ЗАБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Заборка фарфоровых и фаянсовых изделий, художественной керамики крупных размеров, электрокерамики массой свыше 1,3 кг, забираемых на подставку, в капсулы, на этажерки печных вагонеток, огнеупорные лещадки и с конвейерной ленты с отбраковкой негодных изделий. Подготовка к заборке капсул и огнеупорного припаса (гребенок, прокладок, массы). Очистка капсул и промазка их каолиновым раствором. Установка капсул с изделиями на транспортер, тележку или в штабель.

Должен знать: ассортимент забираемых изделий; требования к их качеству; способы заборки изделий; требования безопасной эксплуатации электроустановок.

Примеры работ.

Заборка:

1. Блюда всех видов, кофейники, кувшины, сахарницы.
2. Вазы декоративные, скульптуры размером свыше 300 мм.

§ 29. ЗАГОТОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Заготовка материалов, паковок и простых литых деталей. Разметка отверстий и пазов. Транспортировка материалов к месту комплектования. Комплектование материалов и паковок на изготавливаемые изделия.

Должен знать: свойства материалов; ассортимент изделий; правила пользования инструментом.

§ 30. ЗАГОТОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Заготовка материалов, паковок и литых деталей средней сложности. Резка проволоки, рубка шин с пробивкой отверстий на прессах и спецустановках. Правка проволоки, крутка ленты и шин. Сварка деталей и пайка контактов. Подбор готовых деталей по габаритным размерам и типам изделий.

Должен знать: устройство и правила обслуживания прессов и установок; марки и свойства металлов и их заменителей; методы пайки.

§ 31. ЗАГОТОВЩИК МАТЕРИАЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Заготовка паковок и сложных литых деталей. Сборка с разметкой узлов деталей с применением специальных приспособлений, шаблонов и универсального контрольно-измерительного инструмента. Монтаж деталей с керамикой припоями, обеспечивающими герметичность и механическую прочность. Обжиг деталей. Аргонная сварка деталей и узлов. Подбор необходимых деталей по сборочным чертежам.

Должен знать: технологический процесс заготовки материалов; способы сборки комплектующих деталей; правила чтения чертежей.

§ 32. ЗАГРУЗЧИК-ВЫГРУЗЧИК СУШИЛ

2 -й разряд

Характеристика работ. Загрузка-выгрузка конвейерных сушилок. Укладка изделий в установленном порядке и количестве на полки конвейерной сушилки. Съем изделий с полок сушилки после окончания сушки. Укладка изделий. Отбраковка негодных изделий.

Должен знать: ассортимент изделий; требования, предъявляемые к качеству изделий до и после сушки; правила укладки изделий; виды брака и способы его устранения.

§ 33. ЗАГРУЗЧИК-ВЫГРУЗЧИК СУШИЛ

3 -й разряд

Характеристика работ. Загрузка и выгрузка изделий из туннельных, камерных и других искусственных сушил различных типов. Контроль за качеством укладки изделий на вагонетки. Транспортировка вагонеток с изделиями к подъемнику, снижатель и сушилам. Заталкивание и выталкивание вагонеток из сушил. Осмотр дверей сушил и ликвидация подсосов воздуха. Контроль влажности выгружаемых изделий. Наблюдение за состоянием путей и обслуживаемого оборудования. Смазывание вагонеток. Ведение журнала учета высушенных изделий.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к качеству изделий и режиму сушки; правила загрузки и выгрузки сушил; схему загрузки сушил изделиями; виды брака и способы его устранения.

§ 34. ЗАГРУЗЧИК-ВЫГРУЗЧИК СУШИЛ

4 -й разряд

Характеристика работ. Загрузка и выгрузка из конвективных сушил крупногабаритных изоляторов с помощью механизмов и приспособлений с отцентровкой по линии оси.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, механизмов и приспособлений; правила загрузки и выгрузки сушил; требования к высушенным изделиям; виды брака и способы его устранения.

§ 35. ЗАПАЙЩИК ФАРФОРОВЫХ ТРУБ

2 -й разряд

Характеристика работ. Пайка различных профилей заготовок труб в приспособлениях. Подъем и подготовка заготовок труб к пайке. Выравнивание концов, вырубка, резка, зачистка, заделка концов труб с применением режущего инструмента и приспособлений. Установка готовых труб в штабель.

Должен знать: требования, предъявляемые к качеству труб и качеству пайки; способы пайки и отделки труб; виды брака и способы его устранения.

§ 36. ИЗГОТОВИТЕЛЬ КАПОВ

3 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную по моделям пристроя капов для гипсовых форм всех размеров и фасонов. Оправка и отделка пристроя капов, покрытие его лаком и олифой. Проверка размеров и устранение дефектов, образовавшихся в процессе изготовления капов.

Должен знать: конструкцию пристроев капов для гипсовых форм; приемы отливки и оправки пристроев; виды брака и способы его устранения.

§ 37. ИЗГОТОВИТЕЛЬ КАПОВ

4 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную капов для гипсовых форм, имеющих до 4 разъемных частей. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов для неразъемных гипсовых форм. Оправка и отделка капов, покрытие их лаком и олифой. Приготовление смазки и гипсового раствора по заданной рецептуре. Проверка размеров капов. Устранение дефектов, образовавшихся при изготовлении капов.

Должен знать: конструкцию моделей капов для гипсовых форм; способы изготовления капов вручную и на вертикально-шпиндельных станках; свойства гипса; состав и свойства смазки и гипсового раствора; влияние усадки массы на размеры и форму изделий; способы отливки и оправки гипсовых изделий; правила

технической эксплуатации дозирочного устройства и мешалки; виды брака и способы его устранения.

§ 38. ИЗГОТОВИТЕЛЬ КАПОВ

5 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную капов для гипсовых форм, имеющих 5 и более разъемных частей. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов из 2 и 3 разъемных частей. Приготовление смазки и гипсового раствора согласно заданному рецепту. Оправка и отделка капов. Покрытие капов лаком и олифой. Проверка размеров капов. Перемещение грузов с помощью подъемно-транспортного оборудования. Устранение дефектов, образовавшихся при изготовлении капов.

Должен знать: конструкцию моделей капов для изготовления гипсовых форм; способы изготовления капов вручную и на вертикально-шпиндельных станках; свойства гипса; состав и свойства смазки и гипсового раствора; приемы отливки и оправки гипсовых изделий; правила технической эксплуатации подъемно-транспортного оборудования, дозирочного устройства и мешалки; виды брака и способы его устранения.

§ 39. ИЗГОТОВИТЕЛЬ КАПОВ

6 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление одноместных и многоместных капов по моделям для гипсовых форм всех фасонов и размеров. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках капов из свыше трех разъемных частей. Приготовление смазки и гипсового раствора согласно заданному рецепту. Оправка и отделка капов, покрытие их лаком и олифой. Проверка размеров капов. Перемещение грузов с помощью подъемно-транспортного оборудования. Устранение дефектов, образовавшихся при изготовлении капов.

Должен знать: конструкцию моделей одноместных и многоместных капов; способы изготовления капов на вертикально-шпиндельных станках и вручную; свойства гипса; состав и свойства смазки и гипсового раствора; приемы отливки и оправки гипсовых изделий; правила технической эксплуатации подъемно-транспортного оборудования, дозирочного устройства и мешалки; виды брака и способы его устранения.

§ 40. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНЫХ ЗАГОТОВОК

1 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление профильных заготовок для прессования низковольтных фарфоровых изделий на комовой машине. Отрезка кусков массы на кускорезке с ручной обрезкой одного торца куска на конус.

Должен знать: формы и размеры заготовок для прессования изделий; устройство комовой машины и кускорезки; правила пользования приспособлениями и инструментом, применяемыми в работе.

§ 41. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ПРОФИЛЬНЫХ ЗАГОТОВОК

2 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление профильных заготовок для прессования электрокерамики на заготовительных машинах. Загрузка заготовок определенной длины в машину. Наблюдение за работой машины. Подача готовых профильных заготовок к прессоформовочным станкам. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и правила обслуживания заготовительных машин; свойства масс, поступающих на изготовление заготовок; формы и размеры заготовок.

§ 42. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ФОРМОДЕРЖАТЕЛЕЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Отливка формодержателей для формовочных станков. Ремонт, правка и выверка формодержателей. Изготовление колец для оправки. Подгонка формодержателей и колец к станку. Приготовление гипсового раствора.

Должен знать: устройство формовочного и оправочного станков; свойства гипсового раствора; требования, предъявляемые к гипсовому раствору и формодержателям; способы установки формодержателей и колец.

§ 43. ИЗГОТОВИТЕЛЬ ШТАМПОВ

5 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление матриц. Снятие гипсовых форм с различных клише. Изготовление желатиновых и резиновых штампов при помощи пресса-вулканизатора в матрицах и гипсовых формах с последующей наклейкой штампов на резиновую губку и ручку-держатель.

Должен знать: основные свойства материалов для изготовления штампов; способы их изготовления; требования, предъявляемые к качеству штампов.

§ 44. ИСПЫТАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Проведение механических, гидравлических, электрических испытаний простых электрокерамических изделий. Выбор оптимального режима испытаний. Проведение испытаний по определению сопротивления изоляции, открытой пористости, водопоглощения, стойкости к термоударам. Выявление дефектов испытываемых изделий и выбраковка их. Ведение технической документации по результатам испытаний.

Должен знать: требования, предъявляемые к испытываемым изделиям; требования технологического регламента к проведению испытаний; основы электротехники; правила ведения журнала испытаний.

Примеры работ.

1. Изоляторы напряжением до 1 кВ – испытания напряжением одномоментные, на водопоглощение и изгиб.

2. Изоляторы опорные, фарфоровые – испытания на изгиб.

§ 45. ИСПЫТАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Проведение механических, гидравлических, электрических и климатических испытаний электрокерамических изделий средней сложности. Сборка схемы и подбор режима испытаний. Регулирование давления при определении открытой пористости. Замеры напряжения, подаваемого на изоляторы, находящиеся в жидком диэлектрике. Контроль изделий, находящихся под нагрузкой. Измерения температурного режима при испытании на стойкость к термоударам и сопротивления изоляции. Выявление внутренних дефектов с помощью ультразвука. Наблюдение за исправностью оборудования и измерительных приборов и настройка их.

Должен знать: назначение и требования, предъявляемые к испытываемым изделиям; правила подготовки и сборки схем; режимы испытаний; правила оформления результатов испытаний.

Примеры работ.

1. Изоляторы антенные, стеатитовые, стержневые и крестообразные – испытания током высокой частоты.

2. Изоляторы высокочастотные и фарфоровые – испытания на механическую прочность.

3. Изоляторы напряжением свыше 1 до 10 кВ – испытания на непрерывный поток искр.

§ 46. ИСПЫТАТЕЛЬ ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Проведение механических, гидравлических, высокочастотных, электрических и климатических испытаний сложных и особо сложных электрокерамических изделий. Определение вакуумплотности и сопротивления изоляции герметичных вводов, переходного сопротивления спая токовводов. Испытания одноминутным и разрядным напряжением тока промышленной частоты в сухом состоянии и климатических условиях. Нагрев изделий номинальным током и определение термической стойкости. Испытание изделий на виброустойчивость и воздействие удара свободно падающего бойка. Наладка испытательного оборудования. Ведение документации по результатам испытаний.

Должен знать: устройство и принцип работы испытательного оборудования; назначение и требования, предъявляемые к электрокерамическим изделиям; методику проведения испытаний и снятия характеристик; правила ведения технической документации.

Примеры работ.

1. Вводы герметичные – испытания на вакуумплотность и сопротивление изоляции.

2. Изоляторы и изделия из специальных масс – испытания на стойкость к термоударам.

3. Изоляторы напряжением свыше 10 кВ – испытания ультразвуком и на механическую прочность.

§ 47. КАЛИБРОВЩИК ГИПСОВЫХ ФОРМ

4 -й разряд

Характеристика работ. Калибровка гипсовых форм, проверка их на калибровочном станке в различных плоскостях. Выверка наружных и внутренних размеров и толщин стенок форм. Контрольные замеры прокалиброванных форм. Комплектование и укладка гипсовых форм с передачей на сушку.

Должен знать: устройство и принцип действия калибровочного станка; последовательность технологических операций при калибровке форм; требования, предъявляемые к гипсовым формам.

§ 48. КАНТОВАТЕЛЬ КЕРАМИЧЕСКИХ ТРУБ

3 -й разряд

Характеристика работ. Кантование керамических канализационных труб диаметром до 550 мм. Подготовка площадки для установки труб. Очистка пола и укладка на него специальных щитков. Установка труб на площадку.

Должен знать: ассортимент переворачиваемых труб; требования, предъявляемые к их качеству; правила переворачивания труб.

При кантовании керамических канализационных труб диаметром свыше 550 мм –

4 -й разряд

§ 49. КОМПЛЕКТОВЩИК ИЗДЕЛИЙ И ФОРМ

4 -й разряд

Характеристика работ. Комплектование пар, гарнитуров, сервизов, партий из отдельных видов простых и средней сложности изделий из фарфора, фаянса, художественной керамики и других. Комплектование гипсовых форм из отдельных деталей. Отбор и переборка рассортированных изделий. Группировка изделий по ассортименту, типоразмерам, сортам и разделкам. Транспортировка гипсовых форм на сушку. Расстановка форм в сушилке. Определение степени готовности форм после сушки. Установка их на стенды и каретки с подгонкой по месту. Ведение учета и сопроводительной документации на комплектующие изделия.

Должен знать: правила отбора, перебора и комплектования изделий и гипсовых форм; порядок размещения скомплектованных изделий в таре; свойства

гипса и температурный режим сушки форм; правила установки форм на стенды и каретки; правила оформления сопроводительной документации.

Примеры работ.

Комплектование:

1. Барельефы и бюсты высотой до 300 мм, скульптуры мелкие анималистические и настольно-бытовые.

2. Блюда всех фасонов, бокалы, вазы для бульона емкостью до 0,9 л, горчичницы, кружки, перечницы, пепельницы, рюмки для яиц, солонки, хренницы, чашки стандартные, чернильницы.

3. Сервизы чайные до 12 персон, сервизы кукольные.

§ 50. КОМПЛЕКТОВЩИК ИЗДЕЛИЙ И ФОРМ

5 -й разряд

Характеристика работ. Комплектование наборов, гарнитуров, сервизов, партий из отдельных видов изделий из фарфора, фаянса, художественной керамики. Отбор и переборка сложных и уникальных изделий. Перемаркировка сортности в случае необходимости. Группировка изделий по ассортименту, типоразмерам, сортам и разделкам. Ведение учета и оформление сопроводительной документации на комплектуемые изделия.

Должен знать: правила отбора, перебора и комплектования высокохудожественных и сложных по форме изделий; порядок размещения скомплектованных изделий в таре; правила оформления сопроводительной документации.

Примеры работ.

Комплектование:

1. Барельефы и бюсты высотой свыше 300 мм, скульптуры многофигурные и крупные анималистические.

2. Блюда всех размеров и фасонов, вазы для бульона емкостью свыше 0,9 л, вазы декоративные и для цветов, кофейники, кувшины, масленки, пиалы, подливочники, полоскательницы, салатники, сахарницы, селедочницы, сливочники, солонки двухгнездные, сухарницы, тарелки, хренницы рельефные, чайники, чашки подарочные.

3. Сервизы чайные свыше 12 персон.

§ 51. КОНТРОЛЕР – ПРИЕМЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Контроль, отбраковка и приемка полуфабриката и изделий простой конфигурации при прохождении их по стадиям технологического процесса. Определение пригодности полуфабриката для использования в дальнейшей работе. Рассортировка брака по видам дефектов. Ведение учета полуфабриката и изделий. Оформление сопроводительной документации.

Должен знать: требования нормативных документов к полуфабрикату и изделиям; способы контроля и правила приемки полуфабриката и изделий; правила ведения учета.

§ 52. КОНТРОЛЕР – ПРИЕМЩИК ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Контроль, отбраковка и приемка полуфабриката, готовых изделий сложной конфигурации и форм средней сложности. Снятие полуфабриката с конвейера. Выявление технологических и механических дефектов с помощью керосинового контроля. Устранение дефектов. Передача годного полуфабриката на последующие технологические операции. Контроль и приемка готовых изделий и форм согласно требованиям нормативных документов. Маркировка изделий. Установка рассортированных изделий на конвейер. Ведение учета и оформление сопроводительной документации.

Должен знать: действующие стандарты, технические условия, технологические регламенты и инструкции; контролируемые параметры пооперационного

технологического и приемочного контроля; требования к качеству контрольных проб; средства и правила маркировки; способы упаковки и укладки изделий; правила чтения чертежей.

§ 53. КОНТРОЛЕР – ПРИЕМЩИК ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Контроль, отбраковка и приемка моделей, маточных форм, капов, пристроев, сложных гипсовых форм и готовых уникальных изделий особо сложной конфигурации. Проведение приемо-сдаточных испытаний готовой продукции на соответствие требованиям стандартов и технических условий, образцам, рисункам, чертежам. Выборочный контроль в процессе отработки и выполнения отделочных технологических операций. Отбор контрольных проб и образцов. Подготовка приборов, контрольных проб и образцов к испытаниям. Контроль за качеством маркировки и упаковки готовой продукции. Ведение учета и оформление сопроводительной документации.

Должен знать: технологический процесс изготовления изделий; действующие стандарты, технические условия, технологические регламенты и инструкции; правила чтения чертежей; контролируемые параметры пооперационного и приемочного контроля; средства и правила маркировки; систему учета продукции; причины и виды брака и способы его устранения.

§ 54. ЛЕПЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Лепка изделий с поверхностью, имеющей до двух изгибов, в гипсовых разъемных формах. Контроль за качеством гипсовых форм. Регулирование влажности массы. Обрезка заусенцев и зачистка изделий после лепки.

Должен знать: требования технологического регламента к качеству гипсовых форм и массы для лепки изделий; способы лепки, обрезки и зачистки изделий; назначение и правила пользования инструментом.

§ 55. ЛЕПЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Лепка изделий с поверхностью, имеющей свыше двух изгибов. Контроль за качеством гипсовых форм. Регулирование влажности массы. Прорезка пазов, канавок и отверстий. Правка резцов и проколов.

Должен знать: требования к качеству гипсовых форм и массы для лепки; способы лепки, обрезки и зачистки изделий; правила заточки резцов и проколов.

§ 56. ЛИТЕЙЩИК ГИПСОВЫХ ФОРМ

3 -й разряд

Характеристика работ. Отливка на замкнутом конвейере, литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм для изделий простой конфигурации. Разъем капов, выемка отлитых частей гипсовых форм. Зачистка и оправка форм. Подача их на сушку. Приготовление гипсового раствора и мыльно-масляной смазки. Очистка и смазка внутренней части капов. Сборка капов. Складирование форм.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; ассортимент капов и гипсовых форм; правила и приемы литья гипсовых форм; правила технической эксплуатации оборудования; рецептуру смазки; требования, предъявляемые к качеству форм; виды дефектов при литье форм и способы их устранения.

§ 57. ЛИТЕЙЩИК ГИПСОВЫХ ФОРМ

4 -й разряд

Характеристика работ. Отливка на замкнутом конвейере, литейном столе, шпиндельном станке гипсовых форм, имеющих до четырех разъемных частей. Разъем капов, выемка из капов отлитых частей гипсовых форм. Зачистка и оправка частей форм. Комплектование форм. Установка форм в сушила. Приготовление гипсового раствора и мыльно-масляной смазки. Сборка частей капов с их очисткой, подгонкой в соединительных замках, смазкой. Установка и заливка необходимой арматуры. Пропитка (промывка) специальным раствором. Складирование готовых гипсовых форм.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; ассортимент капов и гипсовых форм; рецептуру смазки; правила применения контрольно-измерительного инструмента; требования, предъявляемые к качеству гипсовых форм; правила и приемы литья форм; виды дефектов при литье гипсовых форм и способы их устранения.

При отливке гипсовых форм, имеющих свыше 4 разъемных частей -

5 -й разряд

§ 58. ЛИТЕЙЩИК ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Литье изделий простой конфигурации в гипсовых формах из различных керамических материалов: фарфора, фаянса, электрокерамики, художественной керамики и др. Подготовка гипсовых форм к заливке: очистка и протирка их. Проверка наличия шликера в расходном бачке. Заливка форм шликером вручную или на движущемся конвейере в кусковые формы. Разъем форм и выемка изделий. Срезка литников, удаление и зачистка заливов. Оправка, снятие заусенцев, заделка трещин и зачистка изделий. Установка изделий на полку сушила.

Должен знать: технологический процесс литья изделий; последовательность сборки, способы крепления и разъема форм; требования, предъявляемые к отлитым изделиям; виды дефектов и способы их устранения.

Примеры работ.

Литье:

1. Горчичницы, кружки простой формы, перечницы, солонки одногнездные, стаканы.

2. Изделия электрокерамические: бомбы, изоляторы массой до 2 кг в обожженном виде, кольца, колодки переходные, конденсаторы, платы.

§ 59. ЛИТЕЙЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Литье изделий средней сложности из фарфора, фаянса, художественной керамики в гипсовых формах на столах, конвейерах и литейных машинах. Литье электрокерамических изделий в гипсовых формах диаметром до 600 мм с установкой арматуры. Горячее литье электрокерамических изделий в металлических формах под давлением. Сборка, заливка и охлаждение металлических форм. Подготовка гипсовых форм, очистка, протирка. Заливка форм шликером. Наблюдение за набором черепка требуемой толщины. Регулирование давления воздуха и температуры шликера. Разъем форм и выемка изделий. Оправка, выравнивание, отделка, заглаживание, протирка, промывка и зачистка поверхности изделий с применением приспособлений и измерительного инструмента. Установка изделий на полку конвейерного сушила.

Должен знать: устройство и принцип действия установок для заливки форм; технологический процесс литья изделий в гипсовые и металлические формы; правила пользования приспособлениями и инструментом; способы крепления и разъема форм; требования, предъявляемые к отлитым изделиям; виды дефектов и способы их устранения.

Примеры работ.

Литье:

1. Вазы для цветов и декоративные высотой до 200 мм, горчичницы рельефные, детали приставные, крышки простой конфигурации, кувшины, кружки высотой до 200 мм, пепельницы, перечницы рельефные, подливочники емкостью до

100 см[3], рюмки.

2. Изделия электрокерамические: изоляторы массой свыше 2 до 12 кг в обожженном виде и огнеприпасы – литье в гипсовых формах; изделия массой до 50 г в обожженном виде – литье под давлением.

3. Скульптуры до 2 составных частей.

§ 60. ЛИТЕЙЩИК ИЗДЕЛИЙ

4 –й разряд

Характеристика работ. Литье изделий сложной конфигурации из фарфора, фаянса, художественной керамики в гипсовых формах на столах и конвейерах. Литье электрокерамических изделий в многоразъемных гипсовых формах диаметром свыше 600 мм. Горячее литье под давлением электрокерамических изделий в металлических многоразъемных формах. Подготовка гипсовых форм к заливке, заливка их шликером. Сборка и заливка металлических форм на различных автоматах и полуавтоматах. Наблюдение за набором черепка требуемой толщины. Разъем форм и выемка изделий. Срезка литников и зачистка заливок. Оправка, выравнивание, отделка, заглаживание, протирка, промывка и зачистка изделий с применением специальных приспособлений. Установка изделий на полку конвейерного сушила.

Должен знать: технологический процесс литья изделий в гипсовых и металлических формах; устройство и принцип действия оборудования для литья изделий; правила сборки и разъема форм; требования, предъявляемые к изделиям; влияние усадки на точность, размеры и форму изделий; правила чтения чертежей; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Литье:

1. Варельефы портретные и пейзажные, скульптуры анималистические и с числом составных деталей свыше 2 до 7.

2. Бокалы, вазы для варенья, вазы для цветов и декоративные высотой свыше 200 до 300 мм, кружки, крышки сложной конфигурации, кувшины высотой свыше 200 до 300 мм, наборы для напитка, подливочники емкостью свыше 100 см[3], подсвечники со сложной конфигурацией, сервизы чайные и кофейные, сливочники, тарелки с ажурным краем, хренницы, чашки.

3. Изделия электрокерамические: изоляторы массой свыше 12 кг в обожженном виде – литье в гипсовых формах; изделия массой свыше 50 г в обожженном виде – литье под давлением.

§ 61. ЛИТЕЙЩИК ИЗДЕЛИЙ

5 –й разряд

Характеристика работ. Литье изделий особо сложной конфигурации и уникальных из фарфора, фаянса, художественной керамики в кусковых, комбинированных и черновых формах на столах и конвейерах. Горячее литье под давлением электрокерамических изделий особо сложной конфигурации на литейных автоматах и полуавтоматах в металлических многоразъемных формах. Подготовка гипсовых форм к заливке. Заливка их шликером. Сборка, промывка и заливка металлических форм. Настройка шпилек, оформляющих боковые отверстия. Наблюдение за набором черепка требуемой толщины и отверждением горячего шликера. Разъем форм и выемка изделий. Оправка и отделка изделий. Установка изделий на полку конвейерного сушила. Укладка электрокерамических изделий на обжиг.

Должен знать: технологический процесс литья изделий в гипсовых и металлических формах; устройство и принцип действия литейного оборудования; правила сборки и разъема форм; требования, предъявляемые к готовым изделиям; способы укладки изделий на обжиг; правила чтения чертежей; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Литье:

1. Блюда всех размеров, бокалы и чашки подарочные декоративные, вазы для бульона и компота, вазы для цветов и декоративные высотой свыше 300 мм, кувшины высотой свыше 300 мм, масленки, молочники, пиалы, полоскательницы,

салатники, сахарницы, селедочницы, сухарницы, хлебницы, чайники.

2. Сервизы тонкостенных изделий.

3. Скульптуры свыше 7 составных деталей.

§ 62. ЛИТЕЙЩИК ИЗДЕЛИЙ

6 -й разряд

Характеристика работ. Литье изделий из фарфора, фаянса, художественной керамики вместе с приставными деталями на литейных конвейерах. Отливка изделий особо сложной конфигурации с подрезкой края, нарезкой рельефа на поверхности изделия и сквозь него. Изготовление декоративных накладных элементов и приставка их к изделиям. Изготовление изделий из комбинированных шликеров. Оправка и отделка поверхности отливок.

Должен знать: технологический процесс литья изделий с приставными деталями; устройство и принцип действия оборудования и форм для литья; правила сборки и разъема форм; методы отливки изделий несколькими шликерами; приемы работы со вспомогательным режущим инструментом; требования, предъявляемые к изделиям; правила чтения чертежей; виды брака и способы его устранения.

§ 63. ЛИТЕЙЩИК САНИТАРНО-СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Литье конвейерным и стендовым методами смывных бачков, пьедесталов, встроенных деталей, приставных частей к унитадам, крышек, корпусов насосов и вентилях всех марок и других изделий строительной керамики. Очистка форм от приставшей массы и пыли. Протирка высушенных гипсовых форм шликерным раствором. Сборка форм. Установка воронок, промазывание швов массой. Крепление форм скобами. Заливка форм шликером. Наблюдение за набором черепка требуемой толщины. Доливание шликера в формы. Слив лишнего шликера. Удаление пробок из сливных отверстий и форм. Разъем форм, выемка изделий, заливных воронок. Относки изделий к месту подвялки. Очистка внутренней поверхности изделий. Срезка подливов массы с изделий и заделывание трещин. Прокалывание и прочистка монтажных отверстий. Нанесение склеивающего вещества и склейка двух половин корпуса вентиля. Оправка поверхности изделий. Маркировка изделий и передача их на последующие технологические операции.

Должен знать: устройство конвейера; технологический процесс литья изделий на конвейерах и стендах; требования технологического регламента к качеству гипсовых форм и отлитых изделий; свойства шликера; правила сборки, крепления и разъема форм; правила и приемы слива шликера и оправки изделий; режим подвялки и сушки изделий; виды брака и способы его устранения.

§ 64. ЛИТЕЙЩИК САНИТАРНО-СТРОИТЕЛЬНЫХ ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Литье стендовым и конвейерным методами керамических умывальников, унитазов, биде, писсуаров, медицинских, парикмахерских и хирургических высокорасполагаемых смывных бачков, лопастей насосов всех марок и других изделий. Сборка, промывка и крепление форм. Установка воронок. Заливка форм шликером. Промазывание мест утечки шликером. Наблюдение за набором черепка требуемой толщины. Доливание шликера в формы. Слив из формы лишнего шликера. Сифонка изделий. Съём гипсовых форм с конвейера. Освобождение форм от креплений. Разъем форм и выемка отлитых изделий. Срезка подливов массы с изделий и заделывание трещин. Подгонка и приставка к изделиям мелких деталей. Прокалывание и заделка отверстий. Оправка, протирка, маркировка изделий и подача их на подвялку. Наблюдение за процессами подвялки и сушки изделий. Перестановка изделий вручную и с помощью тельфера.

Должен знать: устройство и принцип действия литейного конвейера; технологический процесс литья изделий на конвейерах и стендах; требования

технологического регламента к качеству гипсовых форм и отлитых изделий; правила сборки и крепления форм, приставки деталей; способы оправки изделий; виды брака и способы его устранения.

При литье шамотированных ванн, напольных писсуаров и унитазов, экспериментальных изделий улучшенной конструкции –

6 –й разряд

§ 65. МЕТАЛЛИЗАТОР ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3 –й разряд

Характеристика работ. Металлизация изделий вручную кистью или окунанием металлизирующей пастой. Доведение металлизирующей пасты до требуемой консистенции. Обработка и сушка изделий перед металлизацией. Контроль за равномерным покрытием изделий.

Должен знать: требования, предъявляемые к качеству пасты и изделиям; способы замывки, обезжиривания и травления изделий; свойства органических растворителей и правила пользования ими; устройство и правила пользования приспособлениями.

§ 66. МЕТАЛЛИЗАТОР ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

4 –й разряд

Характеристика работ. Металлизация изделий и деталей металлизирующими суспензиями до и после термообработки в водородных печах на специальных станках с использованием различного контрольно-измерительного инструмента. Приготовление металлизирующих суспензий из пяти и более компонентов. Регулирование консистенции суспензий. Подготовка изделий к металлизации: замывка, обезжиривание и травление их. Наблюдение за качеством покрытия.

Должен знать: устройство и принцип работы применяемого оборудования и инструмента; свойства компонентов для приготовления суспензий; способы приготовления суспензий требуемой вязкости; требования, предъявляемые к качеству покрываемых изделий и металлизирующих суспензий; основы физики, химии и электротехники; виды дефектов покрытия и способы их устранения.

§ 67. МОДЕЛЬЩИК КЕРАМИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

4 –й разряд

Характеристика работ. Изготовление вручную моделей и маточных форм, имеющих до 4 разъемных частей. Изготовление на вертикально-шпиндельных станках моделей и маточных форм неразъемных и простой конфигурации. Приготовление гипсового шликера и смазки. Расчет усадки керамических изделий. Проверка моделей по размерам на соответствие чертежам. Исправление дефектов. Пропитка моделей и модельных форм лаком и олифой.

Должен знать: устройство и принцип действия вертикально-шпиндельных станков; технологический процесс изготовления моделей и маточных форм; необходимое количество разъемных частей в маточных формах; способы приготовления гипсового шликера и смазки; правила пользования контрольно-измерительным инструментом; виды брака и способы его устранения.

При изготовлении вручную моделей и маточных форм, имеющих свыше 4 разъемных частей, а также моделей маточных форм средней сложности и конфигурации, имеющих до четырех переходов и сопряжений на вертикально-шпиндельных станках –

5 –й разряд

При изготовлении моделей и маточных форм сложной конфигурации, имеющих свыше 4 переходов и сопряжений, вручную и на вертикально-шпиндельных станках –

6 –й разряд

§ 68. НАБОРЩИК КОВРИКОВ

Характеристика работ. Набор керамических плиток в ковры типа «Брекчия». Набор одноцветных ковриков из стеклянной мозаичной плитки на матрицы. Подготовка матрицы нужного размера для набора плитки. Набивка ячеек шаблона порошком соответствующего цвета. Выравнивание засыпанного в шаблон порошка. Съем шаблона и рам. Вставка шаблона соответствующего рисунка в раму. Разгрузка пустых щитков с вагонетки и укладка их в штабель. Подноска воды и клея. Нанесение клея на бумагу, наклейка бумаги на наборные матрицы. Установка деревянного щитка на матрицу, перевертывание щитков вместе с матрицей. Установка готовых ковров на вагонетку или в штабель.

Должен знать: требования нормативных документов к применяемым материалам и готовой продукции; типы рисунков-узоров; способы наклейки бумаги на матрицы; виды брака и причины его возникновения.

§ 69. НАБОРЩИК КОВРИКОВ

Характеристика работ. Набор керамических и стеклянных плиток в ковры несложных рисунков. Сортировка плиток по размерам, цветам, оттенкам, сортам. Раскладывание плиток по клеткам матрицы (кассеты) в соответствии с рисунком-узором ковра. Наблюдение за механизмом нанесения клея на бумагу, правильной приклейкой плиток к бумаге, сушкой и обрезкой ковра. Съем ковра и укладка его на поддон (в стопы).

Должен знать: требования, предъявляемые к плиткам и набираемым коврам; устройство механизма нанесения клея; технологический регламент набора и сушки ковра; виды брака и способы его устранения.

При наборе художественных панно сложных рисунков по эскизам -

§ 70. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ КЕРАМИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

Характеристика работ. Наладка, регулирование и обеспечение бесперебойной работы оборудования, механизмов и транспортных устройств поточных линий. Выполнение простейших расчетов, связанных с наладкой автоматизированных линий. Подготовка оборудования к работе. Проверка исправности узлов и механизмов. Смена оснастки и приспособлений. Установка пресс-форм. Испытание новых форм. Опробование и пуск их в работу. Подналадка механизмов в процессе работы оборудования. Проверка соответствия размеров изделий чертежам. Регулирование узлов после сборки. Профилактический осмотр оборудования, определение износа, смена изношенных частей и узлов механизмов. Изготовление несложных деталей. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте, испытаниях и приемке оборудования.

Должен знать: устройство, принцип работы, схемы смазки и блокировки обслуживаемого оборудования; правила регулирования, наладки, сборки и разборки узлов и механизмов; технологический процесс производства на обслуживаемом участке; правила чтения чертежей и схем; причины неполадок в работе оборудования, способы их предупреждения и устранения.

§ 71. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ КЕРАМИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

Характеристика работ. Наладка, регулирование и обеспечение бесперебойной работы оборудования и механизмов автоматизированных линий. Выполнение расчетов, связанных с наладкой оборудования. Наладка и переналадка технологических линий и отдельных видов оборудования для изготовления изделий заданной конфигурации и размеров. Регулирование скорости, удельного давления и других параметров прессования. Переключение оборудования на различные режимы работы. Наладка гидравлических и пневматических систем.

Профилактический осмотр оборудования, определение износа, смена изношенных частей и узлов механизмов. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте, испытании и приемке оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы, схемы смазки, блокировки, кинематические и автоматические схемы обслуживаемого оборудования; конструкцию форм различной сложности, порядок их сборки и установки; технологический процесс производства изделий; правила регулирования, наладки, сборки и разборки узлов и механизмов; правила чтения чертежей и схем; причины неполадок в работе оборудования и способы их устранения.

§ 72. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ КЕРАМИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

6 -й разряд

Характеристика работ. Наладка, регулирование и обеспечение бесперебойной работы оборудования автоматических линий по производству фарфоровых изделий, керамических плиток различных видов: глазуровочных конвейеров, машин загрузки и выгрузки, приводов обжиговых печей, машин и механизмов автоматической линии сортировки, упаковки и укладки готовой продукции. Контроль за работой оборудования и регулирование параметров его работы. Регулирование работы машин по упаковке в зависимости от размера выпускаемых изделий и механизмов склеивания тары. Выявление и устранение неисправностей систем управления. Внесение изменений в программу и работу машин и механизмов. Текущий ремонт оборудования. Ведение записей в журнале о работе оборудования.

Должен знать: кинематические и автоматические схемы обслуживаемого оборудования; технологический регламент производства продукции; правила регулирования, наладки, сборки и разборки узлов и механизмов; основы работы ПЭВМ; правила чтения чертежей.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 73. НАЛАДЧИК ОБОРУДОВАНИЯ КЕРАМИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

7 -й разряд

Характеристика работ. Проверка исправности и подготовка к работе оборудования автоматических линий по производству керамических плиток различных видов. Наладка гидравлических прессов и вертикальных сушилок. Контроль за работой механизмов гидравлической системы прессования. Регулирование режимов прессования и размеров прессуемых изделий с введением данных в микропроцессор. Наблюдение за работой машин по отбору отпрессованной продукции и загрузкой ее в сушилку. Регулирование параметров процесса с помощью микропроцессорной техники. Замена пресс-форм. Выявление и устранение неисправностей систем управления. Внесение изменений в программу работы механизмов. Текущий ремонт узлов и механизмов гидравлической системы с заменой изношенных деталей. Ведение записей о работе обслуживаемого оборудования в журнале.

Должен знать: конструктивные особенности и принцип действия оборудования с системой автоматического регулирования технологическим процессом; технологический процесс изготовления изделий; ассортимент выпускаемой продукции и требования к ней; принципы построения систем управления на базе микропроцессорной техники; способы наладки, регулировки и текущего ремонта обслуживаемого оборудования.

Требуется среднее специальное (профессиональное) образование.

§ 74. НАМОТЧИК ИЗОЛЯЦИОННЫХ ОСТОВОВ ВВОДОВ

3 -й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остовов вводов на напряжение 110 кВ промасленной бумажной лентой. Наложение обкладок из алюминиевой и медной фольги, напайка измерительных выводов, выравнивание с помощью манжет краев обкладок. Изготовление обкладок из алюминиевой и медной фольги. Подача бумажной ленты для намотки изоляционного слоя. Контроль толщины изоляционного

слоя.

Должен знать: типы и конструкцию цилиндрических конденсаторов и изоляционных остовов; технологию наложения изоляции вводов; способы отделки конденсаторов; требования к применяемой бумаге и фольге.

§ 75. НАМОТЧИК ИЗОЛЯЦИОННЫХ ОСТОВОВ ВВОДОВ

4 -й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остовов вводов на напряжение свыше 110 до 220 кВ нелакированной бумагой. Наложение уравнивающих обкладок. Регулирование температуры сушки и величины натяжения полотна бумаги. Контроль толщины изоляции. Измерение емкости изоляции готовых остовов.

Должен знать: устройство и принцип действия намоточного станка; технологию намотки изоляционных остовов; способы подгонки емкости; правила пользования подъемными механизмами, измерительными мостами и микрометрами.

§ 76. НАМОТЧИК ИЗОЛЯЦИОННЫХ ОСТОВОВ ВВОДОВ

5 -й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остовов вводов на напряжение свыше 220 до 750 кВ сухой бумажной лентой. Наложение уравнивающих обкладок из различных проводящих материалов. Экранирование краев обкладок с помощью манжет. Регулирование величины натяжения бумаги, скорости движения каретки и вращения валков. Контроль диаметра остова и толщины изоляционного слоя между уравнивающими обкладками специальными шаблонами и измерительным инструментом.

Должен знать: устройство, принцип действия, кинематические и электрические схемы намоточного станка; технологию намотки сухой бумажной изоляции; способы регулирования скорости движения каретки и вращения валков; правила чтения чертежей.

§ 77. НАМОТЧИК ИЗОЛЯЦИОННЫХ ОСТОВОВ ВВОДОВ

6 -й разряд

Характеристика работ. Намотка изоляционных остовов вводов на напряжение свыше 750 кВ сухой бумажной лентой. Изготовление одно- и двухсекционных остовов к маслонаполненным вводам. Наложение уравнивающих обкладок из различных проводящих и полупроводящих материалов. Регулирование натяжения и величины нахлеста бумажной ленты. Контроль толщины изоляционного слоя между обкладками.

Должен знать: устройство и принцип действия намоточного станка; технологию намотки изоляционных остовов вводов; требования, предъявляемые к вводам, проводящим и полупроводящим материалам.

§ 78. ОБЖИГАЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига керамических изделий в силитовых печах камерного типа периодического действия. Вжигание красок, золота, эмали на поверхности изделий из стекла. Ставка изделий в электропечь. Включение автоматики безопасности и системы автоматического регулирования и контроля. Вывод печи на заданный температурный режим. Наблюдение за работой печи. Участие в подготовке и проведении ремонтных работ.

Должен знать: конструкцию и принцип действия обжигательных печей; технологические параметры обжига и охлаждения изделий; порядок пуска и остановки печей; схемы разгрузки печей; свойства применяемых огнеупоров; виды брака и способы его предупреждения.

§ 79. ОБЖИГАЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Ведение процесса обжига керамических изделий в силитовых электропечах щелевого типа непрерывного действия; капсулей и других огнеупорных изделий – в печах различных типов под руководством обжигальщика изделий более высокой квалификации. Осмотр и подготовка печей к работе. Розжиг печи. Вывод ее на заданный режим. Контроль за качеством садки изделий. Заборка изделий на плиты и ввод плит в электропечь. Наблюдение за загрузкой вагонеток с изделиями в печь. Регулирование подачи топлива, воздуха, температуры и давления в соответствии с установленным технологическим режимом. Наблюдение за работой вентиляторов и дымоходов. Определение готовности обожженных изделий. Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования. Профилактический осмотр печей. Участие в проведении ремонтных и футеровочных работ.

Должен знать: конструкцию, принцип действия и правила эксплуатации обжигательных печей; свойства обжигаемых материалов, изделий, топлива; методы регулирования технологического и теплотехнического режимов работы печных агрегатов; влияние обжига на физико-химические свойства изделий; нормы расхода топлива; виды и свойства огнеупоров; систему сигнализации и блокировки; основы теории горения; виды брака и способы его предупреждения.

§ 80. ОБЖИГАЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Ведение процесса обжига изделий строительной керамики в туннельных, роликовых и в печах с сетчатым подом. Обжиг керамических изделий в туннельных электропечах и в печах периодического действия с водородной средой. Ведение утильного обжига фарфоровых и фаянсовых изделий, обжига капсулей и декорированных изделий; основного обжига фарфоровых, фаянсовых и других керамических изделий в печах различного типа – под руководством обжигальщика изделий более высокой квалификации. Ведение процесса основного обжига фарфоровых, фаянсовых и других керамических изделий в печах различных типов под руководством обжигальщика изделий более высокой квалификации. Подготовка печей к розжигу, проверка исправности топливопроводов и вентиляционного хозяйства. Контроль за соблюдением схемы садки и ее качеством. Расстановка пироскопических конусов по зонам печи для контроля за температурой. Регулирование подачи топлива, воздуха, температуры и давления в соответствии с установленным технологическим режимом. Обеспечение заданного температурного, газового и аэродинамического режимов. Контроль за работой горелок, полнотой сгорания топлива. Периодическая прочистка горелок. Прокаливание жаропрочной сетки. Осмотр, рихтовка роликов и их замена. Контроль за состоянием рольганга, приводов автомата загрузки. Смазка и регулировка цепи, осмотр приводного механизма цепи, поддерживающих и ведущих роликов. Наблюдение за положением сетки, периодическая обмазка ее защитным составом. Контроль за качеством обжига. Наблюдение за выгрузкой изделий. Ликвидация «завалов» в печах. Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования. Участие в проведении ремонтных и футеровочных работ.

Должен знать: конструкцию и принцип действия обжигательных печей; технологический режим обжига керамических изделий; методы регулирования температурного и аэродинамического режимов обжига; виды топлива и нормы его расхода; способы увеличения производительности печей и повышения стойкости футеровки; виды брака и способы его устранения.

§ 81. ОБЖИГАЛЬЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Ведение процесса обжига фарфоровых, фаянсовых и кислотоупорных изделий, канализационных труб в печах различных типов. Обжиг керамических изделий в печах периодического действия с выкатным подом. Ведение обжига керамических плиток в роликовых печах. Проверка состояния печей и контрольно-измерительной аппаратуры. Контроль за соблюдением схемы

садки изделий на вагонетки и расстановка изделий в печах периодического действия. Регулирование подачи топлива, воздуха, температуры и давления в соответствии с установленным технологическим режимом. Обеспечение заданного температурного, газового и аэродинамического режимов. Управление режимом обжига с помощью ПЭВМ и электронных регуляторов. Контроль за работой горелок и полнотой сгорания топлива. Контроль за состоянием керамических роликов, их замена и очистка. Проверка работоспособности и заряда топливного бака дизельгенератора и аккумуляторной батареи. Наблюдение за выгрузкой изделий. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в проведении ремонтных и футеровочных работ.

Должен знать: конструкцию и принцип действия обжигательных печей и их механизмов; технологические параметры процесса обжига керамических изделий; влияние обжига на физико-химические свойства изделий; виды топлива и нормы его расхода; методы регулирования теплотехнического режима обжига; виды и свойства огнеупоров; систему сигнализации и блокировки; требования, предъявляемые к обжигаемым изделиям; основы работы ПЭВМ, электронных и электромеханических регуляторов; виды брака и способы его устранения.

§ 82. ОБЖИГАЛЬЩИК КЕРАМИЧЕСКИХ ПИГМЕНТОВ

4 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обжига керамических пигментов. Подготовка обжигательных печей к эксплуатации: проверка исправности газовой аппаратуры, тяги в боровах, вентиляции топок, обеспеченности капселями. Расчет потребности газа и воздуха. Загрузка печи. Регулирование газового и температурного режимов обжига по контрольно-измерительным приборам и визуально. Выгрузка готовой продукции. Участие в проведении ремонтных работ. Ведение записей в технологическом журнале.

Должен знать: конструкцию и правила технической эксплуатации обжигательных печей; технологические параметры процесса; правила их регулирования; методику расчетов потребляемого газа и воздуха; требования к обжигаемым материалам; виды брака и меры по его устранению.

§ 83. ОПЕРАТОР АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Ведение отдельных стадий технологического процесса на автоматизированных линиях по производству керамических изделий. Управление различными установками и комплексами оборудования технологической линии. Подготовка оборудования к работе, приведение в соответствие положения механизмов с управляющей программой, проверка исправности защитных устройств. Выбор оптимальных режимов и способов ведения процесса производства. Контроль за ходом процесса, состоянием датчиков, защитных приспособлений и исполнительных механизмов. Обеспечение заданных параметров работы оборудования при помощи средств автоматики и с пульта управления. Настройка управляющей программы и регулирование работы устройств и механизмов при изменении ассортимента выпускаемой продукции. Внесение изменений в программу работы оборудования и корректировка режимов ведения производства в процессе работы. Контроль за исправностью систем сигнализации, блокировки и автоматики с использованием контрольно-измерительных приборов. Устранение неполадок в работе оборудования. Участие в ремонте и техническом обслуживании.

Должен знать: устройство, принцип действия (взаимодействия) агрегатов и механизмов, технологической линии; основные принципы построения систем управления и контроля на базе микропроцессорной техники и электронных систем; технологический регламент ведения процесса производства; принципиальные схемы работы контроллеров, блокировок, сигнализации, средств обработки информации; ассортимент выпускаемой продукции и требования, предъявляемые к ней; виды и причины технологических потерь, способы их снижения; порядок устранения сбоев в работе механизмов и систем управления; основы работы на ПЭВМ.

При обслуживании комплекса оборудования на процессах дозирования пресс-порошка, нанесения глазури, автомата-укладчика плитки –

4-й разряд

При обслуживании комплекса оборудования на технологических процессах дозирования сырьевых компонентов для приготовления шликера, пресс-порошка,

многокомпонентных шихт; комплекса оборудования на линиях по производству глазури, мастики; установок глазурования и декорирования; комплекса оборудования по загрузке изделий –

5-й разряд

При обслуживании комплекса оборудования автоматической линии на процессах сортировки, упаковки и укладки продукции –

6-й разряд

§ 84. Исключен

§ 85. Исключен

§ 86. ОПРАВЩИК-ЧИСТИЛЬЩИК

2 -й разряд

Характеристика работ. Оправка, снятие заусенцев, заделка трещин и сколов в изделиях, зачистка изделий с применением простейшего инструмента. Обтачивание простых электрокерамических изделий на горизонтальных станках однорезцовыми приспособлениями без последующей обработки. Обрезка и чистка литников стеатитовых изоляторов на станках. Установка и снятие заготовок и полуфабриката со станка. Обдувка изделий сжатым воздухом. Замывка и зачистка изделий. Наблюдение за работой обслуживаемого оборудования. Контроль за размерами обтачиваемых изделий.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к заготовкам и полуфабрикатам; правила пользования приспособлениями и инструментом; чтение чертежей в пределах выполняемой работы.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой до 2 кг в обожженном виде – обтачивание.
2. Изоляторы стеатитовые – обрезка литников.

§ 87. ОПРАВЩИК-ЧИСТИЛЬЩИК

3 -й разряд

Характеристика работ. Обтачивание электрокерамических изделий средней сложности на горизонтальных и вертикальных обточных станках однорезцовыми и многорезцовыми приспособлениями. Дополнительная обработка ручными резцами. Установка заготовок в станки на планшеты и снятие их. Оправка, заглаживание, протирка, промывка и зачистка керамических изделий с применением приспособлений и измерительного инструмента.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и технологической оснастки; требования, предъявляемые к полуфабрикату и готовым изделиям; правила пользования приспособлениями и измерительным инструментом; виды дефектов и способы их устранения.

Примеры работ.

1. Изоляторы линейно-штыревые – обтачивание фигурными резцами.
2. Изоляторы массой свыше 2 до 5 кг в обожженном виде – обтачивание.

§ 88. ОПРАВЩИК-ЧИСТИЛЬЩИК

4 -й разряд

Характеристика работ. Обтачивание сложных электрокерамических изделий на копировальных, горизонтальных и вертикальных станках с многорезцовыми приспособлениями, вертикальных и горизонтальных многопозиционных полуавтоматах с дополнительной обработкой ручными резцами. Установка заготовок и снятие изделий со станка и планшайбы вручную или с помощью подъемных механизмов. Изготовление изоляторов ручными резцами. Оправка и отделка керамических изделий вручную с применением специальных приспособлений. Доведение изделий до требуемой формы: прокол монтажных отверстий, подмазка, заглаживание, выравнивание, протирка, промывка.

Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к полуфабрикату и готовым изделиям; режимы обработки заготовок из различных масс; правила пользования подъемными механизмами и специальными приспособлениями; виды дефектов и способы их устранения.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой до 5 кг в обожженном виде – обтачивание на многопозиционных автоматах.

2. Изоляторы массой свыше 5 до 7 кг в обожженном виде – обтачивание на копировальных и горизонтальных станках с многолезцовыми приспособлениями.

§ 89. ОПРАВЩИК-ЧИСТИЛЬЩИК

5 -й разряд

Характеристика работ. Обтачивание особо сложных электрокерамических изделий, имеющих крылья сложной конфигурации, на горизонтальных и вертикальных станках с многолезцовыми приспособлениями и на многопозиционных полуавтоматах. Обтачивание изделий повышенной точности из полусухих заготовок на токарных станках ручными резцами. Обработка фигурных переходов на крыльях под размер шаблона. Оправка и отделка изделий художественной и строительной керамики, фарфоровых и фаянсовых изделий на конвейере и с помощью специальных машин. Наблюдение за работой обслуживаемого оборудования. Контроль за размерами обрабатываемых изделий. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к полуфабрикату и готовым изделиям; правила технической эксплуатации оборудования и подъемно-транспортных механизмов; правила чтения чертежей; виды дефектов и способы их устранения.

Примеры работ.

1. Изоляторы массой свыше 5 кг в обожженном виде – обтачивание на многопозиционных полуавтоматах.

2. Изоляторы массой свыше 7 до 30 кг в обожженном виде – обтачивание.

§ 90. ОПРАВЩИК-ЧИСТИЛЬЩИК

6 -й разряд

Характеристика работ. Обтачивание ответственных и уникальных электрокерамических изделий на горизонтальных и вертикальных станках с ручной доводкой резцами по шаблону и чертежам. Доводка размеров крыльев, фигурных переходов и корпусов изоляторов до заданных размеров. Контроль за размерами обрабатываемых изделий. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования, мерительного и режущего инструмента; требования, предъявляемые к полуфабрикату и готовым изделиям; правила технической эксплуатации механизмов; правила чтения чертежей; виды дефектов и способы их устранения.

§ 91. ОТВОДЧИК

2 -й разряд

Характеристика работ. Нанесение отводок на поверхность простых по форме и мелких изделий массового ассортимента. Установка изделий на конвейер. Подготовка красок, препаратов жидкого золота и серебра, кистей. Контроль за толщиной линий отводки.

Должен знать: требования, предъявляемые к применяемым материалам и готовым изделиям; способы нанесения отводок на изделия; виды брака и способы его устранения.

§ 92. ОТВОДЧИК

Характеристика работ. Нанесение на поверхность изделий средней сложности отводок, комбинированных разноразмерных лент подглазурными и надглазурными красками, препаратами жидкого золота и серебра. Простое концевое пестрение изделий. Подготовка красок, препаратов жидкого золота, серебра, кистей. Контроль за толщиной линий отводки.

Должен знать: требования, предъявляемые к материалам для отводки и готовым изделиям; способы нанесения отводок на изделия; технологический процесс нанесения лент и отводок; основные свойства применяемых материалов; режим чистоты при выполнении отводок.

§ 93. ОТВОДЧИК

Характеристика работ. Нанесение на поверхность сложных изделий: уникальных, крупногабаритных, овальных декоративных лент и линий разной ширины надглазурными и подглазурными красками, препаратами жидкого золота и серебра. Сложное пестрение деталей. Нанесение на поверхность изделий комбинированных разноразмерных лент и отводок подглазурными и надглазурными красками на отводочном полуавтомате по заданному образцу. Экспериментальное оформление осваиваемых изделий. Подготовка красок, препаратов жидкого золота и серебра, кистей.

Должен знать: требования, предъявляемые к применяемым материалам и готовым изделиям; способы нанесения лент, линий и пестрений; способы подбора красок; правила эксплуатации отводочного полуавтомата; виды брака и способы его устранения.

§ 94. ПЕРЕВОДЧИК РИСУНКОВ

Характеристика работ. Перевод простейших рисунков букетной и раскидной декалькомании на поверхность изделий вручную. Нанесение рисунков на поверхность изделий методом шелкографии. Перевод печатей с филигранной бумаги на изделия. Передача изделий на последующие операции обработки (промывка, просушка и др.). Установка изделий с рисунками на ленту конвейера.

Должен знать: требования, предъявляемые к качеству рисунков и печати на изделиях; способы подготовки поверхности изделий к переводу рисунков; приемы перевода рисунков; виды брака и способы его устранения.

§ 95. ПЕРЕВОДЧИК РИСУНКОВ

Характеристика работ. Перевод сплошных орнаментальных рисунков на внешние и внутренние поверхности изделий. Нанесение рисунков при посредстве печатных машин и полуавтоматов. Декорирование изделий методами шелкографии и лепков сдвижной декалькомании. Передача изделий с переводными рисунками на ленту конвейера. Устранение неполадок в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; способы подготовки поверхности изделий к нанесению рисунков; методы перевода рисунков с помощью печатных машин и полуавтоматов; виды брака и способы его устранения.

§ 96. ПЕРЕВОДЧИК РИСУНКОВ

Характеристика работ. Перевод сложных сплошных рисунков, наносимых на большую или всю поверхность изделий. Нанесение сложных рисунков, состоящих из лепков разных размеров и конфигурации. Нанесение сплошных лепков на крупные и

сложные по форме изделия. Передача изделий на последующие операции.

Должен знать: способы подготовки поверхности изделий к нанесению рисунков; приемы перевода сложных рисунков; виды брака и способы его устранения.

§ 97. ПРЕССОВЩИК ИЗДЕЛИЙ СТРОИТЕЛЬНОЙ КЕРАМИКИ

4 -й разряд

Характеристика работ. Прессование плиток керамических, кислотоупорных изделий, пористой керамики, коробов, лодочек, лещадок и других изделий из порошковых масс на гидравлических, фрикционных, колено-рычажных и других типах прессов. Прессование канализационных керамических труб диаметром 150–300 мм, облицовочных блоков, капсулей, огнеупорного припаса, фарфоровых труб, кислотоупорных и других изделий и заготовок из пластических масс. Подготовка пресса, питательного бункера, резательного полуавтомата и другого оборудования прессоформовочной линии к работе. Наблюдение за прессованием, работой вакуум-насоса, электроподогревом матрицы и пуансонов пресса. Контроль за качеством массы, поступающей на прессование. Загрузка ваюшки в бункер пресса. Регулирование влажности выходящего бруса, разрежения в вакуум-камере, давления и других параметров прессования. Съём и отбраковка изделий по внешнему виду (размеры, четкость углов, отсутствие деформации, трещин, запрессовки, срывов лицевой поверхности и др.). Укладка изделий на ленточный конвейер, в штабель, на стол для создания запаса и в случае необходимости подкладывание изделий на линию в местах разрывов, заборка в капсули. Очистка вакуум-камеры, штампа, мундштука, струн, решетки, каретки пресса от налипшей массы. Очистка и промывка пресс-форм. Наблюдение за работой машины по очистке поверхности плитки. Участие в работе по замене мундштука. Устранение неполадок в работе пресса. Участие в ремонте.

Должен знать: устройство и принцип действия пресса, вакуум-насоса, резательного автомата и другого обслуживаемого оборудования; технологический регламент прессования; требования к формовочной массе и готовым изделиям; способы регулирования влажности массы, давления, степени разрежения и других параметров прессования; виды брака и способы его устранения.

При прессовании канализационных труб диаметром 350–600 мм –

5 -й разряд

§ 98. ПРЕССОВЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Прессование изделий из пластических и порошковых масс на прессах различной конструкции. Прессование методом гидростатического прессования в резиновых формах. Подготовка оборудования к работе. Очистка и смазка матриц и пуансонов. Установка керны в пресс-форму. Взвешивание керамического порошка. Вакуумирование массы перед прессованием в резиновых формах. Загрузка порошка в пресс-формы. Регулирование параметров прессования. Съём и отбраковка отпрессованных изделий. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к качеству прессуемой массы и готовым изделиям; способы регулирования влажности массы, давления и других параметров прессования; правила применения приспособлений для выталкивания отпрессованных изделий; виды брака и способы его устранения.

При прессовании изделий из пластических масс размером свыше 500 мм в обожженном виде, из порошковых масс весом свыше 100 г, а также карборундовых и корундовых масс –

4 -й разряд

§ 99. ПРИГОТОВИТЕЛЬ СОСТАВОВ И МАСС

3 -й разряд

Характеристика работ. Приготовление литейной и формовочной масс для производства керамических изделий. Подготовка к работе помольного, смесительного и формовочного оборудования. Размол исходных материалов. Наблюдение за работой смесителей, мешалок, транспортирующего и другого вспомогательного оборудования. Слив литейного шликера в мельницу и бассейн. Загрузка вакуум-пресса формовочной массой. Наблюдение за промином и вакуумированием массы. Резка бруса на валюшки. Укладка валюшки в штабель. Чистка вакуум-камеры и перфорированных решеток. Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс приготовления формовочной массы и литейного шликера; виды сырья и свойства применяемых материалов; правила загрузки материалов; приемы слива литейного шликера; виды брака и способы его устранения.

§ 100. ПРИГOTOВИТЕЛЬ СОСТАВОВ И МАСС

4 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса приготовления ангоба, глазури, красок, формовочной и литейной масс и других составов в соответствии с заданной рецептурой. Подвяливание и подсушивание части ангобных материалов. Взвешивание сырьевых компонентов и загрузка их в шаровые мельницы. Загрузка мелющих тел и подача необходимого количества воды. Наблюдение за работой мельниц, состоянием трубопроводов, ферромагнитных установок, сит, сливных шлангов, насосов и другого обслуживаемого оборудования. Слив приготовленного шликера, ангоба, глазури. Ситовое и магнитное обогащение их. Отбор проб. Подача шликера в фильтр-пресс. Ведение процесса обезвоживания шликера. Осмотр целостности фильтр-прессных полотен, стирка и замена поврежденных и износившихся полотен новыми. Очистка и промывка мельниц, сит, сливных шлангов, сборников, бассейнов и другого оборудования. Выгрузка мелющих тел. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс приготовления ангоба, глазури, формовочной и шликерной масс; требования, предъявляемые к качеству сырьевых компонентов, приготавливаемых составов и коржей; паспорт загрузки мельниц; правила эксплуатации оборудования и транспортных средств.

§ 101. ПРИЕМЩИК-РАЗДАТЧИК ЗОЛОТОСОДЕРЖАЩИХ ПРЕПАРАТОВ

3 -й разряд

Характеристика работ. Прием, хранение и выдача рабочим, занятым декорированием изделий, препаратов золота, серебра и золотосодержащих красок по нормам для определенных видов разделок. Взбалтывание препарата перед отбором проб. Взвешивание золотосодержащих препаратов. Ведение документации об их движении. Сбор золотосодержащих материалов (обтирочных тряпок, отработанных кистей и др.) в специальную тару. Сжигание золотосодержащих отходов в печи. Сдача золотосодержащей золы на склад.

Должен знать: правила учета драгоценных металлов; требования, предъявляемые к препаратам золота и серебра; виды разделок и нормы расхода препаратов золота и серебра на различные разделки; способы отбора проб; методы определения препаратов золота и серебра по внешнему виду; правила загрузки золотосодержащих отходов в печь.

§ 102. ПРОКАТЧИК ФАРФОРОВЫХ ТРУБ

3 -й разряд

Характеристика работ. Прокатка заготовок труб различных профилей, сечений, диаметров и длин. Подготовка к прокату и подъем заготовок. Проверка качества прокатанных труб. Транспортировка труб и укладка их в специальную тару. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и

инструмента; ассортимент выпускаемых труб; способы прокатки труб; виды брака и способы его устранения.

§ 103. ПРОМАЗЧИК ФОРМ

2 -й разряд

Характеристика работ. Промазка капселей, капов, желобов, кружков, плит и других огнеприпасов. Приготовление раствора требуемой консистенции. Установка изделий после промазки. Переборка капселей.

Должен знать: состав смазки и правила приготовления ее; способы промазки изделий; правила установки изделий.

§ 104. РАКЛИСТ

4 -й разряд

Характеристика работ. Изготовление оттисков рисунков на вальцевых прессах. Подготовка краски и нанесение ее на гравированные доски с помощью шпателя. Подготовка листов папиросной бумаги, фетровых, войлочных или кирзовых накладок. Протирка гравированных досок ветошью. Проверка исправности вальцевого пресса. Определение степени изношенности и пригодности к работе гравированных досок. Укладка листов с оттисками на ленточный конвейер. Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; технологический процесс изготовления оттисков рисунков; требования, предъявляемые к качеству оттисков рисунков и гравированных досок; виды брака и меры по его предупреждению; способы устранения неполадок в работе оборудования.

§ 105. РЕЗЧИК ДЕКАЛЬКОМАНИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Резка (раскрой) вручную листов декалькоманий на отдельные лепки-рисунки. Разъединение слипшихся между собой лепков-рисунков методом продувки. Сортировка рисунков и укладка их в пачки.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; способы раскроя декалькоманий; требования, предъявляемые к лепкам-рисункам; правила сортировки и укладки рисунков в пачки.

При резке (раскрое) листов декалькоманий на специальных машинах -

3 -й разряд

§ 106. РЕЗЧИК ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Резка заготовок прямых, гладких, криволинейных фарфоровых труб с числом колен до двух, с наружным и внутренним диаметрами до 22 x 18 мм на станках и прессах. Подготовка резательного оборудования к работе. Пуск, остановка его. Наблюдение за резкой и выборочная проверка качества резки труб. Укладка труб по размерам и ассортименту. Очистка станка. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству труб; способы резки; правила заточки и заправки режущего инструмента; способы укладки труб.

При резке заготовок фигурных, ребристых, резьбовых, фарфоровых труб с числом колен свыше двух, с наружным и внутренним диаметрами свыше 22 x 18 мм -

3 -й разряд

§ 107. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Сборка отдельных узлов и деталей маслonaполненных вводов, изделий электроустановочных до 5 комплектующих единиц, каркасов, шин, фланцев и пружин. Подготовка деталей к сборке. Заливка компаундом и промазка собранных изделий.

Должен знать: требования, предъявляемые к собираемым деталям и узлам; порядок сборки деталей и узлов; назначение собираемых изделий.

§ 108. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Сборка и комплектование электрокерамических изделий: разрядников, проходных изоляторов на напряжение до 20 кВ и электроустановочных изделий свыше 5 до 8 комплектующих единиц. Сборка простых и средней сложности фарфоровых и фаянсовых изделий. Установка, крепление каркасов и конденсаторов в нижней части маслonaполненных вводов. Сборка верхней крышки поддона и консерватора с маслоуказателем. Стяжка вводов с центровкой крышек на бесфланцевых маслonaполненных вводах. Установка и крепление в проходных изоляторах собранных токоведущих шин. Подготовка к сборке фарфоровых и фаянсовых изделий массового ассортимента (кружки, чашки, крышки и другие изделия). Заделка и отделка поверхности, к которой приставляется деталь. Приготовление клеящего раствора по заданному рецепту. Сверление или пробивка сетчатых отверстий в корпусах чайников. Подрезка края и швов на полуфабрикатных изделиях. Заделка мест после пробивки отверстий. Установка изделий на транспортные средства.

Должен знать: технологический процесс сборки изделий; конструкцию и основные характеристики собираемых изделий; порядок сборки отдельных деталей и узлов; приемы сверления и пробивки сетчатых отверстий; рациональные способы подрезки края, швов и заделки мест, прилегающих к сетчатым отверстиям; требования, предъявляемые к качеству собираемых изделий; виды дефектов и способы их устранения.

§ 109. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Сборка электрокерамических изделий: вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение до 500 кВ, антенных стеатитовых изоляторов и проходных изоляторов напряжением свыше 20 до 35 кВ, электроустановочных изделий свыше 8 комплектующих единиц. Установка и крепление цилиндров во втулках. Пайка и изоляция измерительного устройства. Оттяжка бесфланцевых маслonaполненных вводов на пружинах с центровкой верхней крышки и поддона. Сборка каркаса маслonaполненных вводов конденсаторного типа. Установка вводов на сушку и вакуумную обработку. Установка консерватора с маслоуказателем. Уплотнение верхней мембраны. Сборка компенсирующего узла маслonaполненных вводов. Стабилизация вольтамперных характеристик переменных сопротивлений (дисков) разрядников. Сборка единичных искровых промежутков с вращающейся дугой с подгонкой разрядных напряжений. Монтаж колонок искровых промежутков и их шунтировка. Проверка герметичности вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на специальной вакуумной установке. Сборка сложных фарфоровых и фаянсовых изделий (вазы всех фасонов и размеров, кружки подарочные, кувшины, подливочники, сливочники и др.). Приставка отдельных отлитых деталей (носики, ручки и др.) к изделиям из фарфора и фаянса. Приготовление клеящего раствора по заданному рецепту. Снятие швов и подрезка неровностей. Заделка простейших дефектов литья и формования. Установка готовых изделий на транспортные средства.

Должен знать: технологический процесс сборки изделий; конструкцию и основные характеристики собираемых изделий; требования, предъявляемые к собираемым деталям и готовым изделиям; способы зачалки и транспортировки вводов; правила герметизации разрядника и его испытания; способы подрезки приставных деталей и снятия швов; виды дефектов и способы их устранения.

§ 110. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Полная сборка вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение свыше 500 до 750 кВ и проходных изоляторов напряжением свыше 35 до 110 кВ. Монтаж вводов на испытательные стенды и баки. Сборка схемы галлоидных и фрионовых течеискателей. Контроль сборки вакуум-сушильных установок и уплотнения вводов на них. Определение глубины вакуума вводов и сушильных агрегатов. Замеры основной изоляции остовов. Снятие вольт-амперных характеристик и определение коэффициента нелинейности. Сборка моделей и головных разрядников и вводов. Сборка высокохудожественных и уникальных фарфоровых и фаянсовых изделий, изделий с приставкой нескольких деталей, требующих симметрии (чайники, сахарницы, кофейники, вазы суповые и др.).

Должен знать: свойства диэлектриков и проводников; требования, предъявляемые к качеству собираемых изделий; расчеты по подгонке емкости «С» до заданной величины; правила установки и проверки термпар в вакуумных сушилках; порядок сборки уникальных изделий; виды дефектов и способы их устранения.

§ 111. СБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

6 -й разряд

Характеристика работ. Полная сборка вводов, разрядников и ограничителей перенапряжения на напряжение свыше 750 кВ и проходных изоляторов напряжением свыше 110 кВ. Установка подгоночных конденсаторов в цепь основной емкости вводов и шунтирующих емкостей в цепь разрядников. Сборка опытных образцов вводов и разрядников. Проверка герметичности разрядников и вводов со встроенными компенсаторами.

Должен знать: конструкцию и основные характеристики собираемых изделий; типы комплектуемых разрядников и схемы обслуживаемых аппаратов; устройство и правила технической эксплуатации высоковольтных установок; способы калибровки генераторов импульсных напряжений, импульсных токов и высоковольтных электротехнических контрольно-измерительных установок; правила установки и проверки термпар в двухступенчатых вакуумных сушилках; принцип действия оборудования и приборов глубокого вакуума; способы определения сопротивления на генераторе импульсных токов; правила транспортировки изделий и установки их на испытательные стенды.

§ 112. СБОРЩИК ХИМАППАРАТУРЫ И ХИМОБОРУДОВАНИЯ

4 -й разряд

Характеристика работ. Сборка химаппаратуры и химоборудования путем склеивания соответствующих деталей, частей, монтажа и установки требуемых деталей (подшипников, сальников и т.п.) под руководством сборщика химаппаратуры и химоборудования более высокой квалификации. Подготовка комплектующих деталей, сборных частей и разметка их. Упаковка и сдача готовой продукции на склад.

Должен знать: назначение химаппаратуры; технологический процесс сборки; правила подготовки комплектующих деталей, сборных частей и разметки их; правила упаковки готовой продукции.

§ 113. СБОРЩИК ХИМАППАРАТУРЫ И ХИМОБОРУДОВАНИЯ

5 -й разряд

Характеристика работ. Сборка химаппаратуры и химоборудования путем склеивания соответствующих деталей, частей, монтажа и установки требуемых деталей (подшипников, сальников и т.п.). Обработка деталей на шлифовальном станке. Сверление отверстий, нарезание резьбы. Подгонка деталей по

соответствующему качеству (классу точности) и классу чистоты. Приготовление кислотостойкой клеящей массы. Проведение испытаний по показателям согласно требованиям технологического регламента.

Должен знать: конструкцию собираемой продукции; технологический процесс сборки; требования, предъявляемые к качеству собираемых деталей и готовой продукции; приемы обработки, оправки и подгонки деталей; правила сборки и методы испытаний аппаратуры; правила чтения чертежей; виды дефектов и способы их устранения.

§ 114. СВЕРЛОВЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Сверление, прорезка отверстий и пазов в керамических изделиях вручную по кондуктору и на полуавтоматах. Правка режущего инструмента.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и инструмента; правила заточки и установки сверл; способы прорезки и сверловки отверстий; виды брака и способы его устранения.

§ 115. СВЕРЛОВЩИК ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Сверление отверстий с одновременной накаткой резьбы в изделиях на горизонтальных спаренных автоматах. Установка заготовок в резьбонакатный полуавтомат. Накатка резьбы с помощью специальных метчиков. Установка изделий на транспортную ленту.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс сверловки отверстий и накатки резьбы; правила заточки и установки метчиков.

§ 116. СКЛЕЙЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Склеивание изделий из фарфора, фаянса, керамики, электрокерамики, химаппаратуры. Подбор изделий и капсул для склеивания. Подготовка поверхности изделий к склейке. Приготовление клеящего состава по заданному рецепту. Нанесение равномерного слоя склеивающей массы. Установка изделий на транспортные средства.

Должен знать: устройство и принцип действия применяемого оборудования и инструмента; состав и свойства склеивающей массы и способы ее приготовления; требования к поверхности склеиваемых изделий; способы протирки и склеивания изделий; правила чтения чертежей; виды брака и способы его устранения.

§ 117. СКЛЕЙЩИК ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Склеивание электрокерамических изделий и отдельных элементов массой свыше 30 до 50 кг на содовом растворе, эпоксидных смолах и шликере с применением специальных приспособлений, подъемных механизмов и измерительного инструмента. Приготовление содового раствора и шликера. Нанесение склеивающей массы.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации оборудования, приспособлений и инструмента; свойства применяемых материалов; требования к склеиваемым изделиям.

При склеивании электрокерамических изделий массой свыше 50 кг на вертикальных станках –

5 -й разряд

§ 118. СМЕСИТЕЛЬЩИК

Характеристика работ. Ведение процесса смешивания различных пластичных материалов и шликера в мешалках различной конструкции. Смешивание сливного, фильтр-прессного и свежеприготовленного шликеров. Приготовление электролитов. Заливка электролита и воды в мешалки. Подготовка к работе сит, феррофильтров, сливных желобов, кранов. Определение степени готовности шликера к сливу. Отбор проб. Наблюдение за сливом шликера. Контроль за заполнением заливочных емкостей. Устранение неисправностей в работе оборудования и механизмов. Очистка канализации и оборудования от шликера.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и механизмов; рецептуру приготовления шликера; способы загрузки мешалки и слива шликера; способы устранения неисправностей в работе оборудования.

§ 119. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Сортировка простых изделий из фарфора, фаянса, художественной керамики. Осмотр, зачистка, сортировка изделий в соответствии с требованиями нормативных документов. Укладка отсортированных изделий в установленные места. Подготовка упаковочных материалов: бумаги, картона, стружки. Склеивание коробок. Упаковка изделий. Наклейка и маркировка этикеток. Ведение учета годных и бракованных изделий.

Должен знать: требования нормативных документов к сортируемым изделиям; способы сортировки и упаковки изделий; виды брака и способы его устранения; правила ведения учета.

Примеры работ.

Сортировка:

Изделия фарфоровые, фаянсовые и художественной керамики: горшки для цветов, горчишницы, перечницы, солонки, стаканы, рюмки для яиц, чернильницы.

§ 120. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Сортировка изделий из фарфора, фаянса, художественной керамики, электрокерамики средней сложности; изделий строительной керамики: санитарно-строительных плиток керамических всех видов, труб керамических канализационных, кислотоупорных изделий. Съем изделий с конвейера и сетки печи. Осмотр и сортировка изделий. Анализ дефектов продукции. Укладка отсортированной продукции в установленное место. Подготовка упаковочных материалов: бумаги, картона, стружки, шпагата и др. Склеивание коробок. Группировка изделий по ассортименту, типоразмерам, сортам, разделкам. Комплектование наборов, сервизов. Упаковка изделий, перевязывание пакетов шпагатом. Укладка изделий, пакетов в коробки, ящики. Заклеивание и забивка коробок, ящиков. Установка изделий, коробок, ящиков на поддоны и в контейнеры. Наклейка и маркировка этикеток. Написание реестров. Ведение учета годной и бракованной продукции.

Должен знать: требования нормативных документов к сортируемым изделиям; способы сортировки изделий; правила пользования контрольно-измерительным инструментом; правила ведения учета; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Сортировка:

1. Изделия художественной керамики, фарфоровые и фаянсовые: блюда всех размеров, вазы, кружки, масленки, наборы для напитка, пиалы, подливочники, полоскательницы, чайные и кофейные сервизы, чашки.

2. Изделия электрокерамические массой до 1 кг.

§ 121. СОРТИРОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

Характеристика работ. Сортировка фарфоровых и фаянсовых изделий, художественной керамики, электрокерамических изделий и химаппаратуры. Сортировка керамической плитки и контроль основных параметров ее с помощью ПЭВМ. Осмотр и сортировка изделий. Анализ дефектов продукции. Маркировка дефектной плитки флуоресцентным маркером. Обслуживание пульта накопителя при сортировке плитки на автоматических линиях. Ведение учета годной и бракованной продукции.

Должен знать: требования стандартов и технических условий к сортируемым изделиям; правила пользования контрольно-измерительным инструментом; правила установки и хранения изделий; порядок ведения учета.

Примеры работ.

Сортировка:

1. Изделия художественной керамики, фарфоровые и фаянсовые: блюда, кофейники, кувшины, сухарницы, тарелки, чайники.

2. Изделия электрокерамические массой свыше 1 до 20 кг.

3. Плитки керамические для полов, облицовки стен, плитки «GRES».

При сортировке особо сложных изделий –

5 -й разряд

Примеры работ.

Сортировка:

1. Изделия уникальные из фарфора и фаянса с высокохудожественными разделками красками, препаратами золота и серебра.

2. Изделия электрокерамические массой свыше 20 кг.

§ 122. СТАВИЛЬЩИК-ВЫБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка мелких фарфоровых, фаянсовых и электрокерамических изделий массой до 3 кг с вагонеток. Ставка и выборка изделий из керамики из печей периодического действия под руководством ставильщика-выборщика изделий более высокой квалификации. Подача вагонеток к месту установки изделий. Проверка исправности вагонеток. Чистка вагонеток и обдувка их. Установка колонок. Прочистка каналов пода вагонеток. Установка вагонеток на снижатель. Ставка изделий на вагонетку согласно схеме садки. Подготовка пода периодической печи перед ставкой. Установка и пуск передвижного ленточного конвейера. Укладка изделий на ленту конвейера для подачи в печь. Подача груженных вагонеток к туннельным печам. Перемещение вагонеток на разгрузочную площадку. Разгрузка изделий с вагонеток и укладка их в установленном порядке.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к качеству изделий; схемы садки; правила ставки и выгрузки изделий; виды дефектов и способы их предупреждения.

§ 123. СТАВИЛЬЩИК-ВЫБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка фарфоровых и фаянсовых изделий средних размеров, электрокерамических изделий массой свыше 3 до 20 кг, плиток керамических всех видов, изделий художественной керамики, труб керамических канализационных диаметром до 300 мм с вагонеток. Ставка и выборка капсулей, электрокерамических изделий массой до 20 кг, изделий художественной керамики из печей. Подача порожних сушильных и обжиговых вагонеток к прессам и на пост садки. Очистка пода вагонеток и обдувка их. Прочистка каналов пода вагонеток. Осмотр футеровки и замена отдельных колонок. Ставка изделий на сушильные и обжиговые вагонетки. Транспортировка вагонеток с изделиями к сушилам и печам. Съем изделий с сушильных вагонеток и укладка их на обжиговые. Перемещение вагонеток с изделиями после обжига к месту разгрузки. Подготовка пода и очистка камер печи перед ставкой. Установка изделий и капсулей с изделиями в камеру печи. Выгрузка изделий и капсулей из печи и установка их на транспортер или вагонетку с применением отвесов. Транспортировка вагонеток к месту разгрузки. Разгрузка изделий с отбраковкой негодных. Ведение учета загрузки-выгрузки изделий. Чистка вагонеточных и лафетных путей.

Должен знать: устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; требования к качеству изделий; схемы садки применительно к ассортименту изделий; порядок ставки и выгрузки изделий; способы предупреждения обвалов колонн капселей с изделиями; виды брака при садке и способы его предупреждения.

§ 124. СТАВИЛЬЩИК-ВЫБОРЩИК ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Ставка и выборка фарфоровых и фаянсовых изделий крупных размеров, электрокерамических изделий массой свыше 20 кг, санитарно-строительных изделий, химаппаратуры, труб керамических канализационных диаметром свыше 300 мм с вагонеток. Ставка и выборка санитарно-строительных изделий, плиток керамических, канализационных труб, фарфоровых, фаянсовых и электрокерамических изделий массой свыше 20 кг, кислотоупорных изделий, химаппаратуры из печи. Подача вагонеток к месту ставки изделий. Очистка пода вагонеток и обдувка их. Прочистка каналов пода вагонеток. Обмазка футеровки каолиновым раствором. Ставка изделий на вагонетку с соблюдением комбинированной схемы садки. Замена плит и колонок. Устранение отколов глазури и плещин после садки изделий на вагонетки. Подача вагонеток с изделиями к обжигательным печам. Установка изделий в камеру печи с применением подъемно-транспортных механизмов и приспособлений. Сооружение этажерок для многоярусной садки. Выгрузка изделий из камеры печи и установка их на транспортер или вагонетку с применением отвесов. Перемещение вагонеток с изделиями после обжига на пост разгрузки. Разгрузка изделий с отбраковкой негодных. Укладка изделий в установленном порядке. Ведение учета загрузки-выгрузки изделий.

Должен знать: устройство, принцип действия и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; требования, предъявляемые к качеству полуфабриката и готовых изделий; схемы садки применительно к типу печи и ассортименту изделий; способы устройства этажерок; правила ставки и выгрузки изделий; виды брака при неправильной садке.

§ 125. СУШИЛЬЩИК

5 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса сушки шликера в башенных распылительных сушилках и сушильных барабанах. Розжиг и остановка башенных сушилок. Подготовка системы питания сушилок шликером к работе. Проверка состояния и исправности оборудования, запорной арматуры, вентиляционной системы. Контроль за набором шликера в расходные бассейны. Регулирование режима работы сушилки. Контроль за работой вибросит и насосов. Периодическая проверка влажности и грансостава пресс-порошка. Очистка топок, стояков, дымососов, конусов, колодцев для разъема штанг, канализации. Откачивание отходов из бассейнов розпуска. Ведение журнала работы сушилок. Участие в замене форсунок. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: конструкцию и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс сушки шликера; правила регулирования технологических параметров; нормы расхода топлива; способы определения влажности шликера и пресс-порошка; требования, предъявляемые к качеству шликера.

§ 126. СЪЕМЩИК-УКЛАДЧИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Съем канализационных труб диаметром до 300 мм со стола пресса и укладка их на цепной конвейер, вагонетку, площадку для вылеживания. Вкладывание цилиндров для предохранения их от деформации. Съем и укладка изделий строительной керамики, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на полки конвейера, ленту лера, стенды и т.п. Укладка валюшки на

транспортер и подача ее к прессу. Транспортировка изделий на сушку. Съем трубы с цепного конвейера с помощью съемного механизма. Установка трубы на приспособление для освобождения ее от штанги и тарели. Подача изделий к посту загрузки. Укладка изделий и установка труб на пол или щиток.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования и приспособлений; правила съема, укладки и транспортировки изделий; требования, предъявляемые к качеству изделий; виды брака и способы его устранения.

При съеме и укладке канализационных труб диаметром свыше 300 мм –

4 -й разряд

§ 127. ТРАВИЛЬЩИК ФАРФОРОВЫХ И ФАЯНСОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Травление кислотой, пастой, йодовым раствором с целью удаления с поверхности всех типов и видов раскрашенных изделий различных пятен, помарок, красок, препаратов золота и серебра без нарушения границ окраски. Заделка дефектных мест. Полировка остаточных дефектов.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологический процесс удаления пятен и помарок с поверхности изделий; свойства применяемых кислот, растворов и правила обращения с ними; безопасные приемы травления.

§ 128. ТРАМБОВЩИК ОГНЕПРИПАСОВ ИЗ КАРБОРУНДА

3 -й разряд

Характеристика работ. Трамбовка плит из карборундовой шихты с помощью пневматической трамбовки. Определение плотности массы. Разборка форм и выемка изделий. Оправка и отделка изделий. Передача готовых изделий на сушку.

Должен знать: устройство и правила эксплуатации пневматической трамбовки; требования, предъявляемые к качеству шихты и плит; влияние усадки на размер и форму изделий; виды брака и способы его устранения.

При трамбовке плит на полуавтоматах –

4 -й разряд

§ 129. ФИЛЬТРОПРЕССОВЩИК

4 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса обезвоживания шликера. Подготовка к работе фильтр-пресса и другого вспомогательного оборудования. Осмотр целостности фильтр-прессных полотен, очистка их от налипшей массы. Замена поврежденных и износившихся полотен новыми. Сборка дисков. Зажим дисков с помощью гидравлического затвора. Подогрев шликера в расходном бассейне. Подача шликера в фильтр-пресс. Устранение утечки шликера в случае прорыва полотен фильтра-пресса. Разъем дисков и отделение коржей от полотен. Отбор проб коржа. Измельчение и загрузка коржей каолина в мешалки для роспуска. Смазка пресса. Стирка полотен. Устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс обезвоживания шликера; способы зажима и разъема дисков; требования, предъявляемые к шликеру и коржам; способы устранения неисправностей в работе оборудования.

§ 130. ФОРМОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Формование простых по форме фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий из пластических масс. Подготовка формовочного оборудования к работе. Приготовление смазки. Контроль за состоянием гипсовых форм, влажностью и качеством массы, поступающей на формование. Съем

отформованных изделий. Оправка, снятие заусенцев, заделка трещин и зачистка изделий с применением простейшего инструмента. Установка изделий на полку сушила. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования изделий; требования, предъявляемые к качеству формовочной массы и изделиям; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Формование:

1. Ваночки аптечные, бомзы диаметром до 100 мм.
2. Горшки для цветов емкостью до 200 см[3], гребенки, горчишницы простые.
3. Карандашницы.
4. Подставки к горшкам для цветов, перечницы.
5. Стаканы, солонки одnogнездные, статуэтки анималистические.

§ 131. ФОРМОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Формование на формовочных станках и полуавтоматах фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий средней сложности из пластических масс. Формование электрокерамических изделий в гипсовых и металлических формах с выталкивателем или методом свободной формовки на вертикально-формовочных станках. Подготовка к работе формовочного оборудования. Установка шаблонов и планшайб. Смазывание соляро-стеариновой смазкой и парафином формующего роликового шаблона. Регулирование степени опускания шаблондержателя формовочного станка. Определение степени изношенности и пригодности к работе гипсовых и синтетических форм. Контроль за влажностью и качеством формовочной массы. Съем отформованных изделий. Оправка, выравнивание, заглаживание, протирка, промывка и зачистка изделий с применением приспособлений и измерительного инструмента. Установка изделий на полку конвейерного сушила. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования изделий; требования, предъявляемые к формовочной массе и готовым изделиям; способы и правила установки планшайб и шаблонов; способы оправки изделий; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Формование:

1. Бомзы диаметром свыше 100 мм.
2. Горшки для цветов емкостью свыше 200 до 400 см[3], горчишницы рельефные.
3. Изделия электрокерамические: изоляторы диаметром до 150 мм, изоляторы круглые, овальные и ребристые, капсулы и обечайки высотой и внутренним диаметром до 200 мм, огнеупорные форсунки.
4. Кружки емкостью до 100 см[3].
5. Пепельницы, пиалы.
6. Рюмки для яиц.
7. Солонки многогнездные.
8. Хренницы.

§ 132. ФОРМОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Формование на формовочных станках, полуавтоматах или формовочно-сушильных агрегатах фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий сложной конфигурации из пластических масс. Формование электрокерамических изделий средней сложности в гипсовых, металлических формах и методом свободной формовки на вертикально-формовочных станках. Подготовка формовочного оборудования к работе. Проверка состояния и пригодности к работе гипсовых и металлических форм, вакуумного присоса формовочно-сушильного агрегата. Регулирование степени опускания шаблондержателя формовочного станка. Контроль за качеством промина и влажностью формовочной массы. Съем отформованных изделий. Оправка и отделка изделий с применением различных приспособлений. Установка изделий на полки

конвейерного сушила. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: устройство и принцип работы обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования изделий; требования, предъявляемые к формовочной массе и готовым изделиям; способы оправки изделий; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Формование:

1. Блюдца чайные и кофейные, бокалы емкостью до 400 см[3], бочонки.
2. Вазы для варенья, бульона.
3. Горшки для цветов емкостью свыше 400 см[3].
4. Изделия сервизные.
5. Изделия электрокерамические: изоляторы диаметром свыше 150 до 500 мм, капсулы и обечайки высотой и внутренним диаметром свыше 200 мм.
6. Кружки емкостью свыше 100 см[3].
7. Масленки, миски, молочники.
8. Подливочники, полоскательницы емкостью до 750 см[3].
9. Салатники круглые, сухарницы простые.
10. Тарелки диаметром до 175 мм.
11. Чашки.

§ 133. ФОРМОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Формование особо сложных и уникальных фарфоровых и керамических изделий из пластических масс. Формование электрокерамических изделий сложной конфигурации на различных вертикально-формовочных станках с применением более 5 шаблонов в разъемных формах. Подготовка формовочного оборудования к работе. Проверка состояния и пригодности форм к формованию, правильности и надежности крепления шаблона к рычагу шаблондержателя. Регулирование степени опускания шаблона. Съем отформованных изделий. Оправка и отделка изделий с применением различных приспособлений. Установка изделий на полки конвейерного сушила. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования и требования к качеству формовочной массы и формуемым изделиям; методы и способы формовки сложных заготовок и изделий; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Формование:

1. Блюда, бокалы емкостью свыше 400 см[3].
2. Вазы для супа, фруктов, компота и декоративные.
3. Изделия электрокерамические – изоляторы диаметром свыше 500 мм.
4. Кисе, кофейники, кувшины.
5. Полоскательницы емкостью свыше 750 см[3].
6. Сахарницы, селедочницы, сливочники, сухарницы рельефные.
7. Тарелки диаметром свыше 175 мм.
8. Чайники.

§ 134. ФОРМОВЩИК ИЗДЕЛИЙ СТРОИТЕЛЬНОЙ КЕРАМИКИ

2 -й разряд

Характеристика работ. Формование вручную, на одношпиндельных станках и прессах вставочных колец, коробов, лодочек, крышек, подставок под химаппаратуру, капсул диаметром до 190 мм, деталей к сантехническим изделиям. Набивка форм массой, утрамбовка, заглаживание, выравнивание и удаление излишков массы. Подготовка пресса к работе и подбор пресс-форм. Осмотр и очистка, сборка и смазка форм. Разборка форм и выемка (выбивка) изделий. Укладка изделий на вагонетки, поддоны, рамки, щитки, в штабеля. Оправка и маркировка изделий. Очистка поддонов, рамок, щитков.

Должен знать: принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования изделий; правила установки и проверки

шаблонов; схемы укладки изделий; виды брака и способы его устранения.

§ 135. ФОРМОВЩИК ИЗДЕЛИЙ СТРОИТЕЛЬНОЙ КЕРАМИКИ

3 -й разряд

Характеристика работ. Формование вручную, на формовочных станках, прессах, а также с использованием гончарного круга втулок, кислотоупорных ванн, кранов диаметром до 80 мм, желобов, заслонок, фасонных камней и плит весом до 10 кг, насадочных колец, капсулей диаметром свыше 190 до 260 мм, подставок для бескапсельного обжига и др. Подноска массы для формования шамотного припаса. Подготовка оборудования и форм к работе. Контроль за влажностью и качеством формовочной массы. Регулирование влажности бруса. Контроль за резрежением в вакуум-камере. Съем отформованных изделий. Подформовка деталей. Прорезка отверстий. Приставка составных частей. Выталкивание капсуля из формы. Оправка, выравнивание, заглаживание, протирка и зачистка изделий с применением приспособлений и измерительного инструмента. Установка изделий на вагонетку, конвейер, поддон, деревянные щитки и подача их на подвялку и сушку. Чистка мундштука и решеток. Участие в работе по замене мундштуков. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс и параметры формования различных по назначению изделий; способы ручной формовки; правила регулирования параметров формования; виды брака и способы его устранения.

При формовании фасонных камней и плит весом до 25 кг, кранов диаметром свыше 80 мм, капсулей диаметром свыше 260 мм, кислотоупорных плиток, сосудов емкостью до 50 л, облицовочных блоков, огнеупорного припаса, ширм для бескапсельного обжига, труб алундовых, муфелей –

4 -й разряд

§ 136. ФОРМОВЩИК ИЗДЕЛИЙ СТРОИТЕЛЬНОЙ КЕРАМИКИ

5 -й разряд

Характеристика работ. Формование из пластических масс вручную, на прессах, а также с использованием гончарного круга кислотоупорных труб, колонн, тройников, крестовин шиберов, отводов, переходов, кислотоупорных сосудов емкостью свыше 50 до 500 л, звеньев башен, коллекторов нутч-фильтров, абсорбционных башен, царг, вакуум-турил, змеевиков, аккумуляторных баков, фасонных плит и камней весом свыше 25 до 45 кг, пористой керамики, стоек и этажерочных плит для бескапсельного обжига. Подготовка к работе прессоформовочной линии. Наблюдение за поступлением и вакуумированием массы. Регулирование влажности выходящего бруса и рабочего давления. Контроль за качеством формируемых изделий. Чистка штампа, мундштука, пластин. Участие в работе по смене мундштуков. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс формования; способы регулирования технологических параметров; виды брака и способы его устранения.

При формовании кислотоупорных сосудов емкостью свыше 500 л, управляющих головок автоматических монжусов, экстаустеров, насосов и аппаратов, фасонных плит и камней весом свыше 45 кг –

6 -й разряд

§ 137. ФОТОКЕРАМИК

4 -й разряд

Характеристика работ. Проведение фотосъемок с натуры, рисунков, репродукций и печатных изображений. Проявление материалов и перевод черно-белых изображений на фарфоровые и фаянсовые изделия. Обработка поверхности изделий легкоплавкими материалами.

Должен знать: технологический процесс изготовления изображений; свойства применяемых материалов и реактивов; требования, предъявляемые к качеству

продукции.

§ 138. ФОТОКЕРАМИК

5 -й разряд

Характеристика работ. Проведение особо ответственных фотосъемок с натуры, рисунков, репродукций и печатных изображений. Проявление материалов и перевод цветных изображений на изделия. Обработка поверхности изделий легкоплавкими материалами.

Должен знать: технологический процесс изготовления особо сложных черно-белых и цветных изображений; требования, предъявляемые к качеству материалов и изображений; правила обработки поверхности изделий легкоплавкими материалами; виды дефектов и способы их устранения.

§ 139. ФРИТТОВЩИК

4 -й разряд

Характеристика работ. Ведение процесса варки фритты в фриттоварочной печи. Подготовка печи и другого оборудования к работе. Дозировка материалов согласно заданной рецептуре. Загрузка материалов в фриттоварочную печь. Поддержание технологических параметров варки. Определение готовности фритты. Спуск в ванну или слив в кубель готовой фритты. Наблюдение за охлаждением ее и измельчением. Выгрузка фритты и затаривание ее. Чистка приямков и бассейнов для слива фритты.

Должен знать: конструкцию и принцип действия обслуживаемого оборудования; технологический процесс варки фритты; рецептуру загружаемых материалов; нормы расхода топлива; способы регулирования технологических параметров варки.

При варке фритты в печи длиной свыше 1,5 м –

5 -й разряд

При обслуживании процесса варки многокомпонентных фритт в ваннах печах непрерывного действия с автоматизированной системой управления –

6-й разряд

§ 140. ШИХТОВЩИК

3 -й разряд

Характеристика работ. Составление шихты согласно заданной рецептуре. Подача компонентов шихты в бункера запаса. Дозирование компонентов. Наблюдение за поступлением компонентов шихты в смесительное оборудование. Перемешивание шихты. Обслуживание питателей, транспортирующего и смесительного оборудования. Чистка смесительных агрегатов. Устранение неисправностей в работе оборудования. Участие в ремонте.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования; требования технологического регламента к компонентам и готовой шихте; рецептуру шихты; систему сигнализации и блокировки; способы устранения неисправностей в работе оборудования.

§ 141. ШЛИФОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

2 -й разряд

Характеристика работ. Шлифование, резка и торцовка электрокерамических изделий простой конфигурации на шайбах и специальных станках. Шлифование и полирование простых по форме фарфоровых и фаянсовых изделий на вертикальных и горизонтальных станках и полуавтоматах. Шлифование вручную поверхности ножек и края фарфоровых и фаянсовых изделий. Подбор абразивных материалов. Проверка исправности станка. Установка и правка шлифовальных кругов. Крепление обрабатываемых изделий. Удаление дефектов с поверхности изделий. Замеры обрабатываемых изделий. Укладка их по ассортименту и типоразмерам.

Должен знать: устройство и принцип действия обслуживаемого оборудования;

виды применяемых эмульсий и абразивных материалов; требования, предъявляемые к абразивным материалам и готовым изделиям; способы установки и правки шлифовальных кругов; правила пользования мерительным инструментом; виды дефектов и способы их устранения.

Примеры работ.

Шлифование:

1. Изделия фарфоровые и фаянсовые: блюда для варенья, горчицницы, крышки, перечницы, рюмки для яиц, сервизы кукольные, солонки.

2. Изделия электрокерамические: огнеприпасы – шлифование, трубки – резка и торцовка.

§ 142. ШЛИФОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

3 -й разряд

Характеристика работ. Шлифование и полирование фарфоровых и фаянсовых изделий средней сложности на вертикальных и горизонтальных станках и полуавтоматах. Шлифование электрокерамических изделий по торцам абразивным и алмазным инструментом на радиально-шлифовальных, бесцентрово-шлифовальных и токарных станках. Шлифование и притирка кранов и вентилях по заданным допускам. Шлифование вручную поверхности ножек и края фарфоровых и фаянсовых изделий. Установка и правка абразивного и алмазного инструмента, шлифовальных кругов. Регулирование правильности установки шлифовальных и полировальных кругов. Подбор охлаждающей жидкости. Замеры обрабатываемых изделий. Установка отшлифованных изделий на конвейер или в ящики по ассортименту и типоразмерам. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: устройство, принцип работы и правила эксплуатации обслуживаемого оборудования; технологический процесс обработки изделий; марки и свойства абразивного и алмазного инструмента; правила применения контрольно-измерительного инструмента; систему допусков; правила чтения чертежей; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Шлифование:

1. Барельефы, блюда чайные, бокалы, бюсты высотой до 300 мм.

2. Вазы для бульона, цветов, варенья и декоративные высотой до 300 мм.

3. Изделия электрокерамические высотой до 500 мм – шлифование на планшайбах с применением спецприспособлений, токарных и плоско-шлифовальных станках; высотой до 900 мм – шлифование на радиально-шлифовальных станках.

4. Кофейники, кружки, кувшины.

5. Молочники.

6. Пепельницы, пиалы, полоскательницы.

7. Сахарницы, сливочки, скульптуры мелкие анималистические.

8. Тарелки диаметром до 175 мм.

9. Чайники, чашки.

§ 143. ШЛИФОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

4 -й разряд

Характеристика работ. Шлифование и полирование фарфоровых и фаянсовых изделий сложной конфигурации. Шлифование, доводка и притирка центробежных и вакуумных насосов в производстве химаппаратуры. Шлифование электрокерамических изделий на различных станках по заданным допускам. Шлифование торцов углов, фланцев, выборка канавок. Установка, выверка и крепление обрабатываемых изделий, абразивного и алмазного инструмента. Наладка обслуживаемого станка на различные режимы шлифования. Регулирование подачи воды на круг. Подбор охлаждающей жидкости. Замеры шлифуемых изделий. Установка отшлифованных изделий на конвейер или в тару по ассортименту и типоразмерам. Устранение неисправностей в работе оборудования.

Должен знать: конструкцию и правила эксплуатации различных шлифовальных станков; технологический процесс обработки изделий; правила заточки абразивов; систему допусков; правила чтения чертежей; способы устранения дефектов с поверхности изделий.

Примеры работ.

Шлифование:

1. Блюда всех фасонов, бюсты высотой свыше 300 мм.
2. Вазы для компота, фруктов, суповые, для цветов и декоративные высотой свыше 300 мм.
3. Изделия электрокерамические высотой свыше 500 мм – шлифование конической и цилиндрической поверхностей на бесцентрово-шлифовальных станках; высотой свыше 900 мм – шлифование на радиально-шлифовальных станках; изделия из высокоглиноземистых материалов.
4. Масленки, подливочники.
5. Салатники, селедочницы, скульптуры крупные анималистические, сухарницы.
6. Тарелки диаметром свыше 175 мм, хренницы.

§ 144. ШЛИФОВЩИК ИЗДЕЛИЙ

5 -й разряд

Характеристика работ. Шлифование, доводка и полировка особо сложных, ответственных и уникальных электрокерамических изделий на различных станках. Установка изделий на станок по индикатору и регулирование соосности изделий. Выверка и правка абразивного и алмазного инструмента. Подбор оптимальных режимов шлифования. Замеры шлифуемых изделий. Заточка абразивного инструмента. Установка обработанных изделий в соответствующую тару.

Должен знать: конструкцию и правила эксплуатации обслуживаемых станков; правила проверки шлифовальных кругов на прочность; технологический процесс обработки; основы теории резания; виды брака и способы его устранения.

Примеры работ.

Шлифование изделий:

из специальных керамических масс; с прерывной поверхностью; стеатитовых для мачтовых опор; ультрафарфоровых для герметичных вводов.

ПЕРЕЧЕНЬ

наименований профессий рабочих, предусмотренных настоящим разделом, с указанием их наименований по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1985 г.

№ п/п	Наименование профессий рабочих, помещенных в настоящем разделе	Диапазон разрядов	Наименование профессий рабочих по действовавшим выпускам и разделам ЕТКС издания 1985 г.	Диапазон разрядов	Номер выпуска ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Армировщик электрокерамических изделий	2–5	Армировщик электрокерамических изделий	1–5	45	Электрокерамика
2.	Аэрографист	2–4	Аэрографист Аэрографщик	2–3 2–4	44 45	Стекольное Общие керамического производства
3.	Вакуум-прессовщик	3–5	Вакуум-прессовщик керамической массы и заготовок	2–5	45	Электрокерамика
4.	Выбивщик изделий из гипсовых форм	2	Выбивщик изделий из гипсовых форм	1–2	45	»
5.	Выборщик изделий	2–3	Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	1–3	45	Общие керамического производства
6.	Глазуровщик (ангобировщик) изделий	2–5	Ангобировщик Ангобировщик	2–5 5	45 45	То же Стройкерамика

		санитарно-строительных изделий			
		Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	45	»
		Глазуровщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-4	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
		Глазуровщик электрокерамических изделий	2-5	45	Электрокерамика
7. Гончар	3-6	Гончар	2-6	45	Общие керамического производства
8. Дозировщик керамических материалов	4-5	Дозировщик керамических материалов	2-3	45	Общие керамического производства
9. Дробильщик-размольщик	4	Дробильщик (размольщик)	4	45	То же
10 Живописец .	2-6	Живописец	2-6	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
11 Заборщик изделий .	2-4	Заборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	45	Общие керамического производства
12 Заготовщик . материалов и деталей	2-4	Заготовщик материалов и деталей	2-4	45	Электрокерамика
13 Загрузчик-выгрузчик . сушил	2-4	Загрузчик-выгрузчик сушил	2-4	45	Общие керамического производства
14 Запайщик фарфоровых . труб	2	Запайщик фарфоровых труб	2	45	То же
15 Изготовитель капов .	3-6	Изготовитель капов	3-6	45	»
16 Изготовитель . профильных заготовок	1-2	Изготовитель профильных заготовок	1-2	45	Электрокерамика
17 Изготовитель . формодержателей	4	Изготовитель формодержателей	4	45	Общие керамического производства
18 Изготовитель . штампов	5	Изготовитель штампов	5	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
19 Испытатель . электрокерамических изделий	3-5	Испытатель электрокерамических изделий	3-5	45	Электрокерамика
20 Калибровщик . гипсовых форм	4	Калибровщик гипсовых форм	4	45	Общие керамического производства
21 Кантователь . керамических труб	3-4	Кантователь керамических труб	3-4	45	То же
22 Комплектовщик . изделий и форм	4-5	Комплектовщик гипсовых форм	3-4	45	»

		Комплектовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
23 Контролер – · приемщик изделий	3-5	Контролер – приемщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	45	Общие керамического производства
24 Лепщик · электрокерамических изделий	2-3	Лепщик электрокерамических изделий	2-3	45	Электрокерамика
25 Литейщик гипсовых · форм	3-5	Литейщик гипсовых форм	2-5	45	Общие керамического производства
26 Литейщик изделий ·	2-6	Литейщик облицовочных плиток	2	45	Стройкерамика
		Литейщик электрокерамических изделий	2-4	45	Электрокерамика
		Отливщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-5	45	Фарфоро-фаянсовые изделия
27 Литейщик санитарно- · строительных изделий	4-6	Литейщик санитарно-строительных изделий на конвейере	4-5	45	Стройкерамика
		Литейщик санитарно-строительных изделий на стенде	3-6	45	»
28 Металлизатор · электрокерамических изделий	3-4	Металлизатор электрокерамических изделий	3-4	45	Электрокерамика
29 Модельщик · керамического производства	4-6	Модельщик керамического производства	3-6	45	Общие керамического производства
30 Наборщик ковриков ·	2-4	Наборщик керамических плиток в ковры	2-3	45	Стройкерамика
		Наборщик ковриков из мозаичной плитки	2-4	44	Стекольное
31 Наладчик · оборудования керамического производства	4-7	Наладчик оборудования керамического производства	4-5	45	Общие керамического производства
32 Намотчик · изоляционных остовов вводов	3-6	Намотчик изоляционных остовов вводов	3-6	45	Электрокерамика
33 Обжигальщик изделий ·	3-6	Обжигальщик в производстве стекла	2-3	44	Стекольное
		Обжигальщик изделий строительной керамики	2-6	45	Стройкерамика
		Обжигальщик материалов	3-4	45	Общие керамического производства
		Обжигальщик	4-5	45	Фарфоро-

		фарфоровых и фаянсовых изделий			фаянсовые изделия
		Обжигальщик электрокерамических изделий	3-6	45	Электрокерамика
34 Обжигальщик . керамических пигментов	4	Обжигальщик керамических пигментов	3-4	26	Полиграфические краски
35 Оператор . автоматической линии по производству керамических изделий	4-5	Новая профессия	-	-	-
36 Оператор по . приготовлению пресс-порошков	5	Новая профессия	-	-	-
37 Оправщик-чистильщик .	2-6	Оправщик-чистильщик	1-5	45	Общие керамического производства
		Оправщик электрокерамических изделий	2-6	45	Электрокерамика
38 Отводчик .	2-4	Отводчик	2-4	45	Фарфоро- фаянсовые изделия
39 Переводчик рисунков .	2-4	Переводчик рисунков	2-3	45	То же
		Переводчик печати и рисунка	1-2	44	Стекольное
40 Прессовщик изделий . строительной керамики	4-5	Прессовщик изделий строительной керамики	2-4	45	Стройкерамика
		Прессовщик фарфоровых труб	3-4	45	Общие керамического производства
41 Прессовщик . электрокерамических изделий	3-4	Прессовщик электрокерамических изделий в резиновых формах	2-3	45	Электрокерамика
		Прессовщик электрокерамических изделий из пластических масс	2-4	45	Электрокерамика
		Прессовщик электрокерамических изделий из порошковых масс	2-4	45	»
42 Приготовитель . составов и масс	3-4	Приготовитель ангоба и глазури	3-4	45	Общие керамического производства
		Приготовитель масс	1-3	45	То же
43 Приемщик-раздатчик . золотосодержащих препаратов	3	Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов	3	45	Фарфоро- фаянсовые изделия

44 Прокатчик . фарфоровых труб	3	Прокатчик фарфоровых труб	3	45 Общие керамического производства
45 Промазчик форм .	2	Промазчик форм	1-2	45 То же
46 Раклист .	4	Раклист	4	45 Фарфоро- фаянсовые изделия
47 Резчик . декалькоманий	2-3	Резчик декалькоманий	1-2	45 То же
48 Резчик изделий .	2-3	Резчик керамических и фарфоровых изделий	2-4	45 Общие керамического производства
49 Сборщик изделий .	2-6	Сборщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3-4	45 Фарфоро- фаянсовые изделия
		Сборщик электрокерамических изделий	2-6	45 Электрокерамика
50 Сборщик . химаппаратуры и химоборудования	4-5	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4-5	45 Стройкерамика
51 Сверловщик . электрокерамических изделий	2-3	Сверловщик электрокерамических изделий	2-3	45 Электрокерамика
52 Склеивщик изделий .	3-5	Склеивщик керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий	2-3	45 Общие керамического производства
		Склеивщик электрокерамических изделий	3-5	45 Электрокерамика
53 Смесительщик .	3	Мешальщик керамического шликера	3	45 »
54 Сортировщик изделий .	2-5	Сортировщик сырья, фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	45 Общие керамического производства
55 Ставильщик-выборщик . изделий	3-5	Ставильщик-выборщик изделий из печей	3-5	45 То же
		Ставильщик-выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках	2-5	45 »
56 Сушильщик .	5	Сушильщик фарфоровых, фаянсовых, керамических изделий и сырья	2-5	45 »
57 Съемщик-укладчик . изделий	3-4	Съемщик-укладчик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-4	45 »

58	Травильщик . фарфоровых и фаянсовых изделий	3	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	45	Фарфоро- фаянсовые изделия
59	Трамбовщик . огнеприпасов из карборунда	3-4	Трамбовщик огнеприпасов из карборунда	3-4	45	То же
60	Фильтропрессовщик .	4	Фильтрпрессовщик	3-4	45	Общие керамического производства
61	Формовщик изделий .	2-5	Формовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	1-5	45	Фарфоро- фаянсовые изделия
			Формовщик электрокерамических изделий	2-5	45	Электрокерамика
62	Формовщик изделий . строительной керамики	2-6	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	45	Стройкерамика
			Формовщик капсулей	2-4	45	Общие керамического производства
			Формовщик радиокерамики	2-5	20	Радиодетали
63	Фотокерамик .	4-5	Фотокерамик	4-5	45	Фарфоро- фаянсовые изделия
64	Фриттовщик .	4-5	Фриттовщик	4-5	45	Общие керамического производства
65	Шихтовщик .	3	Шихтовщик	3	45	То же
66	Шлифовщик изделий .	2-5	Шлифовщик изделий строительной керамики	2-4	45	Стройкерамика
			Шлифовщик фарфоровых и фаянсовых изделий	2-4	45	Фарфоро- фаянсовые изделия
			Шлифовщик электрокерамических изделий	2-5	45	Электрокерамика

ПЕРЕЧЕНЬ

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

№ п/ п	Наименование профессий рабочих по действовавшему выпуску и разделам ЕТКС издания 1985 г.	Диапазо н разрядо в	Наименование профессий рабочих, помещенных в действующих выпусках и разделах ЕТКС	Диапаз он разряд ов	Номер выпус ка ЕТКС	Сокращенное наименование раздела
1	2	3	4	5	6	7
1.	Ангобировщик	2-5	Глазуровщик (ангобировщик) изделий	2-5	42	Керамика

2. Ангобировщик санитарно-строительных изделий	5	Глазуровщик (ангобировщик) изделий	2-5	42	»
3. Армировщик санитарно-строительных изделий	3-4	Монтажник санитарно-технических систем и оборудования	2-7	3	Строительно-монтажные
4. Армировщик электрокерамических изделий	1-5	Армировщик электрокерамических изделий	2-5	42	Керамика
5. Аэрографщик	2-4	Аэрографист	2-4	42	»
6. Вакуум-прессовщик керамической массы и заготовок	2-5	Вакуум-прессовщик	3-5	42	»
7. Выбивщик изделий из гипсовых форм	1-2	Вывивщик изделий из гипсовых форм	2	42	»
8. Выборщик фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	1-3	Выборщик изделий	2-3	42	»
9. Глазуровщик изделий строительной керамики	2-5	Глазуровщик (ангобировщик) изделий	2-5	42	»
10 Глазуровщик . фарфоровых и фаянсовых изделий	1-4	Глазуровщик (ангобировщик) изделий	2-5	42	»
11 Глазуровщик . электрокерамических изделий	2-5	Глазуровщик (ангобировщик) изделий	2-5	42	»
12 Гончар .	2-6	Гончар	3-6	42	»
13 Дозировщик . керамических материалов	2-3	Дозировщик керамических материалов	4-5	42	»
14 Дробильщик . (размольщик)	2-3	Дробильщик	3-6	40	Строительные материалы
	4	Дробильщик-размольщик	4	42	Керамика
15 Живописец .	2-6	Живописец	2-6	42	»
16 Заборщик фарфоровых, . фаянсовых и керамических изделий	2-4	Заборщик изделий	2-4	42	»
17 Заготовщик материалов . и деталей	2-4	Заготовщик материалов и деталей	2-4	42	»
18 Загрузчик-выгрузчик . обжигательных печей	2-3	Аннулирована	-	-	-
19 Загрузчик-выгрузчик . сушил	2-4	Загрузчик-выгрузчик сушил	2-4	42	Керамика
20 Загрузчик дробильно- . помольного оборудования	2-3	Дробильщик	3-6	40	Строительные материалы
21 Запайщик фарфоровых . труб	2	Запайщик фарфоровых труб	2	42	Керамика

22Изготовитель капов .	3-6	Изготовитель капов	3-6	42	»
23Изготовитель . профильных заготовок	1-2	Изготовитель профильных заготовок	1-2	42	»
24Изготовитель . формодержателей	4	Изготовитель формодержателей	4	42	»
25Изготовитель штампов .	5	Изготовитель штампов	5	42	»
26Испытатель . электрокерамических изделий	3-5	Испытатель электрокерамических изделий	3-5	42	»
27Калибровщик гипсовых . форм	4	Калибровщик гипсовых форм	4	42	»
28Кантователь . керамических труб	3-4	Кантователь керамических труб	3-4	42	»
29Комплектовщик . гипсовых форм	3-4	Комплектовщик изделий и форм	4-5	42	»
30Комплектовщик . фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	Комплектовщик изделий и форм	4-5	42	»
31Контролер – приемщик . фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2-5	Контролер – приемщик изделий	3-5	42	»
32Лепщик . электрокерамических изделий	2-3	Лепщик электрокерамических изделий	2-3	42	»
33Литейщик гипсовых . форм	2-5	Литейщик гипсовых форм	3-5	42	»
34Литейщик облицовочных . плиток	2	Литейщик изделий	2-6	42	»
35Литейщик санитарно- . строительных изделий на конвейере	4-5	Литейщик санитарно- строительных изделий	4-6	42	»
36Литейщик санитарно- . строительных изделий на стенде	3-6	Литейщик санитарно- строительных изделий	4-6	42	»
37Литейщик . электрокерамических изделий	2-4	Литейщик изделий	2-6	42	»
38Металлизатор . электрокерамических изделий	3-4	Металлизатор электрокерамических изделий	3-4	42	»
39Мешальщик . керамического шликера	3	Смесительщик	3	42	»
40Модельщик . керамического производства	3-6	Модельщик керамического производства	4-6	42	»
41Наборщик керамических . плиток в ковры	2-3	Наборщик ковриков	2-4	42	»
42Наладчик оборудования . керамического производства	4-5	Наладчик оборудования керамического	4-7	42	»

		производства				
43 Намотчик изоляционных . остовов вводов	3-6	Намотчик изоляционных остовов вводов	3-6	42	»	
44 Обжигальщик изделий . строительной керамики	2-6	Обжигальщик изделий	3-6	42	»	
45 Обжигальщик . материалов	3-4	Обжигальщик изделий	3-6	42	»	
46 Обжигальщик . фарфоровых и фаянсовых изделий	4-5	Обжигальщик изделий	3-6	42	»	
47 Обжигальщик . электрокерамических изделий	3-6	Обжигальщик изделий	3-6	42	»	
48 Оправщик-чистильщик .	1-5	Оправщик-чистильщик	2-6	42	»	
49 Оправщик . электрокерамических изделий	2-6	Оправщик-чистильщик	2-6	42	»	
50 Отводчик .	2-4	Отводчик	2-4	42	»	
51 Отливщик фарфоровых и . фаянсовых изделий	2-5	Литейщик изделий	2-6	42	»	
52 Парафинировщик . керамических и фарфоровых изделий	2	Аннулирована	-	-	-	
53 Переводчик рисунков .	2-3	Переводчик рисунков	2-4	42	Керамика	
54 Прессовщик изделий . строительной керамики	2-4	Прессовщик изделий строительной керамики	4-5	42	»	
55 Прессовщик фарфоровых . труб	3-4	Прессовщик изделий строительной керамики	4-5	42	»	
56 Прессовщик . электрокерамических изделий в резиновых формах	2-3	Прессовщик электрокерамических изделий	3-4	42	»	
57 Прессовщик . электрокерамических изделий из пластических масс	2-4	Прессовщик электрокерамических изделий	3-4	42	»	
58 Прессовщик . электрокерамических изделий из порошковых масс	2-4	Прессовщик электрокерамических изделий	3-4	42	»	
59 Приготовитель ангоба . и глазури	3-4	Приготовитель составов и масс	3-4	42	»	
60 Приготовитель масс .	1-3	Приготовитель составов и масс	3-4	42	»	
61 Приемщик-раздатчик . золотосодержащих препаратов	3	Приемщик-раздатчик золотосодержащих препаратов	3	42	»	

62 Прокатчик фарфоровых . труб	3	Прокатчик фарфоровых труб	3	42	»
63 Промазчик форм .	1–2	Промазчик форм	2	42	»
64 Просеивальщик порошков .	2	Просеивщик	3	40	Строительные материалы
65 Пудровщик .	1	Аннулирована	–	–	–
66 Разбивщик сырья .	3	Аннулирована	–	–	–
67 Раклист .	4	Раклист	4	42	Керамика
68 Раскольщик блоков .	3	Аннулирована	–	–	–
69 Резчик декалькоманий .	1–2	Резчик декалькоманий	2–3	42	Керамика
70 Резчик керамических и . фарфоровых изделий	2–4	Резчик изделий	2–3	42	»
71 Сборщик фарфоровых и . фаянсовых изделий	3–4	Сборщик изделий	2–6	42	»
72 Сборщик химаппаратуры . и химоборудования	4–5	Сборщик химаппаратуры и химоборудования	4–5	42	»
73 Сборщик . электрокерамических изделий	2–6	Сборщик изделий	2–6	42	»
74 Сборщик этажерочных . вагонеток	4	Отнеупорщик	2–7	3	Строительно- монтажные
75 Сверловщик . электрокерамических изделий	2–3	Сверловщик электрокерамических изделий	2–3	42	Керамика
76 Склеивщик . керамических, фарфоровых и фаянсовых изделий	2–3	Склеивщик изделий	3–5	42	»
77 Склеивщик . электрокерамических изделий	3–5	Склеивщик изделий	3–5	42	»
78 Сортировщик сырья, . фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий	2–5	Сортировщик изделий	2–5	42	»
79 Ставильщик-выборщик . изделий из печей	3–5	Ставильщик-выборщик изделий	3–5	42	»
80 Ставильщик-выборщик . фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий на вагонетках	2–5	Ставильщик-выборщик изделий	3–5	42	»
81 Сушительщик фарфоровых, . фаянсовых, керамических изделий и сырья	2–4	Сушительщик	3–5	40	Строительные материалы
		Сушительщик	5	42	Керамика
82 Съемщик-укладчик	2–4	Съемщик-укладчик	3–4	42	»

. фарфоровых, фаянсовых и керамических изделий		изделий				
83 Травильщик фарфоровых . и фаянсовых изделий	3	Травильщик фарфоровых и фаянсовых изделий	3	42	»	
84 Трамбовщик . огнеприпасов из карборунда	3-4	Трамбовщик огнеприпасов из карборунда	3-4	42	»	
85 Фильтропрессовщик .	3-4	Фильтропрессовщик	4	42	»	
86 Формовщик изделий . строительной керамики	2-6	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	42	»	
87 Формовщик капсулей .	2-4	Формовщик изделий строительной керамики	2-6	42	»	
88 Формовщик фарфоровых . и фаянсовых изделий	1-5	Формовщик изделий	2-5	42	»	
89 Формовщик . электрокерамических изделий	2-5	Формовщик изделий	2-5	42	»	
90 Фотокерамик .	4-5	Фотокерамик	4-5	42	»	
91 Фриттовщик .	4-5	Фриттовщик	4-5	42	»	
92 Шихтовщик .	3	Шихтовщик	3	42	»	
93 Шлифовщик изделий . строительной керамики	2-4	Шлифовщик изделий	2-5	42	»	
94 Шлифовщик фарфоровых . и фаянсовых изделий	2-4	Шлифовщик изделий	2-5	42	»	
95 Шлифовщик . электрокерамических изделий	2-5	Шлифовщик изделий	2-5	42	»	
